



**HOBART**

**NACHHALTIGKEITS-  
BERICHT 2018**



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



Die HOBART GmbH verpflichtet sich mit dieser Umwelt- und Energiepolitik, den Energiebedarf und die daraus resultierenden CO<sub>2</sub>-Emissionen weiterhin zu reduzieren. Um dieser Verantwortung verstärkt gerecht zu werden und kontinuierliche Verbesserungen zu gewährleisten, hat HOBART Deutschland ein Umwelt- und Energiemanagementsystem eingeführt.

Grundlage für den Erfolg unseres Unternehmens bilden neben einer erfolgreichen Geschäftspolitik die Erhaltung und Einhaltung der eigenen, hochgesteckten Umweltmaßstäbe, die durch die Verhaltensrichtlinie unseres Konzerns *ITW* grundsätzlich festgelegt sind, unabhängig einer damit einhergehenden Verpflichtung zur Einhaltung der gesetzlichen Bestimmungen und Verpflichtungen unserer Kunden.

Somit ist es HOBART möglich, durch gezielte Analyse der umwelt- bzw. energierelevanten Größen deren Inanspruchnahme bzw. Aufkommen zu überwachen und die Einhaltung der Umwelt- und Energiepolitik festzustellen sowie bei Abweichung Korrekturmaßnahmen einzuleiten und zu dokumentieren.

Die daraus gewonnenen Erkenntnisse fließen in einen kontinuierlichen Verbesserungsprozess ein.

**U**mweltbewusstsein der Arbeitnehmer auf allen Ebenen zu fördern, Zuständigkeiten und Verantwortungen festzulegen ist Aufgabe der Geschäftsleitung. Um Umweltmängel zu vermeiden, werden aus der Umwelt- und Energiepolitik Umweltziele abgeleitet, umweltrelevante Tätigkeiten geregelt und die Wirksamkeit der daraus resultierenden Maßnahmen bewertet. Die Einhaltung der Umwelt- und Energiepolitik wird durch regelmäßige Management Reviews sichergestellt.

**M**ögliche Umweltauswirkungen durch geänderte Tätigkeiten, Produkte und Verfahrensabläufe werden im Voraus berücksichtigt. Lokale Auswirkungen der laufenden Tätigkeit finden ebenso Beachtung wie der Umgang mit Gefahrstoffen und die Lärmentwicklung am Standort. Dabei werden die ermittelten Umweltaspekte berücksichtigt.

**W**assereinsparungen und Abfallreduzierung werden ebenso forciert wie die Möglichkeiten zur Energieeinsparung durch bewusstes Energiemanagement. Der zukunftsweisende Umgang mit allen Ressourcen beinhaltet die Vermeidung, Verminderung und Verwertung der eingesetzten Rohstoffe zur Minimierung der Umweltbelastung. Dies erreichen wir durch den konsequenten Einsatz von möglichst umweltfreundlichen Technologien. Hierbei werden auch mögliche Abweichungen vom Regelbetrieb berücksichtigt und durch Störfallpläne negativen Auswirkungen auf die Umwelt vorgebeugt.

**E**nergieeinsparung sowie nachhaltiger Energiebezug bilden bei HOBART eine wichtige Grundlage für das Erreichen der angestrebten Umwelt- und Energieziele und wird durch ständiges Monitoring überwacht.

**L**aufende, produktbezogene Beratung unserer Kunden über die umweltgerechte Handhabung und Entsorgung unserer Produkte unter Umweltaspekten gehört bei HOBART ebenso zu den Umwelt-Maximen. Enge Zusammenarbeit mit den Behörden und Verbänden in der Prävention ist für HOBART ebenso selbstverständlich wie die Information und der offene Dialog mit der Öffentlichkeit und Nachbarschaft über die Umweltauswirkungen der Tätigkeit des Unternehmens. Auch bei der Zusammenarbeit mit unseren externen Partnern binden wir diese in unser Umweltschutzkonzept mit ein und fordern sie zur aktiven Unterstützung auf.

