

BMK

BECOMING

HANZA

Umwelterklärung 2025



Vorwort der Geschäftsführung

Sehr geehrte Damen und Herren, liebe Leserinnen und Leser,

im Rahmen unserer kontinuierlichen Weiterentwicklung freuen wir uns, ein wichtiges Update zur Zukunft der BMK mitzuteilen: BMK becoming HANZA – damit vereinen die Besten der Elektronikfertigung und der Auftragsfertigung ihre Kräfte.

Die BMK-Gruppe bringt ihr Know-How als Dienstleister im Bereich Electronic Engineering and Manufacturing Services (E²MS) und kompetenter Partner für den kompletten Lebensweg von elektronischen Baugruppen in die schwedische HANZA AB ein. Beide Unternehmen profitieren von Synergien: HANZA ist besonders auf Mechanik und Blechbearbeitung, Kabelkonfektionierung und Produktmontage spezialisiert, während die BMK ihre Stärken in der Entwicklung, Fertigung und Systemmontage komplexer Elektroniken hat. Durch den Zusammenschluss entsteht der größte börsennotierte europäische Auftragsfertiger. Kunden der neuen HANZA BMK erhalten nun auch Zugang zu einer Vielzahl an Outsourcing-Möglichkeiten in den Bereichen Mechanik und Gerätemontage an über 30 Fertigungsstandorten.

Auch als HANZA BMK engagieren wir uns für Nachhaltigkeit und leisten einen Beitrag, um auf Herausforderungen wie Auswirkungen des Klimawandels, Verlust von Biodiversität und drängende Ressourcenknappheit zu reagieren. Gerne geben wir Ihnen mit der vorliegenden Umwelterklärung einen näheren Einblick in das Unternehmen, unser Unternehmensleitbild und unser Engagement für den Umweltschutz. Lesen Sie auf den folgenden Seiten, für welche Werte wir stehen, was wir seit Begründen unseres Umweltmanagementsystems im Jahr 2003 bereits geschafft haben und welche Ziele wir verfolgen, um auch zukünftig einen wertvollen Beitrag für Umwelt und Gesellschaft zu leisten.

Herzlichst,

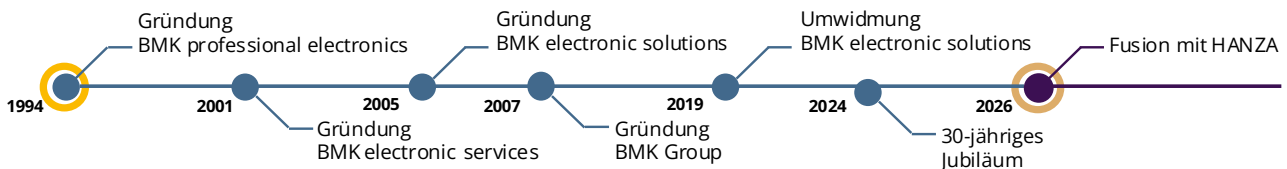
Ihre Geschäftsführung

Unternehmen im Überblick

HANZA BMK ist ein führender E²MS-Dienstleister mit optimiertem Wertschöpfungsprozess und kundenindividuellem Service. Mit einer umfassenden Technologiekompetenz in der Entwicklung, Fertigung und dem After-Sales Service von elektronischen Baugruppen und Geräten, einem leistungsfähigen Einkauf und marktgerechten Logistikkonzepten berücksichtigt HANZA BMK die spezifischen Anforderungen bei der Optimierung der Supply Chain. Um unsere Kunden noch besser hinsichtlich der gestiegenen Marktanforderungen zu unterstützen, setzen wir verschiedene Datenbanken ein und verknüpfen diese, um zuverlässige Aussagen zu den relevanten Themen Umwelt, Vermeidung von Obsoleszenz, Lifecycle-Management sowie kritische Rohstoffe zu treffen.

Eine kurze Unternehmensgeschichte

Unsere Unternehmensgeschichte beginnt 1994 mit der Gründung der BMK professional electronics GmbH als Management-Buy-Out der NCR/AT&T Augsburg. Der Hauptsitz befand sich damals im Deuterpark Augsburg. Mit 25 Mitarbeitenden und einer Produktionsfläche von 1.200 m² konnte bereits ein Jahresumsatz von 1,8 Mio. Euro erwirtschaftet werden.

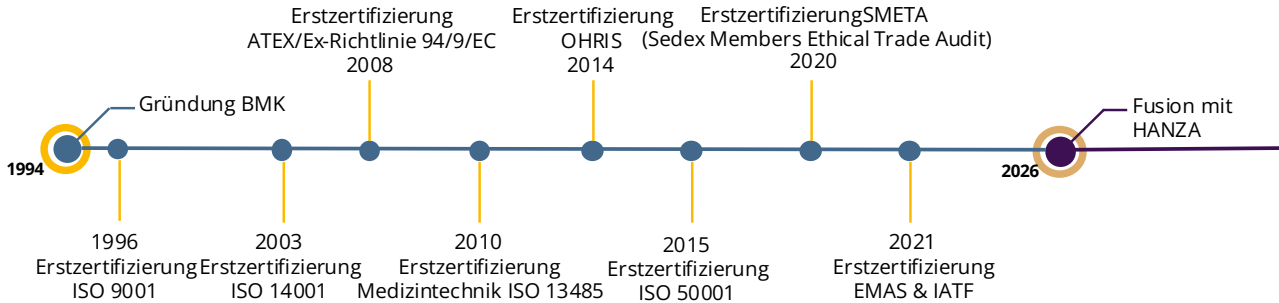


Während die deutsche Bundesregierung erstmals ihren Rat für nachhaltige Entwicklung einberief, gründete BMK bereits eine weitere Firma aus, um seinen Kunden Leistungsangebote für mehr Umweltfreundlichkeit in der Elektronikindustrie machen zu können: Unter dem Motto „Reparieren statt Entsorgen“ leistet eine ganze Unternehmenseinheit einen wichtigen Beitrag zu Ressourcenschonung durch langlebige Produkte. Seit 2001 ist die BMK electronic services GmbH der verlässliche Partner für Reparatur, Rework und Refurbishment von elektronischen Baugruppen und Geräten.

Um optimalen Service für spezialisierte Leistungen (beispielsweise für die Automobilindustrie) bieten zu können, wurde die 2005 gegründete BMK electronic solutions GmbH im Jahr 2019 umgewidmet und ist seither Spezialist für die Fertigung elektronischer Baugruppen im Auftrag von Kunden im Automotive-Bereich. Die BMK professional electronics GmbH hat unterdessen ihre Expertise in allen Bereichen der Prototypen-, Muster- und Serienfertigung ausgebaut. Daneben stellt die BMK Group GmbH & Co. KG seit 2007 den Verwaltungsbereich für die gesamte Gruppe.

HANZA

Kundenorientiert entwickelte BMK seine Prozesslandschaft stets weiter, um verschiedensten Standards und Normanforderungen zu entsprechen (siehe Graphik unten). Mit seinen 1.314 Mitarbeitenden verzeichnete die BMK-Gruppe 2025 einen Umsatz von rund 295 Mio. €.



Die BMK Group GmbH ist ab 2026 eine 100%-ige Tochter der HANZA AB. Die BMK Group GmbH sowie ihre Tochterunternehmen bleiben als eigenständige Ansprechpartner bestehen. Die HANZA AB bindet nachhaltige Entwicklung als zentralen Bestandteil in ihre Strategie und ihre langfristigen Geschäftsplan ein. Dazu gehört die aktive Arbeit an der Optimierung von Prozessabläufen und Schaffung nachhaltigerer Fertigungsprozesse. Durch die Fusion mit BMK hat HANZA ein zentrales Standbein für Elektronikfertigung in Europa. Dies erhöht die Nähe zum Kunden und reduziert den Transportaufwand und die Umweltbelastung.



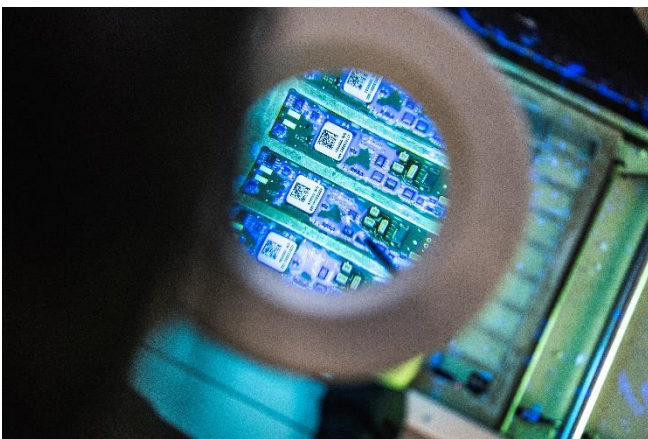
Unser Leistungsspektrum

HANZA BMK ist ein Auftragsdienstleister, d.h. HANZA BMK fertigt im Auftrag des Kunden elektronische Baugruppen. Unsere Kunden optimieren mit HANZA BMK ihre Supply Chain und können ihre Produkte schnell auf den Markt bringen, auf Bedarfsschwankungen optimal reagieren und obendrein durch exzellente Qualität sicherstellen. Dabei setzen wir auf modernste, automatisierte Fertigungsverfahren sowie die stetige Prozessverbesserung und stete Fehlerprävention durch interne Prozesskontrolle und Fertigbarkeitsanalysen. Auch wenn HANZA BMK keine eigenen Produkte vertreibt, so ist HANZA BMK dennoch an der Gestaltung von Produktlebenswegen elektronischer Geräte beteiligt und bietet Expertise in Entwicklung, Fertigung, Prüfung, Ruggedizing und Reparatur an.



HANZA BMK professional electronics GmbH

HANZA BMK professional electronics GmbH ist der Elektronik-Partner für anspruchsvolle Geschäftskunden. Hier werden seit 1994 hochleistungsfähige E²MS-Dienstleistungen in Losgrößen zwischen 1 und 50.000 Stück erbracht. An den modularen Fertigungslinien werden in SMT- (Surface Mount Technology), THT- (Through Hole Technology) und Selektiv-Lötverfahren monatlich im Durchschnitt 150 Mio. Bauteile auf Leiterplatten bestückt. Stickstoff dient insbesondere beim SMT-Löten als Schutzgas zur Sicherstellung qualitativ hochwertiger und langlebiger Lötstellen. Durch sogenanntes Ruggedizing wird darüber hinaus die Robustheit solcher Baugruppen gestärkt, die in ihrer Nutzungsphase Umwelteinflüssen wie Verunreinigungen, Oxidation oder Erschütterungen ausgesetzt sind. Ruggedizing-Leistungen der HANZA BMK professional electronics GmbH umfassen Silikonieren, Lackieren, Verguss und Klebverfahren von elektronischen Baugruppen.



Mit Begeisterung arbeitet die HANZA BMK professional electronics GmbH außerdem an Innovationen. Das vielfach erprobte Know-how aus über 20 Jahren Entwicklungserfahrung in Produktdesign, zum Beispiel zu Layout, Rechtskonformität und Zulassung elektronischer Baugruppen und Geräte, wird ständig ausgebaut. Darüber hinaus werden unsere Kunden bei Ihrem Produktmanagement über den gesamten Lebensweg der Elektronik unterstützt, indem Prüfverfahren entwickelt, Prototypen gefertigt und Fertigungsprozesse individuell auf die Produktanforderungen angepasst werden.

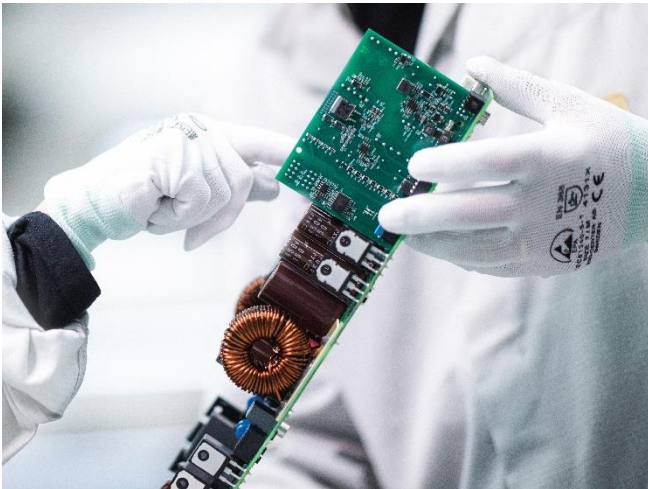
Kundenindividueller Service, professionelle Beratung und optimierte Wertschöpfungsprozesse der HANZA BMK professional electronics GmbH sichern beste Ergebnisse. Ende 2025 beschäftigte die BMK professional electronics GmbH 975 Mitarbeitende.

