



**HOBART**

**NACHHALTIGKEITS-  
BERICHT 2020**



Der effiziente Einsatz aller zur Herstellung und zum Betreiben unserer Produkte erforderlichen Ressourcen steht schon immer im Mittelpunkt unserer Anstrengungen.

Ressourcenoptimierung zählt mit zu den wichtigsten Charakteristika unserer Produkte und ist für unsere Kunden ein Begriff. Über die entsprechenden Verbesserungen, sowohl an unseren Produkten selbst wie auch bei deren Entwicklung und Fertigung soll dieser Nachhaltigkeitsbericht informieren. Kontinuierliche Verbesserungen durch weitere Optimierungen – wie wir sie bei HOBART konsequent seit Jahren praktizieren – ist gegenwärtig in der Öffentlichkeit vorwiegend durch den Grundgedanken “MEHR WENIGER“ geprägt.

Weniger Emissionen und ein geringerer Ressourcenverbrauch kann, nach unserem Erachten, nicht alleine das Maß der Dinge sein. Damit wir unser Engagement im Sinne einer nachhaltigen Entwicklung fortsetzen können, möchten wir die Diskussion in diese Richtung auf breiter Ebene anstoßen und aktiv mitgestalten.

Anregung zur Diskussion möchten wir mit diesem Nachhaltigkeitsbericht ebenso geben wie die Möglichkeit, unser Handeln im Umweltschutz durch die Öffentlichkeit beurteilen zu lassen.

A handwritten signature in blue ink that reads "a. Beck" in a cursive style, enclosed in a light blue rectangular box.

Axel Beck, Geschäftsführer



## **UNSERE VISION**

### SPÜLEN OHNE WASSER

Spülen ohne Wasser hört sich nahezu unmöglich an. Aber am Anfang einer jeden Unternehmung steht eine Vision.

- Intensive Marktforschung
- Geringste Betriebskosten bei höchster Produktleistung
- Zielgerichtete Endkundenorientierung
- Kontinuierliche Innovationsprozesse



## **WIRTSCHAFTLICHKEIT**

### UNSER FOKUS

Hauptanforderung der Kunden:

**Geringe Betriebskosten  
bei höchster Produktleistung**

Ausgereifte Maschinen-Intelligenz  
führt zu reduziertem

- Wasserverbrauch
- Energieverbrauch
- Chemieverbrauch



# ÖKOLOGIE

## UNSER FOKUS

HOBARTs nachhaltiges Klimaschutzprogramm  
CONSEQUENT

- Produkte
- Produktion
- Einkauf
- Projekte

Einsatz regenerativer Energien

## Die HOBART GmbH verpflichtet sich hiermit:

- zum Schutz der Umwelt und dem schonenden Einsatz von Ressourcen und Energie bei allen unternehmerischen Aktivitäten unter Berücksichtigung des Umfeldes der Organisation.
- das Qualitäts- Umwelt- und Energiemanagement als Verpflichtung und Aufgabe der Unternehmensführung anzusehen und fortlaufend zu verbessern.
- hinsichtlich der Qualität, des Umweltschutzes, des Energieeinsatzes, des Energieverbrauchs und der Energieeffizienz unter Einhaltung der bindenden Verpflichtungen mögliche Risiken und Chancen zu ermitteln und zu berücksichtigen.
- die anhand von Kundenanforderungen gestellten und selbst gesetzten qualitäts-, umwelt- und energiebezogenen Ziele zu erreichen.
- durch den Erwerb qualitativ hochwertiger, energieeffizienter Produkte und Dienstleistungen unter wirtschaftlichen Aspekten die Energieeffizienz kontinuierlich zu verbessern und Umweltbelastungen zu vermindern sowie bei der Planung und Umsetzung das Umfeld sowie die interessierten Parteien zu berücksichtigen.
- gemäß international anerkannter Normen wie der ISO 9001, der ISO 14001 und der ISO 50001 ein zertifiziertes Qualitäts-, Umwelt- und Energiemanagementsystem zu betreiben und weiterzuentwickeln.

