

Environmentální prohlášení

Hyundai Motor Manufacturing Czech s.r.o.



Společenství pro environmentální řízení podniků a audit (EMAS) v konsolidovaném znění a v souladu s ROZHODNUTÍM KOMISE (EU) 2019/62 ze dne 19. prosince 2018 o odvětvovém referenčním dokumentu o osvědčených postupech pro environmentální řízení, odvětvových indikátorech vlivu činnosti organizace na životní prostředí a srovnávacích kritériích výroby automobilů podle nařízení (ES) č. 1221/2009 o dobrovolné účasti organizací v systému Společenství pro environmentální řízení podniků a audit (EMAS) a bylo ověřeno nezávislým ověřovatelem. Prohlášení je zároveň zpracováno v souladu s Rozhodnutím Komise (EU) 2023/2463 ze dne 3.11.2023.

Popisuje chování společnosti Hyundai Motor Manufacturing Czech s.r.o. (v textu pak dále jen společnost nebo HMMC) k životnímu prostředí. Je určeno zainteresované veřejnosti a dalším třetím stranám s cílem informovat je o vlivu společnosti na životní prostředí.

Aktualizace environmentálního prohlášení za předchozí rok bude prováděna vždy jednou ročně do 30. 4. následujícího roku.

This updated environmental statement has been processed in accordance with the requirements of Regulation of the European Parliament and of the Council (EC) No 1221/2009 (EMAS) and has been verified by an independent Verifier.

The statement describes the behavior of Hyundai Motor Manufacturing Czech s.r.o to the environment. It is addressed to the interested public and to other third parties in order to inform them about the impact of HMMC on the environment.

The environmental statement will be updated annually till 30.4.

Obsah

1. Úvodní slovo prezidenta společnosti.....	5
2. O společnosti	6
2.1 Základní údaje	6
2.2 Vedení společnosti	6
2.3 Předmět činnosti	6
3. Popis společnosti.....	7
3.1 Hyundai Motor Manufacturing Czech.....	7
3.1.1 Strategie HMMC 2030.....	7
3.1.2 Cíle a výhled na rok 2026	8
3.1.3 Výrobní program	9
3.1.4 Systém řízení, certifikace	11
3.1.5 Systém environmentálního managementu (EMS)	13
3.1.6 Zainteresované strany	13
4. Technologie	14
4.1 Příjem materiálu a skladování	14
4.2 Lisovna	14
4.3 Svařovna	15
4.4 Lakovna	16
4.5 Finální montáž.....	16
4.6 Testovací dráha a expedice	17
4.7 Pomocné provozy	17
5. Politika společnosti.....	18
6. Environmentální aspekty.....	19
7. Environmentální cíle	22
7.1 Cíle pro rok 2025	22
7.1.1 Vyhodnocení cílů	23
7.2 Cíle pro rok 2026	24
8. Právní a jiné požadavky, hodnocení souladu.....	25
8.1 Právní a jiné požadavky.....	25
8.2 Registr požadavků, hodnocení souladu	25
9. Vliv činnosti HMMC na životní prostředí	25
9.1 Vodní hospodářství, ochrana vod.....	26
9.2 Biodiverzita v HMMC	27

9.3	Ochrana ovzduší.....	28
9.4	Odpadové hospodářství.....	30
9.5	Spotřeby energií.....	31
9.6	Nakládání s nebezpečnými chemickými látkami a směsmi.....	33
10.	Klíčové indikátory	33
10.1	Vstupy za rok 2025	34
10.1.1	Energetická spotřeba	34
10.1.2	Klíčové materiály.....	34
10.1.3	Voda.....	34
10.1.4	Odpady	34
10.1.5	Biologická rozmanitost	35
10.1.6	Emise	35
10.2	Výstupy za rok 2025	35
10.3	Přehled klíčových indikátorů	36
10.4	Specifické indikátory.....	37
10.4.1	Související indikátory	37
11.	Společenská odpovědnost.....	39
11.1	Společenská odpovědnost v roce 2025.....	39
11.2	Nadační fond Hyundai	39
11.3	Grantové programy.....	39
11.4	Podpora mladé generace a investice do budoucnosti	40
11.5	Odpovědnost k přírodě	41
11.6	Rekonstrukce domova pro seniory SAREPTA	42
	Příloha č. 1- Mapa procesů	43
	PROHLÁŠENÍ O ČINNOSTECH ENVIRONMENTÁLNÍHO OVĚŘOVATELE.....	44

1. Úvodní slovo prezidenta společnosti

Uplynulý rok byl pro Hyundai Motor Manufacturing Czech obdobím, které prověřilo schopnost společnosti pružně reagovat na proměnlivé podmínky automobilového trhu. V roce 2025 bylo v Nošovicích vyrobeno celkem 276 175 vozů.

Rok 2025 byl zároveň ve znamení příprav na budoucí legislativní a technologické požadavky. Modely Tucson a i30 prošly faceliftem souvisejícím zejména s emisní normou Euro 7, která klade vyšší nároky na úpravy motorů, jejich spalovací proces i přesnost emisních měření. Tomu odpovídala také modernizace emisní laboratoře.

Pokračovali jsme v cílených investicích do modernizace a automatizace výroby. Ve svařovně bylo vyměněno 40 robotů a byla spuštěna automatická stanice pro montáž dveří. V lakovně došlo k modernizaci pecí a k navýšení počtu robotů pro aplikaci tmelu. Na finální montáži jsme realizovali výměnu dopravníkového pásu na lince finální inspekce. Tyto kroky dlouhodobě přispívají ke zvyšování efektivity, kvality i bezpečnosti výroby.

V průběhu léta byla dokončena přestavba haly převodovkárny na provoz společnosti Hyundai Mobis zaměřený na montáž bateriových systémů pro elektromobily. Současná kapacita baterkárny činí 360 000 baterií ročně a v průběhu roku 2026 bude navýšena na 450 000 kusů. Provoz s více než 600 zaměstnanci zajišťuje dodávky nejen pro vozy vyráběné v Nošovicích, ale i pro závod Kia v Žilině.

Na začátku roku 2026 byla v areálu dokončena výstavba vlastní fotovoltaické elektrárny s maximálním výkonem až 5 MWp. V první polovině tohoto roku bude rovněž uvedeno do provozu 118 nabíjecích bodů pro elektromobily na parkovištích pro zaměstnance a návštěvníky.

Součástí naší firemní kultury je také odpovědnost vůči regionu, ve kterém působíme. I v roce 2025 jsme podporovali vybrané projekty v oblasti sportu, vzdělávání a ochrany životního prostředí a pokračovali v dlouhodobých partnerstvích s místními organizacemi. Jako člen Svazu průmyslu a dopravy ČR jsme se nově zapojili do projektu Klíč ke světu, který realizuje Svaz ve spolupráci s Nadačním fondem Evy Pavlové, jehož cílem je pomáhat mladým lidem ze znevýhodněného prostředí.

Funkce prezidenta společnosti jsem se ujal k 1. lednu 2026 a rád bych při této příležitosti poděkoval svému předchůdci za odvedenou práci v náročném období. Rok 2026 přinese další výzvy, především spuštění výroby nového modelu, na které se intenzivně připravujeme. Věřím, že díky zkušenostem i odhodlání tyto výzvy zvládneme.