**T**atkräftige Mitarbeit aller Bereiche im Unternehmen ist zur Einhaltung der Grundsatzziele ebenso wichtig wie die Information der Mitarbeiter in Bezug auf ökologische Fragestellungen. Jeder Mitarbeiter im Unternehmen hat seinen Beitrag zum Umweltschutz zu leisten und muss sich seiner Verantwortung bewusst sein. Umweltschutz ist ein Gebot eigener Initiative und Verantwortung.

- Alle Tätigkeiten und Informationen laufen unter Beachtung der Umwelt- und Energieaspekte und den entsprechenden rechtlichen Vorschriften ab.
- Die Organisationsausrichtung auf Umwelt- und Energieaspekte wurde in die bestehende Organisationsstruktur integriert bzw. als Ergänzung hinzugefügt, was als Grundvoraussetzung für ein funktionierendes Umwelt- und Energiemanagementsystem gilt. HOBART ist seit dem Jahr 1996 nach ISO 9001 zertifiziert. 2012 folgten die Zertifizierungen nach den Anforderungen ISO 14001 und ISO 50001. Um die Normen abzudecken, finden regelmäßig Überwachungsaudits statt, welche vom TÜV Süd durchgeführt werden. In regelmäßigen Abständen werden erneut die Anforderungen der ISO 9001, ISO 14001 und ISO 50001 auditiert. Mit dieser Auditierung wird bestätigt, dass die Hobart GmbH ein integriertes Managementsystem eingeführt, verwirklicht und kontinuierlich verbessert hat.
- Die Festlegung der Zuständigkeiten durch die Geschäftsleitung ist ebenfalls ein grundlegendes Instrument zur Erreichung der Umweltziele. Sie wird durch den Umwelt- und Energiemanagement-Beauftragten koordiniert und im Management-Handbuch beschrieben.
- Zur kontinuierlichen Verbesserung des betrieblichen und insbesondere des produktbezogenen Umweltschutzes werden regelmäßig konkrete Umwelt- und Energieziele schriftlich festgelegt.

- Der Rahmen dieser Umwelt- und Energieziele wird durch unsere Umwelt- und Energiepolitik bestimmt. Zur Umsetzung der Ziele wird ein Umweltprogramm erstellt und die kontinuierliche Umsetzung der Ziele durch Umweltaudits überprüft.
- Werden bei den regelmäßigen Umweltaudits und Management Reviews durch die Geschäftsleitung Abweichungen festgestellt, so werden entsprechende Korrekturmaßnahmen definiert. Diese werden schriftlich fixiert und zur Umsetzung in das Umweltprogramm aufgenommen.
- Durch diese Systematik erreichen wir einen kontinuierlichen Verbesserungsprozess sowohl bei dem betrieblichen als auch beim produktbezogenen Umweltschutz.
- Durch diesen Nachhaltigkeitsbericht wird die Umweltleistung unseres Unternehmens der Öffentlichkeit zugänglich gemacht.



**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
- 1960 Erste HOBART Produktion in Offenburg
- 1999 Einbindung in den ITW-Konzern
- 2007 PREMAX - eine neue Ära in der Spültechnik
- 2011 Bau des internationalen Innovationszentrums in Offenburg
- 2018 18. Rekordjahr in Folge



## 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

Direkte Energieaspekte	Auswirkung	Bewertung	Beeinflussbarkeit
Gesamtstromverbrauch am Standort	Energieeinsparung	A	II
Leckage Erkennung Druckluft / Gas	Energieeinsparung	A	I
Einsatz energieeffizienter Produktionsmaschinen	Energieeinsparung	B	III
Implementierung energieeffizienter Fertigungsverfahren	Energieeinsparung	B	III
Einsatz energieeffizienter Aggregate / Betriebssysteme	Energieeinsparung	A	II
Optimierung von Arbeitsabläufen	Energieeinsparung	A	III
Klimamanagement Gebäude	Energieeinsparung	B	III
Heizungsmanagement Gebäude	Energieeinsparung	B	III
Gebäudesanierung	Energieeinsparung	B	II
Gebäudeerweiterung / Neubauten	Energieeinsparung	B	I
Verhaltensdisziplin der Mitarbeiter	Energieeinsparung	A	II
Stromverbrauch Beleuchtung	Energieeinsparung	A	I

