

Inspired by **temperature**



Nachhaltigkeitsbericht 2023

huber

Inhalt

Vorwort 04

Strategie 08

Prozessmanagement 20

Umwelt & Klima 24

Menschen & Gesellschaft 34

Kennzahlen 42

Über diesen Bericht 54







Liebe Leserinnen und Leser,

als familiengeführtes mittelständisches Unternehmen haben wir uns die anerkannte Position als Technologieführer auf dem Weltmarkt erarbeitet. Eine unserer zentralen Strategien ist die konsequente Ausrichtung auf Nachhaltigkeit, sowohl an unserem Betriebsstandort als auch in unseren Produkten.

Unsere Vision ist es, unsere Technologieführerschaft langfristig zu sichern und gleichzeitig unser positives Image kontinuierlich zu stärken. Wir setzen uns dafür ein, unsere Rolle als Vorreiter in der umweltfreundlichen Kälteerzeugung weiter auszubauen.

Für uns bedeutet dies: Umwelt und Nachhaltigkeit sind nicht nur Schlagworte, sondern strategische Unternehmensziele. Nachhaltigkeit darf kein Zufall sein. Umweltverträgliche Temperiertechnik muss gezielt geplant, gesteuert und überwacht werden.

Wir möchten unsere Leserinnen und Leser einladen, sich ein Bild von unseren Bemühungen und Fortschritten im Bereich der Nachhaltigkeit zu machen. In diesem Bericht erfahren Sie mehr über unsere Projekte, Initiativen und Erfolge. Wir sind stolz darauf, unseren Beitrag zu einer nachhaltigeren Zukunft zu leisten und danken Ihnen für Ihr Interesse.

Mit freundlichen Grüßen,

Daniel Huber, Vorstandsvorsitzender



Bärbel Huber, Daniel Huber, Beatrice Geiler und Joachim Huber (v.l.n.r.)



Die Peter Huber Kältemaschinenbau SE wurde 1968 von Peter Huber als einer der ersten Meisterbetriebe im Kälteanlagenbauer-Handwerk gegründet und ist seitdem in Familienbesitz, seit 2023 als Europäische Aktiengesellschaft (Societas Europaea, SE).

Der Vorstand besteht aus den vier Geschwistern Daniel Huber, Joachim Huber, Beatrice Geiler und Bärbel Huber. Der Aufsichtsrat besteht aus den drei Mitgliedern Dr. Hans Dehmer (Vorsitz), Bernhard Delakowitz und Frank Rieger.

Die Vorstandsmitglieder arbeiten kontinuierlich daran, das Unternehmen mit Innovationen und nachhaltigem Wirtschaften weiter zu entwickeln.

Hierfür bringen sie eine starke Kombination aus Erfahrung, Marktkenntnis, Visionen und technischem Know-How in das Unternehmen ein. Stets mit dem Ziel vor Augen, das Unternehmen zu verbessern und auf die Herausforderungen der Zukunft vorzubereiten.

“ Wir müssen nicht die Größten sein,
die Besten wollen wir sein. ”

Daniel Huber



Unistat – das Original:
Hochgenau temperieren seit 1989



Unsere Mission

**Hochgenaue Temperiertechnik, die unseren Kunden die Arbeit erleichtert.
Das ist unsere Mission.**

Unsere Temperiertechnik erleichtert die Arbeit in Forschung und Industrie. Das ist unsere Mission und daran orientieren sich unsere Produkte und Serviceleistungen.

Unsere Produkte gehören zu den technologisch führenden Lösungen zur Temperierung von wissenschaftlichen Versuchsaufbauten, Forschungsanlagen oder industriellen Produktionsprozessen. Unser Produktprogramm bietet Lösungen für nahezu alle Aufgaben im Bereich der Flüssigkeitstemperierung von -125 bis +425 °C.

Eine typische Anwendung ist die hochgenaue Temperierung von thermischen Verfahrensprozessen in der chemischen, pharmazeutischen und biotechnologischen Industrie.

Darüber hinaus werden mit unseren Temperiergeräten Material- und Stresstests durchgeführt, temperaturabhängige Prüfungen von Lebensmitteln, Kosmetikprodukten und Baustoffen vorgenommen sowie Umweltbedingungen und Alterungsprozesse simuliert.

Wir entwickeln, bauen und vertreiben Temperierlösungen von -125 bis +425 °C für Anwendungen in Labor, Technikum und Produktion. Unsere Produkte sind in unzähligen Industriebranchen im Einsatz – vom Forschungslabor bis zur Prozessanlage.



Innovativ

Unsere Auszeichnungen als Innovator des Jahres bei Top 100 und als Handwerksunternehmen des Jahres unterstreichen, dass wir zu den innovativsten mittelständischen Unternehmen in Deutschland gehören.



Kundenorientiert

Kundenspezifische Sondergeräte gehören zu unseren Stärken. In zahlreichen Branchen haben wir erfolgreich Kundenprojekte umgesetzt. Unsere Kunden schätzen unsere Flexibilität und Innovationskraft.



Umweltbewusst

Im Rahmen unseres Aktionsprogramms „Umwelt plus“ beschäftigen wir uns intensiv mit der Entwicklung von umweltverträglicher, energieeffizienter und ressourcenschonender Kältetechnik.

Unsere Temperiertechnik ist in nahezu allen Industriebranchen im Einsatz:

- | | | |
|----------------------------|---------------------------|---------------------------------------|
| • Anlagen- und Apparatebau | • Forschung | • Luft- / Raumfahrt |
| • Automotive | • Halbleiter / Elektronik | • Medizintechnik |
| • Biotechnologie | • Kosmetik / Körperpflege | • Cannabis / Botanische Extraktion |
| • Chemie / Pharma | • Laser / Optik | • Solar / Photovoltaik / Solarthermie |
| • Energie / Treibstoffe | • Lebensmittel / Getränke | • Umwelt |

Hauptsitz unseres Unternehmens ist die Tangofabrik im südbadischen Offenburg in Deutschland. Wir möchten mit einer kompetenten, kundenorientierten Beratung die optimale Lösung für unsere weltweiten Kunden finden. Um dieses Ziel zu erreichen sind wir mit eigenen Niederlassungen in folgenden Ländern präsent:

- Indien, Schweiz, USA, UK, Irland, China, Frankreich

Strategie





Energieverbrauch / Ressourcen

Wir sind ein Unternehmen, das sich in seinem unternehmerischen Handeln an den Belangen eines nachhaltigen Umweltschutzes und der Ressourcenschonung orientiert. Durch die Schonung unserer Ressourcen tragen wir nicht nur zum Umweltschutz bei, sondern senken auch unsere Kosten.

Nachhaltiges Wirtschaften

Durch die Teilnahme am ECOfit-Projekt und unser Engagement im Umweltschutz, wie z.B. der erfolgreichen Teilnahme am KEFFplus-Programm Baden-Württemberg, wollen wir unsere Verantwortung gegenüber der heutigen und den nachfolgenden Generationen wahrnehmen.

Rechtskonformität

Wir übernehmen Verantwortung für die Umwelt und leisten mehr als das, was die Gesetzgebung verlangt.

Kontinuierliche Verbesserung

Über die Einhaltung der umweltrechtlichen Anforderungen hinaus streben wir eine kontinuierliche Verbesserung unserer Umweltleistungen an.

Vorbildfunktion des Unternehmens

Wir möchten durch unser umweltbewusstes Handeln auch andere zum Umweltschutz motivieren.

Umwelt- und Klimaschutz

Auch in Verantwortung für die nachfolgende Generation möchten wir einen Beitrag zum Umwelt- und Klimaschutz leisten.

Strategische Ausrichtungen

Wir müssen permanent die Augen in alle Richtungen offen halten, damit uns keine Chance entgeht, unsere Produktionsabläufe und unsere Produkte nachhaltig und ressourcenschonend zu optimieren. Unser Unternehmensziel lautet, wir werden das weltweit führende Unternehmen für Temperiertechnik, welches durch modernste Arbeitsbedingungen und ein hervorragendes Betriebsklima überzeugt und sichere Arbeitsplätze für motivierte und begeisterte Mitarbeiter bietet. Innovationsführerschaft und Nachwuchsförderung, gepaart mit nachhaltiger Wirtschaftlichkeit, sollen uns dauerhaften Erfolg sichern. Unsere Strategiepapiere Innovation und Umwelt bilden die Basis für unsere nachhaltige und zukunftssichere Unternehmensausrichtung.

Kundenbedürfnisse

Bei Kundenterminen, Messen und Ausstellungen müssen wir aufgeschlossen sein, um neue Kundenbedürfnisse und umweltrelevante Trends zu ermitteln. Auch bei internen Kundens Schulungen – sei es Vertrieb oder Service – achten wir stets darauf, dass wir nach den Kundenbedürfnissen der Teilnehmer fragen, diese analysieren und zeitnah umsetzen. Beispielhaft sei die K6-Direktive der Roche AG aus 1994 genannt, die uns nach Zusammenarbeit mit dem Global Engineering der Roche AG in eine klare Vorreiterrolle hinsichtlich der sicheren Verwendung von natürlichen (oft brennbaren) Kältemitteln gebracht hat.

Kernkompetenzen, Know-how, Fortbildung

Unsere Kernkompetenzen, sei es in der Entwicklung oder Produktion, müssen permanent auf hohem Niveau gehalten werden, beziehungsweise stetig ausgebaut werden. Unsere Kompetenzen liegen primär in der Kältetechnik, der Elektronik, Hard- und Software und in unseren Produktionsverfahren. Nicht weniger wichtig ist für uns eine Identifikation der Mitarbeitenden mit unserer strategischen Ausrichtung für Nachhaltigkeit und umweltverträglicher Kälteerzeugung. Transparenz und Mitarbeiter Schulungen sollen diese Identifikation fördern.

Lernende Organisation

Der sorgfältige Umgang mit Ressourcen bei minimaler Umweltbelastung ist ein wichtiges Element der nachhaltigen Entwicklung. Im Rahmen des Engagements für Nachhaltigkeit arbeiten wir kontinuierlich daran, den Material- und Energieverbrauch zu senken sowie Abfallmengen und Emissionen zu reduzieren. Hierzu werden auch Beschaffungsrichtlinien erarbeitet, regelmäßig angepasst und angewendet.

Nicht nur die Mitarbeitenden müssen ihre Kompetenzen ausdehnen, auch die Organisation an sich muss sich permanent weiterentwickeln. Das wiederum bedeutet, dass wir nicht erst eine bürokratisch präzise Beschreibung der internen Prozesse und Arbeitsabläufe abwarten möchten, sondern handeln – zeitnah und immer dann, wenn wir energiesparende Maßnahmen ergreifen können.



Was verstehen wir unter Nachhaltigkeit im Allgemeinen und unter folgenden Aspekten?

Ökologisch

Per Definition geht es um die Verantwortung für den Erhalt natürlicher Ressourcen und den Schutz globaler Ökosysteme zur Förderung von Gesundheit und Wohlbefinden jetzt und in der Zukunft. Hier sind wir eindeutig Vorreiter in der Branche und seit der Unternehmensgründung aktiv. Wir entwickeln und produzieren nachhaltige Produkte, die einen rücksichtsvollen Umgang mit natürlichen Ressourcen gewährleisten. Beispiele seien energiesparende Betriebsweisen, wassersparende wassergekühlte Kältemaschinen, natürliche Kältemittel, und dabei trotzdem Spitzenergebnisse erzielen. Wir sind global gesehen „Technologischer Marktführer“. Unsere Kunden vertrauen auf die Effizienz und auf die Langlebigkeit unserer Produkte. Die Qualität und die Reproduzierbarkeit sind wesentliche Merkmale und USPs. Unsere eigene Produktionsstätte ist konsequent nachhaltig gestaltet und setzt dabei internationale Maßstäbe. Der Energieverbrauch ist durch Wärmerückgewinnung, Isolierung, Photovoltaik, Kühlung durch Grundwasser und durch energiesparende Maßnahmen wie z.B. bei der Beleuchtung minimiert. Wir kaufen ausschließlich regenerativen Strom und verzichten weitestgehend auf unnötige Verpackungen (Plastikmüll).