BMK electronic solutions GmbH

Die 2005 gegründete BMK electronic solutions GmbH umfasst seit 2019 die komplette Betreuung von Automotive-Kunden mit eigener Produktion. Dafür beschäftigt die Firma 153 Mitarbeitende (Stand Ende 2025). Mit spezifischen Branchenkenntnissen werden maßgeschneiderte Lösungen für den Einsatz von Elektronik in der Automobil-Industrie gefertigt. In optimaler Infrastruktur mit bedarfsgerechter Automatisierung werden Prototypen, Serien und Ersatzteile – auch in kleinen Stückzahlen – hergestellt. Besonders beim Wandel hin zur Elektromobilität, bei Steuerungssystemen oder auch für Sensorik und Fahrerassistenzsysteme ist unser Know-how gefragt. Unsere Kunden schätzen die abrufbezogene Just-in-Time Produktion mit flexiblen Fertigungskonzepten. Für den hohen Flexibilisierungsgrad wurden auch infrastrukturelle Anpassungen innerhalb der HANZA BMK-Gruppe vorgenommen, um optimal auf Kundenbedürfnisse reagieren zu können. Die BMK electronic solutions ist durch OEMs (Original Equipment Manufacturer, dt: Erstausrüster) erfolgreich auditiert und Zulieferer führender Tier-1, d.h. System- bzw. Modullieferanten der Automobilindustrie. 2021 hat die Firma erstmals erfolgreich das Zertifizierungsverfahren nach IATF 16949 durchlaufen. Die Zertifizierung konnte am neuen Standort Technology Campus Augsburg zu Beginn 2025 erfolgreich wiederholt werden. Seit 2022 umfasst auch die Fertigung der BMK electronic solutions Ruggedizing-Verfahren, wie Lackieren und Verguss.



HANZA BMK electronic services GmbH



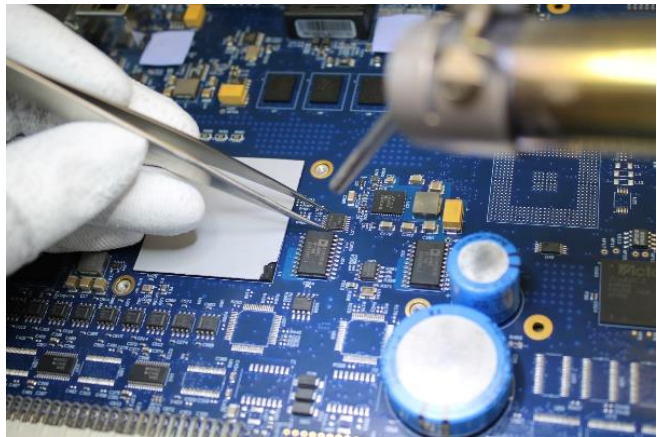
Die HANZA BMK electronic services GmbH ist der Komplettservicepartner für den After-Sales-Bereich elektronischer Baugruppen und Systeme anspruchsvoller Business-to-Business (B2B) Kunden. Als Spezialist bieten wir unseren Kunden in allen Fragen des Obsoleszenz-Managements optimale Lösungen zur Wiederverwertung an. Seit 2001 analysiert und repariert BMK elektronische Baugruppen im industriellen Umfeld auf höchstem technischem Standard – vom Chip-Level bis zur Modulebene. Das Leistungsportfolio umfasst außerdem Softwareupdates, Programmierung, Modifikation und Montagedienstleistungen sowie Warehousing. In enger Abstimmung mit dem

Kunden entwickeln die Prozess-Spezialisten optimale Modelle zur Abwicklungslogistik und verzahnen diese mit wirtschaftlichen Reparaturstrategien.

Bei der Entscheidung Baugruppen und Systeme reparieren zu lassen, anstatt sie komplett zu entsorgen, spielen ökonomische und ökologische Überlegungen eine Rolle. Die kontinuierlich steigende Nachfrage nach einem kompletten Lifecycle-Management war ausschlaggebend für die Ausgründung der BMK electronic services GmbH vom Mutterkonzern. Das Prinzip „Umbauen statt neu produzieren“ schont Ressourcen. Investiert wurde in Know-how zu Testverfahren und Fehleranalyse bei den Baugruppen sowie

HANZA

in Maschinenpark und Spezialwerkzeuge zur Durchführung von effizienten Reparaturen. Die Menge an Ausschussprodukten kann durch das gezielte Reparieren und Austauschen von einzelnen Bauteilen deutlich reduziert werden. Rund 20.000 Baugruppen werden eingespart und pro Monat durch die Reparatur bestehender Teile nicht neu gefertigt. Durch die Vermeidung von Abfällen reduziert der Kunde Entsorgungskosten von Altgeräten und spart gleichzeitig Anschaffungskosten von Neuwaren ein. Elektronische Bauteile und damit auch deren Vormaterialien, zum Beispiel Konfliktrohstoffe wie Wolfram, Gold, Coltan und Zinn, werden eingespart und die Produktnutzungsdauer optimiert. So hat HANZA BMK beim BGA-Tausch (Ball Grid Array) eine Reparaturquote von 98 %.



Mit seinen Montagedienstleistungen dient die HANZA BMK electronic services GmbH für langjährige Kunden, die sich auf Technologien zum Ausbau der erneuerbaren Energien fokussieren, als verlängerte Werkbank. Beispiele sind Wechselrichter und Batteriespeicher, die am Standort August-Wessels-Straße mit ca. 25 Mitarbeitenden (Stand Ende 2025) versandfertig zusammengesetzt werden. Im Jahr 2025 beschäftigte die BMK electronic services 98 Mitarbeitende seinen Standorten.

HANZA BMK Group GmbH

Die HANZA BMK Group GmbH bildet das Dach für alle Firmen der HANZA BMK-Gruppe. 88 Mitarbeitende (Stand 2025) unterstützen und lenken in den Bereichen IT, Verwaltung, Personal, Marketing und Finanzen das Geschehen im Gesamtunternehmen. So verfügt BMK über eine eigene Akademie, in der die Fähigkeiten aller Mitarbeitenden in Pflicht- und freiwilligen Schulungen entwickelt werden. Zu den Themen Qualität, technisches Know-how, Arbeitssicherheit und Umweltschutz werden regelmäßige Schulungen angeboten.

Wie für Verwaltungseinheiten üblich, erstrecken sich Umweltaspekte hauptsächlich auf den Bereich des Energiebedarfs, aber auch die Beschaffungsprozesse unterliegen der ständigen Optimierung. Die HANZA BMK Group GmbH ist Ansprechpartner für Lieferanten, externe Dienstleister und sonstige Geschäftspartner. Interessenten aus der Branche oder der Region können sich über den Webauftritt sowie im direkten Gespräch beispielsweise auf einer von zahlreichen Messen über das Leistungsspektrum von HANZA BMK informieren. Die HANZA BMK Group GmbH bildet die Schnittstelle zur Kommunikation mit interessierten Kreisen.

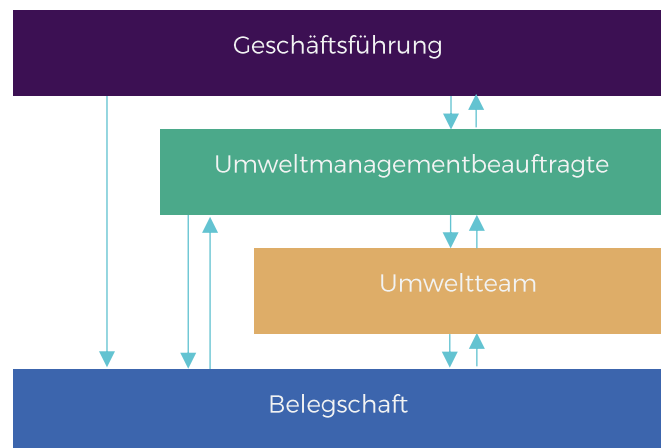


Umweltmanagement bei HANZA BMK

Umweltschutz geht alle an – das gilt auch für HANZA BMK. Seit 2003 machen wir uns stark für Ressourcenschonung, effiziente Produktionsprozesse, die Modernisierung der von uns genutzten Gewerbeflächen und die Prävention von Umweltrisiken. Um den Spielraum für Veränderung voll ausnutzen zu können, ist das Umweltmanagement von HANZA BMK in ein integriertes Managementsystem eingebunden, das auch Qualitäts-, Energie- und Arbeitsschutzmanagement umfasst. Aufgaben zur Optimierung und Weiterentwicklung werden so ganzheitlich und unter Nutzung aller Synergieeffekte umgesetzt.

In der Folge werden alle Prozesse von HANZA BMK in einem gemeinsamen Workflow-System in drei Sprachen dargestellt. Die komplexen Unternehmensprozesse werden mit Verantwortlichkeiten und Informationsflüssen einfach und eindeutig detailliert sowie Schnittstellen zwischen den Prozessen und Abteilungen dargestellt. Alle Prozesse werden auf ihre Wirksamkeit für Qualitätsanforderungen, Energieeffizienz, Umweltschutz und Arbeitssicherheit geprüft und weiterentwickelt, sowie das gesamte Prozessmodell weiter intensiv ausgebaut. Die Ansiedlung in einem Cloud-System sichert die Zugänglichkeit für alle Mitarbeitenden.

Für HANZA BMK ist es wichtig, das Umweltbewusstsein der Mitarbeitenden zu fördern und ihre Ideen für praktischen Umweltschutz aufzunehmen. Nach ISO 14001 und EMAS stehen dafür im Kern Instrumente zur Motivierung der Mitarbeitenden zur Verfügung: Informieren, Schulen und Beteiligen. Alle Mitarbeitende erhalten regelmäßig Informationen zu Neuerungen im Umweltmanagement und absolvieren jährlich Umweltschutzschulungen. Für Fragen und Ideen stehen direkte Vorgesetzte und die Umweltmanagementbeauftragte zur Verfügung. Seit 2020 unterstützt darüber hinaus ein Energie- und Umweltteam, das über alle Managementebenen, alle deutschen Firmen und alle Unternehmensbereiche von HANZA BMK reicht, die Arbeit im Umweltmanagementsystem und stärkt die Beteiligung der Belegschaft an der Entscheidungsfindung im Umweltmanagement. Hier werden die Verbesserungsvorschläge aus der Mitte der Belegschaft diskutiert und die kontinuierliche Verbesserung der Umwelleistung durch konkrete Maßnahmen initiiert. Die Koordination von Kommunikation, Umweltzielsetzung, Prüfung und Weiterentwicklung des Umweltmanagementsystems sowie Durchsetzung von Maßnahmen zur Verbesserung der Umwelleistung und Berichterstattung an die Geschäftsführung übernimmt unsere Umweltmanagementbeauftragte für alle deutschen Standorte von HANZA BMK. Regelrunden mit den Geschäftsführungen der Firmen und dem Top-Management sichern die strategische Ausrichtung des Umweltmanagementsystems.



Um den rechtlichen Vorgaben umfassend zu entsprechen, leisten darüber hinaus die betrieblichen Beauftragten einen wichtigen Beitrag. Diese sind entsprechend der stattfindenden Prozesse bei HANZA BMK für Energiemanagement, Abfallmanagement, Arbeitssicherheit, Brandschutz, Gefahrgut, Strahlenschutz und Fremdfirmenkoordination bestellt und werden durch Anlagenverantwortliche in den Bereichen Gewässerschutz (an Anlagen zum Einleiten von technischem Abwasser und Anlagen zum Umgang mit wassergefährdenden Stoffen) und organisierte Abfallsammlung unterstützt.

Gemeinsam mit der Fachkraft für Arbeitssicherheit werden gefährliche Stoffe vor ihrem Einsatz geprüft, soweit möglich gegen weniger gefährliche Substanzen substituiert und die Einhaltung des Gefahrstoffrechts bei HANZA BMK überwacht. Ein Arbeitsschutzausschuss, der quartalsmäßig tagt, fördert die Zusammenarbeit und den Austausch der mit Arbeitssicherheit und Gesundheitsschutz betrauten Personen. Der Arbeitsschutzausschuss befasst sich mit dem Unfallgeschehen, Erkenntnissen aus arbeitsmedizinischer Sicht, Einweisungen und Unterweisungen, neuen Geräten, Prävention, Gesundheitsaktionstagen etc. In Fragen der Energieversorgung wird die Elektrofachkraft einbezogen. Darüber hinaus überwachen benannte Personen Wartungs-, Instandsetzungs-, Prüf- und Reinigungsarbeiten von externen Dienstleistern.

Im Rahmen des HANZA BMK-Risikomanagements werden Risiken für die Umwelt bewertet und Maßnahmen zur Prävention bzw. Reduzierung abgeleitet. Das Notfallmanagement umfasst auch Brandschutz- und Katastrophenmanagement. Die Verantwortlichen stimmen sich dazu eng mit den Gewerbetreibern und örtlichen Institutionen ab, um im Ernstfall eine reibungslose Gefahrenabwehr zu gewährleisten. Innerhalb der HANZA BMK werden selbstverständlich alle notwendigen Überwachungen, beispielsweise DGUV A3 Prüfungen oder Inspektionen explosionschutzrelevanter Einrichtungen regelmäßig durch Sachverständige durchgeführt. Im Berichtszeitraum gab es keine Verstöße gegen umweltrechtliche Vorgaben.