**Geschäftsleitung**  
 Festlegung der Umwelt- und Energiepolitik/ Management –  
 Nachhaltigkeitsziele / Zentrale Entscheidungen Management Reviews

**Umweltmanagementbeauftragter (UMB)/  
 Energiemanagementbeauftragter (EMB)**

- Zentrale Kontrollfunktion
- Interne Audits/Berichterstattung
- Verwaltung des Maßnahmenplanes mit regelmäßigen Reviews/Aktionsfestlegungen
- Erstellung des Nachhaltigkeitsberichtes
- Verwaltung umweltrelevanter Gesetzgebung
- Energie-Monitoring

**Betriebslogistik (BLO)**

- Factoryseitige Beratung / Unterstützung des UMB/EMB
- Erhebung umweltrelevanter Daten
- Pflege des Energie-Monitoring-Systems
- Emissionsprüfungen

**Einkauf**

- Festlegen, Aufbau, Weiterentwicklung und intensive Zusammenarbeit von strategischen Lieferanten zur Verbesserung der Lieferanten-Performance.
- Bevorzugung von zertifizierten (ISO 14001 & ISO 50001) Lieferanten bei gleichem Preis & Leistung.
- APQP-Prozess einführen und leben.
- Verbesserung des Durchschnitts der „Hard facts“ von den 80er Lieferanten, bezogen auf die Lieferantenentwicklung im Vorjahr.

**Produktion**

- Projekt Werkserweiterung (Fokus auf Energie-, Umwelt- und Arbeitssicherheitsaspekte).
- Vermeidung von Gefahrstoffen, sicherer Umgang mit Gefahrstoffen.
- Reduzierung der Arbeitsunfälle um 50 %.

**Marketing**

- Kommunikation der Einsparpotentiale bzgl. Wasser, Chemie und Energie von Kunden durch Einsatz von HOBART Spültechnik.
- Analyse des Fachhandels bezüglich der nominellen Wertigkeit von Nachhaltigkeit und Ökologie im Verkauf als auch gegenüber anderen Kaufentscheidungskriterien.

**Konstruktion &  
 Entwicklung**

- Vision: „Spülen ohne Wasser“: Verringerung der CO2-Emissionen im Produktlebenszyklus
- Aktive Zusammenarbeit mit EU-Kommission und Geräteherstellern zur Implementierung der EU Regulation zur strategischen CO2-Emissionsreduzierung von gewerblichen Geschirrspülern

**Personalabteilung**

- Finale Umsetzung der Einführung eines Führungsleitbilds
- Senkung der Krankenquote mit Hilfe der Einführung eines unternehmensweiten Fehlzeitenmanagements
- Bindung und Neueinstellung von Nachwuchskräften zur Senkung des Durchschnittsalters der Belegschaft, um so dem demographischen Wandel entgegenzuwirken



## **UNSERE GESCHICHTE ÜBER 100 JAHRE HOBART**

- 1883 Charles Clarence Hobart baut in Middletown, Ohio seine ersten Motoren
- 1897 Gründung der HOBART Electrical Manufacturing Company
- 1926 Erste Geschirrspülmaschine unter dem Label HOBART
- 1953 HOBART erhält in den USA das Patent für die erste Bandspülmaschine



# UNSERE GESCHICHTE ÜBER 100 JAHRE HOBART

- 1960 Erste HOBART Produktion in Offenburg
- 2007 PREMAX – eine neue Ära in der Spültechnik
- 2011 Bau des internationalen Innovationszentrums in Offenburg
- 2019 Spatenstich Werkserweiterung

## Geschäftsbereiche:

- SPÜLTECHNIK
- GARTECHNIK
- ZUBEREITUNGSTECHNIK
- UMWELTTECHNIK
- SERVICE

## In Elgersweier gefertigte Produkte:

Untertischmaschinen	Haubenmaschinen	Universal-spülmaschinen
Korbtransportspülmaschinen	Bandtransportspülmaschinen	Spezial-Spülautomaten
Wagenwaschanlagen	Abfall-Aufbereitungsanlagen	Fördertechnik



Das Werk gliedert sich in die Bereiche **Wareneingang, Produktion und Versand**. Die Produktion umfasst die Bereiche Blechbau, Schweißerei und Montage.

Die globale **Produktentwicklung** ist im Kompetenzzentrum Offenburg-Elgersweier angesiedelt.



Hohe Qualität und Langlebigkeit kennzeichnen unsere Produkte, deshalb werden unsere Geschirrspülmaschinen hauptsächlich aus Edelstahl gefertigt.