Ökonomisch

Der Kunde ist König. Wir gehen noch einen Schritt weiter: Die Applikation ist König und Nachhaltigkeit soll sich für unsere Kunden ab der Inbetriebnahme schon auszahlen. Unsere Kunden haben durch die ökologische Nachhaltigkeit unserer Produkte einen wirtschaftlichen Zusatznutzen. Sie profitieren von einem kurzen ROI. Die Amortisation unserer Temperiergeräte durch minimierten Energie- und Wasserverbrauch ist um ein Vielfaches schneller als beim Wettbewerb. Nachhaltigkeit gibt es nicht als Option. Unsere Kunden werden beim Kauf eines Temperiergerätes automatisch nachhaltig.

Sozial

Wir sind familiär aufgestellt, somit eng verbunden und sehr humanitär sowie sozial integriert. Unser Code of Conduct ist nicht aus publizierten Floskeln zusammengesetzt, sondern aus Überzeugung und Werten entstanden. Wir vergüten fair und nehmen die Interessen unserer

Mitarbeitenden wahr, insbesondere im Bezug auf flexible Arbeitszeiten und einer guten Vereinbarung von Familie und Beruf. Wir sind Familie und haben Kinder und stemmen uns nicht zuletzt deshalb gegen soziale Ungerechtigkeit (z.B. Kinderarbeit und auch Rassismus). Als Familie stehen wir für Chancengleichheit, reden miteinander, pflegen eine Politik der offenen Türen und klären Dinge gerne direkt im Gespräch. Menschen sind uns eben nicht nur als Kunden wichtig. Wir sind uns unserer sozialen Verantwortung sehr bewusst und unterstützen viele soziale Projekte finanziell oder beteiligen uns persönlich im Ehrenamt.

Wie wichtig ist uns Nachhaltigkeit in Bezug auf unsere unternehmerische Tätigkeit?

Sehr wichtig! Unsere gelebte Nachhaltigkeitsstrategie in allen Bereichen hat einen ganz entscheidenden Beitrag dafür geleistet, dass wir als globaler Technologieführer bezeichnet werden. Unsere eigene Wertvorstellung schreibt unsere Strategie für Nachhaltigkeit. Wir sind uns der unternehmerischen Sorgfaltspflicht bewusst und befolgen – soweit für einen Betrieb unserer Größe möglich – bereits das Lieferkettensorgfaltspflichtengesetz (LkSG).

Wie wird das Thema Nachhaltigkeit in unserem Unternehmen umgesetzt?

Nachhaltigkeit in unserem Unternehmen ist neben der Innovation strategisch verankert. „Wir müssen nicht die Größten sein, die Besten wollen wir sein.“ Gerade hier. Wir zeigen mit unserem Firmensitz, der Produktionsstätte, den Büros sowie auch der Lüftung und Klimatisierung wie konsequente Nachhaltigkeit Kosten kurzfristig oder zumindest mittelfristig reduziert. Wir demonstrieren, dass Investitionen in moderne, gesundheitsfördernde Arbeitsplätze Mitarbeitende begeistern und, dass unsere Strategie zu einem weltweit positiven Image beiträgt.

Was verstehen wir unter dem Begriff Corporate Social Responsibility (CSR)?

Im Mittelpunkt steht ein fairer Umgang miteinander, die Mitarbeiterzufriedenheit, unsere Verantwortung als Unternehmer für das Klima und die Umwelt, die Ressourcen sowie unser Engagement in der Gesellschaft. Letztlich sind es klassische Überlegungen, wie sie alle Eltern in jeder Familie haben. Das Kind heißt in diesem Fall CSR, aber die Ideen und Grundsätze sind bereits seit langer Zeit in unseren Herzen verankert.



Umweltverträglichkeit und Energieeffizienz

Mit unserem Produktsortiment sind wir ökologischer Vorreiter in Sachen Umweltschutz. Im Rahmen unseres Aktionsprogramms „Umwelt plus“ beschäftigen wir uns intensiv mit der Entwicklung von umweltverträglicher Kältetechnik. Viele unserer Produkte sind mit natürlichen Kältemitteln erhältlich oder bereits serienmäßig damit ausgerüstet. Darüber hinaus bestehen unsere Produkte aus hochwertigen Materialien mit hoher Wiederverwertbarkeit. Weitere umweltrelevante Aspekte sind der niedrige Kühlwasserverbrauch unserer wassergekühlten Temperiergeräte.

Einsparung von Trinkwasser

Unsere Produkte werden vielfach im Forschungslabor eingesetzt. Dort war es lange Zeit üblich, Messgeräte und Versuchsaufbauten mit Leitungswasser zu kühlen. Dabei wurde kostbares Trinkwasser in erheblichen Mengen verbraucht. Unsere Umwälzkühler sind eine umweltschonende Alternative, da sie einen geschlossenen Kühlwasserkreislauf zur Verfügung stellen d.h. es wird kein Leitungswasser mehr benötigt. Eine Beispielkalkulation ergab, dass ein einziger Huber-Umwälzkühler an einer typischen Laboranwendung (Rotationsverdampfer) in einem Jahr bis zu 220.000 Liter Frischwasser einsparen kann.

Reduzierte Klimabelastung

Ein wichtiger ökologischer Mehrwert ergibt sich durch die Verwendung von natürlichen Kältemitteln. Im Rahmen unseres Aktionsprogrammes „Umwelt plus“ haben wir bereits vor über 20 Jahren mit der Umstellung begonnen. Mit großem Erfolg, denn heute bieten wir einen Großteil unseres Produktportfolios mit natürlichen Kältemitteln als Alternative an.

Als einziger Temperiertechnik-Hersteller haben wir somit weite Teile des Produktsortiments mit klimafreundlichen Kältemitteln (z. B. R-290) ausgerüstet. Diese Produkte besitzen KEIN Ozonabbau Potenzial (ODP) und ein Global

Warming Potential (GWP) von gerade einmal 3. Zum Vergleich: viele Wettbewerbsprodukte arbeiten beispielsweise noch mit dem Kältemittel R134a, welches einen GWP-Wert von 1.300 aufweist. Unsere Produkte gehören damit zu den klimaverträglichsten Temperierlösungen am Markt.

Langlebigkeit und Recyclingfähigkeit

Ein weiterer ökologischer Mehrwert ist die Langlebigkeit und gute Recyclingfähigkeit unserer Produkte. Dazu werden vorwiegend reine Materialien wie Edelstahl und Kupfer eingesetzt. Auf kritische Zusatzstoffe oder Verbundstoffe wird bewusst verzichtet, es gibt z.B. serienmäßig keine vollflächige Gehäuselackierung.

Bereits bei der Entwicklung werden ökologische Aspekte berücksichtigt. So wird beispielsweise durch den Einsatz von zusätzlicher Sensorik ein möglichst energieschonender Betrieb unserer Geräte erreicht. Die meisten aktiven Verbraucher (Kältemaschine, elektrischer Heizer, Pumpe, Lüfter, usw.) werden gezielt überwacht und nur bei Bedarf aktiviert. Hydraulische Komponenten werden ebenfalls gezielt gesteuert. So werden beispielsweise mit Magnetventilen in den Flüssigkeitskreisläufen die Durchflussmengen an den tatsächlich erforderlichen Bedarf angepasst. Durch diesen technischen Mehraufwand ist eine deutliche Einsparung beim Energie- bzw. Ressourcenverbrauch gegeben. Die erfolgreiche Umsetzung solcher Maßnahmen ist nur durch entsprechende Entwicklungsvorgaben möglich. Umweltbelange werden daher in der Regel bereits im Pflichtenheft festgehalten. Auch bei der Auswahl von Funktionskomponenten und Bauteilen durch die Entwicklung und Konstruktion werden Umweltkriterien berücksichtigt.

Nachhaltigkeit im Produkt und in der Leistungserbringung ist bei Huber tief in der Unternehmens-DNA verwurzelt. Wir sind auf diesem Gebiet der absolute Pionier der Branche. Über die Kältetechnik hinaus, organisieren wir auch unsere Unternehmensprozesse vom Wareneinkauf bis zur Fertigung möglichst umweltfreundlich und ressourcenschonend und somit nachhaltig.

UN-Ziele für nachhaltige Entwicklung (SDGs)

Als attraktiver Arbeitgeber in der Region und international agierender Marktführer für Temperiersysteme wirkt sich unsere Geschäftstätigkeit auf eine Vielzahl von ökonomischen, ökologischen und sozialen Aspekten der Nachhaltigkeit aus. Ein schonender Umgang mit Ressourcen, ein aktiver Umweltschutz, Mitarbeiterzufriedenheit und eine stetige Weiterentwicklung und Effizienzsteigerung unserer Produkte gehören zu den zu den obersten Zielen unseres Handelns. Im Rahmen einer von uns durchgeführten Wesentlichkeitsanalyse haben wir folgende Themen für uns als maßgeblich identifiziert.



3 GESUNDHEIT UND WOHLERGEHEN



Wir bieten unseren Mitarbeitenden umfassende Angebote und Programme im Bereich der Gesundheitsprävention. Durch ergonomische Arbeitsplätze gestalten wir das Arbeiten so angenehm wie möglich.

4 HOCHWERTIGE BILDUNG



Mit einer konstant hohen Ausbildungsquote von rund 14 % sind wir dauerhaft für den bevorstehenden demographischen Wandel und für ein nachhaltiges Wachstum gerüstet. Wir bieten zukunftssichere und interessante Arbeitsplätze mit umfangreicher Personalentwicklung und fördern Flexibilität, Lernbereitschaft, Qualitätsbewusstsein und den Mut, Bestehendes zu hinterfragen und kontinuierlich zu verbessern.

5 GESCHLECHTERGLEICHHEIT



Wir stehen für Chancengleichheit ein und tolerieren keine Diskriminierung hinsichtlich ethnischer Herkunft, Geschlecht, Religion oder Weltanschauung, Behinderung, Alter. Wir beachten die Bestimmungen des Allgemeinen Gleichbehandlungsgesetzes.

6 SAUBERES WASSER UND SANITÄREINRICHTUNGEN



Im Rahmen unseres automatischen Probelaufs findet eine thermische Behandlung des Grundwassers ausschließlich innerhalb der gesetzlich erlaubten Rahmenbedingungen statt. Im Sanitärbereich ist ein sorgsamer Umgang mit Trinkwasser gewährleistet.

7 BEZAHLBARE UND SAUBERE ENERGIE



Wir achten grundsätzlich auf einen geringen Energiebedarf sowie auf die Verwendung erneuerbarer Energien. Wir sorgen mit unserem Energiemanagement für ein sehr hohes Effizienzniveau. Unsere Photovoltaikanlagen produzieren Strom, welchen wir zu einem Großteil selbst verbrauchen. Um Einsparpotentiale im Energiebereich festzustellen, unterziehen wir unseren Standort regelmäßig einer energetischen Prüfung nach DIN EN 16247-1.