Unternehmenspolitik (Auszug)¹

Die Unternehmenspolitik ist eine wesentliche Grundlage unseres Managementsystems. Sie beruht im Wesentlichen auf den Marktanforderungen sowie auf den Grundlagen der Norm DIN EN ISO 9001, der europäischen Verordnung EMAS (EU) 1221/2009² (inkl. der DIN EN ISO 14001) und dem Arbeitsschutzkonzept OHRIS. Die Unternehmenspolitik schließt alle Verantwortungsbereiche sowie alle Mitarbeitenden von BMK ein.

Der Schutz der Umwelt ist ein grundlegender Teil unserer Unternehmenspolitik. Unser Grundgedanke zum verantwortungsvollen Umgang mit der Umwelt ist die Prävention von Umweltrisiken und Reduzierung möglicher Umweltauswirkungen bei all unseren unternehmerischen Entscheidungen und Tätigkeiten. Das Managementsystem beschreibt die Verantwortlichkeiten und Kompetenzen zur Durchführung und Einhaltung der Anforderungen:

- die Definition der Umweltziele und der daraus resultierenden Maßnahmen,
- die Überwachung von Anwendung und Effizienz der durchzuführenden Maßnahmen, z.B. Umweltaudits,
- die Planung, Erfassung, Kontrolle und kontinuierliche Weiterentwicklung der Maßnahmen mithilfe von Regelkreisen.

BMK legt großen Wert auf eine vorausschauende, organisierte und systematisch koordinierte Verteilung und Nutzung von Energie zur Deckung des Energiebedarfes im Unternehmen. Unter Berücksichtigung ökologischer und ökonomischer Zielsetzungen sind die Primärziele nachhaltige Senkung der Energiekosten, energieeffiziente Produktionsprozesse, sowie die Verbesserung der gesamtwirtschaftlichen Situation.

¹ Stand März 2026. Eine Aktualisierung der Unternehmenspolitik ist in Q2 2026 vorgesehen und wird auf der Webseite veröffentlicht.

² einschließlich deren Aktualisierungen durch die Verordnungen (EU) 2017/1505 und (EU) 2018/2026

Zur Erfüllung der Umweltziele werden umweltrelevante Verbrauchszahlen, z.B. auf Energie bezogen, gemessen, aufgezeichnet und überprüft, die benötigten Ressourcen und Mittel von der Geschäftsleitung bereitgestellt, sowie die Belegschaft aktiv einbezogen. BMK verpflichtet sich bei der Beschaffung von Gütern das Thema Energieeffizienz, wie auch Ressourcenschonung bei der Bewertung zu berücksichtigen.

Die Realisierung der Umweltpolitik wird von dem Umweltmanagementsystem nach EMAS unterstützt, wodurch im Unternehmen:

- die Einhaltung der für BMK aktuell umweltrelevanten Gesetzgebung sichergestellt wird, indem beispielsweise die Abfälle gesetzeskonform getrennt und gekennzeichnet werden,
- alle Mitarbeiter regelmäßig zum Thema Umweltschutz geschult werden,
- die Energieströme aufgezeichnet und der Energieverbrauch systematisch evaluiert wird,
- Energiesparmaßnahmen geplant, eingeführt und ihre Ergebnisse regelmäßig bewertet werden,
- die Umweltaspekte von BMK erfasst, bewertet und überwacht werden,
- die Planung der Aktivitäten zur permanenten fortlaufenden Verbesserung der umweltbezogenen Leistung durchgeführt wird.

Die gesamte Unternehmenspolitik ist unter folgendem Link einsehbar: [Unsere Unternehmenspolitik.pdf \(bmk-group.de\)](#)

Offener Dialog

Der Dialog mit Fachkreisen ist eine bereichernde Ressource für die Weiterentwicklung unseres Managementsystems. So arbeitet HANZA BMK aktiv im Industrie-Interessenverband COGD (Component Obsolescence Group Deutschland) e.V. und beim Fachverband Elektronik-Design (FED) e.V. mit. Wichtiger Bestandteil für den offenen Austausch ist auch die Teilnahme an Fachmessen und -konferenzen, an denen HANZA BMK beispielsweise am Erfahrungsaustausch innerhalb der Branche teilnimmt. 2025 waren wir auf der embedded world, der Konferenz Technologietage Leiterplatte und Baugruppe, Electronics on the Road, Pan-European Electronics Design Conference, und weiteren. vertreten. Auch 2026 ist HANZA BMK wieder auf zahlreichen branchenrelevanten Veranstaltungen präsent. Dazu zählen unter anderem die embedded world, die all about automation und die electronica 2026.

2020 wurde das Reparaturkonzept „Reparieren statt Entsorgen“ mit dem Zukunftspreis der Stadt Augsburg ausgezeichnet. Darüber hinaus wurde BMK 2021 in den Umwelt- und Klimapakt Bayern aufgenommen. Zusätzlich erhielt die Firma BMK electronic services 2021 den ersten Bayerischen Ressourceneffizienzpreis für herausragende, zukunftsweisende Leistungen im Bereich Ressourceneffizienz. Für sein Engagement war BMK im Jahr 2022 Preisträger beim Großen Preis des Mittelstandes. 2023 schaffte es BMK zudem mit einem Wettbewerbsbeitrag zum interdisziplinären Umweltteam in der Kategorie Nachhaltigkeitsmanagement und Social Engagement unter die Top 5 der HR Excellence Awards. BMK erhielt 2025 erneut die Auszeichnung Bayerns Best 50.

Bedeutende Umweltaspekte

Für jede Einzelfirma der Gruppe wird regelmäßig geprüft, welche Umweltwirkungen potenziell durch HANZA BMK mitverursacht werden. Dafür werden prozessorientiert Verbräuche von Energie und Ressourcen, sowie Aufkommen von Abfällen und sonstige Abgaben an die Umwelt erfasst und entsprechend ihrer Wesentlichkeit für die Umwelt priorisiert. Grundlage für die Erfassung der notwendigen Daten bildet eine ganzheitliche Input-Output-Analyse, die innerbetriebliche Prozesse, aber

auch Schnittstellen zu Dienstleistern, Partnern und weiteren Akteuren im geographischen und im Marktumfeld von HANZA BMK umfasst, sowie den Lebensweg der von HANZA BMK erbrachten Leistungen nachzeichnet.

Das Verfahren der Bewertung wird in zwei Schritten durchgeführt. In einer Grundbewertung werden für die Umweltaspekte je Prozess das Aufkommen, die bisherige Umweltleistung sowie die Beeinflussbarkeit durch Maßnahmen von HANZA BMK eingestuft und die Einhaltung der einschlägigen rechtlichen Vorschriften geprüft. Beispielsweise verzeichnet die HANZA BMK electronic services GmbH am Standort Steinerne Furt einen vergleichsweise hohen Strombedarf (Aufkommen), der sich zu 56 % aus regenerativen Energien zusammensetzt (bisherige Umweltleistung) und dessen absolute Inanspruchnahme internem Einfluss unterliegt (Beeinflussbarkeit). Dagegen stellt die Inanspruchnahme von Produktionsfläche einen eher statischen Umweltaspekt dar (Aufkommen), der keinerlei zusätzliche Flächenversiegelung verursacht hat (bisherige Umweltleistung) und dessen Gestaltung HANZA BMK in den meisten Fällen nur in enger Zusammenarbeit mit dem Vermieter des jeweiligen Standortes beeinflussen kann (Beeinflussbarkeit). Die Grundbewertung wird sowohl für den Normalbetrieb als auch für denkbare Störfälle und gegebenenfalls für den Anfahrbetrieb durchgeführt. Daraus ergibt sich ein Bewertungsfaktor, der Grundlage für den zweiten Schritt in der Bewertung ist. Bezogen auf die genannten Beispiele resultiert ein hoher Bewertungsfaktor für Energieprozesse, wohingegen der Bewertungsfaktor für Flächeninanspruchnahme im Rahmen der Grundbewertung einen geringen Bewertungsfaktor annimmt.

In einem zweiten Schritt erfolgt eine Quantifizierung eines jeden Umweltaspektes, sodass Erfolge hinsichtlich der Umweltleistung im Sinne absoluter Senkungen von Energie- und Ressourcenbedarf sowie dem Abfallaufkommen Berücksichtigung finden. Ebenso wie die Grundbewertung erfolgt auch die Quantifizierung prozessorientiert, immer bezogen auf die Prozesslandschaft von HANZA BMK, sodass über die Beobachtung der Wesentlichkeit der Umweltaspekte hinaus auch Schwerpunkte für den Handlungsbedarf ermittelt werden können.

Mit dem beschriebenen Verfahren wurden für das Jahr 2025 erneut alle Umweltaspekte hinsichtlich ihrer Bedeutung für das Umweltmanagementsystem und dessen Ziel fortlaufende Verbesserungen der Umweltleistung zu erreichen, ermittelt. Einbezogene indirekte Umweltaspekte wie Lieferverkehr, Standortbedingungen für Mitarbeiter, Gäste und Fremdfirmen sowie Aspekte des Produktlebensweges erwiesen sich in der Gesamtbewertung als weniger vordringlich. Erstmals wurden verursachte THG-Emissionen der Wertschöpfungskette in die Bewertung einbezogen, soweit eine ausreichende Datenlage angenommen werden konnte. Folgende Umweltaspekte für die Firmen der BMK-Gruppe wurden als bedeutend identifiziert:

HANZA BMK professional electronics

Standort Sigmatechnopark Augsburg

- Lagerung gefährlicher Stoffe
- Strombedarf in der Produktion
- Stickstoffbedarf
- Kälte-/Fernwärmebedarf
- Nicht gefährliche Abfälle
- Wasserbedarf für Luftbefeuchtung
- Lösemittelverdunstung aus Lackierungsprozessen
- THG-Emissionen (Scope 3.3) aus Beschaffung von Energie

BMK electronic solutions

Standort Technology Campus Augsburg

- Standortbetrieb mit Strom
- Wärmebedarf aus Erdgas (vermieterbetrieben)
- Kältebedarf
- Stickstoffbedarf
- Lagerung gefährlicher Stoffe
- Nicht gefährliche Abfälle

HANZA BMK electronic services

Standort Steinerne Furt

- Nicht gefährliche Abfälle
- Standortbetrieb mit Strom
- Flächeninanspruchnahme

Standort August-Wessels-Straße

- Nicht konsolidierte Lieferungen
- Fernwärmebedarf
- Standortbetrieb mit Strom

HANZA BMK Group

Standort Sigmatechnopark Augsburg

- Fernwärmebedarf
 - Kältebedarf
 - THG-Emissionen (Scope 2) aus dem Einsatz von Strom
-

Umweltkennzahlen im Speziellen

Die folgenden Kernindikatoren werden unter Zuhilfenahme der Produktionsmengen als Referenzwerte gebildet. Die Firmen am Standort Sigmatechnopark Augsburg bzw. Technology Campus Augsburg werden jeweils zusammengefasst. HANZA BMK tritt nicht als Leiterplattenhersteller, sondern als Dienstleister für Leiterplattenbestückung in der Electronic Engineering and Manufacturing Services (E²MS)-Branche auf. Im Rahmen der Leiterplattenbestückung, die durch die Firmen HANZA BMK professional electronics und BMK electronic solutions durchgeführt wird, konnten Erkenntnisse mit dem vom branchenspezifischen Referenzdokument für die Elektronikbranche vorgegebenen Referenzwert *Fläche elektronischer Leiterplatten* gesammelt werden. Im Zeitverlauf zeigt sich, dass der Trend zur Miniaturisierung von Baugruppen geht, d.h. dass eine zunehmende Anzahl von Bauteilen je Leiterplattenfläche bestückt werden. Dies hat erheblichen Einfluss auf die Bildung der Kernindikatoren und führt zu einer verzerrten Darstellung der Umweltleistung insbesondere am Standort Sigmatechnopark bzw. Technology Campus Augsburg. Es wird daher von der Nutzung des branchenspezifischen Referenzwertes abgesehen und als Referenzwert die Anzahl der verarbeiteten Bauteile zugrunde gelegt.

Referenzwert Produktionsmenge	Einheit	2023	2024	2025
Sigmatechnopark Augsburg	Mio.vBT	1.269	641	601
Technologie Campus Augsburg	Mio.vBT	-	224	218
Steinerne Furt	tsd.BG	512	488	178
August-Wessels-Straße	tsd.BG	40,8	13,6	13,2

Am Standort Sigmatechnopark Augsburg haben die Firmen HANZA BMK professional electronics GmbH und HANZA BMK Group GmbH ihren Sitz. Die BMK electronic solutions GmbH hat 2024 ihre Produktion schrittweise an den Standort Technology Campus Augsburg umgezogen und 2025 ihre Hallen am Standort Sigmatechnopark Augsburg abgegeben. Entsprechend des Kerngeschäftsfeldes beider Unternehmenseinheiten wird der Referenzwert *verarbeitete Bauteile* (vBT) gewählt. Unter Bauteilen sind hier zu verstehen: Leiterplatten, elektronische Bauelemente, mechanische Bauteile (z.B. Kabel, Gehäuse, Schrauben, etc.) sowie Halbfertigwaren.