1. Die angelieferten Edelstahl-Rohbleche werden durch computergesteuerte Laser-Schneidanlagen verschnitt-optimierend bearbeitet.
2. In weiteren Bearbeitungsschritten werden die Zuschnitte gebogen und verschweißt, wodurch das Gehäuse entsteht.
3. Bei der anschließenden Montage der Maschinen werden Teile aus Eigenfertigung mit zugekauften Bauteilen komplettiert.
4. Durch den abschließenden Testlauf wird die Funktionsfähigkeit der Produkte sichergestellt.
5. Der Versand erfolgt in unmittelbarem Anschluss direkt an den Kunden bzw. über ein Logistikzentrum.

Direkte Umweltaspekte	Auswirkung/ Belastung für die Umwelt	Bewertung	Beeinflussbarkeit
Gesamtstromverbrauch am Standort	Ressourcenverbrauch CO <sub>2</sub> -Emission	A	I
Gesamtgasverbrauch am Standort	Ressourcenverbrauch CO <sub>2</sub> -Emission	A	II
Gesamtwasserverbrauch am Standort	Abwasser	A	II
Abfälle, metallisch und nichtmetallisch	Ressourcenverbrauch CO <sub>2</sub> -Emission	B	I
Edelstahlverschnitt	Ressourcenverbrauch CO <sub>2</sub> -Emission	A	II
Produktion / Nutzung	Verunreinigung der Gewässer/Böden	C	II
Dieserverbrauch	Ressourcenverbrauch CO <sub>2</sub> -Emission	A	II
Gefahrstoffe	Gefahren für Mensch und Umwelt	A	I
Erhöhung Materialeffizienz der Produkte	Ressourcenverbrauch CO <sub>2</sub> -Emission	A	II

**Legende:**

A = hohe Priorität

B = mittlere Priorität

C = niedrige Priorität

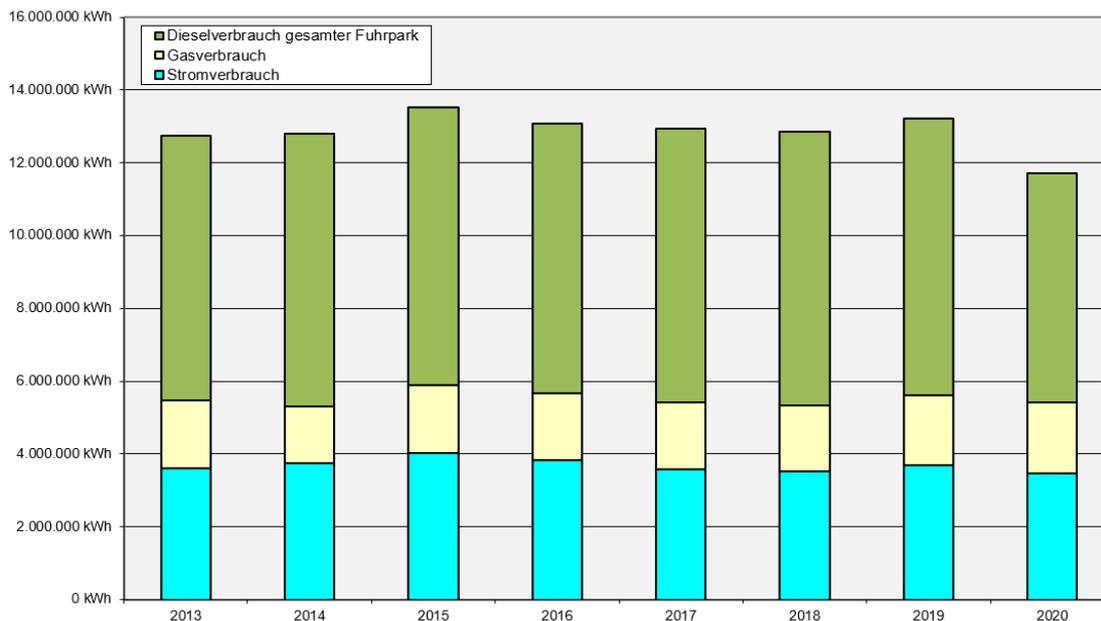
I = leicht beeinflussbar

II = mäßig beeinflussbar

III = schwer beeinflussbar

## Unsere Primärenergieformen sind elektrische Energie, Erdgas und Diesel.

- Elektrische Energie wird hauptsächlich zum Betrieb der Fertigungsmaschinen, Erzeugung von Druckluft, Klimatisierung der Büroräume und für die Testläufe unserer Produkte benötigt.
- Erdgas zum Betreiben unseres Heizungssystems sowie zur Dampf- und Warmwassererzeugung für die Teststände.
- Diesel wird zum Betrieb unserer Servicefahrzeuge eingesetzt.