8 MENSCHENWÜRDIGE ARBEIT UND WIRTSCHAFTSWACHSTUM



Eine Kultur der Chancengleichheit, des wechselseitigen Vertrauens und gegenseitiger Achtung ist für uns von großer Bedeutung. Wir fördern Chancengleichheit und unterbinden Diskriminierung bei der Einstellung von Arbeitnehmern sowie bei der Beförderung oder Gewährung von Aus- und Weiterbildungsmaßnahmen. Wir behandeln alle Mitarbeitenden gleich, ungeachtet des Geschlechts, des Alters, der Hautfarbe, Kultur, der ethnischen Herkunft, der sexuellen Identität, einer Behinderung, der Religionszugehörigkeit oder Weltanschauung.

9 INDUSTRIE, INNOVATION UND INFRASTRUKTUR



Wir legen höchsten Wert auf Nachhaltigkeit in allen Geschäftsaktivitäten entlang der Wertschöpfungskette. Dies umfasst alle Prozesse der Rohstoffgewinnung, der Weiterverarbeitung über Lieferung und Transport, der Konstruktion und Produktion unserer Temperiergeräte sowie der Verwendung beim Kunden über die Demontage und Wiederverwertung bis hin zur Entsorgung und Recycling unserer Produkte.

12 NACHHALTIGE/R KONSUM UND PRODUKTION



Unsere Produkte sind grundsätzlich auf ihre Umweltauswirkungen bei der Herstellung, dem Gebrauch und der Entsorgung untersucht. Hier sind die Auswirkungen auf unsere Umwelt weitestgehend reduziert und unterliegen einem kontinuierlichen Optimierungsprozess. Wir legen insbesondere großen Wert auf die Langlebigkeit und Wiederverwendbarkeit unserer Produkte. Temperiergeräte, die über 20 Jahre zuverlässig arbeiten, sind keine Seltenheit. Unsere Temperiergeräte sind zu nahezu 100 % recyclingfähig.

13 MASSNAHMEN ZUM KLIMASCHUTZ



Wir arbeiten kontinuierlich an der Verbesserung unserer Energieeffizienz durch die Optimierung unserer Prozesse und durch den Einsatz sparsamerer Geräte und Maschinen und verwenden zum Beispiel nur elektrische Flurförderfahrzeuge. Die Rohstoffe zur Herstellung unserer Produkte sind begrenzt verfügbar. Deshalb fördern wir Forschung und Entwicklung hinsichtlich des Recyclings unserer Produkte. Wir überprüfen die Möglichkeiten zur energetischen Sanierung unserer eigenen Firmengebäude und die entsprechenden Möglichkeiten zur Reduzierung unseres diesbezüglichen Impacts, womit wir einen positiven Beitrag zum Klima leisten können. Wir wollen freiwillig auf hohem Niveau umweltverträglich und sozialverträglich produzieren.

15 LEBEN AN LAND



Mit der Nutzung unseres PIM plytix unterstützen wir gleichzeitig die Aktion zur Pflanzung von Bäumen in Kenia (siehe Zertifikat).





Ökonomische Wesentlichkeit

Nachhaltiges stetiges Wachstum

Unser Motto lautet: „Wir müssen nicht die Größten sein, die Besten wollen wir sein.“

Dies zeigt sich auch in unserem täglichen Handeln. Wir wollen nicht um jeden Preis wachsen und legen Wert auf zukunftsfähiges Wirtschaften.

Dank stabiler Wachstumszahlen konnten wir in den letzten Jahren das Firmengelände mit mehreren Neubauten erheblich erweitern. In drei Bauabschnitten kamen ein neues Verwaltungsgebäude, eine Logistikhalle und zuletzt eine neue Produktionshalle hinzu. Die Produktionsfläche wurde dadurch nahezu verdoppelt und in den Verwaltungsbereichen entstanden hochmoderne Büro- und Konferenzräume.

Forschung und Entwicklung

Wir arbeiten mit zahlreichen Forschungseinrichtungen und Hochschulen zusammen. Insbesondere pflegen wir eine enge Zusammenarbeit mit der Hochschule Offenburg (Schwerpunkt Mikroelektronik und Regelung) und dem TWK Karlsruhe (KIT Schwerpunkt Kältetechnik). Nach dem Prinzip Theorie/Lehre trifft Praxis und getreu unserem Slogan: „Thermodynamik und Mikroelektronik ... It takes two to tango!“

Auch beim TOP 100-Wettbewerb im Berichtsjahr konnten wir zum wiederholten Male mit unseren Innovations-Qualitäten überzeugen und haben das TOP 100-Siegel für 2023 erhalten. Wir gehören bereits zum 11. Mal zum Kreis der Top-Innovatoren. Die neuen Heiz- und Kühlsysteme der Unimotive-Reihe ermöglichen Temperiervorgänge direkt mit Wasser-Glykol-Gemischen bis -45 °C. Die Produktreihe wurde speziell für die Automobilbranche entwickelt, um damit temperaturabhängige Stresstests durchführen zu können.

„Wir geben unseren Mitarbeitenden viele Möglichkeiten, selbst Entscheidungen zu treffen“, betont unser CEO Daniel Huber. Diese innovationsfördernde Einstellung unseres Top-Managements reicht bis an die Werkbank. „Auch kleine Neuerungen können Qualität und Effektivität enorm verbessern.“

Unsere Innovationen sind die Grundlage für beständiges Wachstum und sichere Arbeitsplätze am Standort Offenburg und bei unseren Tochtergesellschaften.

Marktführer für Temperiersysteme

Die Unistat-Technologie gilt als international führende Lösung für anspruchsvolle Temperieraufgaben. Weltweit kommen unsere Temperiergeräte in unterschiedlichen Szenarien zum Einsatz. Automobilhersteller wie Audi, BMW und Volkswagen nutzen Maschinen, um Stresstests an Motoren und Getrieben vornehmen zu können. Auch namhafte Chemie- und Pharmakonzerne wie BASF, Bayer, Roche oder Ratiopharm gehören zu unserem Kundestamm.

Als Spezialanbieter vertreiben wir unter anderem Systeme wie die Temperierung von Forschungs- und Produktionsreaktoren. Für viele Anwendungen stellen wir nach speziellen Kundenbedürfnissen maßgeschneiderte Sonderanfertigungen her und beweisen somit unsere Flexibilität und Innovationskraft.

Durch unsere kontinuierliche Entwicklungs- und Forschungsarbeit bieten wir Leistungen, die nicht nur am Markt einzigartig sind, sondern die Temperiertechnikbranche grundlegend revolutioniert haben. Für die Entwicklung des Rotostats, einem Arbeitsplatz für Rotationsverdampfer ohne Abwasserbelastung und mit minimiertem Energieverbrauch, wurde unser Firmengründer und Visionär Peter Huber bereits im Jahre 1986 mit



dem „Innovationspreis des Landes Baden-Württemberg“ (Rudolf-Eberle-Preis) ausgezeichnet. Heute profitieren unsere Kunden beispielsweise von einem weltweit einzigartigen Reglerkonzept mit Plug & Play-Technik und elektronischer Upgradefunktion, welches es den Anwendenden ermöglicht, den Regler auszutauschen und somit jederzeit das Gesamtsystem zu modernisieren.

Ökologische Wesentlichkeit

Umweltfreundliche und recycelbare Roh- und Werkstoffe

Unsere Produkte sind grundsätzlich auf ihre Umweltauswirkungen bei der Herstellung, dem Gebrauch und der Entsorgung untersucht. Hier sind die Auswirkungen auf unsere Umwelt weitestgehend reduziert und unterliegen einem kontinuierlichen Optimierungsprozess. Wir legen insbesondere großen Wert auf die Langlebigkeit und Wiederverwendbarkeit unserer Produkte.

Entwicklung von energiesparenden Lösungen für unsere Kunden

Unsere Kunden bieten wir schon seit Jahrzehnten energiesparende Lösungen bei Temperiersystemen. Dank kontinuierlicher Forschung und Innovation ermöglichen wir ihnen, effizienter und klimafreundlicher zu produzieren. So haben wir beispielsweise eine neue Temperiertechnologie entwickelt, die ultraschnell reagiert und sehr energieeffizient arbeitet, indem sie „Abfall“energien wie etwa Wasserdampf nutzt, um Temperierprozesse zu beschleunigen. Mit dieser innovativen Hybridlösung werden Ressourcen eingespart und die Umwelt geschont.

Energieeffiziente Gebäude und regelmäßige Energieaudits nach DIN EN 16247-1

Wir achten in vielen Bereichen auf einen möglichst geringen Energiebedarf. Unsere Photovoltaikanlagen produzieren Strom, welchen wir zu über 75 % selbst verbrauchen. Um Einsparpotentiale im Energiebereich festzustellen, unterziehen wir unseren Standort regelmäßig einer energetischen Prüfung nach DIN EN 16247-1. Unsere Firmengebäude sind besser als ein vergleichbares Niedrigenergiehaus im Privatbereich.



Outside-In-Perspektive

Für unsere Nachhaltigkeitsstrategie sind die für uns wesentlichen Stakeholder unsere Lieferanten in der globalen Liefer- und Wertschöpfungskette, die Umwelt, unsere Kunden und Mitarbeitenden sowie unser gesellschaftliches Umfeld. Wir sehen unsere größten Herausforderungen und Chancen wie folgt:

Lieferkette

Sicherstellen ökologischer und sozialer Verantwortung in Lieferkette und Beschaffung

Wir führen Gespräche mit unseren Lieferanten und stellen ein wachsendes Bewusstsein für die Probleme fest. Es wird vermehrt auf die Einhaltung von Arbeitsschutzmaßnahmen in den Betrieben geachtet und dadurch von wachsender Mitarbeiterloyalität profitiert. Das sichert wiederum die erforderliche Qualität der Lieferantenprodukte für unsere Produktion.

Wir beziehen unsere Produkte nach Möglichkeit von ortsansässigen Unternehmen und wählen unsere Lieferanten mit größter Sorgfalt aus.

Weitere Informationen über die Anforderungen an unsere Lieferanten sind in unserem Verhaltenskodex für Lieferanten verankert.

Umwelt

Gewährleisten von Umwelt- und Klimaschutz in Produktion und auf Betriebsebene

Unsere Produktion bzw. jedes unserer Temperiergeräte im FAT einer 100 %-Prüfung zu unterziehen ist energieintensiv. Aber auch hier wird nichts verschwendet! Die Prozesswärme wird zum Heizen unserer Firmengebäude verwendet. Trotzdem arbeiten wir kontinuierlich an der Verbesserung unserer Energieeffizienz durch die Optimierung unserer Prozesse und durch den Einsatz sparsamerer Geräte und Maschinen und verwenden zum Beispiel nur elektrische Flurförderfahrzeuge.



Wesentlichkeit

Die Rohstoffe zur Herstellung unserer Produkte sind begrenzt verfügbar. Deshalb fördern wir Forschung und Entwicklung hinsichtlich des Recyclings unserer Produkte. Wir überprüfen die Möglichkeiten zur energetischen Sanierung unserer eigenen Firmengebäude und die entsprechenden Möglichkeiten zur Reduzierung unseres diesbezüglichen Impacts, womit wir einen positiven Beitrag zum Klima leisten können. Wir wollen freiwillig auf hohem Niveau umweltverträglich und sozialverträglich produzieren.