V Nižních Lhotách dne 30. dubna 2026

Sanghoon Yoon

Prezident a CEO

Hyundai Motor Manufacturing Czech s.r.o.

2. O společnosti

2.1 Základní údaje

Jméno společnosti	Hyundai Motor Manufacturing Czech s.r.o.
Zapsaná	V Obchodním rejstříku vedeného Krajským soudem v Ostravě oddíl C, vložka 41484.
IČ	277 73 035
DIČ	CZ 277 73 035
Adresa	Průmyslová zóna Nošovice, Hyundai 700/1, 739 51 Nižní Lhoty
Tel.	(+420) 724 983 820
E-mail	jan.rodek@hyundai-motor.cz
Typ právního subjektu	Společnost s ručením omezeným
Statutární orgán	Sanghoon Yoon
Počet zaměstnanců (k 31.12.2025)	2 872

2.2 Vedení společnosti

Sanghoon Yoon

Prezident

Kyubok Jung

Vedoucí divize financí

Martin Klíčník

Vedoucí divize výroby

Sunsu Kim

Vedoucí divize nákupu a vývoje dílů

Petr Michník

Vedoucí divize administrativy

Dongsik Shin

Vedoucí divize kvality

2.3 Předmět činnosti

Výroba motorových vozidel a jejich dílů.

3. Popis společnosti

3.1 Hyundai Motor Manufacturing Czech

Společnost Hyundai Motor Manufacturing Czech s.r.o. (dále jen HMMC), se sídlem v Průmyslové zóně Nošovice, byla založena 7. července 2006 jako společnost stoprocentně vlastněná Hyundai Motor Company, se sídlem v Soulu v Korejské republice.

Aktuální modelovou řadu tvoří Hyundai Tucson, modely i30 v několika karosářských provedeních, Kona Electric a sportovní model i30 N. Od zahájení provozu v roce 2008 bylo vyrobeno více než 4,9 milionu vozidel, která byla exportována do 98 zemí celého světa

Rozloha závodu	200 ha
Zastavěná plocha	28,3 ha
Celková investice	2,11 mld. EU
Počet zaměstnanců	2 872 (vč. agenturních zaměstnanců)
Podíl občanů ČR	94 %
Poměr muži / ženy	83,5 % / 16,5 %
Výrobní kapacita	až 350 000 aut ročně

3.1.1 Strategie HMMC 2030

Společnost představila v roce 2025 novou Strategii HMMC 2030, která určuje dlouhodobý směr nošovického závodu. Strategie stojí na čtyřech klíčových pilířích: lidé, technologie, životní prostředí a odolnost a udržitelnost podnikání. Společnost investuje do bezpečnosti, zdraví a rozvoje zaměstnanců a zároveň podporuje inkluzivní pracovní prostředí, které respektuje rozmanitost a rovné příležitosti. Součástí strategie je také důraz na inovace, automatizaci a kvalitu produktů i přechod k udržitelné výrobě s cílem snižovat emise, efektivně využívat zdroje a chránit biodiverzitu. V prostředí globální nejistoty se HMMC zavazuje budovat flexibilní, odolné a dlouhodobě udržitelné podnikání s jasnou vizí do budoucna.

Z hlediska životního prostředí se strategie opírá o tři základní pilíře – DEKARBONIZACE, PŘECHOD K CIRKULÁRNÍ EKONOMICE, PODPORA BIODIVERZITY.

DEKARBONIZACE

HMMC se dlouhodobě zavazuje k aktivnímu snižování emisí skleníkových plynů napříč celým spektrem svých činností. Strategický přístup k dekarbonizaci je založen na:

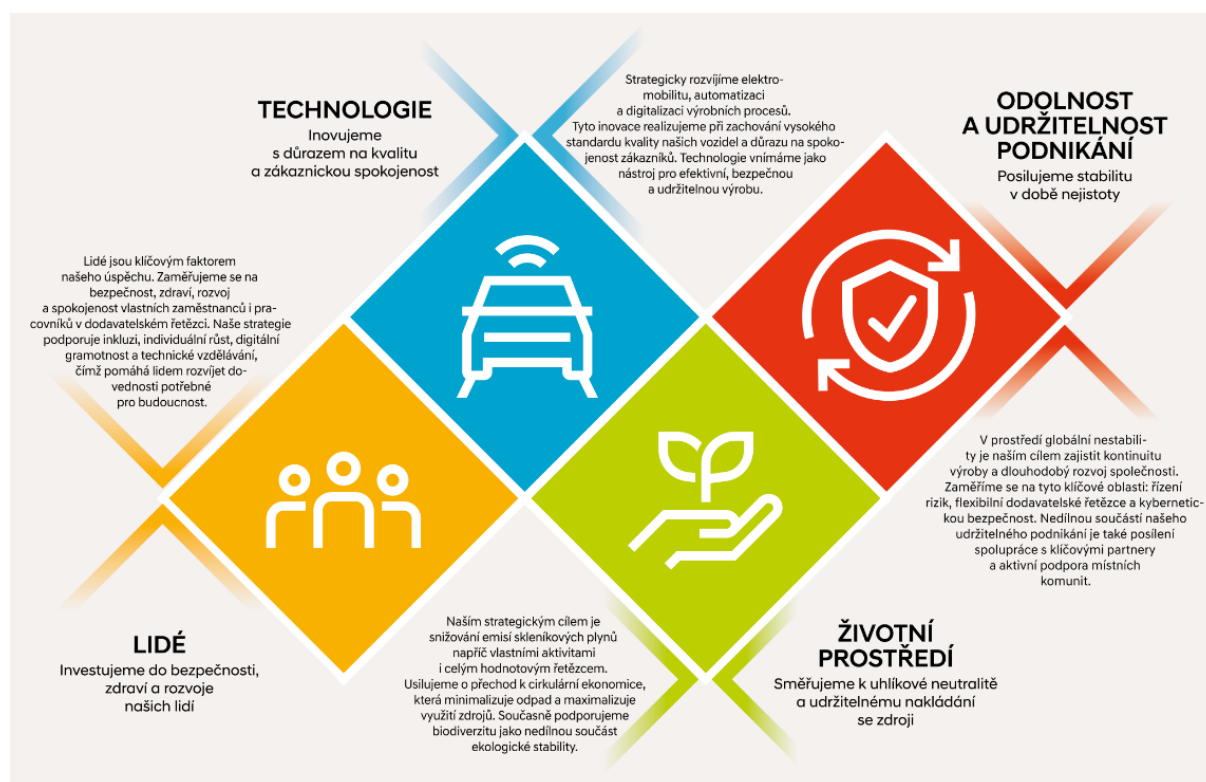
- Zvyšování energetické efektivity společnosti zejména modernizací výrobních technologií a zařízení
- Elektrifikaci firemního vozového parku
- Přechod na obnovitelné zdroje energie
- Zavedení systémového řízení hospodaření s energií v rámci vlastního provozu

PŘECHOD K CIRKULÁRNÍ EKONOMICE

Zavazujeme se systematicky pracovat na minimalizaci množství odpadu vznikajícího v rámci vlastních procesů. Prioritou je hledání alternativních způsobů nakládání s odpady, které podporují jejich recyklaci a opětovné využití. V této oblasti se zaměříme na vývoj a zavádění udržitelných obalových řešení ve spolupráci se svými dodavateli. Klíčovým přírodním zdrojem je pro nás voda, její šetrné využívání představuje důležitý aspekt nejen environmentální odpovědnosti, ale i provozní efektivity. Našimi cíli v této oblasti jsou snížení množství odpadu ukládaného na skládky a snížení průměrné spotřeby vody – detailněji viz Environmentální cíle HMMC.