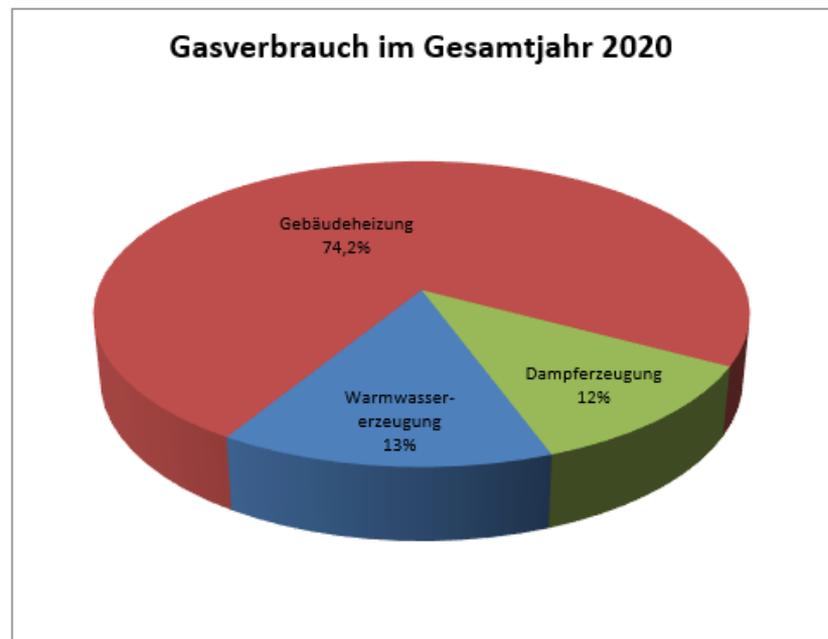
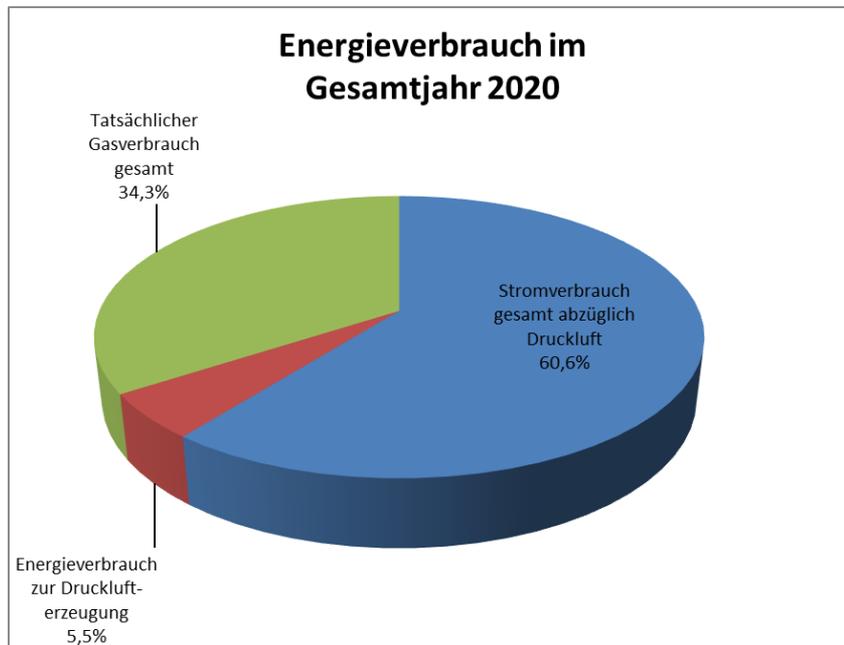


- Ab 2013: Permanente Abarbeitung von Maßnahmen zur Energieeffizienzsteigerung
- In 12/2019 Einweihung der Werkserweiterung mit weiteren 11.000qm Produktionsfläche.
- In 2020 geringere Verbrauch aufgrund weniger Produktionsauslastung