Kunden

Kundenbewusstsein für Nachhaltigkeit verstärkt sich, bei gleichzeitigem Preisdruck

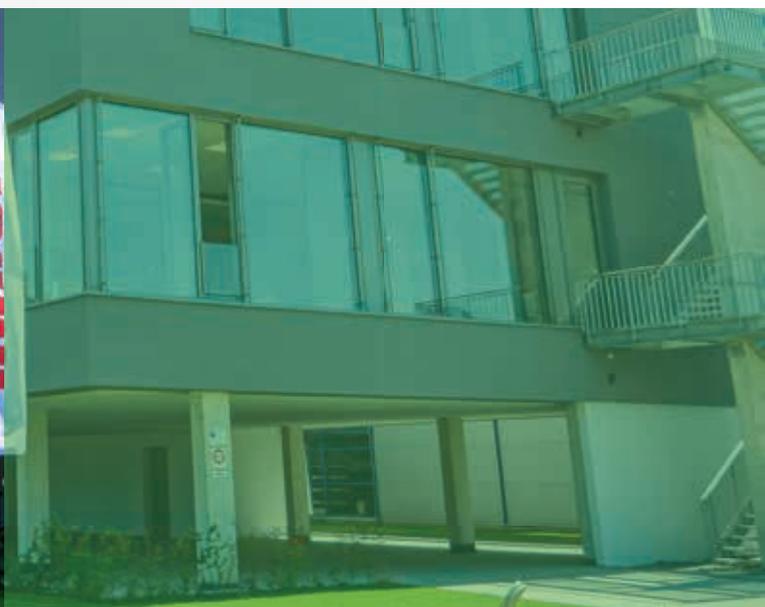
Unsere Kunden und potenziellen Auftraggeber wissen zumeist um die sozialen und ökologischen Risiken. Die Bereitschaft, für ökologisch und sozial fair hergestellte Produkte einen höheren Preis zu zahlen, ist durchaus gegeben. Einige Großkunden verlangen im Rahmen der Compliance-Vorschriften und CSR-Berichtspflichten zunehmend nach Nachweisen über die Umwelt- und Sozialverträglichkeit ihrer Zulieferer. Mit einer konsequenten Weiterentwicklung unserer Nachhaltigkeitsstrategie stärken wir unsere Marktposition. Gleichzeitig sichern wir die Qualität unserer Entwicklungs-, Produktions- und Dienstleistungsarbeiten und bieten dabei auch eine hohe Kundenorientierung.

Gesellschaft

Unternehmen als Teil der Gesellschaft

Nachhaltigkeit kursiert als Begriff in der Öffentlichkeit, ohne dass Bedeutung und Abgrenzung klar sind. Unternehmen füllen diesen Begriff sehr individuell. Kunden interpretieren Nachhaltigkeit unterschiedlich. Bei der Peter Huber Kältemaschinenbau SE sprechen wir von verantwortungsvoller Unternehmensführung, welche von Beginn an Teil unserer Unternehmenskultur und -politik ist. Wir fördern den Austausch mit anderen Unternehmen, geben Impulse, erhalten neue Anregungen und engagieren uns in regionalen und überregionalen Netzwerken und Foren sowie Normengremien. Damit leisten wir einen Beitrag zu Aufklärung, Information, Umsetzung, bieten eine Vorbildfunktion und fördern den Praxistransfer. Unser Ziel ist Programm und Struktur für die verantwortliche Unternehmensführung.

Unsere Nachhaltigkeitsstrategie ist integraler Bestandteil unserer Unternehmenspolitik. Wir betrachten darin die als wesentlich identifizierten Aspekte und haben dafür Maßnahmenpläne entwickelt. Die Entwicklungen, unsere Fortschritte und Erfolge kommunizieren wir systematisch und zunehmend strukturiert: intern an unsere Mitarbeitenden und extern über unsere Website sowie über Veranstaltungen an unsere Geschäftspartner, Kunden, Lieferanten und an die Öffentlichkeit. Mit unseren Kunden und Lieferanten tauschen wir uns zudem in persönlichen Gesprächen aus. Durch sukzessive Weiterbildung und Fortführung unseres Qualitätsmanagements arbeiten wir an der kontinuierlichen Verbesserung zum Wohl von Mensch und Umwelt.



Ziele

Unsere Ziele für Nachhaltigkeit und für umweltverträgliche Temperiertechnik basieren auf einer Vielfalt von einzelnen Maßnahmen. Häufig sind es auch Kombinationen beginnend bei dem individuellen Umgang mit den verfügbaren Ressourcen und technischen Innovationen, die es uns und/oder unseren Kunden ermöglichen, unseren eigenen Betrieb (Produktion) oder unsere Temperiergeräte (Produkte) energieoptimiert und umweltverträglich zu betreiben.

Hierbei müssen wir die organisatorischen Randbedingungen permanent so steuern und überwachen, dass die Mitarbeitenden in Produktion und Entwicklung als tragende Säulen für unsere Nachhaltigkeit und unsere Umweltziele ausreichend über die Maßnahmen und Konsequenzen informiert werden.

Wir haben uns der nachhaltigen Entwicklung verpflichtet. Unsere Entwicklungsingenieure müssen ausreichend Freiheitsgrade im täglichen Geschäft haben, damit ihre Kreativität in dieser Richtung in keiner Weise eingeschränkt wird.

Im Fokus stehen:

- Nachhaltige & recycelbare Materialien (z. B. Edelstahl & Kupfer)
- Reduzierung von Ozonabbau und Treibhauseffekten
- Wärmerückgewinnung, Isolierung
- Energiemanagement für unsere Produkte
- Vermeidung / Reduktion / Recycling von Abfall
- Vermeidung / Reduktion von Schadstoffen
- Minimierung des Verbrauchs von Primärenergien Strom, Wasser in Produktion und bei unseren Produkten
- Energierückgewinnung der Druckluftanlage
- Optimierung und Reduktion von Energieverbrauch für Beleuchtung
- Verwendung von Mehrweglösungen (z.B. Verpackungen)
- Erhöhung der Teileverwendbarkeit
- Kontinuierlicher Verbesserungsprozess in Sachen Nachhaltigkeit und umweltverträglicher Temperiertechnik





Tiefe der Wertschöpfungskette

Wir legen Wert auf Nachhaltigkeit in allen Geschäftsaktivitäten entlang der Wertschöpfungskette. Dies umfasst alle Prozesse der Rohstoffgewinnung, der Weiterverarbeitung über Lieferung und Transport, der Konstruktion unserer Temperiergeräte, der Produktion in unserem Werk sowie der Verwendung beim Kunden über die Demontage und Wiederverwertung bis hin zur Entsorgung und Recycling unserer Produkte.

Soziale und ökologische Probleme treten in fast allen Stufen unserer Wertschöpfungskette auf. So spielen bei der Gewinnung und Herstellung unserer Hauptwerkstoffe Edelstahl und Kupfer Energieverbräuche, der Verbrauch von nicht nachwachsenden Rohstoffen und der Eintrag von THG-Emissionen in die Atmosphäre eine große Rolle. Soziale Probleme können vor allem bei zuliefernden Betrieben entstehen. Um dem entgegenzuwirken, sprechen wir unsere Lieferanten regelmäßig auf diese Themen an und sensibilisieren sie. Erfüllen Lieferanten nicht unsere vorgegebenen Standards werden sie für eine Zusammenarbeit nicht weiter in Betracht gezogen. Unser Verhaltenskodex für Lieferanten ist für alle unsere Lieferanten bindend und die Grundlage der Zusammenarbeit.

Die Stufen unserer Wertschöpfungskette

Rohstoffgewinnung und Weiterverarbeitung

Edelstahl und Kupfer

Edelstahl und Kupfer sind mengenmäßig die Haupt-Rohstoffgruppen in unseren Temperiergeräten. Der initiale Energieeinsatz für Komponenten bestehend aus diesen Rohstoffen ist hoch. Durch die Möglichkeit, diese Komponenten zu 100 % zu recyceln, sinkt der Energieeinsatz für Komponenten aus recycelten Rohstoffen drastisch. Der Edelstahl und das Kupfer werden bereits seit Jahrzehnten wiederverwertet und gehen nicht im Kreislauf verloren. Die Hersteller sind bereits an der Entwicklung und Umsetzung von Maßnahmen, die die CO₂-Emissionen deutlich reduzieren sollen. Wir erwarten dadurch zukünftig eine deutliche Reduktion des initialen Energieeinsatzes für diese Haupt-Rohstoffgruppen.

Lieferung und Transport

Nachhaltigkeit in der Lieferkette

Bei der Auswahl unserer Lieferanten ist unser Verhaltenskodex für Lieferanten für alle unsere Lieferanten bindend und die Grundlage der Zusammenarbeit.

Konstruktion

Umweltschonendes Gerätedesign

Unsere Temperiergeräte sind für einen minimalen Footprint und maximale Kälteleistungsdichte konstruiert. Eine wichtige Voraussetzung für das Recycling ohne Qualitätsverlust ist ein recyclingorientiertes Produktdesign und die sortenreine Erfassung des Wertstoffes. Die in der Produktion anfallenden Metallspäne und -reste jedweder Art werden in einem geschlossenen Kreislauf gesammelt und sortenrein der Wiedergewinnung zugeführt. Dafür stehen in jeder Abteilung gekennzeichnete Sammelbehälter zur Verfügung.

Edelstahl & Kupfer zu
100 % recyclebar

Umweltbewusstsein auch in den Details

Wir achten bei der Konstruktion und Planung unserer Produkte auf die strikte Einhaltung der REACH-Verordnung und RoHS-Richtlinie. Auch haben wir zukünftige Beschränkungen bereits im Blick und beziehen diese Aspekte in die Entwicklung unserer Produkte mit ein.

Produktion an unserem Standort

Hochqualifizierte Mitarbeitende

Neben der Einhaltung aller gesetzlichen und gesellschaftlichen Standards im Hinblick des Arbeiterschutzes bieten wir all unseren Mitarbeiterinnen ein sehr gutes Arbeitsklima, Vereinbarkeit von Familie und Beruf, die Möglichkeit der individuellen Qualifizierung und Weiterbildung, verschiedenste Benefits im Bereich der Gesundheitsprävention sowie eine betriebliche Altersvorsorge.

Energieeffizienz und Abfallvermeidung

Wir achten bei unseren Tätigkeiten auf einen geringen Energiebedarf und auf die Verwendung erneuerbarer

Nahezu alle Abfälle, die
in Produktion & Montage
anfallen, sind

100 % recyclebar



Tiefe der Wertschöpfungskette

Energien. Die Rückführung von Abfällen in den Wirtschaftskreislauf durch Recycling ist unser oberstes Ziel für Ressourcenschonung und nachhaltiges Abfallmanagement. Nahezu alle bei der Produktion und Montage anfallenden Abfälle können recycelt werden, wodurch die Entsorgung und der Verbrauch natürlicher Ressourcen reduziert werden.

Wartung, Reparaturen und Austausch beim Kunden

Unsere Service-Teams sorgen durch die regelmäßige Wartung und auch Reparaturen vor Ort, einer zielgerichteten Fernanalyse für einen störungsfreien Betrieb unserer Anlagen für eine hohe Zufriedenheit unserer Kunden.

Nutzung unserer Produkte durch den Kunden

Wir bieten unseren Kunden energieeffiziente Lösungen bei Temperiergeräten. Für zahlreiche Anwendungen in der Chemie-, Pharma- und Automobilindustrie sowie in den Bereichen Luft- und Raumfahrt, Halbleiter und Biotechnologie liefern wir außerdem maßgefertigte Sondergeräte, die in enger Zusammenarbeit mit unseren Kunden realisiert werden.

Wiederverwendbarkeit unserer Produkte

Wir achten durch eine solide Konstruktion, Reparaturfähigkeit und Austauschbarkeit einzelner Komponenten auf die Langlebigkeit unserer Produkte. Einer der wichtigsten Beiträge zur Schonung der Ressourcen ist die Wiederverwendbarkeit unserer Temperiergeräte. Temperiergeräte, die über 20 Jahre zuverlässig im Feld arbeiten, sind keine Seltenheit.

Entsorgung und Endverbleib unserer Produkte

Unsere Temperiergeräte sind zu nahezu 100 % recyclingfähig.