PODPORA BIODIVERZITY

Zapojujeme se do spolupráce na lokálních projektech zaměřených na obnovu přírodních stanovišť, výsadbu zeleně, ochranu druhové rozmanitosti a zvyšování ekologického povědomí. Zároveň budeme usilovat o přesnější identifikaci dopadů svých činností na biodiverzitu napříč celým hodnotovým řetězcem. Cílem je lépe porozumět vlivu výrobních a logistických procesů na přírodní prostředí a následně systematicky pracovat na jejich zmírnění.



Obr. 1 Grafické znázornění strategie HMMC 2030

3.1.2 Cíle a výhled na rok 2026

Rok 2026 bude pro nošovický závod Hyundai Motor Manufacturing Czech ve znamení významného výrobního okamžiku. Na konci ledna sjede z výrobních linek pětimiliontý automobil, který symbolicky potvrzuje dlouhodobou stabilitu, technickou vyspělost a silnou pozici závodu v rámci evropské automobilové výroby.

Pro závod bude klíčové také spuštění výroby nového modelu, který začne sjíždět z linek na konci roku. Tím se zahájí postupná obnova modelového portfolia v souladu s dlouhodobou výrobní a produktovou strategií společnosti.

Hyundai pokračuje v investicích do modernizace a udržitelnosti výroby. Na začátku roku bude dokončena výstavba fotovoltaické elektrárny s maximálním výkonem až 5 MWp a v první polovině roku bude zprovozněno 118 dobíjecích bodů na parkovištích pro zaměstnance a návštěvníky.

Dlouhodobé plány automatizace výroby zůstávají prioritou. V letošním roce se počítá s měřením přesnosti lícování dveří a kapoty ve svařovně a automatizovanou detekcí vad laku v lakovně.

Výrobní plán pro rok 2026 je stanoven na téměř 265 000 vozů, přičemž podíl elektrifikovaných automobilů zůstane přibližně na 50 %.

3.1.3 Výrobní program

Aktuální modelová řada:

Hyundai Tucson
Hyundai i30 (kombi, hatchback)
Hyundai i30 N (hatchback)
Hyundai Kona Electric

Podrobnosti o jednotlivých modelech naleznete na oficiálních stránkách českého zastoupení [Hyundai](#).

Od zahájení provozu v roce 2008 bylo vyrobeno více než 4,9 milionu vozidel, která již byla exportována do 98 zemí celého světa. Kromě Evropy putují auta z Nošovic ve velkém také do zemí Středního východu, Afriky, Latinské Ameriky nebo Oceánie.

Výrobní výsledky 2025:

MODEL:	POČET	PODÍL
TUCSON:	105 331	38,1 %
TUCSON HEV:	74 812	27,1 %
TUCSON PHEV:	30 670	11,1 %
KONA Electric:	34 997	12,7 %
i30:	29 224	10,6 %
i30 N:	1 141	0,4 %
Celkem:	276 175	100 %

Největší odběratelé	POČET VOZŮ	PODÍL
Velká Británie	38 517	13,9 %
Německo	35 666	12,9 %
Španělsko	29 467	10,7 %
Francie	19 279	7 %
Itálie	16 220	6 %
Turecko	15 886	5,8 %
Polsko	15 670	5,7 %
Česká republika	11 027	4 %
Maroko	9 053	3,3 %
Belgie	6 118	2,2 %

Dle pohonné jednotky:

Benzínové	80,7 %
Naftové	6,6 %
Elektrické	12,7 %

Dle motorizací:

Čistě spalovací motory (vč. MHEV):	49,1 %
Hybrid:	27,1 %
Plug-in hybrid:	11,1 %
Elektrické:	12,7 %

Dle převodovek:

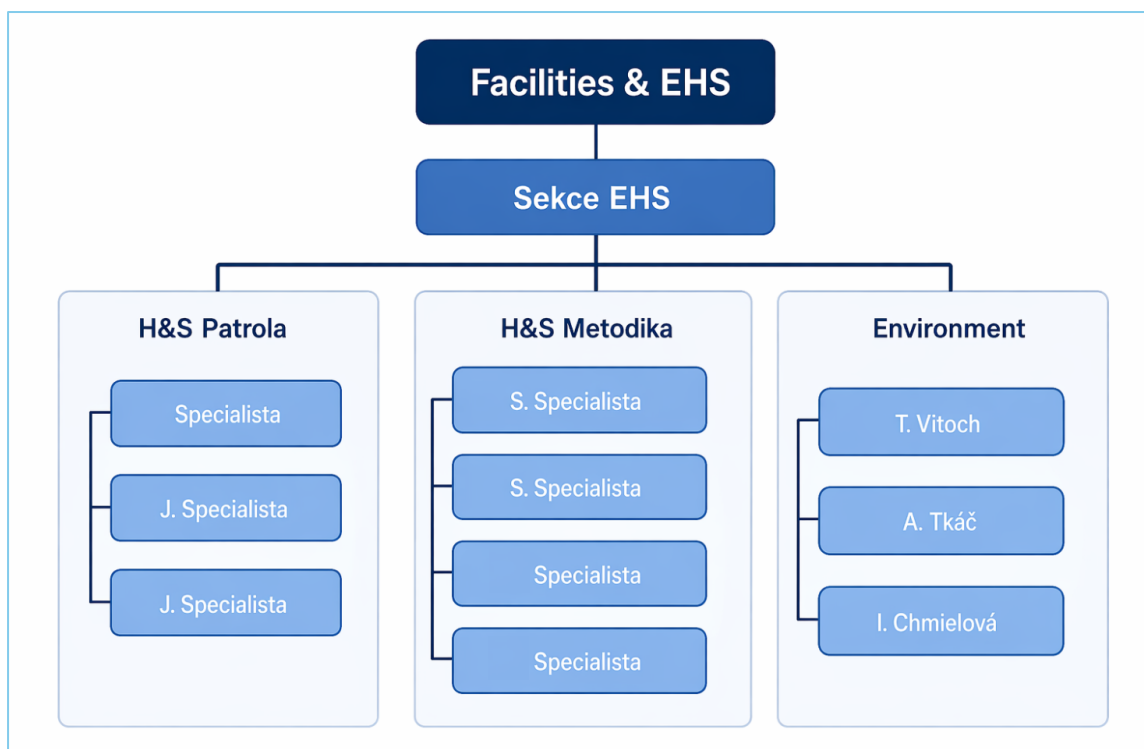
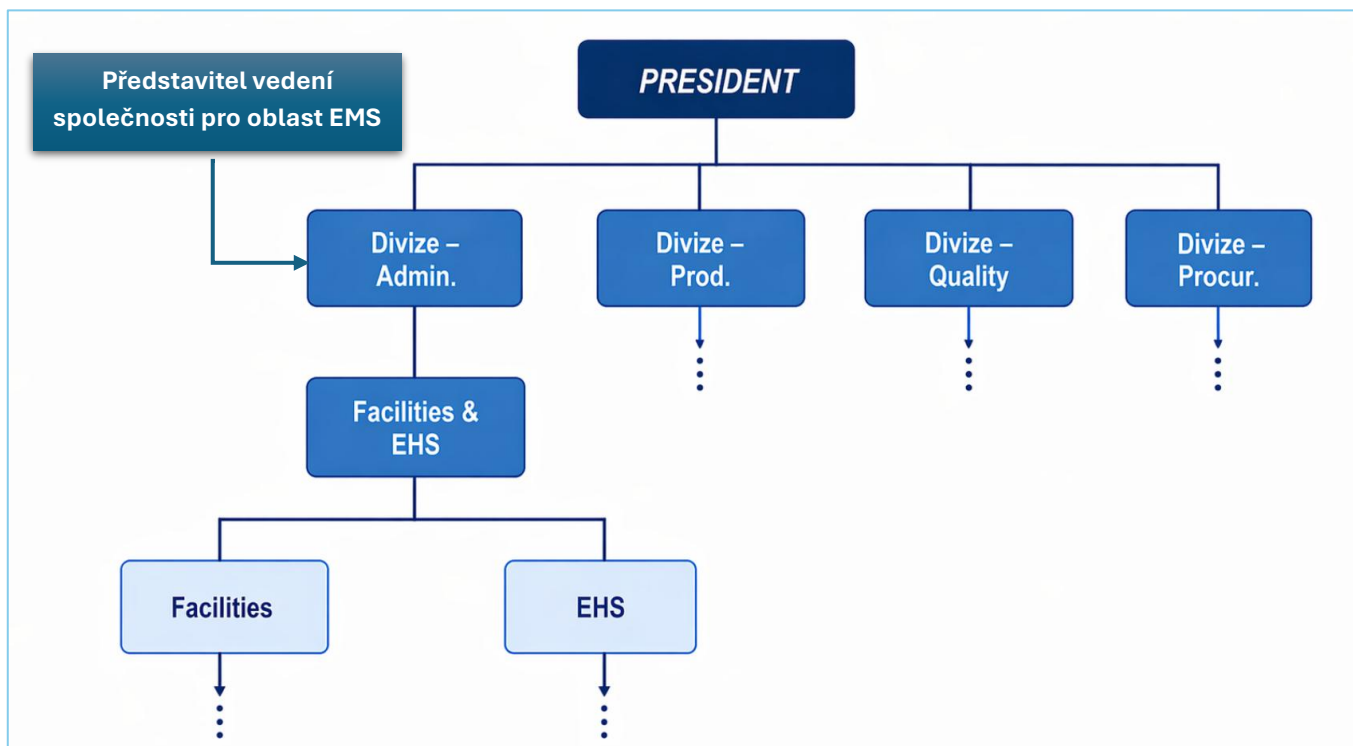
Manuální:	12,8 %
Automatické:	43,4 %
Dvouspojkové automatické:	31,1 %
Jednostupňové sekvenční (EV):	12,7 %