**Legende:**

A = hohe Priorität

B = mittlere Priorität

C = niedrige Priorität

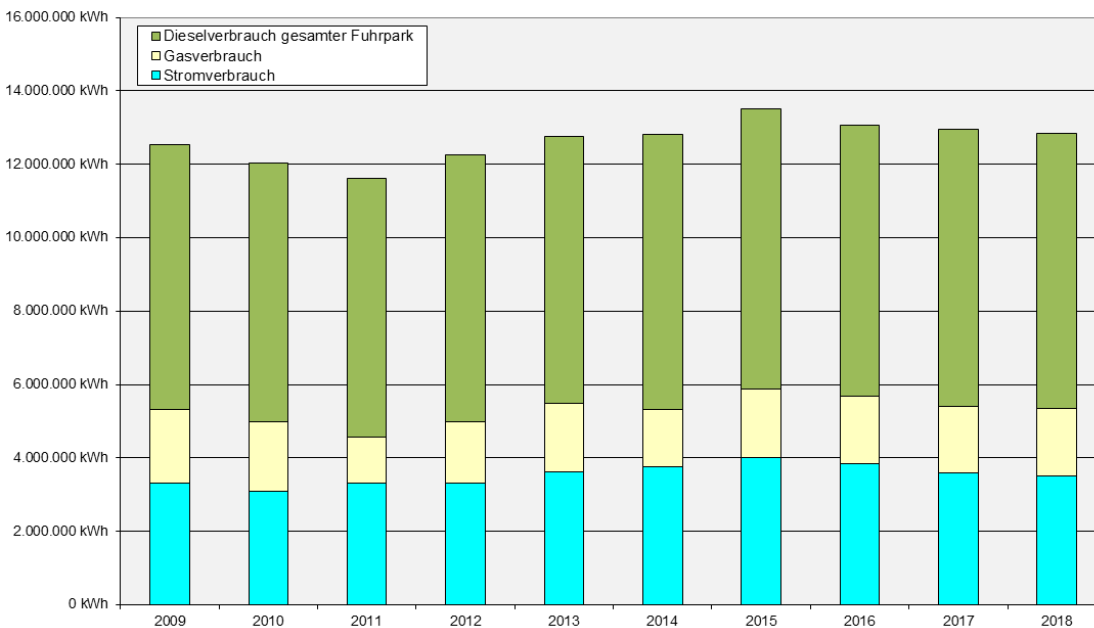
I = leicht beeinflussbar

II = mäßig beeinflussbar

III = schwer beeinflussbar

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

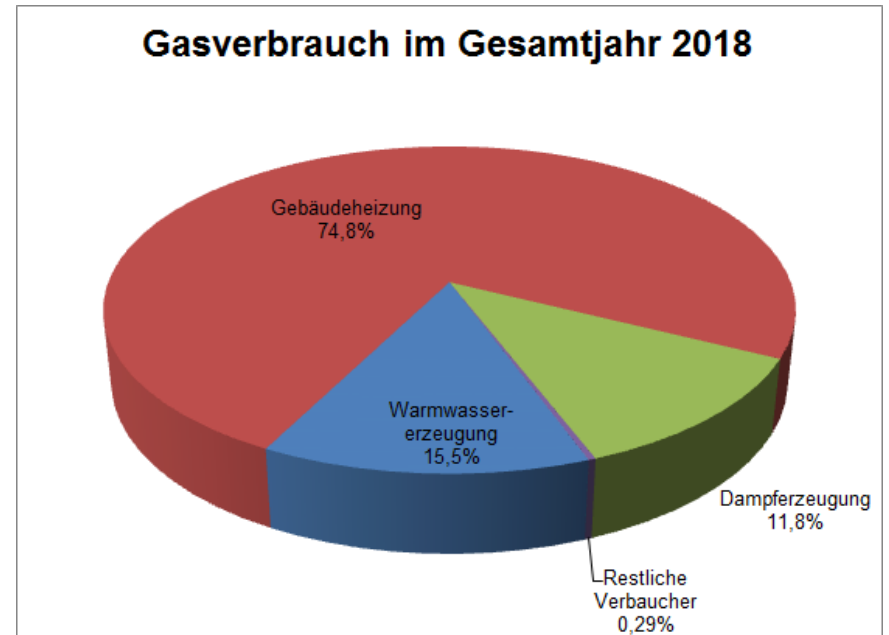
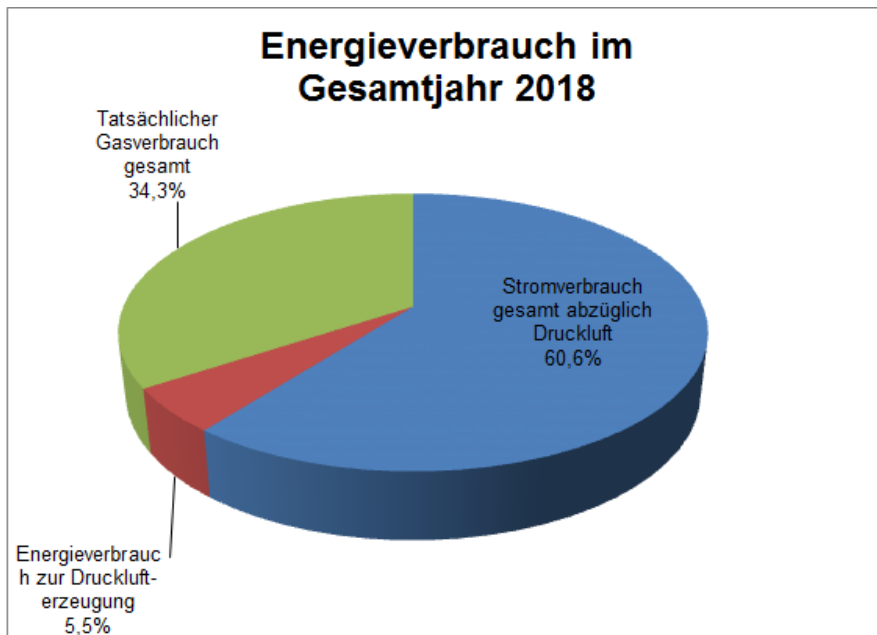
- Elektrische Energie wird hauptsächlich zum Betrieb der Fertigungsmaschinen, Erzeugung von Druckluft, Klimatisierung der Büroräume und für die Testläufe unserer Produkte benötigt.
- Erdgas zum Betreiben unseres Heizungssystems sowie zur Dampf- und Warmwassererzeugung für die Teststände.
- Diesel wird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



- Konstanter Energieverbrauch trotz Produktionssteigerung.
- Erweiterung der Produktionsfläche in 2012: Produktion stieg erheblich, der Verbrauch dagegen nur geringfügig.
- Ab 2013 Erweiterung des Fuhrparks um energieeffiziente Fahrzeuge: Gesamtverbrauch blieb trotz größerem Fuhrpark nahezu konstant.
- Permanente Abarbeitung von Maßnahmen zur Energieeffizienzsteigerung