Prozess- management



Verantwortung

Die Gesamtverantwortung für die Unternehmenspolitik, die integrierten Nachhaltigkeitsthemen und die Schaffung der Voraussetzungen für deren Verwirklichung liegt bei der Geschäftsführung.

Die Einführung, Aufrechterhaltung, Verbesserung und Überwachung der Regelungen des integrierten Managementsystems (IMS) und den beinhalteten Nachhaltigkeitsthemen auf operativer Ebene liegen in der Zuständigkeit der Führungskräfte der verschiedenen Abteilungen.

Regeln und Prozesse

Um unsere Nachhaltigkeitsziele in unserer Unternehmensphilosophie und im operativen Geschäft zu implementieren, wurden unsere internen Standards und Prozesse angepasst.

Interne Standards und Prozesse werden in unserer Unternehmenspolitik, dem Managementhandbuch, unserem Code of Conduct, den Unternehmensgrundsätzen und durch Prozess- und Verfahrensanweisungen beschrieben.

Unsere Geschäftsaktivitäten werden nach schriftlichen Anweisungen und Verfahrensbeschreibungen durchgeführt und durch die Geschäftsführung überwacht. In den Verfahrens- und Prozessanweisungen sind die Geschäftsaktivitäten, Prüfungen sowie die spezifischen Organisationseinheiten und Bereiche, die für den Prozess zuständig sind, angegeben.

Kontrolle

Durch unser in regelmäßigen Abständen stattfindendes Energieaudit nach DIN EN 16247-1 und unser integriertes Managementsystem haben wir für diesen ersten Nachhaltigkeitsbericht einen Ansatz für zu erhebende Kennzahlen und Leistungsindikatoren gebildet.

Umwelt

- Treibhausgasemissionen (Scope 1)
- Treibhausgasemissionen (Scope 2)
- Abfallaufkommen
- Energieverbrauch (Strom- und Gasverbrauch)
- Wasserverbrauch
- Kraftstoffverbrauch unserer Fahrzeuge
- Getätigte Dienstreisen

GRI SRS-102-16:

Werte

Mehr zum Thema bietet unser für alle Mitarbeitenden bindender Code of Conduct.

Beteiligung von Anspruchsgruppen

Die Anforderungen unserer Stakeholder werden in regelmäßigen Abständen mit Hilfe von:

- Marktanalysen
- Reklamationserfassung
- Mitarbeiterrückmeldungen, insbesondere im regelmäßig stattfindenden KVP-Zirkel
- Internen und externen Audits
- Mitarbeitergesprächen
- Gesprächen mit den Behörden und ggf. der Berufsgenossenschaft
- Ermittlung und Analyse der geltenden rechtlichen Anforderungen sowie der geltenden Normen (über unser Rechtskataster) und der aktiven Mitarbeit in Normenausschüssen ermittelt, bewertet und überwacht.

Interessierte Parteien sind beispielsweise:

- Unsere Kooperations- und Handelspartner
- Kunden
- Mitarbeitende
- Lieferanten
- Inhaber und Gesellschafter
- Der Gesetzgeber
- Die Berufsgenossenschaft
- Behörden
- Die Öffentlichkeit
- Kommunen
- Universitäten, Hochschulen
- Forschungsinstitute

GRI SRS-102-44: Wichtige Themen und Anliegen

Behörden

Im Berichtsjahr gab es unter anderem Austausch mit den folgenden Behörden:

- Landesämter: Stat. Landesamt (Abfallstatistik; Abwassererfassung)
- Landratsamt (Baugenehmigungen)
- Regierungspräsidium Freiburg
- Stiftung EAR (Statistik über Elektroaltgeräte)
- Bundesämter: Bundesnetzagentur für Elektrizität, Gas, Telekommunikation, Post und Eisenbahnen; BAFA
- Zollbehörden

Kunden

In Zusammenarbeit mit unseren Kunden fanden im Berichtsjahr zahlreiche sehr erfolgreiche interne Audits statt. Alle gemeinsam durchgeführten Audits auf Basis der ISO 9001 wurden mit einer Einstufung als „A“-Lieferant abgeschlossen.



Umwelt & Klima



Ressourcenschonend vom Einkauf bis zur Fertigung

Die Umwelt steht seit der Unternehmensgründung im Fokus. Eines der ersten Unternehmensziele war die Entwicklung von Alternativen zur damals weit verbreiteten Kühlung mit Frischwasser. Eine weitere Maßnahme war der freiwillige Ausstieg aus FCKW/H-FCKW-Kältemitteln lange vor einer gesetzlichen Regulierung.

Bei der Verwendung von umweltschonenden Kohlenwasserstoffen als Kältemittel sind wir Vorreiter in der Temperiertechnikbranche. Heute sind fast alle Kältemodelle in unserem Produktsortiment mit natürlichen Kältemitteln erhältlich.



Die Tangofabrik – ein Überblick

Dass wir Umweltschutz ernst nehmen, zeigt auch unser Firmengebäude. Hier wurden von Beginn an, weit vor den politisch oder gesetzlich vorgeschriebenen Vorgaben Maßnahmen zur Nachhaltigkeit erkannt und eingeführt. In den vergangenen 25 Jahren wurden zahlreiche Maßnahmen zur Energieeinsparung umgesetzt.

Die Tangofabrik ist ein Energiesparwunder. Bestehend aus massivem Beton, dreifach verglasten Fenstern, einer dicken Isolationsschicht und kilometerlangen Kunststoffrohren in Boden, Decken und Wänden ergibt sich ein

gigantischer Wärmetauscher mit minimalem Energiebedarf. Mit speziellen Wärmedämmungsmaßnahmen und einer Betonkernaktivierung konnten wir den CO₂-Ausstoß erheblich reduzieren.

In der Produktion erfolgt eine Wärmerückgewinnung beim Probelauf unserer Geräte, eine Photovoltaikanlage erzeugt ökologisch Strom, eine Grundwasserkühlanlage spart Wasser und das gesamte Firmengebäude ist mit stromsparender LED-Technik beleuchtet.

Restbedarf an Fremdenergie
100 % Ökostrom aus Wasserkraft



Nutzung von Sonnenenergie
durch mehrfachen Ausbau
mit Photovoltaikanlagen
mit 930 kW^p



Einsparung elektrischer Energie
durch Beleuchtung
mit Bewegungssensoren
sowie Umstellung auf
LED-Beleuchtungstechnik



e con
Energiecontrolling
mit Software Econ



Geringer Heiz- und Kühlbedarf
durch großflächigen Einsatz verglaster Gebäudeteile mit minimiertem K-Wert



Wassereinsparung > 90 %
durch Tiefbrunnen für Rückkühlung/
Heizung über Wärmetauscher

Beheizen der Firmengebäude
Wärmerückgewinnung aus dem Probelauf der Geräte und Verteilung über Betonkernaktivierung in allen Gebäuden



Dauerhafte Senkung des Energieverbrauchs
durch hocheffiziente Wärmedämmung über den Stand der Technik



Seit 1980

- Erste Kältethermostate mit Kohlenwasserstoffen als „natürliches Kältemittel“.

Seit 1982

- Erste intelligente Kältethermostate mit Kälteleistungsanpassung mittels temperaturgeregelter Kapillarrohrheizung bzw. Fühlerkühlung.
- Wassergekühlte Kältemaschinen mit wassersparendem Energiemanagement.

Seit 1993

- Umstellung auf neue, FCKW-freie Kältemaschinen 7 Jahre vor dem Ausstiegstermin nach der Halogen-Verbots-Verordnung.

Seit 1994

- Umstellung auf neue, H-FCKW-freie Kältemaschinen 6 Jahre vor dem Ausstiegstermin nach der Halogen-Verbots-Verordnung.

Seit 1995

- Erster Einsatz von elektronischen Expansionsventilen für die automatische Kälteleistungsregelung.

Seit 1997

- Hocheffiziente Wärmedämmung der Gebäudehülle, weit über den damaligen Stand der Technik hinaus.
- Betonkernaktivierung in allen Gebäuden inklusive der Wärmerückgewinnung aus dem Probelauf.
- Beleuchtung mit Bewegungssensoren und Zeitschaltuhren.
- Fensterverglasung mit minimalem Wärmedurchgangskoeffizient.

Seit 1998

- Erste Maßnahmen zur Verringerung des Papierverbrauchs mit der Digitalisierung von Dokumenten.
- Einsparung elektrischer Energie durch Beleuchtung mit Bewegungssensoren.

Seit 2002

- Automatische Kälteleistungsregelung mit eigenem, elektronischen Huber-Expansionsventil über den gesamten Temperaturbereich des Produktsortiments.

Bereits seit 1982:

66 % Wassereinsparung
durch Einbau
von Kühlwasserreglern
in unseren Umwälzkühlern

Im Jahr 2014 nahmen wir am ECOfit-Programm des Landes Baden-Württemberg für betrieblichen Umweltschutz teil. Bereits 2016 führten wir freiwillig ein erfolgreiches Energieaudit, basierend auf der EN 16247, zur Erkennung von CO₂-Einsparmöglichkeiten durch. Im gleichen Jahr wurden wir für besondere Leistungen im betrieblichen Umweltschutz und für eine vorbildliche umweltorientierte Unternehmensführung mit dem Umweltpreis des Landes Baden-Württemberg ausgezeichnet.

Bis heute haben wir allein durch die Umstellung auf Ökostrom nahezu 7.000 Tonnen CO₂ und 6,5 kg radioaktiven Abfall eingespart.

Nachhaltigkeit der Temperiergeräte aus der Tangofabrik

Ein Teil unseres Produktportfolios sind die Umwälzkühler, früher auch vereinfacht Wasserkühler genannt. Umwälzkühler dienen zur Abführung von Wärme aus beliebigen, wassergekühlten Applikationen. Früher wurde dazu einfach ein Schlauch an den Wasserhahn angeschlossen. Das Wasser lief unkontrolliert durch die Applikation bzw. den Kühler und der Rücklauf ging in den Abfluss.

Bereits 1982 hat unser Firmengründer Peter Huber in unsere Umwälzkühler einen Kühlwasserregler zur Reduzierung des Wasserverbrauchs eingebaut. Das brachte eine Wassereinsparung von über 66 % gegenüber branchenüblichen Produkten.

Einsparung von
7.000 Tonnen CO₂
 und **6,5** kg

radioaktivem Abfall
durch Umstellung auf Ökostrom

Zum damaligen Zeitpunkt war das allgemeine Interesse an Einsparung von Wasser noch nicht sehr groß, da die Kosten für Wasser extrem günstig waren.

In den frühen 1980er Jahren haben wir bei der Weiterentwicklung der Leistungsregelung bereits die ersten Maßnahmen zur Energieeinsparung ergriffen. Bis zu diesem Zeitpunkt war es üblich, permanent 100 % der Kälteleistung zu erzeugen und diese zum Erreichen der Temperatur mittels einer elektrischen Heizung zu kompensieren. Im Gegensatz dazu wurde eine temperaturgeregelte Kapillarrohrheizung bzw. Fühlerkühlung zur bedarfsgerechten Leistungsregelung im Kältekreislauf eingeführt.

Mit den Möglichkeiten der Elektronikkomponenten und der bis heute selbst entwickelten Software konnten die Nachteile der groben Regelmechanismen der druck- bzw. temperaturgesteuerten Ventile nochmals kompensiert werden.

Um die Jahrtausendwende führten wir eine automatische Kälteleistungsregelung mit eigenem, elektronischen Huber-Expansionsventil über den gesamten Temperaturbereich des Produktsortiments ein. Elektronische Expansionsventile werden erst seit ein paar Jahren flächendeckend und vermehrt für die Regelung der notwendigen Kälteleistung eingesetzt.