2Tone (dvoubarevná) auta: 9 674 aut

3 nejoblíbenější odstíny karoserie:

Šedá (Ecotronic Gray)	21,8 %
Černá (Abyss Black)	15 %
Základní bílá (Atlas White)	12,9 %

Organizační struktura společnosti



Obr. 2 Základní organizační schéma HMMC

3.1.4 Systém řízení, certifikace

Audity pro systémy ISO 9001, ISO 14001 a ISO 45001 probíhají v HMMC integrovaně. Ten poslední, recertifikační byl úspěšně absolvován v květnu 2024. Poprvé bylo součástí tohoto recertifikačního auditu rovněž ověření systému EMAS.

3.1.5 Systém environmentálního managementu (EMS)

Nejvyšším představitelem systému environmentálního managementu je představitel vedení pro EMS, který odpovídá za zajišťování a koordinaci všech činností při zavádění, udržování a zlepšování tohoto systému. Je jmenován prezidentem společnosti a jemu je také ve své činnosti podřízen. Představitel vedení je na pozici vedoucí divize Administrativy.

Praktické naplnění zásad ochrany životního prostředí je povinností každého vedoucího pracovníka, metodicky je tato povinnost zajištěna sekci EHS, oddělení Správy budov, ŽP a BOZP.

Vedení společnosti odpovídá za vydání environmentální politiky, jejíž zásady jsou dále rozpracovány na cíle. Vlivy na životní prostředí jsou sledovány v Registru environmentálních aspektů; jsou sledovány právní i jiné požadavky a je hodnoceno dosahování souladu s těmito požadavky.

Ve společnosti probíhají průběžně integrované interní audity (QMS, EMS, HSMS). Ročně je systém řízení životního prostředí (EMS) přezkoumán vedením společnosti. Ve společnosti je vytvořena a pravidelně aktualizována Mapa procesů. Součástí každého procesu je karta procesu, která má identifikovány zdroje, vstupy a výstupy, popis aktivit a na základě toho jsou přijímány a vyhodnocovány klíčové indikátory a z nich vyplývající rizika nebo příležitosti. Karty procesu jsou aktualizovány majiteli procesu a řízeny ve spolupráci s oddělením Quality Assurance.

Celý systém environmentálního managementu je dokumentován integrovanou příručkou QMS, EMS, HSMS a na ně navazujícími dokumenty.

3.1.6 Zainteresované strany

Společnost má zavedený postup pro příjem, dokumentaci a reakci na informace a požadavky veřejnosti a zainteresovaných stran. Tento postup zahrnuje dialog se zainteresovanými stranami a zvažuje oprávněnost jejich zájmů. Tyto postupy se zabývají také nezbytnou komunikací s veřejností a veřejnými institucemi, které se týkají všech zásadních otázek z oblasti ekologie.

Stále větší místo zde zahrnuje dodavatelský řetězec a jeho provázanost všemi složkami životního prostředí. Problematika evropských regulací, jako je odlesňování nebo efektivnější nakládání s obaly, stejně tak uhlíková stopa v rámci SCOPE 3 nebo data svázaná ESG reportingem. V rámci ESG bylo zároveň provedeno hodnocení dvojí významnosti, které zahrnovalo posouzení významnosti environmentálních dopadů a finančních rizik a příležitostí. Do hodnocení byli zahrnuti i hlavní zainteresované strany, jejichž očekávání a požadavky byly zohledněny při identifikaci významných environmentálních aspektů, stanovení priorit a definování environmentálních cílů.

4. Technologie

4.1 Příjem materiálu a skladování

Materiály a díly dopravené do závodu nákladními automobily a po železnici jsou ukládány do příslušných skladovacích prostor (sklady dílů umístěné v prostoru Svařovny a Montážní haly). Kapalné materiály spotřebovované ve větším množství jsou dováženy cisternami, ze kterých jsou přečerpány do zabezpečených skladovacích nádrží. Kapaliny spotřebovované v menších množstvích jsou dováženy v obalech výrobců (kontejnery, sudy atd.) a ukládány v zabezpečených skladech.



Obr. 4 kontejnerové překladiště

V areálu je stáčecí stanice pro příjem, skladování a distribuci provozních kapalin (benzín, motorová nafta a další náplně vozidel), s 11 zajištěnými nadzemními nádržemi, z nichž jsou kapaliny potrubími dopravovány na halu montáže. Dále je v areálu čerpací stanice benzínu a motorové nafty v objemu sloužící pouze pro vnitrozávodní dopravní prostředky. Všechny tyto prostory jsou zajištěny proti úniku závadných látek.