Bereich mit wesentlichem Energieeinsatz	Personal mit Einfluss auf Energieverbrauch	relevante Variablen
Maschinenpark Blechvorfertigung, hauptsächlich Laserschneidanlagen	Maschinenbediener, Programmierer, Factoryleiter	Fertigungsstunden
Beleuchtung komplett	alle Mitarbeiter, BLO	Fertigungsstunden
Druckluftherstellung	Produktionsmitarbeiter, BLO	Fertigungsstunden
Luft-Wasser Wärmepumpe	Mitarbeiter der Bereiche Werk Süd 1, 2 und Werk Ost, BLO	beheizte Fläche
Gebäudeheizung	admin. Mitarbeiter,	beheizte Fläche
Warmwassererzeugung	alle Mitarbeiter	Mitarbeiteranzahl,
Service KFZ	Servicetechniker	Gefahrenre Kilometer, Fahrzeuganzahl
Sonstige KFZ	Mitarbeiter mit Firmenwagen	Gefahrenre Kilometer, Fahrzeuganzahl

## Verteilung der Energieverbräuche

Die untenstehenden Diagramme zeigen die Verteilung der Energieverbräuche im Werk Elgersweier. Mit Hilfe des **Hobart-Energiedaten-Monitorings** können wir schon seit einigen Jahren den **Gas-, Strom- und Wasserverbrauch** des Werks Elgersweier **kontrollieren** und **vergleichen**. Dieses Monitoring wird laufend verfeinert, um den Bedarf noch genauer und weiter aufzuschlüsseln und **Störungen/Unregelmäßigkeiten gezielt entgegenzuwirken**. Weiterhin werden aus diesen Daten Möglichkeiten zur **Energieeinsparung** abgeleitet.



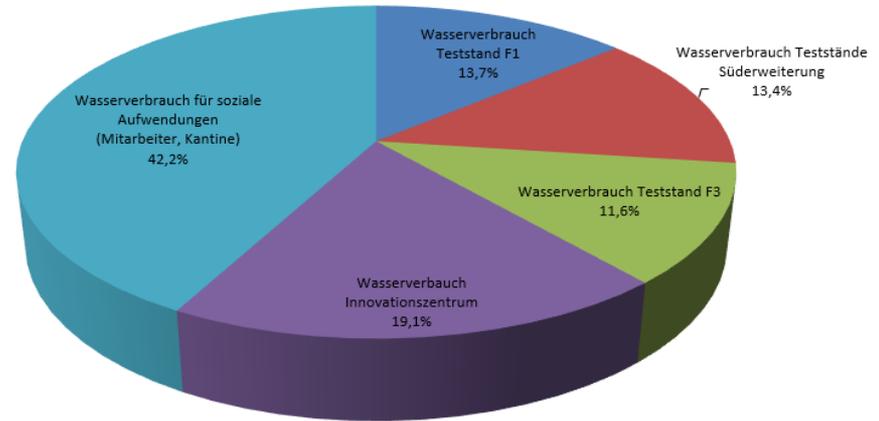
Unser Trinkwasser beziehen wir aus der städtischen Wasserversorgung. Das Abwasser entspricht in der Zusammensetzung dem des häuslichen Abwassers. Ein großer Teil des benötigten Wassers wird durch die Benutzung der Sanitäreinrichtungen verbraucht. Auch beim **Wasserverbrauch** können durch das **Energiedaten-Monitoring-System** Verbräuche detailliert dargestellt werden.

Der Wasserverbrauch in unserem **Innovationszentrum** resultiert aus **Dauertests** an neu entwickelten Maschinen. Aus **Qualitätsgründen** können wir auf diese Tests nicht verzichten.

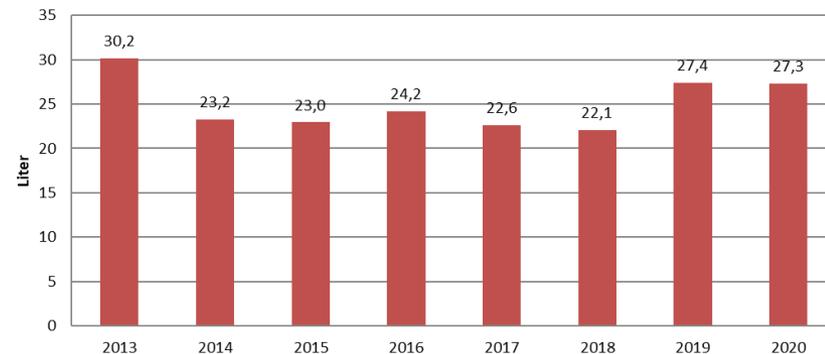
Wie die nebenstehende Grafik zeigt, ist der **Wasserverbrauch pro Mitarbeiter pro Tag** am Standort Elgersweier im Vergleich zu 2013 deutlich **gesunken**. Dies resultiert aus entsprechenden Maßnahmen in der **Sanitäreinrichtungs-Installation**.