Die Tätigkeit von HANZA BMK electronic services GmbH umfasst neben der Reparatur von elektronischen Baugruppen auch Testverfahren und seit 2021 auch Montagetätigkeiten. Die Referenzierung für die am Standort Steinerne Furt durchgeführten Leistungen erfolgt daher mithilfe der Produktionsmenge *reparierte, getestete oder montierte Baugruppen* (BG). Für den 2023 in Betrieb genommenen Standort August-Wessels-Straße, an dem Produktions- und Warehousedienstleistungen ausgeführt werden wird ebenfalls die Kenngröße *montierte Baugruppen* (BG) gewählt.

BMK war 2024 und 2025 von der Krise der deutschen Industrie betroffen. Durch den Fokus auf innovative mittelständische Unternehmen in Deutschland hatte der branchenübergreifende wirtschaftliche Einbruch unmittelbaren Einfluss auf unsere Auftragslage. In dieser außerordentlichen Situation stehen Risikomanagement und Qualitätsthemen im Fokus. BMK steht seinen Kunden zur Seite. Durch professionelle Begleitung werden Bedürfnisse am Markt antizipiert und diese Chancen nutzbar gemacht.

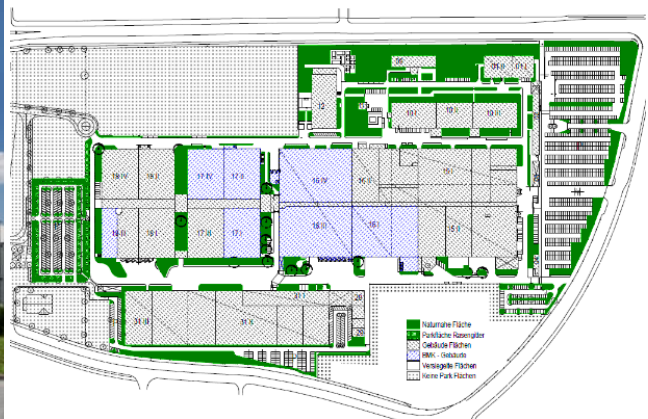
Biologische Vielfalt

Als Mieter bestehender Gewerbeflächen hat HANZA BMK seit seiner Gründung 1994 keine zusätzliche Versiegelung von Flächen verursacht. Teil der Strategie und Unternehmenspolitik ist es stattdessen bestehende Gewerbeflächen zu nutzen und so einen Beitrag zum Schutz der biologischen Vielfalt zu leisten. Naturnahe Flächen, die zum Gelände der von uns genutzten Gewerbeparks gehören, werden durch HANZA BMK nicht angemietet. Ebenso verfügt HANZA BMK nicht über naturnahe Fläche abseits der Standorte. Auf eine Verhältniszahl wird verzichtet, da HANZA BMK keinen Einfluss auf Versiegelung oder Renaturierung der Flächen nehmen kann.

Standort Sigmatechnopark Augsburg



Standort Sigmatechnopark Augsburg, 86159 Augsburg
Bildquelle: HANZA BMK



Die Firmen BMK professional electronics GmbH und BMK Group GmbH bezogen 2006 den Gewerbepark „Sigmatechnopark Augsburg“, in dem kurz zuvor die elektronische Fertigung von Siemens stillgelegt worden war. Diese Mietflächen der HANZA BMK sind mindestens 140 Meter von bewohnten Gebäuden entfernt und außerhalb von Schutzgebieten gelegen. Der Standort befindet sich in einem ausgewiesenen Gewerbegebiet in unmittelbarer Nähe zur Universität Augsburg. Vom Standort Sigmatechnopark Augsburg aus ist der Regionalverkehr in 20 Minuten zu Fuß zu erreichen.

An der Gesamtfläche des Gewerbeparks Sigmatechnopark Augsburg (178.384 m²) hat HANZA BMK aktuell einen Grundflächenanteil von 28 % angemietet (24.363 m²). Der Anteil hat sich gegenüber dem Jahr 2024 verringert (29.384 m², 34 %), da zwei Hallen an den Vermieter zurückgegeben wurden. Die gesamte naturnahe Fläche im Gewerbepark beträgt 45.505 m², diese wird nicht von HANZA BMK angemietet. Die um das Gebäude herum versiegelte Fläche von 45.064 m² und die teilversiegelte Fläche von 1.957 m² werden für den Liefer- und Kundenverkehr sowie Parkmöglichkeiten der Mitarbeitenden anteilig von HANZA BMK mitgenutzt.

Standort Technologie Campus Augsburg



Standort Technologie Campus Augsburg, 86199 Augsburg
Bildquelle: Bernd Jaufmann



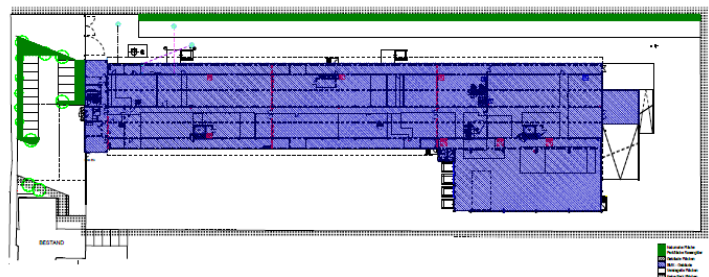
Die BMK electronic solutions GmbH sowie der Bereich Entwicklung und eine Business Unit der BMK professional electronics GmbH haben 2024 den Standort Technologie Campus Augsburg bezogen. Dieser ist im Gewerbegebiet „Innovationspark Augsburg“, außerhalb von Schutzgebieten und nicht in unmittelbarer Nähe zu Wohngebäuden gelegen. Der Standort wurde bereits zuvor für Elektronik-, Produktions- und Lagerzwecke genutzt. Eine ÖPNV-Anbindung besteht in 800 m Entfernung und auch ein Haltepunkt der Deutschen Bahn ist fußläufig in 30 Minuten zu erreichen.

Die HANZA BMK electronic solutions GmbH hat eine Grundfläche von 9.037 m² Gebäudefläche im Gewerbepark Technologie Campus Augsburg angemietet. 1.406 m² naturnahe Fläche umgeben das Gebäude und 3.191 m² versiegelte Außenflächen sowie 2.515 m² teilversiegelte Flächen um den Standort herum werden anteilig von HANZA BMK für den Liefer- und Kundenverkehr sowie Parkmöglichkeiten der Mitarbeitenden mitgenutzt.

Standort Steinerte Furt



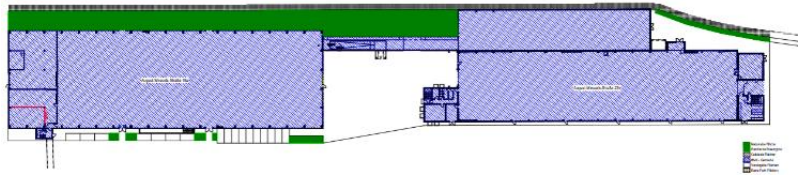
Standort Steinerte Furt, 86167 Augsburg
Bildquelle: Keller & Hosp



Die Firma BMK electronic services GmbH hat ihren Hauptsitz am Standort „Steinerne Furt“ im Gewerbegebiet Lechhausen Nord in Augsburg. Nächstegelegene Wohngebäude sind etwa 340 Meter entfernt. Auch dieser Standort befindet sich außerhalb von Schutzgebieten. Als Mieter ist BMK in der Nachbarschaft von Blumenläden und Gartencentern, einer Tierarztpraxis und einem pharmazeutischen Großhandel die Nachfolge des Robotik-Herstellers Kuka und Lageristen angetreten. Gewerbeflächen im Süden und Westen des Gebäudes sind aktuell ungenutzt.

Die HANZA BMK electronic services GmbH ist aktuell alleiniger Mieter der Gebäudeflächen (Grundfläche 5.166 m²). Umgebend sind 5.165 m² Außenflächen versiegelt und 460 m² naturnah gestaltet. Diese Flächen werden von HANZA BMK genutzt, jedoch nicht angemietet.

Standort August-Wessels-Straße



Standort August-Wessels-Straße , 86156 Augsburg
Bildquelle: Deuter Invest GmbH & Co. KG

2023 hat die BMK electronic services GmbH einen weiteren Standort im Gewerbegebiet Deuterpark bezogen. Der Standort „August-Wessels-Straße“ ist 70 Meter von bewohnten Gebäuden entfernt und ebenfalls in einem ausgewiesenen Gewerbegebiet außerhalb von Schutzgebieten gelegen. Das traditionsreiche Gelände von Hans Deuter wird gemeinsam mit einem Schrotthändler, der Reservatenkammer des Theaters Augsburg und verschiedenen Firmen, die hier Bürogebäude eingerichtet haben, weitergenutzt. Östlich der gemieteten Hallen befindet sich ein Parkhaus, aber auch Haltestellen des ÖPNV sind vom Standort Deuterpark in maximal 10 Minuten zu Fuß zu erreichen und die nächste Haltestelle der Deutschen Bahn liegt 950 Meter entfernt.

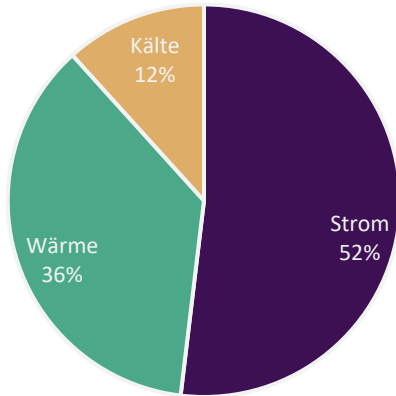
Am Standort August-Wessels-Straße wurden 2023 insgesamt drei Hallen angemietet, die der Produktion an zwei Montagelinien und der Lagerung von Komponenten dienen. Ein Bürobereich befindet sich im Obergeschoss einer Halle. 2024 wurde eine der Lagerhallen in Kundenverantwortung übergeben.

Aktuell hat die BMK electronic services eine Grundfläche von 7.679 m² Gebäudefläche im Gewerbepark Deuterpark angemietet. 1.212 m² naturnahe Fläche umgeben das Gebäude und 8.581 m² versiegelte Außenflächen um den Standort herum werden anteilig von BMK mitgenutzt.

Energiebedarf

HANZA BMK ist darauf bedacht, die Energieeffizienz seiner Prozesse ständig zu verbessern. Dies gilt sowohl im Bereich der Versorgungstechnik als auch für die Produktionsprozesse. Neue Anlagen werden nach dem besten verfügbaren Stand der Technik erworben und bei Investitionen die Energieeffizienz als Kaufkriterium geprüft. Der Leistungsrichtwert für die Druckluftversorgung, den das branchenspezifische Referenzdokument für die Elektronikbranche mit 0,11 kWh/m³ vorgibt, wird mit rund 0,103 kWh/m³ im Sigmatechnopark Augsburg erreicht. Am Standort Technology Campus Augsburg wird der Richtwert mit 0,137 kWh/m³ überschritten. Am Standort Steinerne Furt verursachen die Testinseln, die Prüfplätze sowie die Reparaturarbeitsplätze den größten Stromverbrauch. Für die Druckluftversorgung wurde eine Leistung von 0,132 kWh/m³ erreicht. Am Standort August-Wessels-Straße wurde mit einer Leistung von 0,103 kWh/m³ der branchenspezifische Leistungsrichtwert erreicht.

Standort Sigmatechnopark Augsburg



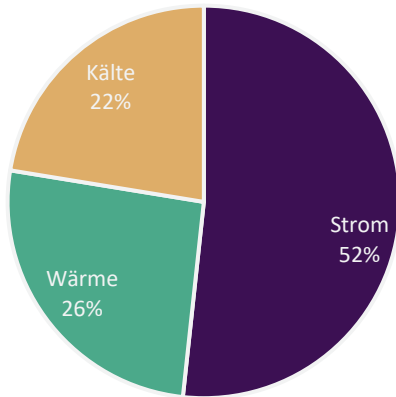
Energiebedarf	Einheit	2023	2024	2025
Energiebedarf gesamt, (Strom, Wärme, Kälte)	MWh	11.170	9.972	7.335
Anteil regenerativer Energien (Strom, Wärme, Kälte)	MWh	9.631	8.423 ³	5.677
Energiebedarf gesamt je Produktionsmenge	kWh/ tsd.vBT	8,8	15,6	11,9
Strombedarf	MWh	6.237	4.886	3.807
Stromverbrauch je Produktionsmenge	kWh/ tsd.vBT	4,9	7,6	6,3
Wärmebedarf	MWh	2.654	2.625	2.670
Wärmebedarf je Produktionsmenge	kWh/ tsd.vBT	2,1	4,1	4,4
Kältebedarf	MWh	2.280	2.461	857
Kältebedarf je Produktionsmenge	kWh/ tsd.vBT	1,8	3,8	1,4

Am Standort Sigmatechnopark Augsburg wird Strom aus 100 % regenerativer Energie bezogen. Zu den größten Stromverbrauchern gehören am Standort Sigmatechnopark vor allem die Anlagen zur Erzeugung von Druckluft, zur Klimatisierung und Lüftung. Der Standort ist an das Fernwärmenetz der Stadt Augsburg angeschlossen, sodass für die Wärmeversorgung ebenfalls anteilig erneuerbare Energien genutzt werden. Abwärme aus den Kompressoren am Standort Sigmatechnopark Augsburg wird in das Netz des Gewerbeparks eingespeist – sowohl die Menge als auch die damit verbundene CO₂-Einsparung werden erfasst. Die Kälteversorgung am Standort Sigmatechnopark Augsburg wird durch einen geschlossenen Kältekreislauf innerhalb des Parks gewährleistet. Zwei Kälteaggregate kühlen (unter Nutzung von Strom) in diesem Kaltwassernetz das Wasser auf ca. 6°C herunter, das dann bei HANZA BMK vorrangig für die Klimatisierung der genutzten Flächen, aber auch zur Anlagenkühlung zur Verfügung steht. Durch die Inbetriebnahme eines zusätzlichen Eco-Chillers am Standort wird seit Beginn 2020 durch die Verdampfung des eingesetzten Stickstoffs zusätzlich die Rückgewinnung von Kälte ermöglicht und deckt 8,2 % des Kältebedarfs, welcher sowohl für die Lüftung als auch für die Anlagenkühlung verwendet wird.