4.2 Lisovna

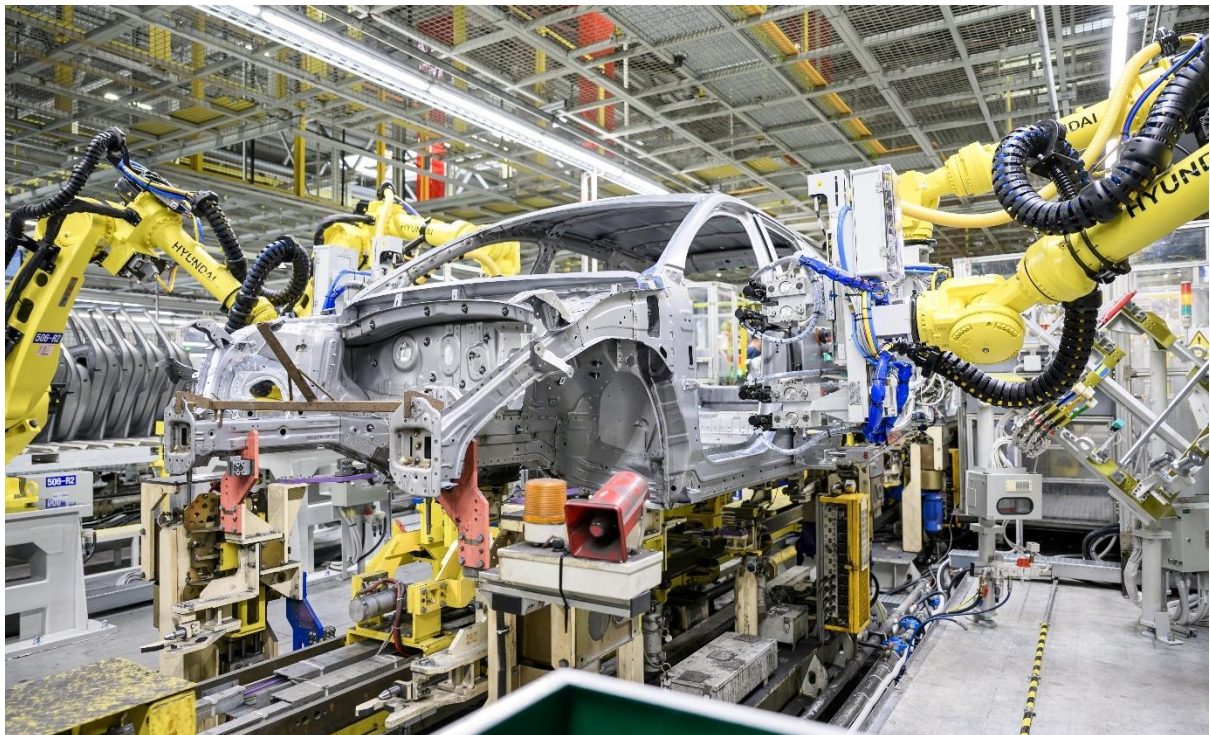
Výrobní proces automobilu začíná v Lisovně. Vstupním materiálem je ocelový pozinkovaný plech o tloušťce 0,7 mm, který je nejprve v dělicí lince nastříhán na tzv. přístřihy. Ty dále putují do jednoho ze dvou obrovských lisů, každý o síle 5 400 tun. Zde probíhá za pomoci dvoudílných lisovacích forem, ve čtyřech krocích, lisování 17 velkých karosářských dílů (blatníky, bočnice, přední a zadní dveře, střecha, kapota, páté dveře). Každý díl je zkontrolován a uložen automatickým robotickým systémem, dokud nebude zapotřebí na Svařovně.



Obr. 5 Lisovna – ocelové svitky

4.3 Svařovna

Hala svařovny je plně automatizovaná. Více než 400 robotů si jednotlivé vylisované díly odebírá, kompletuje a svařuje k sobě. Nejprve se sestaví přední část podvozku, pak se montují platformy a bočnice. Tyto díly se spolu se střechou setkají v jedinečném svařovacím zařízení zvaném Main Buck, které umožňuje bez jakéhokoliv přestavování svařovat až 4 různé typy karoserií současně. Protože máme Main Bucky dva, můžeme svařovat až 8 různých typů karoserie. Svařovna je první halou, kde se vyrábí vozy v pořadí, v jakém jsou zadány do systému – na jedné lince se vyrábí všechny modely současně.



Obr. 6 Robotické svařování karosérie

4.4 Lakovna

V Lakovně stráví každá karoserie minimálně 9 hodin. Nejprve dochází v rámci předúpravy k jejímu očištění, odmaštění a nanesení fosfátové vrstvy. Při tomto unikátním procesu je celá karoserie ponořena do speciální lázně, kde je pokryta antikorozií vrstvou. Lakování probíhá plně automatizovaně za využití více než 120 robotů. Hyundai používá ekologické, vodou ředitelné barvy ve 13 odstínech. Na karoserii jsou nanášeny čtyři vrstvy laku, přičemž každá z nich je následně vytvrzena v peci. Pořadí vozů na lince je optimalizováno tak, aby se minimalizovaly proplachy při změnách barev.



Obr. 7 Nástřik vrchního laku

4.5 Finální montáž

Finální montáž je největší výrobní halou závodu, rozkládá se na ploše odpovídající 16 fotbalovým hřištím a zaměstnává více než polovinu pracovníků. Stejně jako ve svařovně se i



Obr. 8 Hyundai Tucson na Montážní lince OK

zde vyrábějí všechny modely současně na jedné lince, která je dlouhá 1,7 km. Celou výrobní linku můžeme rozdělit do několika částí: Door, Trim, Chassis, Final a OK.

4.6 Testovací dráha a expedice

Proškolení řidiči každé auto překontrolují během jízdy na zkušební dráze o délce 3,3 km, kde otestují řízení, ABS, chování vozu na nerovném terénu, kvalitu zvukového systému a řadu dalších položek. Vozidlo je po dokončení všech testů naloženo na kamion nebo nákladní vlak a transportováno k některému z dealerů Hyundai ze 70 destinací světa.



Obr. 9 Hyundai Tucson na testovací dráze

4.7 Pomocné provozy

V objektu Energocentra je umístěna Úpravná vody, ve které se provádí třístupňová filtrace surové vody a čerpání upravené vody do odběrových míst. Voda je odebírána z vodovodního řadu.

V objektu Energocentra jsou také umístěny čistírna odpadních vod (ČOV), elektrorozvodna a kompresorová stanice. ČOV slouží k předčištění průmyslových odpadních vod na požadované hodnoty před vypouštěním do městské kanalizace. V kompresorové stanici jsou instalovány bezmazné turbokompresory chlazené vodou. Elektrorozvodna slouží k distribučním rozvodům v prostorách HMMC.

Odpadové hospodářství je zajištěno na základě smlouvy s externí odbornou firmou, která poskytuje službu „Komplexní odpadové hospodářství“, zajištěnou jejími vlastními pracovníky.