Im Fokus liegt bei HOBART die **Einsparung von Wasser, Energie und Chemikalien** in der Nutzungsphase der von uns hergestellten Produkte.

Wasserverbrauch in m<sup>3</sup> Gesamtjahr 2020



Wasserverbrauch für soziale Aufwendungen pro MA pro Tag in Liter



## Ein wesentlicher Teil unserer Abfälle sind Abfälle zur Verwertung

- Durch **Verschnitt-Optimierung** beim Zuschneiden der Bleche wird der Cr/Ni-Abfall reduziert.
- Die Anlieferung von Zukaufteilen erfolgt hauptsächlich in **Mehrwegverpackungen** bzw. in Sammel- statt Einzelverpackungen.
- Zurückgenommene Maschinen werden nach Materialien zerlegt und der **Verwertung** zugeführt.
- Alle Müllbehälter-Systeme bestehen aus unterschiedlich gekennzeichneten Behältern, die eine umweltbewusste **Abfalltrennung** sicherstellen. Die Mülltrennung wird anschaulich im **Hobart-Abfallwegweiser** beschrieben und ist Bestandteil der jährlich durchgeführten Schulung aller Mitarbeiter.

Im folgenden Diagramm ist das Verhältnis aller bei Hobart wiederverwerteten Stoffe im Gesamtjahr 2017 dargestellt. Der Hauptanteil resultiert aus Edelstahlverschnitt aus dem Blechbearbeitungszentrum. Dieser wird durch kontinuierliche Verschnitt-Optimierungsmaßnahmen so gering wie möglich gehalten und werden zu 100% recycelt.



## Luft

Luftverunreinigende Emissionen entstehen hauptsächlich durch den Betrieb der Heizanlage, welche regelmäßig im Rahmen von Emissionsmessungen überwacht wird. Die Abluft der Laserschneidanlagen wird über ein spezielles Filtersystem aufbereitet und der Außenluft wieder zugeführt.

Ebenso verfahren wir mit der Abluft der Bandschleifmaschinen, welche der Raumluft wieder zugeführt wird.

## Lärm

Die Lärmentwicklung im Werk wird regelmäßig überwacht. Wesentliche Lärmquellen sind die Stanzen, Handschleifstationen und Rohrsägen sowie die Trovalanlage. Zur Reduzierung des internen Lärmpegels wurde diese Anlage gekapselt.

Durch die Aufstellung von Absorptionswänden in lärmintensiveren Bereichen konnte der interne Lärmpegel weiter reduziert werden. Alle Lärmquellen liegen im Inneren des Betriebes. Lärmbeschwerden von Anwohnern wurden noch nie festgestellt.

## Boden

Das Werk Elgersweier wurde auf einem früher landwirtschaftlich genutzten, altlastenfreien Areal errichtet. Seit der Errichtung des Werkes im Jahre 1980 hat HOBART kontinuierlich Schutzvorkehrungen getroffen, um mögliche Bodenverunreinigungen zu vermeiden. Der Gefährdung bei der Lagerung als auch dem Transport von wassergefährdenden Stoffen wird durch Auffang- und Rückhaltevorrichtungen Rechnung getragen. Die umschließenden Grünflächen werden regelmäßig von einem Landschaftsgärtner gepflegt.

## Gefahrstoffmanagement

Der Einsatz von Gefahrstoffen ist immer mit einem Risiko für die Umwelt und den Menschen verbunden.

Darum muss die Menge der verwendeten Gefahrstoffe auf ein Minimum reduziert und kontinuierlich nach umweltverträglichen Alternativen gesucht werden.

Das bei HOBART eingeführte Gefahrstoffmanagement-System stellt sicher, dass keine überflüssigen, gefährlichen Chemikalien verwendet oder gelagert werden.

Durch einen definierten Prozessablauf wird sichergestellt, dass keine unkontrollierten Gefahrstoffe in Umlauf kommen.