Die absoluten Energieeinsparungen im Jahr 2024 gehen vorrangig auf den Strombedarf zurück. Durch die veränderten Marktgegebenheiten bestand weniger Bedarf an Produktionskapazität. Die Einsparungen setzen sich 2025 fort. Dabei zeigt die Verhältniszahl, dass BMK seine Marktsituation gegenüber dem Vorjahr stabilisieren konnte. Ebenso hat sich die Rückgabe zweier Hallen zum Ende des ersten Quartals auf den Energiebedarf ausgewirkt.

³ Die Angabe wurde nach Veröffentlichung der Daten durch den Versorger aktualisiert.

Standort Technologie Campus Augsburg

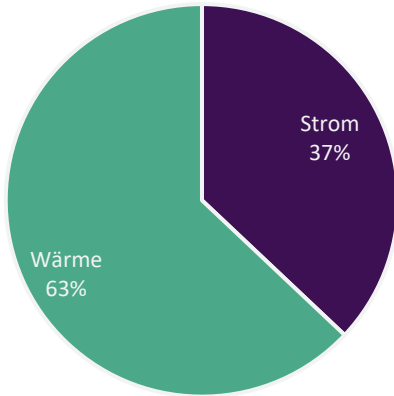


Energiebedarf	Einheit	2024	2025
Energiebedarf gesamt, (Strom, Wärme, Kälte)	MWh	3.708	5.363
Anteil regenerativer Energien (Strom, Wärme, Kälte)	MWh	2.937	4.055
Energiebedarf gesamt je Produktionsmenge	kWh/ tsd.vBT	19	25
Strombedarf	MWh	1.694	2.616
Stromverbrauch je Produktionsmenge	kWh/ tsd.vBT	7,6	12,0
Wärmebedarf	MWh	1.393	1.309
Wärmebedarf je Produktionsmenge	kWh/ tsd.vBT	6,2	6,0
Kältebedarf	MWh	1.242	1.438
Kältebedarf je Produktionsmenge	kWh/ tsd.vBT	5,54	6,59

Der Standort Technologie Campus Augsburg wurde 2024 in Betrieb genommen. Strom und Kälte werden aus 100 % regenerativer Energie bezogen. Die Wärmeversorgung wird dezentral mithilfe eines Blockheizkraftwerks im Park und bei Bedarf unter Zuschaltung eines Brennwertheizkessels gesichert. Beide Technologien nutzen zur Wärmeerzeugung Erdgas als Energieträger. Die Kälteversorgung wird ebenso wie am Standort Sigmatechnopark Augsburg durch einen geschlossenen Kältekreislauf innerhalb des Parks gewährleistet. Eine Kälterückgewinnung aus Stickstoffverdampfung ist nicht möglich, da Stickstoff am Standort selbst erzeugt wird.

Der Standort Technologie Campus Augsburg wurde Anfang 2024 bezogen und im August 2024 voll in Betrieb genommen, sodass 2025 das erste volle Produktionsjahr darstellt. Unterschiede in der Stromabnahme sind mit dem zeitlichen Nutzungsunterschied zu erklären. Die im Verlauf des Jahres 2024 festgestellten Ineffizienzen in der Wärmebereitstellung resultierten in Optimierungsmaßnahmen, die zügig in Zusammenarbeit mit dem Parkbetreiber umgesetzt werden konnten und eine Reduktion der Verbräuche bewirken konnten.

Standort Steinerne Furt

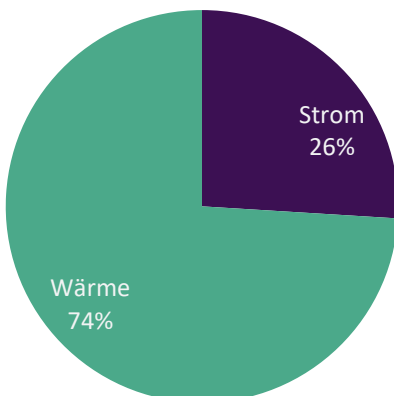


Energiebedarf	Einheit	2023	2024	2025
Energiebedarf gesamt, (Strom, Wärme)	MWh	437	461	435
Anteil regenerativer Energien (Strom, Wärme)	MWh	197	152	203
Energiebedarf gesamt je Produktionsmenge	kWh/ tsd.BG	767	944	2.442
Strombedarf	MWh	142	175	161
Stromverbrauch je Produktionsmenge	kWh/ tsd.BG	277	358	905
Wärmebedarf	MWh	251	286	274
Wärmebedarf je Produktionsmenge	kWh/ tsd.BG	490,1	585,6	1.538

Der Standort Steinerne Furt verfügt nicht über ein Kühlsystem, ist aber wie auch der Standort Sigmatechnopark Augsburg an das Fernwärmenetz der Stadt Augsburg angeschlossen. Der Anteil regenerativer Energien am Strommix lag 2025 bei ca. 56 %.

2024 wurden gegenüber dem Vorjahr vermehrt Test-Aufträge erteilt, was zu einem erhöhten Strombedarf führte. 2025 war das Kerngeschäft „Reparatur und Service von elektronischen Baugruppen“ von der ökonomischen Unsicherheit in der Gesamtbranche und in der Folge von zurückhaltender Auftragsvergabe betroffen. Da eine energetische Grundversorgung dennoch gewährleistet werden muss, steigen insbesondere die Verhältniszahlen Energiebedarf je Produktionsmenge.

Standort August-Wessels-Straße



Energiebedarf	Einheit	2023	2024	2025
Energiebedarf gesamt, (Strom, Wärme)	MWh	425	351	475
Anteil regenerativer Energien (Strom, Wärme)	MWh	227	107	213
Energiebedarf gesamt je Produktionsmenge	kWh/ BG	10	26	36
Strombedarf	MWh	175	178	124
Stromverbrauch je Produktionsmenge	kWh/ BG	4	13	9
Wärmebedarf	MWh	250	174	352
Wärmebedarf je Produktionsmenge	kWh/ BG	6	20	27

Auch der Standort August-Wessels-Straße nutzt Strom und Wärme zur Energieversorgung. Eine Kälteversorgung besteht nicht. Der Anteil regenerativer Energien am Strommix lag 2025, ebenso wie am Standort Steinerne Furt, bei 56 %. Für die Wärmeversorgung wird der Fernwärmeanschluss an die Stadt Augsburg genutzt.

Im Mai 2023 wurde mit der Produktion begonnen. Unter Berücksichtigung des Zeitumfangs stellen die Daten 2024 eine Reduktion der abgenommenen Energie dar, zudem wurde eine der Lagerhallen in Kundenverantwortung übergeben. 2025 ging die Auftragslage, wie auch am Standort Steinerne Furt zurück. Für den Mehrverbrauch an Wärmeenergie ist eine ineffiziente Abnahme insbesondere in den Sommermonaten ursächlich.

Wirtschaftlich bewertete Endenergieeinsparmaßnahmen

Die Firmen BMK professional electronics GmbH und BMK electronic solutions GmbH verzeichneten in den letzten drei Kalenderjahren einen durchschnittlichen Gesamtendenergieverbrauch von mehr als 2,5 GWh/Jahr. Somit wurden an den Standorten Sigmatechnopark Augsburg und Technologie Campus Augsburg dem Energieeffizienzgesetz entsprechend technische Endenergieeinsparmaßnahmen identifiziert und deren Wirtschaftlichkeit nach DIN EN 17463 bewertet.

Aus der Bewertung resultiert der folgende Umsetzungsplan:

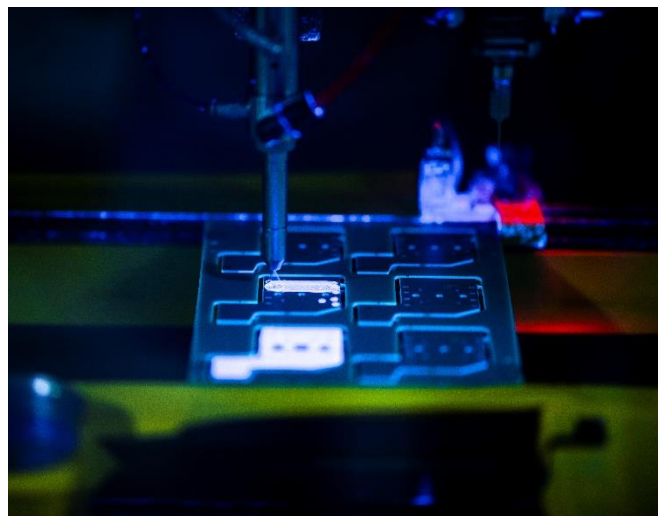
Reduzierung der Leuchtmittel & teilweise LED-Umrüstung der Notstrom-Leuchten im Keller des Standorts Technologie Campus Augsburg

Herkunft der Maßnahme	Investitions- volumen	Priorisierung	Zeitraumen Umsetzung	Verantwortliche Person	Status
Interne Betriebsanalyse	4.710,00 €	A	Oktober - November 2025	Teamleitung Infrastruktur	abgeschlossen

Materialbedarf

Kernelemente der Prozesse von HANZA BMK sind die Bauteile, die im Lötprozess auf die Leiterplatten gelötet werden. Für die HANZA BMK professional electronics GmbH am Standort Sigmatechnopark Augsburg und die BMK electronic solutions GmbH am Standort Technology Campus Augsburg bilden die Verarbeitung von Bauteilen für Lötverfahren und Elektromontage das Kerngeschäftsfeld, sodass diese Schlüsselmaterialien als Referenzwert für die Ermittlung der Umweltleistung dienen. Weiterhin von Bedeutung für die Bestückung von Leiterplatten sind vor allem Lötzinn und Lötpaste. Entsprechend der RoHS-Richtlinie sind bleihaltige Lötmittel schrittweise aus der Produktion zu nehmen. HANZA BMK fertigt bereits standardmäßig mit bleifreien Lötmitteln, beliefert jedoch nach wie vor Kunden, für die Ausnahmeregelungen nach RoHS III gelten und die für ihre Baugruppen die Fertigung mit bleihaltigem Lötzinn benötigen. 2025 wurde in der BMK electronic solutions GmbH mit 96 % bleifreiem Lötmittel gefertigt, in der BMK professional electronics GmbH lag der Anteil bleifreien Lötmittels bei 90 %.

Aufgrund des Trends zur Miniaturisierung von elektronischen Baugruppen (zunehmende Anzahl von Bauteilen je Leiterplattenfläche) wird eine Luftisolation bestückter Bauteile gegen Überspannung teils unmöglich, sodass ein Schutzlack die Funktionsfähigkeit der gesamten Baugruppe gewährleisten muss. HANZA BMK fertigt außerdem Baugruppen, die für den Einsatz im Außenbereich bestimmt sind. Diese werden mithilfe von Ruggedizing-Verfahren gegen Umwelteinflüsse geschützt. Lacke und Vergussmassen gehören damit zu den Schlüsselmaterialien der HANZA BMK-Fertigung. Da die Firmen von HANZA BMK prozessbedingt mit einer Vielzahl von Chemikalien umgehen, sind wir stets darauf bedacht, dem Risiko von Umweltunfällen vorzubeugen. Auf Vorschriften des Wasserhaushaltsgesetzes, der Abwasserverordnung und der Verordnung über Anlagen im Umgang mit wassergefährdenden Stoffen (AwSV) wird strikt geachtet. An den EMAS-Standorten wird insgesamt eine fachbetriebspflichtige Anlage nach AwSV betrieben. Diese wurde 2021 beim Umweltamt Augsburg angezeigt.



Darüber hinaus werden die Mitarbeitenden der HANZA BMK regelmäßig zu Erfordernissen der Vorbeugung von Unfällen geschult sowie auf den Umgang mit Notfall-Equipment im Ernstfall vorbereitet. 2025 wurden keine meldepflichtigen Umweltunfälle registriert. Um die Sicherheit unserer Mitarbeitenden sicherzustellen, finden bei HANZA BMK regelmäßige Substitutionsanalysen gemäß Gefahrstoffverordnung statt, sodass möglichst Stoffe mit besonders hohem Gefährdungspotential für Mensch und Umwelt durch weniger gefährdende Stoffe ersetzt werden können.