In den frühen 1990er Jahren haben wir die Umstellung auf neue, FCKW- und H-FCKW-freie Kältemaschinen durchgeführt, also bereits 6 bzw. 7 Jahre vor dem gesetzlich vorgeschriebenen Ausstiegstermin.



Seit 2006

- Kältemaschinen mit größeren Füllmengen (=> größerer Kälteleistung) mit der Option „natürliche Kältemittel“ in Übereinstimmung mit den Vorgaben hinsichtlich der globalen Greenhouse-Politik der Hoffmann-La Roche AG. Der Ausstieg zum Jahre 2020 aus den fluorhaltigen Kältemitteln wurde 2014 von der EU beschlossen (F-Gase Verordnung). Auch hier bieten wir 14 Jahre vor dem Ausstiegstermin eine umweltfreundliche Alternative an.

Seit 2009

- Umweltverträgliche Kälteerzeugung mit CO₂-Kältemaschinen in Übereinstimmung mit den Vorgaben hinsichtlich der globalen Greenhouse-Politik der Hoffmann-La Roche AG.
- Photovoltaikanlage mit 70 kWp.

Seit 2010

- Prozesswärmekopplung: Unistate werden kombiniert mit vorhandener Primärenergie wie Dampf, Kühlwasser oder flüssigem Stickstoff.

Seit 2012

- Ersatz energieeffizienter IE3-Motoren für unsere Pumpenmotoren – bereits 5 Jahre vor der gesetzlich vorgeschriebenen Umsetzung.
- Inbetriebnahme des Tiefbrunnens für Rückkühlung und Heizung über Wärmetauscher, ergibt eine Wassereinsparung über 90%.
- Ausbau der Wärmerückgewinnung aus dem Probelauf.

Seit 2014

- Umstellung auf 100 % Ökostrom aus Wasserkraft.
- Umstellung auf LED-Beleuchtung mit Bewegungssensoren.
- Energiemanagement-Software zur Erkennung von Einsparpotential.
- Erfolgreiche Teilnahme am Projekt ECOfit des Landes Baden-Württemberg für betrieblichen Umweltschutz.
- Erfolgreich durchgeführte Maßnahmen: Einsparung von Wasser, Reduzierung des Abfallvolumens, Senkung des Energiebedarfs und weniger CO₂ Emissionen.

2016

- Umweltpreis des Landes Baden-Württemberg.

Auszeichnung mit dem
KEFFplus-Label
als erstes Unternehmen
in Baden-Württemberg

**Auszeichnung für
Energieeffizienz und
Materialeffizienz**

2023 wurden wir als erstes Unternehmen in Baden-Württemberg mit dem KEFF+Label des Umweltministeriums ausgezeichnet.

Unter anderem haben wir durch Investitionen in Photovoltaik und Umbau von Pumpenanlagen den Energieverbrauch deutlich reduziert.



Die Verwendung der energetisch günstigsten natürlichen Kältemittel trägt zur Reduzierung des Energiebedarfs um ca. 10-25 % bei Einsatz minimalster Kältemittelfüllmenge bei. Die Umweltauswirkung der Kältemittel wurde hierdurch seit 2005 massiv reduziert. Eine Reduktion des potenziellen CO₂-Äquivalents entspricht dabei ca. 4350 Tonnen CO₂ pro Jahr.

Seit 2012, erneut 5 Jahre vor der gesetzlichen vorgeschriebenen Umsetzung, haben wir bereits energieeffiziente IE3-Motoren für unsere Pumpenmotoren eingesetzt. Bereits seit 2017 kommen – wo immer es möglich ist – die noch effizienteren IE4-Motoren zum Einsatz.

Als weiterer Schritt zur Energieeinsparung werden sowohl unsere Kompressoren als auch unsere magnetgekoppelten Pumpen im Kältekreislauf jeweils mit einem Frequenzumrichter auf die minimalst notwendige Drehzahl für die Kälteleistungserzeugung und Umwälzung geregelt.

2017

- Freiwillige Einführung eines Energiemonitoringsystems basierend auf EN16247 zur Erkennung von Einsparmöglichkeiten.
- Weiterführung der Maßnahmen aus dem ECOfit-Programm.
- Umstellung auf noch effizientere IE4-Motoren mit Frequenzumrichteransteuerung.

2019

- Ersatz der bisherigen Gastherme als Spitzenlastkessel.
- Ausführung aller Neubauten unter Niedrigenergiehauslevel.

2021

- Erweiterung der Photovoltaikanlage auf 343 kWp.
- Verschiedene weitere Einzelmaßnahmen zur Energieeinsparung wie z.B. die Modernisierung der Pumpenanlage für die Gebäudeklimatisierung und unseres FATs.

2023

- Photovoltaikanlage um 586 kWp auf 930 kWp erweitert.
- Erstes Unternehmen in Baden-Württemberg mit KEFFplus-Label.

Durch unsere Vorreiterrolle als nachhaltiges Unternehmen und unsere in der vergangenen Zeit getroffenen Maßnahmen sind wir als erstes Unternehmen in Baden-Württemberg Empfänger des KEFFplus-Labels.

Inanspruchnahme natürlicher Ressourcen

Gasverbrauch

Die Wärmeenergieerzeugung für Heizung und Warmwasser erfolgt hauptsächlich mit der aus der Wärmerückgewinnung gewonnenen Energie aus unserem Probelauf. Wir beziehen Erdgas aus dem Gasnetz des Versorgungsunternehmens badenova AG & Co. KG. Der Verbrauch im Berichtsjahr ist im Indikator GRI SRS-302-1 Energieverbrauch einsehbar.

Kraftstoffe

Der Verbrauch unseres firmeneigenen Fuhrparks im Berichtsjahr ist im Indikator GRI SRS-302-1 Energieverbrauch einsehbar.

Stromverbrauch

Wir beziehen unseren Strom von der Überlandwerk Mittelbaden GmbH & Co. KG. Er wird zu 100 % aus erneuerbaren Energien erzeugt. Zusätzlich nutzen wir den CO₂-neutralen Strom, welcher durch unsere Photovoltaikanlagen erzeugt wird. Der Verbrauch im Berichtsjahr ist im Indikator GRI SRS-302-1 Energieverbrauch einsehbar.

Rohstoffe

Edelstahl und Kupfer sind mengenmäßig die Haupt-Rohstoffgruppen in unserer Verarbeitung. Wir haben im Berichtsjahr 202,43 t Edelstahl und 23,781 t Kupfer von externen Lieferanten bezogen.

Wasser und Abwasser

Unser Standort in Elgersweier befindet sich im Ortenaukreis. Für die Produktion unserer Temperiergeräte wird kein Wasser dauerhaft entnommen.

Abfall

Materialien, die im Rahmen des Produktionsprozesses bei uns entstehen, sind im Abfallregister erfasst. Eine Übersicht über unsere Abfallmengen ist im Indikator GRI SRS-306-3 Angefallener Abfall einsehbar.

Flächenverbrauch

	2023
Gesamte Nutzfläche (m ²)	21.853

Ressourcenmanagement

Erfolgte Reduzierung des Stromverbrauchs an unserem Standort durch Einbau von LED-Leuchtmitteln und der Steuerung durch Bewegungsmelder

Mehr Informationen zum Thema sind im Kapitel „Die Tangofabrik – ein Überblick“ bereits beschrieben.

Betonkernaktivierung und Prozesswärmerückgewinnung

Mehr Informationen zum Thema sind im Kapitel „Die Tangofabrik – ein Überblick“ bereits beschrieben.

Photovoltaikanlage

Mehr Informationen zum Thema sind im Kapitel „Die Tangofabrik – ein Überblick“ bereits beschrieben.

Fortlaufende Maßnahmen zum Ressourcenmanagement

Durch gezielte Wassersparmaßnahmen werden Wasserverbrauch, Abwassermenge und damit verbundene Kosten reduziert und Ressourcen geschont. Das größte Einsparpotenzial sehen wir im verantwortungsbewussten Umgang der Mitarbeitenden mit Wasser. In diesem Zusammenhang werden regelmäßige Schulungen durchgeführt.

Kontinuierliche Verringerung des Papierverbrauchs seit 1998

Wir sind aktiv bestrebt, den Papierverbrauch einzudämmen und digital zu arbeiten. Bereits 1998 begannen wir damit unserer Dokumente zu digitalisieren.

Kundennahe Servicestandorte

Wir wählen unsere Service-Standorte und Partner weltweit kundennah, vermeiden damit lange Transport- und Reisewege und minimieren so die Umweltauswirkungen.

Abfallvermeidung

Wir sind ambitioniert, Abfälle, welche zum Beispiel bei der Fertigung anfallen, zu mindern und zu vermeiden. Die Rückführung von Abfällen in den Wirtschaftskreislauf durch Recycling ist das Hauptziel unserer ressourcenschonenden und nachhaltigen Abfallwirtschaft. Fast alle Abfälle, die in der Produktion und Montage entstehen, können recycelt werden, wodurch Entsorgung und Verbrauch von natürlichen Ressourcen reduziert werden.

Konkretisierte Maßnahmen zur Nachhaltigkeit im Überblick

Entwicklung und Forschung

- Generelle Verwendung von gut recycelbaren Stoffen und Materialien
- Temperiergeräte in Modulbauweise
- Keine Verwendung von umwelt- oder gesundheits-schädlichen Materialien
- Ressourcenschonende Herstellung
- Konstruktion langlebiger und energieeffizienter Produkte
- Hohe Reparaturfähigkeit

GRI SRS-302-1 Energieverbrauch

	2023
Benzin	947.518,92 MJ
Diesel	1.503.986,40 MJ
Gesamt (Diesel + Benzin)	2.451.505,32 MJ
Erdgas	946.022,40 MJ
Heizöl leicht	133.250,40 MJ
Strom Gesamtverbrauch	7.660.681,20 MJ

Kein Kraftstoffverbrauch innerhalb der Organisation aus erneuerbaren Quellen

Produktion

- Keine umweltbelastenden Prozesse
- Effizientere Prozesse und Systeme zur Senkung des Bedarfs an Materialien
- Vermeidung von Verschwendung durch Lean-Management
- Vermeidung von Ausschuss durch Qualitätsmanagement und -sicherung
- Verpackung aus recyclingfreundlichen Materialien

Logistik

- Minimierung des Transportaufkommens (kundennahe Vertriebs- und Servicepartner)
- Regionale Lieferanten werden bevorzugt eingesetzt
- Sammellieferungen zum Kunden
- Sammelsendungen vom Lieferanten

Stromverbrauch

	2023
Stromverbrauch	2.127.967 kWh

Kühlenergieverbrauch

	2023
Aufgewendete Energie zur Kühlung	296.418 kWh

Heizenergieverbrauch

	2023
Heizenergieverbrauch	324.370 kWh
Heizenergieverbrauch witterungsbereinigt	233.359 kWh

Dampfverbrauch

Kein Dampfverbrauch

Verkaufter Strom

	2023
Verkaufter Strom	86.991 kWh

Verkaufte Energie

Wir verkaufen keine Heizenergie, keine Kühlenergie und keinen Dampf.