Indirekte Umweltaspekte	Auswirkung/Belastung für die Umwelt	Bewertung	Beeinflussbarkeit
Energieverbrauch beim Betrieb der Produkte <sup>1</sup>	Ressourcenverbrauch CO <sub>2</sub> -Emission	A	I
Wasserverbrauch beim Betrieb der Produkte <sup>1</sup>	Abwasser	A	I
Einsatz von Chemikalien für den Reinigungsprozess	Abwasserbelastung	A	I
Verpackung / Entsorgung	CO <sub>2</sub> -Emission, Ressourcenverbrauch	B	II
Logistik	Ressourcenverbrauch CO <sub>2</sub> -Emission	B	II
Umweltleistung der Lieferanten und Partner	Emissionen, Abfälle	B	III
Umweltbewusstsein der Mitarbeiter	Emissionen, Abfälle	B	I

**Legende:**

A = hohe Priorität  
 B = mittlere Priorität  
 C = niedrige Priorität

I = leicht beeinflussbar  
 II = mäßig beeinflussbar  
 III = schwer beeinflussbar

<sup>1</sup> Der Schwerpunkt der Umweltaspekte liegt bei der Hobart GmbH auf der Produkt-Lebenszyklus-Betrachtung. Der Haupt-Ressourcenverbrauch liegt mit über 90% beim Betrieb der Produkte, nur ein sehr geringer Teil wird bei der Herstellung/Transport verbraucht.

## In der Entwicklung werden die produktbezogenen Umweltaspekte auf folgende Weise berücksichtigt:

- Eine **Reduzierung des Energieverbrauchs** für den Betrieb unserer Produkte wird z.B. durch Optimierung der Heizsysteme, Wärmeisolierung der Oberflächen und den Einsatz von effizienten Wärmerückgewinnungsanlagen bzw. Wärmepumpen erreicht.
- Durch das innovative System „**Schmutzaustrag Permanent**“ wird Verschmutzung aktiv ausgetragen. Dadurch bleibt die Waschlaugenqualität erhalten und Neubefüllungen werden vermieden. Dies reduziert den Wasser-, Energie- und Chemieverbrauch im Betrieb erheblich.
- Die für den Betrieb der Spülmaschinen benötigte Menge an Chemikalien (Reiniger und Klarspüler) ist direkt proportional zum Wasserverbrauch. Eine Reduzierung des Wasserverbrauchs hat folglich auch einen **geringeren Verbrauch an Chemikalien** zur Folge.
- Eine Reduzierung der gesamten Energie-, Wasser- und Chemieverbräuche wird durch **intelligente Spültechnik** erreicht. Fehlbedienungen durch den Anwender werden durch innovative Technologie eliminiert und die Verbräuche dadurch auf ein notwendiges Minimum reduziert.
- Die für den Transport der Produkte benötigten **Verpackungen** werden aus **wiederverwertbaren Stoffen** hergestellt.
- Berücksichtigung der **Umweltverträglichkeit** der zur Fertigung der Produkte verwendeten Materialien.
- Erhöhung der Kapazität bei **gleichbleibendem Ressourcenverbrauch**



## BANDSPÜLMASCHINEN REDUZIEREN ENERGIEVERLUSTE IN GROSSEM STIL

So einfach war Energiesparen beim Spülen noch nie: Nachhaltigkeit und Energiesparen sind wichtige gesellschaftliche Themen, die sich auch in der Spülküche wiederfinden. Bei HOBART stehen neben optimalen hygienischen Spülergebnissen ökologische Aspekte bei der Weiterentwicklung gewerblicher Spültechnik im Mittelpunkt. So auch bei den neuen Bandspülmaschinen, die ab sofort erhältlich sind. Denn sowohl die PREMAX FTpi als auch die PROFI FTNi machen signifikante Energie- und Betriebskosten-Einsparungen möglich und gewährleisten außerdem Hygienesicherheit nach DIN SPEC 10534.

CLIMATE-PLUS sei Dank: Das von HOBART neuentwickelte Energiesparsystem CLIMATE-PLUS besteht aus der Kombination einer Abwasserwärmerückgewinnung und modernster Wärmepumpentechnologie. Insgesamt werden bis zu 70 Prozent der Energie aus dem Abwasser und bis zu 100 Prozent der Energie aus der Abluft dem Spülprozess wieder zugeführt. Wertvolle Energie, die bei herkömmlichen Systemen verloren geht. Dadurch wird der Energieverbrauch deutlich gesenkt, die Betriebskosten reduziert und konstante Ablufttemperaturen von 17 °C erreicht.

Das warme Abwasser wird dabei durch eine Wärmetauschereinheit geleitet, wo das Zulaufwasser im Gegenstromprinzip vom Abwasser erwärmt wird. Parallel dazu wird auch die Energie aus der heißen Abluft dem Spülprozess wieder zugeführt.