Prostory pro administrativní činnosti jsou zásobované teplem z lokálních spalovacích zdrojů a vodou. V roce 2020 byla vybudována nová přesuvna s novou kolejnicí pro expedici vyrobených aut po železnici. Přesuvna je umístěná v kryté a osvětlené hale a je zajištěný

třisměnný provoz stejně jako na výrobních linkách. V roce 2026 bude uvedena do provozu fotovoltaická elektrárna. Tato byla vybudována na střechách Lisovny, předmontážní haly a budovy Energocentra a pokryje přibližně 5% roční spotřeby výrobního závodu HMMC.



Obr. 10 fotovoltaická elektrárna na střeše Lisovny

5. Politika společnosti

Integrovaná politika společnosti Hyundai Motor Manufacturing Czech

„Ten pravý partner pro vaši budoucnost“

Hyundai Motor Manufacturing Czech s.r.o. (HMMC) je významný český výrobce automobilů, nacházející se v Moravskoslezském kraji. HMMC neusiluje jen o výrobu vysoce kvalitních a bezpečných vozů, ale dbá také na rozvoj činností, které zlepšují životní podmínky v regionu. Současný zákazník je pro HMMC stejně důležitý jako ten budoucí, a proto naše procesy stále vyvíjíme a přizpůsobujeme těm nejmodernějším trendům.

Vedení HMMC se zavazuje:

- Respektovat a splňovat veškeré etické principy, rovný přístup, legislativní a jiné požadavky.
- Vytvářet a rozvíjet vzájemně prospěšné vztahy se všemi zúčastněnými stranami (zaměstnanci, dodavatelé, zákazníci a veřejnost) na základě partnerské spolupráce.
- Při veškerých svých rozhodnutích a činnostech respektovat principy udržitelného podnikání a tyto v maximální možné míře prosazovat i ve svém hodnotovém řetězci.
- Zajistit, že klíčové hodnoty HMMC se stanou každodenní součástí života našich zaměstnanců.

- Podporovat spolupráci našich zaměstnanců na všech úrovních, což je jednou z podmínek pro neustálé zlepšování kvality našich výrobků, procesů, systému řízení a zvyšování hodnoty naší společnosti.
- Motivovat, vzdělávat, chránit a posouvat hranice rozvoje našich zaměstnanců – toho nejcennějšího, co máme.
- Projednávat relevantní informace se zástupci zaměstnanců a podporovat jejich spoluúčast.
- Zajistit vynikající kvalitu našich výrobků a služeb, která je základem pro celoživotní partnerství s našimi spokojenými zákazníky.
- Neustále hledat možnosti snižování úrovně znečišťování životního prostředí, spotřeby zdrojů a energií. Řádně třídit odpady, postupovat v souladu s hierarchií nakládání s odpady a v co největší možné míře předcházet jejich vzniku.
- Rozšiřovat rámec realizací svých ekologických projektů pro zlepšování stavu místního životního prostředí.
- Trvale zlepšovat a udržovat technologie tak, aby byly šetrné k životnímu prostředí a přispívaly k boji proti klimatickým změnám.
- Zajistit, že každý proces v HMMC je přezkoumáván z hlediska rizik a příležitostí a jsou pro něj stanoveny cíle, které nás motivují k neustálému zlepšování výkonnosti.
- Nastavit standardy řízení procesů tak, že prevence a snižování rizik zajistí bezpečné a zdravé pracoviště pro každého zaměstnance. Naší vizí je „Bezpečný podnik“ bez úrazů.
- Poskytovat prostor a motivaci pro další zlepšování produktů a procesů a převzít odpovědnost za cestu k tomu být vynikající organizací dle modelu EFQM.

Integrovaná politika byla aktualizována 2. ledna 2026.

6. Environmentální aspekty

Environmentální aspekt je definován jako prvek činností, výrobků a služeb, který má nebo může mít vliv na životní prostředí a který může organizace řídit.

Naše přímé environmentální aspekty jsou svázány s našimi činnostmi a činnostmi přímo související s naším výrobním procesem. Jako nepřímé aspekty definujeme životní cyklus našeho výrobku nebo vlivy našeho dodavatelského řetězce. Zároveň definujeme ty nepřímé aspekty, které ovlivňujeme například prostřednictvím smluv, jedná se především o dodavatelské služby v HMMC.

Společnost identifikovala aspekty přímo či nepřímo související s činnostmi HMMC v rámci zavádění EMS podle EN ISO 14001:2015, zároveň jsou v souladu s nařízením Evropského parlamentu a Rady (AS) č. 1221/2009. Je prováděna pravidelná aktualizace aspektů.

Pro hodnocení významnosti dopadů je zpracována metodika. V tabulce aspektů jsou aspekty identifikovány podle činností v daných výrobních oblastech. Ke každé oblasti je stanoven jeden nebo více environmentálních aspektů s environmentálním dopadem a s rozlišením, zda je aspekt přímý nebo nepřímý. Výsledná významnost je dána číselnou hodnotou, kterou tvoří součin dílčích hodnocení na základě pravděpodobnosti, četnosti a dopadu daného aspektu, jako riziko pro životní prostředí.

	Riziko	Nápravná opatření	Priorita	Významnost
>300	velmi vysoké	okamžité nápravné opatření	1	Vysoká
201-300	vysoké	co nejrychlejší nápravné opatření	2	
101-200	značné	plánovaná nápravná opatření	3	Střední
41-100	možné	věnovat zvýšenou pozornost	4	Nízká
<40	nízké	možno akceptovat	5	

Environmentální aspekty a jejich dopady jsou evidovány v Registru environmentálních aspektů, který je zpracován zvláště pro jednotlivé technologické celky. V březnu 2023 došlo k úpravě klasifikace číselné hodnoty a překlasifikování některých aspektů, s cílem reagovat na aktuální trendy v ochraně životního prostředí, a to především z hlediska řešení energetických, případně klimatických dopadů, dále pak lepší využití odpadů ve vztahu k hierarchii nakládání s odpadem. Poslední aktualizace Environmentálních aspektů proběhla 30.1.2026 a reflektuje novou strategii HMMC 2030 a výzvy v oblasti udržitelnosti, nakládání s energiemi nebo dekarbonizaci, tímto došlo k rozšíření aspektů a tzv. strategické aspekty, které nestanovují pouze rizika, ale zároveň i příležitosti vyplývající z aktuálních trendů

V době vydání tohoto Prohlášení obsahoval registr celkem 108 environmentálních aspektů. Žádný z nich nebyl zařazen do vysoké významnosti. Za středně významné jsou považovány aspekty s prioritou 3, které jsou uvedeny v následujících tabulkách.