GRS SRS-302-4 Verringerung des Energieverbrauchs

Aufgrund unseres starken, kontinuierlichen Wachstums der vergangenen Jahre ist eine Betrachtung des gesamten Energiebedarfs unserer Produktionsstätte nur bedingt sinnvoll. Aus diesem Grund haben wir uns für die Offenlegung folgender Leistungskennzahlen entschieden:

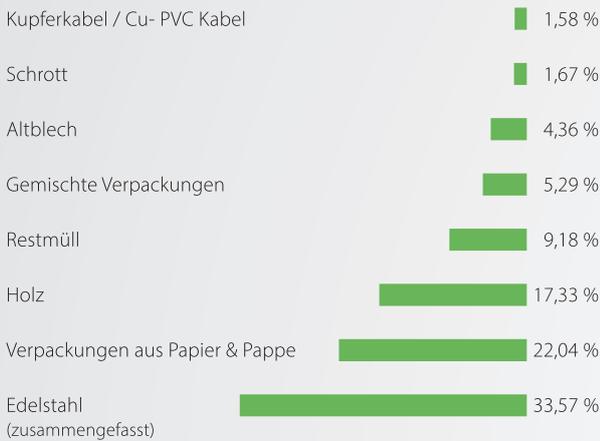
	2023
Stromverbrauch pro Gesamtmasse Kälteanlagen	3.712,10 kWh/t
Anteil erneuerbarer Energien am Gesamtenergieverbrauch	71,21 %
CO ₂ -Emissionen (Scope 1+2) pro Mitarbeitenden	0,131 t
CO ₂ -Emissionen (Scope 1+2)	268,61 t



GRS SRS-306-3 Angefallener Abfall

Abfallmenge

174,5168 Tonnen Gesamtgewicht



Abfallmengen unter 1% der Gesamtmenge wurden in dieser Tabelle nicht berücksichtigt.



Klimarelevante Emissionen

Einen detaillierten Überblick über unsere erfassten CO₂-Emissionen für das Berichtsjahr sind in den GRI Indikatoren 305-1, 305-2 und 305-3 einsehbar. Zum aktuellen Stand wird nicht nach GHG berichtet.

GRI SRS-305-1 Direkte THG-Emissionen (Scope 1)

Absoluter Anteil an den CO ₂ -Emissionen	2023
Heizöl (leicht)	9.845,72 kg CO ₂ e
Gas	52.819,58 kg CO ₂ e
Diesel	111.336,77 kg CO ₂ e
Benzin	69.458,40 kg CO ₂ e
Summe der gesamten CO ₂ Emissionen	243.460,47 kg CO ₂ e

Zur besseren Vergleichbarkeit werden CO₂ und alle weiteren Treibhausgase des Kyoto-Protokolls entsprechend ihres globalen Erwärmungspotenzials im Verhältnis zu CO₂ in CO₂-Äquivalente (CO₂e) umgerechnet. Der Intergovernmental Panel on Climate Change (IPCC) liefert regelmäßig eine Liste mit überarbeiteten Umrechnungsfaktoren.

GRI SRS-305-2 Indirekte energiebezogenen THG-Emissionen (Scope 2)

Als Basisjahr wurde das Jahr unseres letzten Energieaudits 2022 gewählt.

GRI SRS-305-3 Sonstige indirekte THG-Emissionen (Scope 3)

Emissionen werden aktuell in unserem Unternehmen nur teilweise erfasst, so sind zum Beispiel keine Daten über THG Emissionen von beauftragten Logistikunternehmen bzw. der Herstellung der Hauptrohstoffe Edelstahl und Kupfer (werden ausschließlich von Lieferanten bezogen) verfügbar.

GRI SRS-305-5 Senkung der THG-Emissionen

Aufgrund der Tatsache, dass wir bereits vor Jahrzehnten mit Maßnahmen begonnen haben, können keine verlässlichen Angaben gemacht werden.

GRI SRS-305-5 Senkung der THG-Emissionen

Aufgrund der Tatsache, dass wir bereits vor Jahrzehnten mit Maßnahmen begonnen haben, können keine verlässlichen Angaben gemacht werden.



Menschen & Gesellschaft



Gemeinsam zum Erfolg

Unser Unternehmen erlebt ein ständiges Wachstum. Aus diesem Grund ist es uns besonders wichtig, unsere Werte zu vertiefen und die Unternehmenskultur ständig weiterzuentwickeln. Unseren Mitarbeitenden schenken wir in hohem Maße das nötige Vertrauen und eine hohe Wertschätzung, damit sie sich wohl fühlen und ihre Arbeit als sinnvoll erachten.

Ein angenehmes Arbeitsklima, die Vereinbarkeit von Familie und Beruf, die Möglichkeit der individuellen Qualifizierung und Weiterbildung, verschiedene Benefits im Bereich der Gesundheitsprävention und eine betriebliche Altersvorsorge gehören zu den gesetzlichen und gesellschaftlichen Standards im Hinblick auf den Arbeiterschutz.

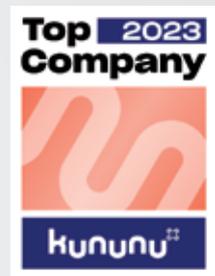
Kununu Top Company Award

Wir sind ein attraktiver Arbeitgeber im Bereich Maschinenbau. Dies verdeutlicht unter anderem unser Top Company Award 2023 der Arbeitgeber-Bewertungsplattform Kununu. Der Kununu Top Company Award wird an Unternehmen verliehen, die überdurchschnittlich viele positive Bewertungen von ihren Mitarbeitenden erhalten haben.

Eine positive Arbeitskultur und die Zufriedenheit aller Mitarbeitenden sind uns schon immer ein großes Anliegen. Daher setzen wir uns kontinuierlich dafür ein, die

Bedürfnisse und Ansprüche unserer Mitarbeitenden zunehmend besser zu verstehen und darauf einzugehen.

Mit einer konstant hohen Ausbildungsquote von rund 14 % sind wir dauerhaft für den bereits jetzt spürbaren demographischen Wandel und für ein nachhaltiges Wachstum gerüstet.



Großer Preis des Mittelstandes

Seit 2006 wurden wir bereits zwölf Mal für den „Großen Preis des Mittelstandes“ nominiert und 2016 als Preisträger ausgezeichnet.



TOP100 Innovator

Innovation als Basis für Wachstum und sichere Arbeitsplätze. Für diese Innovationsstärke wurden wir 2023 bereits zum 11. Mal beim Innovationswettbewerb „TOP100“ ausgezeichnet.



Weltmarktführer

Wir wurden als Spezialist für hochgenaue Temperiertechnik in das „Lexikon der deutschen Weltmarktführer“ aufgenommen.



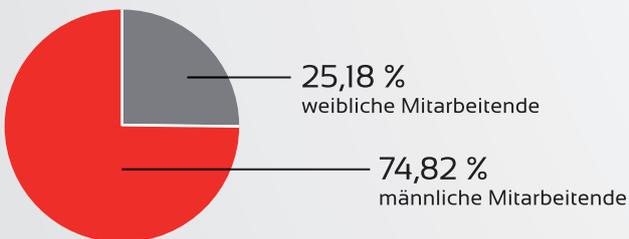
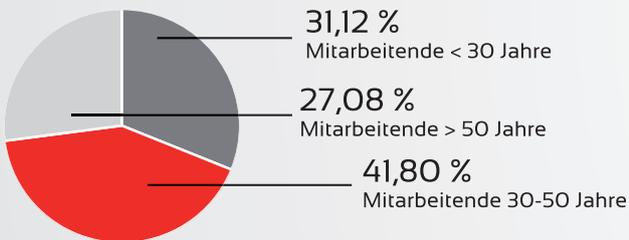


Menschen & Gesellschaft

Personalmanagement

Wir sind familiär aufgestellt, somit eng verbunden und sehr humanitär sowie sozial integriert. Unser Code of Conduct ist nicht aus publizierten Floskeln zusammengesetzt, sondern aus Überzeugung und Werten entstanden. Wir vergüten fair und nehmen die Interessen unserer Mitarbeitenden wahr, insbesondere im Bezug auf flexible Arbeitszeiten und einer guten Vereinbarung von Familie und Beruf.

Wir sind Familie und haben Kinder und stemmen uns nicht zuletzt deshalb gegen soziale Ungerechtigkeit (z.B. Kinderarbeit und auch Rassismus). Als Familie stehen wir für Chancengleichheit, reden miteinander, pflegen eine Politik der offenen Türen und klären Dinge gerne direkt im Gespräch. Menschen sind uns eben nicht nur als Kunden wichtig. Wir sind uns unserer sozialen Verantwortung sehr bewusst und unterstützen viele soziale Projekte finanziell oder beteiligen uns persönlich im Ehrenamt.



Personenkennzahlen

Qualifizierte und engagierte Mitarbeitende sind die Basis für unseren Erfolg. Im Berichtsjahr zählen wir insgesamt 421 Mitarbeitende mit einer durchschnittlichen Betriebszugehörigkeit von 8,5 Jahren.

Mitarbeitende gesamt	421
davon Vollzeit	376
davon Teilzeit	45
davon Festangestellte	421
davon Leiharbeitende	1



Unsere Mitarbeitenden werden regelmäßig über umweltrelevante Vorgänge informiert

und in den Umweltschutz eingebunden. Wir fördern grundlegend ein umweltbewusstes Handeln.

Chancengleichheit

Wir fördern Chancengleichheit und unterbinden Diskriminierung bei der Einstellung unserer zukünftigen Mitarbeitenden sowie bei Beförderung oder Gewährung von Aus- und Weiterbildungsmaßnahmen. Wir behandeln alle Mitarbeitenden gleich, ungeachtet des Geschlechts, des Alters, der Hautfarbe, Kultur, der ethnischen Herkunft, der sexuellen Identität, einer Behinderung, der Religionszugehörigkeit oder Weltanschauung.

Gesundheitsmanagement

Wir bieten unseren Mitarbeitenden umfassende Angebote und Programme im Bereich der Gesundheitsprävention wie z. B. regelmäßige Gripeschutz-Impfkationen. Durch ergonomische Arbeitsplätze gestalten wir das Arbeiten so angenehm wie möglich. Unsere Verwaltungs- und Produktionsgebäude sind lichtdurchflutet und sorgen somit für eine angenehme Arbeitsatmosphäre.

Soziale Verantwortung

In unserem Code of Conduct, welcher für alle Mitarbeitenden des Unternehmens verbindlich ist, haben wir Regeln bezüglich der Einhaltung von Recht und Gesetz, Vermeidung von Interessenkonflikten, Preisabsprachen, Korruption und Bestechlichkeit sowie Prävention von Geldwäsche festgeschrieben. An diese Regeln halten wir uns ausnahmslos.



Soziales Engagement

Soziales Engagement ist für uns eine Herzensangelegenheit. Wir bilden aus und fördern Menschen nach Ihren Neigungen und Fähigkeiten. Außerdem unterstützen wir regelmäßig verschiedenste regionale und überregionale Projekte aus den Bereichen Kunst, Musik, Sport, Sozialwesen und Bildung. Wir sind sowohl im Vorstand wie auch als Mitarbeitende aktiv ehrenamtlich in vielen sozialen Bereichen engagiert.

Unsere Hilfe geht unter anderem an verschiedene Organisationen wie die Offenburger Tafel e.V., den Förderverein Pflasterstube Ortenau e.V., die Offenburger Bürgerstiftung St. Andreas, den Kinder- und Jugendhospizdienst Ortenau e.V., die Diakonie (Epilepsiezentrum) Kork, den Eine-Welt Verein e.V. Oberkirch und viele mehr.

Social Responsibility (CSR)

Social Responsibility bedeutet für uns ein faires Miteinander sowie Mitarbeiterzufriedenheit, unsere Verantwortung als Unternehmer für Klima und Umwelt, Schutz der Ressourcen und Engagement in der Gesellschaft.

Letztlich sind es klassische Überlegungen, wie sie alle Eltern in jeder Familie haben. Das Kind heißt in diesem Fall CSR, aber die Ideen und Grundsätze sind schon lange in unseren Herzen verankert.