Am Standort Steinerner Furt werden Tätigkeiten wie Reparatur und Testverfahren, aber auch Montagen durchgeführt, die mit einer Kennzahl zur Materialeffizienz nicht sinnvoll darstellbar sind. Diese Wiederverwertungstätigkeiten führen jedoch bei Kunden zu signifikanten materiellen Einsparungen.

Auch der Standort August-Wessels-Straße nutzt als Schlüsselmaterial Bauteile, die jedoch nicht in einer sinnvollen Kennzahl mit Verbesserungspotential dargestellt werden können. Grund dafür ist die vom Kunden vordefinierte Stückliste für Montageaufträge.

Standort Sigmatechnopark Augsburg

Schlüsselmaterialien	Einheit	2023	2024	2025
Bauteile	Mio Stk	1.269	641	602
Lötzinn & Lötpaste	t	10,8	4,6	4,7
Lötzinn & Lötpaste je Produktionsmenge	kg/ Mio.vBT	8,5	7,1	7,9
Lack	t	6,7	4,4	2,6
Lack je Produktionsmenge	kg/ Mio.vBT	5,3	6,8	4,4
Vergussmasse	t	18,0	2,8	3,9
Vergussmasse je Produktionsmenge	kg/ Mio.vBT	14,2	4,4	6,6

Standort Technology Campus Augsburg

Schlüsselmaterialien	Einheit	2024	2025
Bauteile	Mio Stk	224	218
Lötzinn & Lötpaste	t	1,2	0,8
Lötzinn & Lötpaste je Produktionsmenge	kg/ Mio.vBT	5,5	3,8
Lack	t	1,1	0,2
Lack je Produktionsmenge	kg/ Mio.vBT	4,8	0,9
Vergussmasse	t	11,7	8,9
Vergussmasse je Produktionsmenge	kg/ Mio.vBT	52,2	40,7

Standort Steinerne Furt

Schlüsselmaterialien	Einheit	2023	2024	2025
Bauteile	Mio Stk	2.004	1.158	432

Standort August-Wessels-Straße

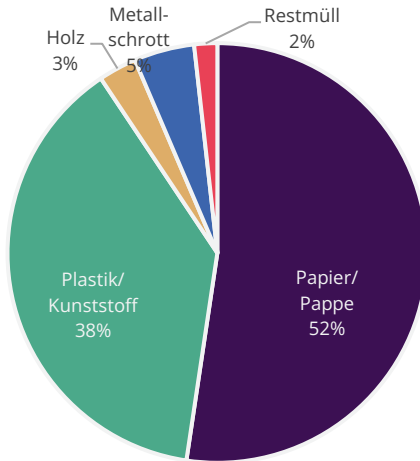
Schlüsselmaterialien	Einheit	2023	2024	2025
Bauteile	Mio Stk	3.487	1.780	977

Abfallaufkommen

Das Aufkommen von Abfällen motiviert HANZA BMK, stets neue Ideen zur Reduktion des Gesamtabfallaufkommens und zum Recycling unvermeidbarer Rückstände der Produktion zu suchen. Unter Berücksichtigung der Abfallhierarchie hat HANZA BMK bereits in der Vergangenheit durch zahlreiche Maßnahmen das Aufkommen und den Umgang mit 38 Abfallfraktionen positiv beeinflussen können. Für viele unserer unvermeidbar auftretenden Abfälle haben wir Partner gefunden, die in der Lage

sind, Rückstände aus unserer Produktion vollständig aufzuarbeiten und im Sinne einer Kreislaufwirtschaft der Produktion zurückzuführen. In allen Firmen wird zur Unterstützung der Verwertbarkeit über die gesetzlichen Vorschriften hinaus entstehender Abfall bestenfalls komponentenrein gesammelt. Mit Blick auf Gewerbeabfälle erreichten die HANZA BMK-Firmen 2025 beispielsweise eine Getrenntsammlungsquote von deutlich über 90 %. Zur Überwachung und Lenkung der Abfälle hat HANZA BMK auf freiwilliger Basis einen Abfallbeauftragten berufen, der die Koordination und Verbesserung der Umweltleistung bezüglich der firmenspezifischen Abfallaufkommen unterstützt.

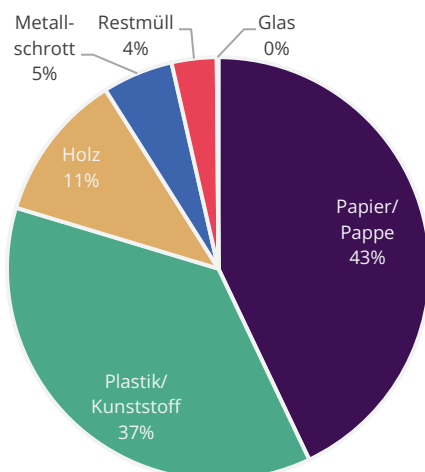
Standort Sigmatechnopark Augsburg



Abfallaufkommen	Einheit	2023	2024	2025
Gesamtabfallaufkommen	t	496	285	276
Gesamtabfallaufkommen je Produktionsmenge	kg/ tsd.vBT	0,39	0,44	0,46
Gesamtaufkommen an gefährlichem Abfall	t	28	21	17
Gesamtaufkommen gefährlicher Abfall je Produktionsmenge	kg/ Mio.vBT	23	33	30

Der Standort Sigmatechnopark Augsburg verzeichnete 2025 ein erneut ein geringeres Abfallaufkommen. Insbesondere die die Abfallfraktionen Metallschrott und Aluminium verzeichneten mit Abschluss Baumaßnahmen für die Infrastruktur eine deutliche Reduzierung. Größte Mengen nicht-gefährlicher Abfälle fielen bei Pappe/Papier, Kunststoff und Leiterplattenrahmen/Nutzenreste an. Unter den gefährlichen Abfällen fielen größtenteils restentleerte Behälter gefährlicher Stoffe, Elektronikschrott und Waschwasser an.

Standort Technologie Campus Augsburg

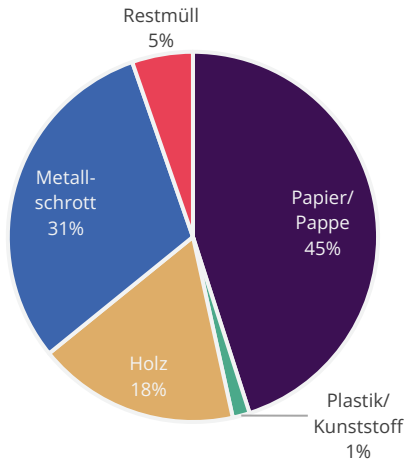


Abfallaufkommen	Einheit	2024	2025
Gesamtabfallaufkommen	t	78	75
Gesamtabfallaufkommen je Produktionsmenge	kg/ tsd.vBT	0,35	0,34
Gesamtaufkommen an gefährlichem Abfall	t	2,2	2,2
Gesamtaufkommen gefährlicher Abfall je Produktionsmenge	kg/ Mio.vBT	0,1	0,1

Die am Standort Technologie Campus Augsburg blieb das Abfallaufkommen auf etwa gleichem Niveau. Die größten Abfallaufkommen im Bereich nicht-gefährlicher Abfälle entfielen 2025 auf die Fraktionen

Papier/Pappe, Kunststoff und die Fraktion (un)bestückte Leiterplatten. Gefährliche Abfälle fielen überwiegend in den Abfallfraktionen restentleerte Behälter gefährlicher Stoffe und Elektronikschrott an.

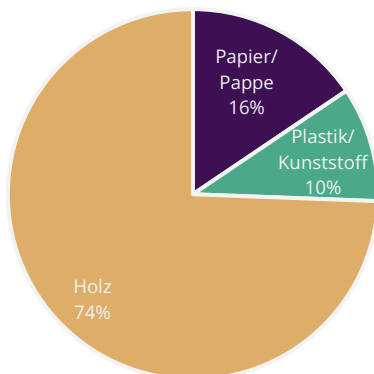
Standort Steinerne Furt



Abfallaufkommen	Einheit	2023	2024	2025
Gesamtabfallaufkommen	t	98,8	58,0	38,4
Gesamtabfallaufkommen je Produktionsmenge	kg/tsd.BG	193,2	118,8	215,5
Gesamtaufkommen an gefährlichem Abfall	t	6,3	5,4	5,6
Gesamtaufkommen gefährlicher Abfall je Produktionsmenge	kg/tsd.BG	12,4	11,0	31,4

Am Standort Steinerne Furt wurden 2025 als größte nicht-gefährliche Abfallfraktionen überwiegend Papier/Pappe, Bauelemente und (un)bestückte Leiterplatten entsorgt. Unter den gefährlichen Abfällen bildeten Waschwasser und Elektronikschrott die größten Fraktionen. Waschwasser fällt insbesondere durch die Vorreinigung von Geräten an. Elektronikschrott entsteht durch die hohe Anzahl solcher Aufträge, die auch Demontagedienstleistungen beinhalten.

Standort August-Wessels-Straße



Abfallaufkommen	Einheit	2023	2024	2025
Gesamtabfallaufkommen	t	83,7	54,3	38,2
Gesamtabfallaufkommen je Produktionsmenge	kg/Mio.BG	2,0	4,0	2,9
Gesamtaufkommen an gefährlichem Abfall	kg	0	0	0
Gesamtaufkommen gefährlicher Abfall je Produktionsmenge	kg/tsd.BG	0	0	0

Am Standort August-Wessels-Straße entstehen dem Leistungsportfolio entsprechend keine gefährlichen Abfälle. Insgesamt wurden 2025 lediglich drei Abfallfraktionen verursacht: Papier/Pappe, Kunststoff und Holz. Dabei wurde die Menge der Abfallfraktion Papier/Pappe gegenüber dem Vorjahr deutlich reduziert. Weitere Abfallfraktionen werden gesammelt, sind jedoch nicht in ausreichenden Größenmengen verursacht worden, um eine Entsorgung zu beauftragen.

Emissionen

Die jährliche Emission von Treibhausgasen (THG) ist nach aktuellem Stand für die Strom- und Wärmeversorgung sowie für Kältemittel bekannt. Kältemittel sind an den Standorten Sigmatechnopark Augsburg und Technology Campus Augsburg in Klimageräten, Kühlschränken und vor allem in Klimatestkammern enthalten. Letztere werden zur Prüfung der Robustheit und Lebensdauer von Elektronikbaugruppen betrieben. Die Anlagen werden nach Chemikalien-Klimaschutzverordnung erfasst, die die EU-F-Gase-Verordnung ergänzt. Der Pflicht zur Dichtigkeitsprüfung kommen wir selbstverständlich in den geforderten Zeitintervallen nach. Im Falle einer Undichtigkeit wird das entsprechende CO₂-Äquivalent als Emission erfasst. Das Treibhausgaspotential für Kältemittel wurde aus der „Liste der Treibhauspotentiale ausgewählter Verbindungen und deren Gemische“ des Umweltbundesamtes entnommen. Für die Standorte Steinerne Furt und August-Wessels-Straße werden Emissionen aus Strom- und Wärmeversorgung erfasst. An beiden Standorten fallen keine Emissionen aus Kältemittelgebrauch an. Für den Kraftstoffverbrauch aus Poolfahrzeugen und Dienstwagen liegen aufgrund fehlender Daten vom Anbieter aktuell keine Informationen für 2025 vor. Die untenstehenden Scope1-Angaben sind daher als vorläufig zu sehen und entsprechend gekennzeichnet.

Der Sigmatechnopark Augsburg wird seit Januar 2022 mit Strom aus 100 % Wasserkraft versorgt. Auch am Standort Technology Campus Augsburg wird 100% Grünstrom bezogen. Die Emissionen SO₂, NO_x und PM werden nicht erfasst, da sie keine wesentlichen Umweltaspekte darstellen.

Neben THG-Emissionen verursachen weitere geschäftliche Prozesse, insbesondere Lackierverfahren, die Emission von flüchtigen organischen Verbindungen (volatile organic compounds - VOC) an den Standorten Sigmatechnopark Augsburg und Technology Campus Augsburg. Obgleich keine genehmigungsbedürftigen Anlagen nach Immissionsschutzrecht betrieben werden, unterliegen solche Anlagen, die VOC emittieren, unserer regelmäßigen Prüfung.

HANZA BMK unterliegt auch den lärmschutzrechtlichen Vorgaben, die den Vermietern übertragen wurden. Orientierende Lärmpegelmessungen zeigen, dass wir den Grenzwert für Gewerbegebiete ständig unterschreiten. Im Vergleich zu den Lärmbelastungen durch die Bundesstraßen B300 am Sigmatechnopark und B2 am Standort Steinerne Furt sowie durch den Schienenverkehr und den Schrotthändler um den Standort August-Wessels-Straße sind die geschäftlichen Aktivitäten von HANZA BMK kaum wahrnehmbar.