Tabulka 1 Významné strategické aspekty HMMC

Oblast	Činnost	Environmentální aspekt	Environmentální dopad	Minimalizace dopadu nebo maximalizace příležitosti a způsob řízení aspektu
Klimatická změna	Sledování a řízení uhlíkové stopy HMMC (ESG reporting – ESRS E1)	Nepřímé emise skleníkových plynů SCOPE 2	energie z obnovitelných zdrojů	environmentální cíle pro daný rok – snižování přímých emisí CO2, KPI na snižování emisí CO2, PPA – smlouva na nákup elektřiny z obnovitelných zdrojů, HMG a korporátní reporting udržitelnosti – cíle mateřské společnosti na snižování uhlíkové stopy dodavatelů
		Emise z dodavatelského řetězce – SCOPE 3	ekologičtější chování dodavatelů v souladu s se strategií firmy	
Udržitelnost / cirkularita	Spotřeba bulk materiálů ve výrobě	Spotřeba primárních surovin	vyšší uhlíková stopa (SCOPE 3), těžba primárních surovin	implementace projektů na snižování spotřeby materiálů, automatizace ve výrobě, KPI na materiálovou náročnost (Lakovna), Environmentální cíle pro daný rok
	Efektivní hospodaření s vodou	Spotřeba vody	Vyčerpání vodních zdrojů	ESRS E3, KPI do 1,3 m3/auto. Strategie 2030 - cíle na snižování spotřeby vody
	Efektivní řízení odpadového hospodářství	Směřování odpadů	skládování odpadů	Smlouva s dodavateli, strategie HMMC 2030 - snižování skládkování, KPI – skládkování na jednotku vyrobeného auta
Energie / Dekarbonizace	Nákup a řízení energetických zdrojů	Spotřeba energie a související emise skleníkových plynů	EU ETS – nákup povolenek na emise CO2	strategie HMMC 2030, strategie HMG, energie z obnovitelných zdrojů (PPA, FVE), CFT tým na úsporu energií, zavádění ISO 50001, strategie na nákup povolenek CO2

Výrobek	Výroba vozidel	Nepřímý vliv na environmentální dopady výrobku v rámci jeho životního cyklu	Emise skleníkových plynů a environmentální dopady v LCA vozidel	Výrobní strategie mateřské společnosti
	Výroba vozidel dle typu pohonu	Podíl vozidel dle typu pohonu (ICE vs. EV)	Emise skleníkových plynů a environmentální dopady v LCA vozidel	Výrobní strategie mateřské společnosti, Evropská legislativa (EURO 7)

Tabulka 2 Významné přímé environmentální aspekty související s výrobní činností HMMC

Oblast	Činnost	Environmentální aspekt	Environmentální dopad	Minimalizace dopadu
HMMC	Doprava – vykládka – převážení kapalných surovin / CHLaS / odpadů	Únik závadné látky / nebezpečné CHLaS / tekutého odpadu	Kontaminace půdy / vody látkami nebezpečnými pro ŽP	Věnovat dostatečnou pozornost při vykládce a manipulaci. Činnosti provádět s dostatečnou opatrností / zvýšená pozornost při převážení CHLaS a N odpadů v areálu HMMC / postupovat vždy v souladu s Havarijním plánem a platnými instrukcemi / pravidelné zvyšování Environmentálního povědomí
Lakovna	Výroba včetně zabezpečovacích činností	Spotřeba zdrojů - el. energie, plyn, voda	Spotřeba přírodních zdrojů	Hospodárné využívání energií / snižování energetické náročnosti / zavedení CFT týmu – snižování energetické náročnosti Lakovny
		Vznik znečištěných odpadních vod při čištění a oplachu karoserií	Emise znečišťujících látek v odpadních vodách	Provoz zařízení v souladu s aktuálními instrukcemi a platným Havarijním plánem. Optimalizace procesu čištění vod na ČOV ve vztahu ke znečištěným vodám z lakovny a důsledné dodržování provozních parametrů v souladu s provozním řádem ČOV
		Produkce O a N odpadů / manipulace s N odpady	Vznik odpadů riziko znečištění půdy a vody / poškození zdraví / nadměrná produkce odpadů	Provoz zařízení v souladu s aktuální instrukcí Nakládání s odpady / třídění odpadů / předcházení vzniku nebo nadměrné produkci – školení a pravidelné zvyšování povědomí zaměstnanců
	Úklid haly – čištění a údržba technologie	Únik CHLaS / vznik N odpadu	Vznik znečištěných odpadních vod / možné ohrožení ŽP (kontaminace půdy a vody) / vznik N odpadu	Provoz zařízení v souladu s aktuálními instrukcemi a platným Havarijním plánem / prevence vzniku odpadu / hierarchie nakládání s odpadem / bezpečná manipulace s CHLaS

Tabulka 3 Nepřímé environmentální aspekty související s činností HMMC

Oblast	Činnost	Environmentální aspekt	Environmentální dopad	Minimalizace dopadu
Externí dodavatelé	Doprava po areálu / převoz odpadů	únik CHLaS / tekutého odpadu	Kontaminace půdy / vody látkami nebezpečnými pro ŽP	Dodržování dopravního řádu HMMC / řádné plnění smluv, všeobecných obchodních podmínek a eliminace rizik spojených s činností provozovanou v HMMC
	Úklidové služby	únik čistící CHLaS / nevhodné skladování	kontaminace vody / dešťové kanalizace	
	Provoz montážní linky baterií	nestandardní situace při manipulaci s Li bateriemi (požár, vznik odpadu)	znečištění ovzduší / půdy / vody / vznik nebezpečného odpadu	
	Provoz skladu odpadů	únik nebezpečného kapalného odpadu	kontaminace půdy / vody	
	Provoz kantýn	vznik biologického odpadu	nevhodné nakládání s odpadem	

7. Environmentální cíle

Obecné a specifické cíle (nazývané ve společnosti podle terminologie ČSN EN ISO 14001 cíle a cílové hodnoty) a programy k jejich naplnění jsou stanovovány vždy na kalendářní rok.

Plnění cílů je pravidelně sledováno a je i součástí zprávy o přezkoumání vedením.

7.1 Cíle pro rok 2025

V následující tabulce jsou uvedeny environmentální cíle pro rok 2025

Tabulka 4 Environmentální cíle pro rok 2025

Cíl č.	Cílová hodnota	Cíl	Program		
			Aktivity	Zodpovědnost	Stav
1	Cílová hodnota = méně než 2,45% skládkování	Snížení skládkování odpadu produkovaného HMMC	- Pětiletý průměr skládkování v HMMC je 2,49% - Hledání nových možností nakládání s odpady v souladu s hierarchií nakládání s odpady	FEHS	Nedosaženo cílové hodnoty
2	Cílová hodnota = 0,162 tun odpadu na vyrobené auto	Snížení produkce odpadu	- Pětiletý průměr produkce odpadu v HMMC je 0,164 t/auto - Předcházení vzniku odpadů – edukace - Odpadový scan – přijetí opatření	FEHS	Splněno
3	Cílová hodnota = 1,29 m³ vody na vyrobené auto	Snížení spotřeby vody	- Pětiletý průměr spotřeby vody v HMMC je 1,31 m ³ - Projekty na úsporu vody - podpora osvěty – šetření s vodou	FEHS	Splněno
4	Cílová hodnota = 99 kg CO₂ na vyrobené auto	Snížení produkce CO ₂	- Pětiletý průměr produkce v HMMC je 105,1 kg - Zavádění projektu na CO ₂ neutralitu - Projekty na úsporu energií	FEHS	Nedosaženo cílové hodnoty
5	Cílová hodnota = roční úspora vody 23 790 m³	Úspora zdrojů	- Znovuvyužití vody z procesu E-Coat na lakovně - Výměna vody na základě její kvality	Lakovna	Projekt pozastaven
6	Cílová hodnota = roční úspora plynu / CO ₂ – 2,02 MWh / 355 t CO₂		- Využití odpadního vzduchu z výduchu procesu Sealer do procesu do procesu Primer - Snížení spotřeby plynu a CO ₂	Lakovna	Částečně splněno – realizováno část projektu
7	Cílová hodnota = snížení spotřeby těsnícího materiálu o 47 tun	Úspora materiálů	- Instalace 6 ks nových robotů pro nanášení tmelů - Redukce vrstvy tmelu z 12 mm → 7 mm - Snížením množství tmelu dojde sekundárně ke snížení množství odpadního tmelu	Lakovna	Splněno
8	Cílová hodnota = snížení spotřeba barvy a ředidla o 170 tun		- Instalace nového software na efektivní řazení karosérií dle nanášené barvy - Úspora barvy a proplachového ředidla - Snížením spotřeby barvy a ředidla dojde sekundárně ke snížení VOC	PC/ Lakovna	Projekt splněn – nedosaženo cílové hodnoty

7.1.1 Vyhodnocení cílů

Ad 1 – Snížení skládkování odpadu produkovaného v HMMC

Výsledek za rok 2025 je 2,54 % skládkovaného odpadu. Důvodem byla odstávka některých zařízení na energetické využití odpadů.