Mitarbeitende motivieren und entwickeln

Eine Herausforderung ist der demographische Wandel und der daraus resultierende zunehmende Fachkräftemangel, dem wir mit zukunftssicheren und interessanten Arbeitsplätzen sowie einer hohen Sicherheit am Arbeitsplatz begegnen können. Wir möchten unsere Mitarbeitenden motivieren, sie durch gute Arbeitsbedingungen sowie Aus- und Weiterbildung an unseren Betrieb binden, ihre Gesundheit und ihr Wohlergehen fördern, ein stimmiges Betriebsklima bieten. Unser Image als Arbeitgeber fördert die Identifikation mit dem Unternehmen und ist ein wichtiger Faktor für zukunftsfähiges Wirtschaften.



Leistungs-
feedback



Fortbildungs-
angebote



Mitarbeiter-
Events



Gute Verkehrs-
anbindung



Sport &
Fitness



Mobiles
Arbeiten



Kantine /
Essenzulage



Ausgezeichnetes
Betriebsklima



Mitarbeiter-
gespräche



Firmen-
parkplätze



Umwelt-
engagement



Flexible
Arbeitszeiten



Teilzeit-
Modelle



Moderne
Arbeitsplätze



Betriebliche
Altersvorsorge



Barriere-
freiheit



Erfolgs-
Prämie



Bike-
Leasing

Ausbildung und Karrieremanagement

Wir möchten frühzeitig Nachwuchstalente für uns gewinnen, um den langfristigen Erfolg unseres Unternehmens zu sichern. Deshalb bieten wir vielfältige Bildungsoptionen für junge Menschen an.

Ob man bei uns eine Ausbildung beginnt oder gleich mit dem Studium startet, spielt keine Rolle. Bei uns gibt es viele Möglichkeiten, seine Zukunft zu gestalten.

Nach der Ausbildung kann man sich beispielsweise zum Techniker, Meister, Betriebswirt etc. weiterbilden oder man steigt direkt mit einem StudiumPLUS (duales Studium) ein.

Für Studierende besteht zudem die Möglichkeit, ihre praxisbezogene Abschlussarbeit bei uns zu absolvieren.

Unsere Ausbildungsberufe:

- Mechatroniker für Kältetechnik
- Industriekaufleute
- Elektroniker für Betriebstechnik
- Industrieelektriker für Betriebstechnik
- Elektroniker für Geräte & Systeme
- Industrieelektriker für Geräte & Systeme
- Technischer Produktdesigner
- Konstruktionsmechaniker Feinblechbau
- Fachkraft für Metalltechnik,
Fachrichtung Konstruktionstechnik
- Fachkraft für Lagerlogistik
- Fachlagerist
- Fachinformatiker für Systemintegration

Unsere Studienangebote:

- StudiumPLUS: Studium + Trainee:
Elektrotechnik / Informationstechnik
- StudiumPLUS: Ingenieurwesen Maschinenbau

57 Auszubildende,
denen wir eine ausgezeichnete
Perspektive für eine
berufliche Zukunft bieten



Auszeichnungen Kammer Sieger

Im Leistungswettbewerb „Deutsche Meisterschaft im Handwerk – German Craft Skills“ messen sich jedes Jahr die besten Junghandwerker und werden von der Handwerkskammer Freiburg geehrt. Zum wiederholten Male wurde auch im Berichtsjahr ein Auszubildender unseres Unternehmens als Jahrgangsbester und somit Kammer Sieger für seine großartige Leistung ausgezeichnet. Zugleich erhielten wir als Ausbildungsbetrieb eine Urkunde für unsere vorbildliche Ausbildungsleistung. „Die Ausbildung ist nach wie vor der Königsweg zu den dringend benötigten Fachkräften. Ihr Engagement sorgt dafür, dass wir hier in Südbaden toll ausgebildete junge Handwerkerinnen und Handwerker haben, die die großen Herausforderungen unserer Zeit im wahrsten Sinne des Wortes anpacken können“, bedankte sich der Kammerpräsident.



Gesundheitliche Förderung

Wir investieren in die Gesundheitsförderung unserer Mitarbeitenden und tragen neben der Unterstützung der physischen und mentalen Gesundheit auch zur Förderung des Teamgeistes bei.

Täglich frisches Obst für die Belegschaft sowie ergonomische Arbeitsplätze gehören bei uns zum Alltag.

In regelmäßigen Abständen richten wir Veranstaltungen aus wie Sommerfest, Weihnachtsfeier, Skiausflug, AZUBI-Tag, Team-Events u.v.m.

Für unsere Mitarbeitenden wird über Internet bzw. App ein Vorteilsportal angeboten für Preisnachlässe bei beliebten Onlineshops oder in Filialen vor Ort.

Sicherheitsschulungen

Wir bieten unseren Mitarbeitenden Schulungen zum Arbeits- und Gesundheitsschutz und gliedern diese in übergeordnete und konkrete Themen. Brandschutz, Lärm, die Handhabung eines Defibrillators und eines Feuerlöschers, Büro- und Werkstattsicherheit sind einige der wichtigsten Themen.

Arbeitsschutz

Wir pflegen eine enge Zusammenarbeit mit der Berufsgenossenschaft inklusive Schulungen direkt durch die BG (Stromschulung).

Unser Betriebsarzt Dr. Schraeder unterstützt uns neben regelmäßigen Inspektionen auch durch Hinweise und Anregungen im Bezug auf Verbesserungsmöglichkeiten beispielsweise in der Produktion.

Digitalisierung

Entgeltabrechnungen und Zeitwirtschaftsdaten werden den Mitarbeitenden elektronisch zur Verfügung gestellt. Unser Social Intranet HAILLO wird unter anderem auch als Plattform für Personalinfos genutzt.

Führung

Unsere Struktur umfasst eher kleinere Teams. Somit kann eine sehr individuelle Führung und Unterstützung durch den Teamleiter gewährleistet werden.



Jahresgespräche

Mittels jährlicher Mitarbeitergespräche kann ein regelmäßiges und strukturiertes Feedback in beide Richtungen erfolgen.

Internationalität

Es bestehen Kooperationen mit Schulen in Frankreich, ebenso werden Fachkräfte aus dem Ausland rekrutiert.

Personalbetreuung

Jeder Mitarbeitende hat eine persönliche Ansprechpartnerin im HR, so dass stets eine vertrauensvolle und serviceorientierte Personalbetreuung ermöglicht wird.

Praktikum

Es werden umfassende Möglichkeiten für Praktika angeboten.

Schulkooperationen

Es bestehen zahlreiche Kooperationen mit Schulen.

Nachfolgeplanung

Wir machen uns frühzeitig Gedanken über die Nachfolgeplanung, um Wissenstransfer zu gewährleisten, umfangreiche Einarbeitung zu sichern und Unsicherheiten zu vermeiden.

Sprachkurse

Um die bessere Verständigung zu fördern, bieten wir in regelmäßigen Abständen Deutschkurse an.



Kennzahlen



Unternehmen und Soziales	Einheit	2023
Geschäftsergebnis		
Umsatz ca.	€	100 Mio.
Mitarbeitende		
Mitarbeitende	gesamt	426
Mitarbeitende nach Alter		
Anteil Mitarbeitende < 30 Jahre	%	30,75
Anteil Mitarbeitende 30–50 Jahre	%	41,78
Anteil Mitarbeitende > 50 Jahre	%	27,46
Mitarbeitende nach Geschlecht		
Anteil weiblicher Mitarbeitenden	%	25,35
Anteil männlicher Mitarbeitenden	%	74,65
Mitarbeitende nach Geschäftsbereichen		
Mitarbeitende in der Produktion	gesamt	344
Mitarbeitende in der Verwaltung	gesamt	82
Anteil der Frauen in Führungspositionen	%	6
Anzahl Nationalitäten	gesamt	25
Fluktuationsquote	%	13,33
Mitarbeitende in Elternzeit	gesamt	8
Anteil weiblicher Mitarbeitenden in Elternzeit	%	100
Anteil männlicher Mitarbeitenden in Elternzeit	%	0
Unfälle und Verletzungen		
Meldepflichtige Arbeitsunfälle	gesamt	8
davon Wegeunfälle	gesamt	3
Verletzungen	gesamt	8
Verletzungen gewerbliche Mitarbeitende	gesamt	7
Verletzungen kaufmännische Mitarbeitende	gesamt	1
Ausbildung und Fortbildung		
Auszubildende	gesamt	57
Dual Studierende	gesamt	0
Ausbildungsquote	%	13,38
Übernahmequote von Auszubildenden und Dual Studierenden	%	100

Lieferkette	Einheit	2023
Lieferanten	gesamt	638
Anteil der Lieferanten aus Deutschland	%	93,5
Anteil der Lieferanten aus Europa (exkl. Deutschland)	%	3,09
Verstöße gegen Umweltschutzgesetze und -verordnungen	gesamt	0
Bestätigte Korruptionsfälle	gesamt	0



Über diesen Bericht

Wir präsentieren in unserem ersten Nachhaltigkeitsbericht, welchen Herausforderungen wir uns stellen, in welchen Bereichsfeldern wir aktiv sind und welche Ziele wir in Bezug auf unseren Beitrag zur Förderung einer nachhaltigen Entwicklung bereits erreicht haben.

Wir streben im kommenden Jahr an, einen Nachhaltigkeitsbericht zu veröffentlichen, um über die Umwandlung hin zu einem nachhaltigen Unternehmen zu berichten.

Gemäß der Global Reporting Initiative (GRI) orientiert sich der Nachhaltigkeitsbericht inhaltlich an der Option „core“. Der Nachhaltigkeitsbericht steht in deutscher und englischer Sprache sowohl in gedruckter Form als digital (PDF) auf unserer Website zur Verfügung.

Berichtszeitraum und Geltungsbereich

Unser Nachhaltigkeitsbericht bezieht sich auf das Geschäftsjahr 2023 der Peter Huber Kältemaschinenbau SE. Die Daten des Berichts beziehen sich auf den Zeitraum vom 1. Januar 2023 bis zum 31. Dezember 2023.

Die Daten, die in diesem Bericht aufgenommen und verarbeitet wurden, wurden mit äußerster Sorgfalt erhoben. Dennoch lassen sich Fehler nicht vollständig ausschließen. Es fand keine externe Prüfung dieses Berichts statt.

Zukunftsbezogene Aussagen

Der Nachhaltigkeitsbericht enthält Aussagen, die auf die Zukunft ausgerichtet sind. Diese stützen sich auf die zum Zeitpunkt der Veröffentlichung dieses Berichts angenommenen Annahmen und Erwartungen.

Gesetzliche und politische Entscheidungen, das Verhalten anderer Marktteilnehmer sowie künftige Marktbedingungen und wirtschaftliche Entwicklungen können von den tatsächlichen Ergebnisse der hier angegebenen Angaben abweichen. Daher können die zukunftsgerichteten Aussagen nicht als verlässlich angesehen werden.

Redaktioneller Hinweis

Aus Gründen der besseren Lesbarkeit verwenden wir in der Regel das generische Maskulinum. Entsprechende Begriffe gelten im Sinne der Gleichbehandlung grundsätzlich für alle Geschlechter. Die verkürzte Sprachform hat ausschließlich redaktionelle Gründe und beinhaltet keinerlei Wertung.

Bildnachweise

Alle im vorliegenden Bericht enthaltenen Fotos und Grafiken sind Eigentum der Peter Huber Kältemaschinenbau SE bzw. wurden vom Eigentümer freigegeben.

Hinweis

Die Verwendung der Inhalte dieser Broschüre ist ausschließlich mit schriftlicher Zustimmung von Peter Huber Kältemaschinenbau SE zulässig.

Stand

Oktober 2024







Inspired by **temperature**
designed for you



Peter Huber Kältemaschinenbau SE
Werner-von-Siemens-Str. 1
77656 Offenburg / Deutschland

Telefon +49 (0)781 9603-0 · Telefax +49 (0)781 57211
info@huber-online.com · www.huber-online.com