Standort Sigmatechnopark Augsburg

Auch im Jahr 2025 wurde der durch die 31. BImSchV festgesetzte Schwellenwert für den Einsatz von Stoffen mit VOC unterschritten: Rund 3,2 Tonnen der VOC-Emissionen am Standort Sigmatechnopark Augsburg entfielen auf Lackierprozesse, die weiteren stammen aus Löt-, Verguss- und Klebprozessen. Die 2023 in Betrieb genommene Dampfphasenlötanlage, welche mit einem F-Gas betrieben wird, wurde an den neuen Standort Technology Campus Augsburg umgezogen. 2024 wurde erstmals die Fahrzeugflotte der BMK-Firmen bezüglich THG-Emissionen inkl. Dienstwagen betrachtet, was 2024 ca. 114 Tonnen CO₂-Äq ausmacht. Eine Undichtigkeit an einer Klimatestkammer verursachte eine geringfügige Menge von THG-Emissionen, die umgehend behoben wurde.

Emissionen	Einheit	2023	2024	2025
Treibhausgas-Emissionen	t CO ₂ -Äq	334	356	274,3
Scope 1 THG-Emissionen	t CO ₂ -Äq	108	120	15,3 (vorläufig)
Scope 2 THG-Emissionen	t CO ₂ -Äq	226	236	259
Treibhausgas-Emissionen je Produktionsmenge	t CO ₂ -Äq/ Mio.vBT	0,25	0,56	0,46
VOC gesamt	t	9,7	4,0	5,0
VOC gesamt je Produktionsmenge	kg/ Mio.vBT	7,6	6,3	8,3

Standort Technology Campus Augsburg

Auch am Standort Technology Campus Augsburg unterschritten die VOC-Emissionen den Schwellenwert aus der 31. BImSchV deutlich. Rund 0,2 Tonnen der VOC-Emissionen entfielen auf Lackierprozesse, die weiteren stammen aus Löt-, Verguss- und Klebprozessen. Die THG-Emissionen gehen zum Teil auf die Versorgung mit Wärme zurück, die auf Basis von Erdgas erzeugt wird. Zweitgrößter Emissionstreiber ist die Dampfphasenlötanlage, welche mit einem F-Gas betrieben wird.

Emissionen	Einheit	2024	2025
Treibhausgas-Emissionen	t CO ₂ -Äq	553	530,7
Scope 1 THG-Emissionen	t CO ₂ -Äq	273	267,8 (vorläufig)
Scope 2 THG-Emissionen	t CO ₂ -Äq	280	262,9
Treibhausgas-Emissionen je Produktionsmenge	t CO ₂ -Äq/ Mio.vBT	2,47	2,50
VOC gesamt	t	0,4	0,4
VOC gesamt je Produktionsmenge	kg/ Mio.vBT	1,8	1,7

Standort Steinerne Furt

Am Standort Steinerne Furt sind die THG-Emissionen gegenüber dem Vorjahr gesunken. Dies ist mit dem höheren Anteil regenerativer Energien am Strommix zu erklären. Der Wärmebedarf wird durch Fernwärme gedeckt, die anteilig aus regenerativen Energien stammt.

Emissionen	Einheit	2023	2024	2025
Treibhausgas-Emissionen	t CO ₂ -Äq	66,2	99,8	67,2
Scope 1 THG-Emissionen	t CO ₂ -Äq	n.b.	20,5	0 (vorläufig)
Scope 2 THG-Emissionen	t CO ₂ -Äq	66,2	79,8	67,2
Treibhausgas-Emissionen je Produktionsmenge	t CO ₂ -Äq/ tsd BG	129,5	204,4	377,2

Standort August-Wessels-Straße

Am Standort August-Wessels-Straße gehen Strom- und Wärmebedarf in die Erfassung der verursachten Emissionen ein. Der erhöhte Anteil erneuerbarer Energien am Strommix beeinflusst die Menge an THG-Emissionen. Maßgeblich für die THG-Emissionen aus dem Jahr 2025 ist jedoch der erhöhte Wärmebedarf.

Emissionen	Einheit	2023	2024	2025
Treibhausgas-Emissionen	t CO ₂ -Äq	76,8	79,1	69,1
Scope 1 THG-Emissionen	t CO ₂ -Äq	0	0	0
Scope 2 THG-Emissionen	t CO ₂ -Äq	76,8	79,1	69,1
Treibhausgas-Emissionen je Produktionsmenge	t CO ₂ -Äq/ tsd BG	1,9	5,2	5,2

Wasser

Tätigkeiten, die einen Wasserbedarf verursachen, finden sich bei HANZA BMK einerseits in unterstützenden Prozessen (Wasch- und Analyseprozesse), andererseits im Bereich der Gebäudetechnik (Lüftung) sowie im Sanitärbereich. Insbesondere an den Standorten Sigmatechnopark und Technology Campus Augsburg ist zur Sicherung der Qualität und Antistatik an den Produktionslinien die Luftfeuchtigkeit zu überwachen. In den Lüftungsanlagen wird deshalb bei Bedarf Wasser eingesetzt, um eine Luftfeuchtigkeit zwischen 30 % und maximal 60 % zu erhalten. An den verschiedenen Standorten wird je nach Vereinbarung mit den Vermietern der Wasserbedarf unterschiedlicher Bereiche erfasst.

Standort Sigmatechnopark Augsburg

Die Angaben am Standort Sigmatechnopark Augsburg spiegeln den Wasserbedarf für Luftbefeuchtung wider. Absolut geht dieser Wert zurück, was einen geringeren Befeuchtungsbedarf der Außenluft bedeutet. Der sanitäre Wassereinsatz im Sigmatechnopark ist nicht in den

Wasserbedarf	Einheit	2023	2024	2025
Jährlicher Gesamtwasserbedarf	m ³	1.991	958	591
Jährlicher Gesamtwasserbedarf je Produktionsmenge	m ³ / je Mio.vBT	1,57	1,49	0,98

nebenstehenden Angaben enthalten, da die entsprechenden Anlagen mit weiteren Mietern des Komplexes gemeinsam genutzt werden.

Da bei den Waschvorgängen, z.B. Tablare für den Transport von Baugruppen, eine Reduzierung von Schadstofffrachten nach dem Stand der Technik aktuell nicht möglich ist, werden diese mit geschlossenen Wasserkreisläufen betrieben. Das Reinigungsmedium wird erst dann getauscht, wenn eine ausreichend qualitative Säuberung nicht mehr gegeben ist. Es wird einer fachgerechten Entsorgung zugeführt.

In einem Schlifflabor am Standort Sigmatechnopark Augsburg werden Analysen an Geräten durchgeführt, die zum Betrieb Wasser benötigen und deren Abwasser nach einer Vorbehandlung in die Kanalisation eingeleitet wird. Die bestehenden Grenzwerte des eingeleiteten Abwassers laut Abwasserverordnung und der Entwässerungssatzung der Stadt Augsburg werden regelmäßig überprüft.

Standort Technology Campus Augsburg

Am Standort Technology Campus Augsburg wird der Wasserbedarf in Sanitäranlagen und im Pausenraum erfasst. Der Wasserverbrauch der Lüftungsanlagen wird aktuell nicht separat gemessen.

Wasserbedarf	Einheit	2024	2025
Jährlicher Gesamtwasserbedarf	m ³	339	497
Jährlicher Gesamtwasserbedarf Produktionsmenge	m ³ /je Mio.vBT	1,5	2,2

Standort Steinere Furt

Am Standort Steinere Furt geht der Wasserverbrauch auf Sanitär- und Pauseneinrichtungen zurück. Die Erhöhung des Wasserverbrauchs 2025 geht auf einen Defekt an den sanitären Anlagen zurück.

Wasserbedarf	Einheit	2023	2024	2025
Jährlicher Gesamtwasserbedarf	m ³	669	640	715
Jährlicher Gesamtwasserbedarf Produktionsmenge	m ³ /je tsd.BG	1,31	1,31	4,01

Standort August-Wessels-Straße

Am Standort August-Wessels-Straße wird ausschließlich sanitäres Wasser benötigt. Der Mehrverbrauch 2024 geht auf einen Defekt an den sanitären Anlagen zurück. 2025 sind keine Defekte aufgetreten.

Wasserbedarf	Einheit	2023	2024	2025
Jährlicher Gesamtwasserbedarf	m ³	602	1.251	538
Jährlicher Gesamtwasserbedarf Produktionsmenge	m ³ /BG je	0,01	0,09	0,04

Indirekte Umweltaspekte

HANZA BMK weist durch die Zusammenarbeit mit seinen Kunden, mit zahlreichen Lieferanten und den Vermietern seiner Gewerbeflächen Schnittstellen zu Umweltaspekten auf, die außerhalb der direkten Beeinflussbarkeit des Unternehmens liegen. Dennoch nutzt BMK die Gelegenheit, durch Dialog und Kooperation mit Dritten einen Beitrag zum Umweltschutz zu leisten.

So bieten alle Firmen der HANZA BMK ihren Kunden die Nutzung von Pendelverpackungen für den Versand elektronischer Baugruppen an. Im Rahmen von Baugruppen-Design und Service stehen die Themen Ressourcenschonung und Langlebigkeit elektronischer Baugruppen im Vordergrund: Auf Kundenwunsch werden energieeffiziente Baugruppen entwickelt, die sich durch eine möglichst hohe Langlebigkeit, beispielsweise auch im Batteriebetrieb auszeichnen. Selbstverständlich wird beim Design von Baugruppen auf die Einhaltung einschlägiger rechtlicher Vorschriften, z.B. nach RoHS, REACH oder WEEE-Richtlinie geachtet. In Absprache mit dem Kunden finden darüber hinaus Design-Richtlinien zum Zwecke der Qualifizierung für Ökolabels Berücksichtigung. Die HANZA BMK-Entwicklung begleitet ihre Kunden auf Wunsch vom Funktionsmuster bis zur Serienüberleitung.

HANZA BMK unterstützt seine Kunden auch bei der Optimierung und Weiterentwicklung ihrer bereits bestehenden Baugruppen, beispielsweise bei Abkündigungen von Bauteilen, Bauteilverknappung am Markt oder wenn neue Technologien implementiert werden müssen, um Baugruppen weiterhin im Markt vertreiben zu können. In diesem Fall wird ein Redesign der Baugruppen durchgeführt. Auf diese Weise kann der Austausch vermieden und der Fortbestand von Kundenprodukten verlängert werden. Für defekte Baugruppen hat BMK eigene Verfahren zur Fehleranalyse und Reparatur bis zum Chiplevel entwickelt, die zum Ziel haben die Obsoleszenz von Baugruppen und zugehörigen Produktsystemen zu vermeiden.

Für die Beschaffung von Produktionsbedarf strebt BMK eine möglichst hohe Lieferkonsolidierung an (feste Intervalle für Lieferanten) und reduziert so die Anzahl der Lieferungen signifikant. Ein solches Vorgehen ist am Standort Steinerne Furt aufgrund der flexiblen Auftrags- und Produktionsweise von BMK electronic services nicht möglich. Strategische Lieferanten von HANZA BMK durchlaufen in regelmäßigen Abständen eine Lieferantenbewertung, bei der unter anderem auch das Vorliegen von Umweltzertifikaten oder Umweltrichtlinien geprüft wird. Umwelanforderungen gehen neben Kriterien der reibungslosen Zusammenarbeit und Aspekten wie Qualität in die Gesamtbewertung ein. Mit strategisch wichtigen Lieferanten werden im strategischen Einkauf jährlich Ziele abgestimmt, deren Umsetzung in die jeweilige Lieferantenbewertung einfließt.

HANZA BMK arbeitet daran die THG-Emissionen in der Wertschöpfungskette transparent zu machen und in die Bewertung der Umweltaspekte aufzunehmen. So wurden die erstmals THG-Emissionen aus Beschaffung von Energie (Scope 3.3) in der HANZA BMK professional electronics GmbH als signifikanter Umweltaspekt definiert. Diese wurden 2025 in einer Menge von 1.915,91 t CO₂-Äq, verursacht durch die Vorkette der Fernwärmeversorgung ausgestoßen.

Zudem ist es uns ein Anliegen in Zusammenarbeit mit den Gewerbeparkbetreibern die Ertüchtigung der Gebäudetechnik an allen Standorten voranzutreiben, soweit dies den Zuspruch der vermietenden Parteien findet. Am Standort Sigmatechnopark Augsburg ist Sirius Facilities GmbH Eigner der Immobilie. Während der Brandschutz in geteilter Verantwortung liegt und der Vermieter beim Abfallmanagement unterstützt, sind Investitionen in die Gebäudetechnik Gegenstand von Einzelverhandlungen. Beispielsweise ist eine Überwachung der Wärme- Kälte- und Wasserverbräuche nur auf Grundlage der vom Vermieter bereitgestellten Daten möglich. HANZA BMK hat in eine Software zum Energiemonitoring investiert und baut die Messung seiner Stromverbräuche so weit aus, dass in Ermangelung eines eigenen

Anschlusspunktes ans Stromnetz ein virtueller Hauptzähler erstellt wird. Die BMK electronic solutions GmbH nutzte den Umzug an den Standort Technology Campus Augsburg, um ein engmaschiges Messkonzept von verschiedenen Energien (Strom, Druckluft, Stickstoff) aufzubauen. Der Vermieter TCA West GmbH & Co KG setzt sich die Optimierung von Energieverbräuchen am Park zum Ziel und strebt gemeinsam mit HANZA BMK die Überwachung an. Der Vermieter verfügt über einen eigenen Anlagenpark zur Energieerzeugung, der ständig weiterentwickelt wird. Der Standort Steinerne Furt wird von der Keller & Hosp AG vermietet, mit der gute Beziehungen bestehen. Am Standort August-Wessels-Straße steht die HANZA BMK electronic services mit dem Vermieter im Austausch zu Verbrauchsaufzeichnungen.