## 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.



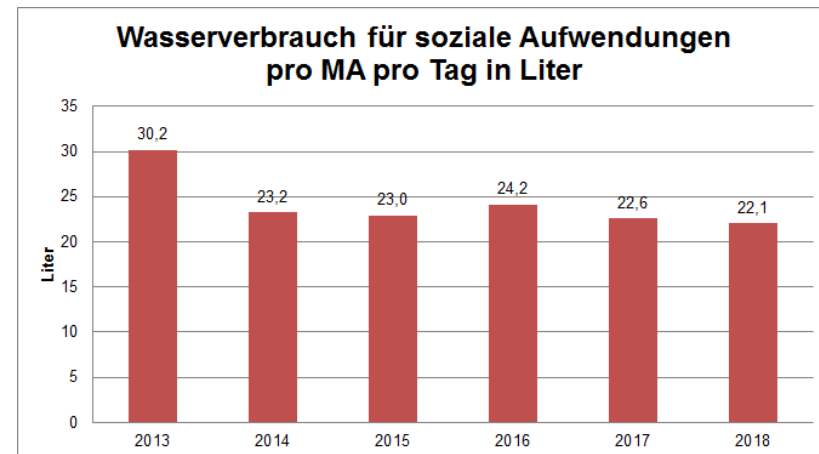
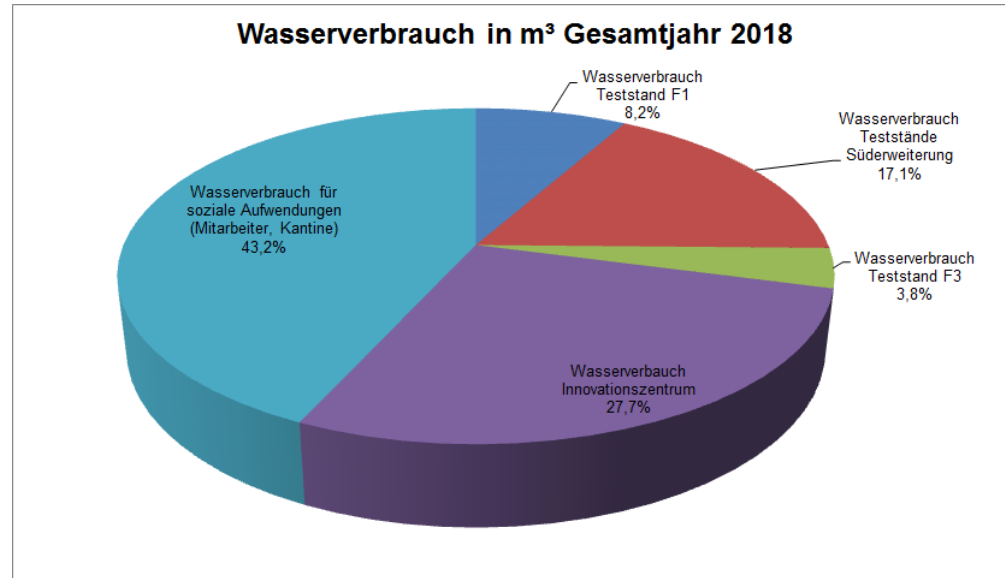


Unser Trinkwasser beziehen wir aus der städtischen Wasserversorgung. Das Abwasser entspricht in der Zusammensetzung dem des häuslichen Abwassers. Ein großer Teil des benötigten Wassers wird durch die Benutzung der Sanitäreinrichtungen verbraucht. Auch beim **Wasserverbrauch** können durch das **Energiedaten-Monitoring-System**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

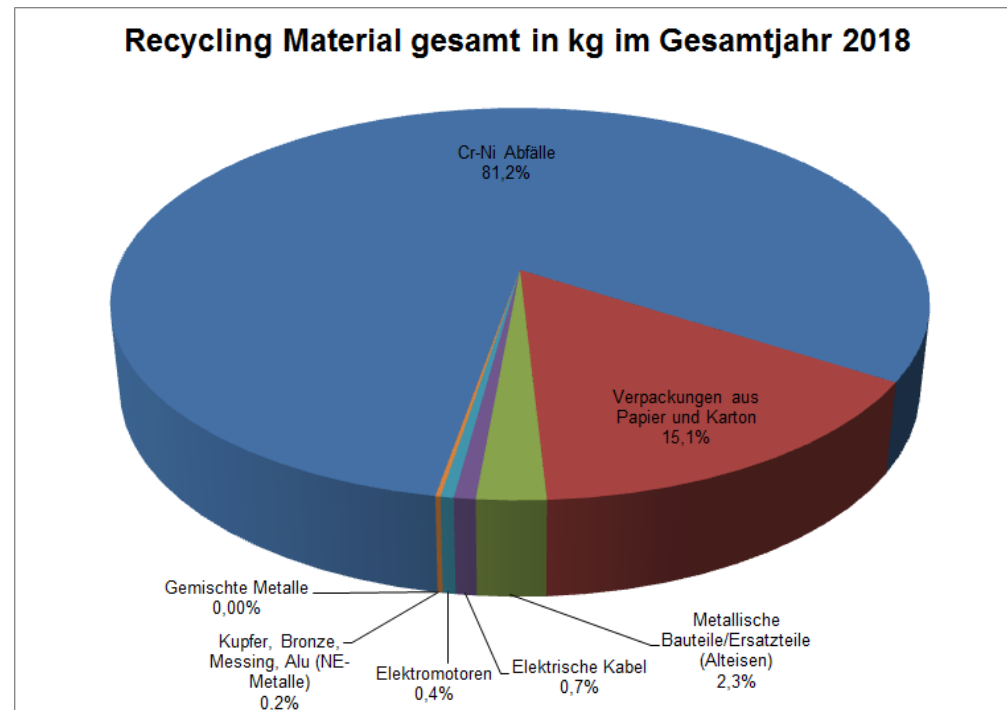
Im Fokus liegt bei HOBART die **Einsparung von Wasser, Energie und Chemikalien** in der Nutzungsphase der von uns hergestellten Produkte.