## Neues Reinigersparsystem schont ebenfalls den Geldbeutel

Auch ein geringer Chemieverbrauch bringt reduzierte Betriebskosten mit sich. Hierzu hat der Offenburger Spültechnikprofi im Zuge der Weiterentwicklung seiner Bandspülmaschinen das LOW-CHEM INTENSIVE REINIGERSPARSYSTEM entwickelt, welches den Reinigerverbrauch deutlich senkt und für eine optimale Waschlauge sorgt. Denn ein Sensor im Waschtank überprüft kontinuierlich die Qualität der Waschlauge und regeneriert diese nach Bedarf. Abhängig vom Verschmutzungsgrad wird nur dann kurzzeitig Wasser aus der Klarspülung in den Hauptwaschtank geleitet, wenn es erforderlich ist. Die Chemiedosierung wird entsprechend an die Tankregeneration angepasst.

## HOBART App WASHSMART liefert umfassende Maschineninformationen

Den Status der neuen Bandspülmaschinen überblickt der Anwender mithilfe der HOBART App WASHSMART (ab Ende des Jahres für die neue FTpi und FTNi erhältlich). Dazu zählen Informationen über bevorstehende Wartungsintervalle, aktuelle Betriebskosten oder die Chemieverbräuche. Auf Grundlage dieser Daten können Stillstände vermieden, direkt per App Verbrauchsmittel angefragt und der werkseigene Kundendienst oder ein geschulter Servicepartner kontaktiert werden. Außerdem bietet WASHSMART für kleinere Störungen bebilderte Anleitungen, so dass diese selbständig behoben werden können.



## Produktbezogene Ziele

### Ressourceneinsparung

- Energieeinsparung um bis zu 20% bei Korbtransportspülmaschinen
- Energetische Optimierung des Spülprozesses bei Untertischmaschinen

### Einsparung von Kundeninstallationsaufwand und Kundeninvestment

- Reduzierung der elektrischen Maschinengesamtanschlussleistung
- Reduzierung der Chemieverbräuche

### Benutzerfreundlichkeit

- Einfache und selbsterklärende Bedienung

### Effizienzsteigerung

- Erhöhung der Leistungskapazität bei gleichbleibendem Ressourcenverbrauch
- Optimierung der Spülabläufe in Großküchen

### Spülintelligenz

- Einsetzen von Sensorik, um den Verschmutzungsgrad des Washwassers und der Lauge zu kontrollieren und die Menge an Reinigungschemie entsprechend anzupassen

### Erhöhung der Materialeffizienz

- Rohstoffsparende Bauweise

## Ziele bei Hobart

### ITW GHG Reduction Initiative:

- Reduzierung der Treibhausgasemissionen um 40% bis 2030, mit 2017 als Basisjahr.

### Reduzierung der Umweltbelastung durch transparente Analyse und Optimierung der Warenströme

- Transport-Managementsystem innerhalb des ITW Konzerns

### 'Grüne Beschaffung'

- Kontinuierliche Berücksichtigung von Umweltaspekten beim Kauf von Produkten und Dienstleistungen

### Bereich Service

- Senkung des CO<sub>2</sub>-Ausstoßes durch Optimierungen im Bereich der Fahrzeugflotte

### Investitionsprojekte in energiesparende Hallenbeleuchtung (LED)

## INNOVATIONEN



## DESIGN



## UNTERNEHMERISCHE WEITSICHT



## PRODUKTE



Catering Star 2020



Cooking Award 2020



KÜCHE



Best Product Award 2020

Mit unserem Nachhaltigkeitsbericht möchten wir unsere Kunden - Nachbarn - Lieferanten - Belegschaft – Mitmenschen über unsere Aktivitäten im Bereich Umweltschutz informieren. Wir laden Sie zum Dialog mit uns ein. Bei unserem Handeln sind wir uns stets bewusst, dass es hierbei um unsere gemeinsame Umwelt geht!

Die in diesem Nachhaltigkeitsbericht enthaltenen Informationen werden jährlich aktualisiert.

Zur Reduzierung des Ressourcenverbrauches publizieren wir unseren Nachhaltigkeitsbericht im Internet über unsere Website [www.hobart.de](http://www.hobart.de) .

**Herausgeber:**

HOBART GmbH

Robert-Bosch-Str.17

77656 Offenburg