Insgesamt ist HANZA BMK bestrebt die Datenbasis bezüglich der umweltrelevanten Tätigkeiten kontinuierlich zu verbessern, damit eine stetige Verbesserung der Umweltleistung faktenbasiert möglich ist.

Umweltziele der HANZA BMK

Aus der Bewertung der Umweltaspekte wird ersichtlich, dass der Hauptfokus für die Verbesserung der Umweltleistung von HANZA BMK auf den Themen Energiebedarf, Abfallaufkommen und Umgang mit Chemikalien liegen muss. Dabei ist die Senkung des Energiebedarfs auch integraler Bestandteil von THG-Emissionsreduktionsbestrebungen. Die Verbesserung der Umweltleistung ist Hauptthema regelmäßiger Meetings mit den Geschäftsführungen der HANZA BMK-Gruppe. Synergien sollen hier genutzt, Ideen geteilt und gegenseitige Unterstützung beim gemeinsamen Ziel des Umweltschutzes gegeben werden. Dabei trifft das branchenspezifische Referenzdokument (EU) 2019/63, das orientierend zugrunde gelegt wird, nicht in vollem Maße für HANZA BMK zu, da Leiterplatten hier nicht hergestellt, sondern bestückt, montiert bzw. auf Bauteilebene repariert werden. Firmenspezifisch zutreffende Vorschläge beispielsweise zum effizienten Löten, zu effizienter Kühltechnik oder Druckluftnutzung sowie zur Substitution gefährlicher Stoffe wurden in den Firmen von HANZA BMK bereits umgesetzt oder in die Managementstrategie aufgenommen. Fragen zur Abfallwirtschaft und zur Offenlegung von THG-Emissionen sowie das Setzen von Zielen zum Erreichen von Klimaneutralität sind Bestandteil des strategischen Umweltprogramms der HANZA BMK-Firmen. An der Verbesserung der Umweltleistung werden alle Mitarbeitenden als jeweilige Experten ihrer Arbeitsbereiche beteiligt. Sie haben die Möglichkeit ihren Vorgesetzten, den Energie- und Umweltteammitgliedern oder der Umweltmanagementbeauftragten ihre Ideen mitzuteilen und an der Umsetzung mitzuwirken. In Kombination der strategischen Ausrichtung der Geschäftsführung mit dem Alltagswissen aller Angehörigen des Unternehmens entsteht unser Umweltprogramm, das einen Beitrag jeder Firma entsprechend ihrer Stärken vorsieht.

Für die Zielfindung und -umsetzung gilt es den unterschiedlichen Produktionsbedingungen Rechnung zu tragen und praktikable Lösungen zur Erhöhung der Umweltleistung an allen Standorten zu ermöglichen. Die HANZA BMK professional electronics GmbH, als älteste und größte Firma der HANZA BMK-Gruppe, verfügt über langjährige Erfahrung und umfassendes Know-how zum Lebensweg elektronischer Baugruppen. Die ständige Weiterentwicklung der eingespielten Prozesse mithilfe von Möglichkeiten der Digitalisierung bildet ein Kernthema im Umweltschutz von BMK. Der Standort Steinerne Furt zeichnet sich gegenüber den anderen Firmen durch seine Inselfertigung anstelle der Linienfertigung aus, mit der optimal auf die Wünsche von Kunden reagiert werden kann, die ihre Produkte reparieren statt entsorgen wollen. Mit seinem verlagerten Standort, der Zahl der Mitarbeitenden, der geringeren Produktionsfläche und dem veränderten Produktionsfokus können hier nicht alle Maßnahmen, die bei Leiterplattenbestückung in Serienfertigung realisierbar sind, umgesetzt werden. Deshalb setzt die Firma auf eigene Mittel der Produktionsoptimierung und der Versorgungstechnik, um ihren Beitrag zum Umweltschutz zu leisten. Die HANZA BMK Group GmbH verfügt mit ihren Funktionsbereichen IT, Verwaltung, HR, Marketing und Finanzen über keine eigene Produktion. Sie wirkt unterstützend für die anderen Firmen und erhöht die Effizienz der Unterstützungsprozesse, wodurch signifikante Beiträge zur insgesamt zu erzielenden Umweltleistung realisiert werden können.

Für längerfristige Ziele wurden Meilensteine erreicht. Die bis zum Ende des Jahres 2025 abzuschließenden Ziele konnten überwiegend erreicht und teils übererfüllt werden. So wurde

- der Strombedarf für die Druckluftversorgung am Standort Sigmatechnopark Augsburg gegenüber dem Jahr 2024 um 28 % reduziert. Damit wurde das Ziel der Reduktion um 2 % deutlich übererfüllt. Dies konnte unter anderem mit einer Reduzierung des Druckminimums um 0,5 bar erreicht werden.
- Der Ausstoß von THG-Emissionen aus der Nutzung von Stickstoff gegenüber 2023 um 98 % reduziert. Grund dafür ist die Eigenherstellung des Stickstoffs mithilfe von treibhausgasärmerem Wasserstoff

und 100 % Grünstrom. Als Ziel für 2025 hat sich die BMK electronic solutions GmbH eine 90-prozentige Einsparung zum Ziel gesetzt. Dieses Ziel konnte übertroffen werden.

- der Standort Technology Campus Augsburg 2025 ins EMAS-System aufgenommen und validiert.
- der Wärmebedarf für die Lüftungsanlage um 6 % gegenüber dem Jahr 2024 reduziert. Da von einem Mehrbedarf aufgrund geplanter Umstrukturierungen in der Produktionslandschaft ausgegangen wird, wird das Ziel geschlossen und der reelle Bedarf beobachtet, um weitere Potenziale zu identifizieren.
- der Strombedarf für die Druckluftversorgung am Standort August-Wessels-Straße gegenüber dem Jahr 2024 um 8 % reduziert. Dies konnte unter anderem mit einer Reduzierung des Druckminimums um 0,5 bar erreicht werden.

Das Ziel einer dreiprozentigen Energieeinsparung für Druckluftversorgung am Standort Steinerne Furt gegenüber dem Jahr 2024 muss als nicht erreichbar eingestuft werden. Durch die getroffenen Maßnahmen wurde eine Einsparung von 0,23 % erreicht. Die HANZA BMK electronic services GmbH bleibt mit dem Hersteller und Wartungsbetrieb für die Kompressoren in engem Austausch, um weitere Optimierungspotentiale abzustimmen. Das Ziel den Stromverbrauch für die Beleuchtung des Logistikbereichs am Standort Steinerne Furt um 50 % gegenüber 2022 zu reduzieren, muss aus Kapazitätsgründen auf 2026 verschoben werden. Zur Verbesserung unserer Umweltqualifikationen wurden arbeitsbereichsbezogene Umweltschutzschulungen entwickelt, sodass nun ein Großteil der Mitarbeitenden Umweltschutzinformationen und -hinweise zu ihren konkreten Arbeitsplätzen erhält. Mit zwei weiteren Schulungskonzepten wird das Ziel 2026 voraussichtlich planmäßig abgeschlossen.

Die Firmen setzen sich auch weiterhin ehrgeizige Ziele und verfolgen begonnene Projekte weiter. Die aktuellen Umweltziele finden sich in der nachfolgenden Tabelle.

HANZA BMK professional electronics	2025	2026	2027	2028
Der Energiebedarf je Produktionsmenge an den Standorten Sigmatechnopark Augsburg und Technology Campus Augsburg soll bis 2031 gegenüber dem Jahr 2025 um 5 % sinken.	▶	◄▶	◄▶	◄▶
Für Baugruppen der fünf größten Kunden soll bis 2028 Auskunftsbarkeit über THG-Emissionen aus der BMK-Fertigung (gate2gate) erreicht werden.	▶	◄▶	◄▶	◄
BMK electronic solutions				
Der Standort Technology Campus Augsburg soll der Anteil bleifreier Lötmittel 2026 auf 98 % erhöht werden.		◄▶		
HANZA BMK electronic services				
Der Stromverbrauch für die Beleuchtung des Logistikbereichs am Standort Steinerne Furt soll um 50 % gegenüber 2022 reduziert werden.	◄▶	◄		
Um die Aufmerksamkeit für Reparierbarkeit, Refurbishment und Rework elektronischer Baugruppen zu erhöhen, soll 2026 der offene Dialog mit 5 Beiträgen (Teilnahmen auf Konferenzen, Veröffentlichungen) intensiviert werden.		▶	◄	
HANZA BMK Group				
Zur Verbesserung unserer Umweltqualifikationen sollen weitere arbeitsbereichsbezogene Umweltschutzschulungen entwickelt werden.	◄▶	◄		
Legende:	▶ geplanter Start	◄▶ laufendes Projekt	◄ geplanter Abschluss	

HANZA

Die nächste konsolidierte Umwelterklärung wird 2027 veröffentlicht.

HANZA BMK unterstützt wichtige Impulse und kreative Ideen von Mitarbeitenden und ist auch offen im externen Austausch auf Messen, Fachkonferenzen oder bei sonstigen Begegnungen mit interessierten Kreisen. Absolventen, die ihre Projekt- oder Abschlussarbeit bei HANZA BMK schreiben möchten, sind willkommen.

Sprechen Sie uns an:

Christina Kolb

Umweltmanagementbeauftragte

HANZA BMK Group GmbH
Werner-von-Siemens-Str. 6
D-86159 Augsburg

Tel: +49 (0) 821 20788 - 250
www.bmk-group.de

GÜLTIGKEITSERKLÄRUNG

Erklärung des Umweltgutachters zu den Begutachtungs- und Validierungstätigkeiten

Der unterzeichnende, **Bernhard Schwager**, EMAS-Umweltgutachter mit der Registrierungsnummer DE-V-0416, zugelassen für die Bereiche 26.1, 26.2, 26.3, 26.51.1, 26.7, 27.12, 27.4, 27.9, 33.13, 33.14, 62.09, 70.1, 70.22, 82.11, 95.11, 95.12 (NACE-Code) bestätigt, begutachtet zu haben, ob die Standorte der Organisationen

HANZA BMK Group GmbH, HANZA BMK professional electronics GmbH

Werner-von-Siemens-Str. 6, 86159 Augsburg

BMK electronic solutions GmbH

Bürgermeister-Ulrich-Straße 100, 86199 Augsburg

HANZA BMK electronic services GmbH

Steinerne Furt 63, 86167 Augsburg und August-Wessels-Str. 19a, 86156 Augsburg

wie in der Umwelterklärung angegeben, alle Anforderungen der Verordnung (EG) Nr. 1221/2009 des Europäischen Parlaments und des Rates vom 25. November 2009 über die freiwillige Teilnahme von Organisationen an einem Gemeinschaftssystem für Umweltmanagement und Umweltbetriebsprüfung (EMAS), zuletzt geändert durch die Verordnung (EU) 2018/2026 vom 19. Dezember 2018, erfüllen.

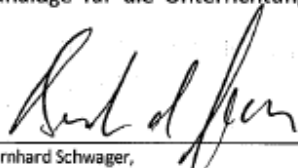
Mit der Unterzeichnung dieser Erklärung wird bestätigt, dass

- die Begutachtung und Validierung in voller Übereinstimmung mit den Anforderungen der Verordnung (EG) Nr. 1221/2009 in Verbindung mit der Verordnung (EU) 2017/1505 sowie der Verordnung (EU) 2018/2026 durchgeführt wurden,
- das Ergebnis der Begutachtung und Validierung bestätigt, dass keine Belege für die Nichteinhaltung der geltenden Umweltvorschriften vorliegen,
- die Daten und Angaben der Umwelterklärung der Organisation ein verlässliches, glaubhaftes und wahrheitsgetreues Bild sämtlicher Tätigkeiten der Organisation in der Umwelterklärung geben.

Diese Erklärung kann nicht mit einer EMAS-Registrierung gleichgesetzt werden. Die EMAS-Registrierung kann nur durch eine zuständige Stelle gemäß der Verordnung (EG) Nr. 1221/2009 erfolgen. Diese Erklärung darf nicht als eigenständige Grundlage für die Unterrichtung der Öffentlichkeit verwendet werden.

Stuttgart, den 31.03.2026

Ort, Datum



Bernhard Schwager,
Zugelassener Umweltgutachter (DE-V-0416)