## 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.





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**



Die HOBART App WASHSMART bietet die Möglichkeit, alle wichtigen Informationen und Daten sämtlicher Untertisch-, Hauben- und Universalspülmaschinen-Modelle jederzeit und von überall auf der Welt abrufen zu können. Egal ob vom PC, Tablet oder mit dem Smartphone kann der Status der Spülmaschine, deren Betriebskosten oder Chemieverbräuche überwacht werden. Das sorgt für Arbeitserleichterung und mehr Transparenz und bietet gleichzeitig die Möglichkeit, in entsprechenden Situationen schneller reagieren zu können.



Unter dem Slogan „WORK SMART, NOT HARD“ wurden 2018 die neuen Untertisch-Modelle präsentiert. Mit gleich vier neuen innovativen Highlights sorgen die weiterentwickelten Gläser- und Geschirrspülmaschinen für einen sauberen, ökologischen und smarten Spüllalltag.

Im Fokus der neuen Generation steht die innovative und im gewerblichen Bereich einzigartige Trocknung TOP-DRY, welche für ein einwandfreies Trocknungsergebnis sorgt und das lästige manuelle Trocknen sowie Polieren eliminiert.

Darüber hinaus sorgen die PREMAX Modelle mit dem VAPOSTOP<sup>2</sup> dafür, dass während der Trocknungsphase sowie beim Öffnen der Tür kein lästiger Dampf entweichen kann und somit einem angenehmen Raumklima beiträgt.

Durch das kostenlose Herunterladen der App WASHSMART und der einfachen Registrierung der Maschine in der App kann der Kunde alle wesentlichen Informationen seiner Spülmaschine, wie Status, Betriebskosten, Auslastung, Fehlermeldungen, jederzeit und egal wo er sich befindet, einsehen. Diese Funktion kann er 5 Jahre kostenfrei verwenden.

Des Weiteren verfügen die HOBART Untertischmaschinen über die neue VISIOTRONIC-TOUCH Steuerung, welche mit einem farbigen Touchscreen sowie der bewährten Ein-Knopf-Bedienung den Kundenalltag um ein vielfaches erleichtert.





## 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 Reinigungskemie entsprechend anzupassen

### Erhöhung der Materialeffizienz

- Rohstoffsparende Bauweise

## Ziele bei Hobart

### Reduzierung des Stromverbrauchs am Standort Elgersweier

- Senkung der Kennzahl Stromverbrauch/Fertigungsstunde in 2019 um 21 % im Vergleich zur energetischen Ausgangsbasis 2013

### Projekt Werkserweiterung 2018-2020

- Planung mit Fokus auf Gebäude-Energiebilanz / Ergonomische Arbeitsplatzsysteme / Arbeitssicherheit

### 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>-Austoßes durch Optimierungen im Bereich der Fahrzeugflotte

### Investitionsprojekte in energiesparende Hallenbeleuchtung (LED)

## INNOVATIONEN



## DESIGN



## UNTERNEHMERISCHE WEITSICHT



## PRODUKTE



**PRODUKTE**





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