Ad 2 – Snížení celkové produkce odpadu

Cílová hodnota 0,162 t odpadu na jedno vyrobené auto se podařilo splnit a v roce 2025 jsme vyprodukovali 0,157 t celkové produkce odpadu na jedno vyrobené auto.

Ad 3 – Snížení spotřeby vody

Cílovou hodnotu 1,29 m³ spotřebované vody na jedno vyrobené auto se podařilo splnit, výsledek za rok 2025 je 1,23 m³ celkové spotřeby vody na jedno vyrobené auto.

Ad 4 – Snížení produkce CO₂

Výsledek za rok 2025 je 106,5 kg CO₂ na jedno vyrobené auto, cíle se nepodařilo naplnit z důvodu nižší výrobní produkce a chladnější počasí, které mělo za důsledek vyšší spotřebu zemního plynu.

Ad 5 – Úspora zdrojů – snížení spotřeby vody

Projekt na znovuvyužití vody z procesu E-COAT na Lakovně byl pozastaven z důvodu nedostatečných zdrojů.

Ad 6 – Úspora zdrojů – snížení spotřeby zemního plynu a CO₂

Projekt byl realizován částečně – v roce 2025 došlo k zacyklování odpadní vzdušiny z výduchu na lince Sealer. Druhá část projektu – využití odpadní vzdušiny z procesu ED/Primer sanding byla pozastavena z důvodu nedostatečných zdrojů.

Ad 7 – Úspora materiálu – snížení množství tmelu

Projekt byl realizován. Na lince Sealer bylo nainstalováno 6 ks nových robotů, díky kterým došlo ke zautomatizování procesu a snížení nánosu tmelu z 12 mm na 7 mm. Úspora materiálu byla po vyhodnocení 48,6 tun.

Ad 8 – Úspora materiálu – snížení spotřeby barev a ředidel

Projekt byl realizován. Na lakovně došlo k instalaci nového software na efektivní řazení karosérií podle typu nanášení barvy. Tímto došlo k roční úspoře 163 tun těchto barev a ředidel.

7.2 Cíle pro rok 2026

V následující tabulce jsou uvedeny cíle pro rok 2026.

Tabulka 5 Environmentální cíle pro rok 2025

Cíl č.	Cílová hodnota	Cíl	Program		
			Aktivity	Zdroje	Zodpovědnost
1	Cílová hodnota = méně než 3,50 kg skládkovaného odpadu na jedno vyrobené auto	Snížení skládkování odpadu produkovaného HMMC	- HMMC cíl 2030 je průměr pro roky 2025-2029 = 2,77 kg/auto - Hledání nových možností nakládání s odpady v souladu s hierarchií nakládání s odpady	0 €	FEHS
2	Cílová hodnota = 0,160 tun odpadu na vyrobené auto	Snížení produkce odpadu	- EHS cíl 2030 je průměr pro roky 2025-2029 = 0,158 t/auto - Předcházení vzniku odpadů – edukace	0 €	FEHS
3	Cílová hodnota = 1,27 m³ vody na vyrobené auto	Snížení spotřeby vody	- HMMC cíl 2030 je průměr pro roky 2025-2029 = 1,25 m ³ - Projekty na úsporu vody - podpora osvěty – šetření s vodou	0 €	FEHS
4	Cílová hodnota = 108 kg CO ₂ na vyrobené auto	Snížení produkce CO ₂	- EHS cíl 2030 je průměr pro roky 2025-2029 = 100 kg/auto - Zavádění projektů na CO ₂ neutralitu/úsporu energií	0 €	FEHS
5	Cílová hodnota = nákup 18 ks elektroaut	Dekarbonizace	- HMMC strategie pro rok 2030 je 70% vozového parku = elektrická auta - snížení uhlíkové stopy	704 295 €	GA
6	Cílová hodnota = výsadba 46 ks stromů v HMMC	Podpora biodiverzity	- Výsadba nových stromů v okolí parkovišť a v areálu HMMC - Výsadba původních druhů dřevin pro podporu druhové rozmanitosti	13 500 €	FEHS
7	Cílová hodnota = snížení spotřeby vrchního laku o 33,1 tun	Úspora materiálu	- Instalace nových aplikátorů laku na lince Clear Coat – dojde k redukci 33,1 tun materiálu. - Sekundárně dojde ke snížení VOC	347 000 €	Lakovna
8	Cílová hodnota = snížení produkce odpadu o 197,6 tun	Předcházení vzniku odpadů	- Přepřevážení 494 ks regálových palet pro nový projekt NX5 - Předcházení vzniku odpadu u palet, které by jinak byly vyřazeny jako odpad	0 €	Lisovna

Environmentální cíle na rok 2026 byly odsouhlaseny vedením společnosti ke dne 16.4.2026.

8. Právní a jiné požadavky, hodnocení souladu

8.1 Právní a jiné požadavky

Za účelem dosažení vysoké úrovně ochrany životního prostředí (minimalizace vzniku emisí a snižování zátěže složek životního prostředí – ovzduší, vody, půdy) byly společnosti HMMC, na základě nejlepších dostupných technik, stanoveny podmínky provozu vydáním Integrovaného povolení čj. MSK 20001/2008 ze dne 9. 7. 2008, dle zákona č. 76/2002 Sb. o integrované prevenci a omezování znečišťování. Při každé změně v provozu zařízení, která má vliv na životní zařízení, se Integrované povolení aktualizuje. V roce 2025 byla vydána celkem již 43. změna integrovaného povolení.

Společnost má zaveden systém identifikace všech právních a jiných požadavků, které se na ni v oblasti ochrany životního prostředí vztahují. Mezi jiné požadavky patří zejména monitorování ukazatelů ESG, které se pro HMMC rovněž stane legislativní povinností.

Povinnost mít Integrované povolení pro společnost znamená, že v průběhu vydávání tohoto povolení nebo jeho změn jsou orgány ochrany životního prostředí posuzovány technologické postupy, které mají být po vydání povolení používány a jsou přitom srovnávány s „Nejlepšími dostupnými postupy“ (BAT – Best available technology). V roce 2022 bylo dokončeno posuzování s novými závěry o nejlepších dostupných technikách pro technologii předúpravy a nanášení nátěrových hmot na hale Lakovny. Na základě tohoto přezkumu došlo v roce 2024 k rozšíření měření emisí v ovzduší a vodách o nové polutanty.

8.2 Registr požadavků, hodnocení souladu

Požadavky jsou vedeny ve formě registru, který je používán současně pro hodnocení souladu s těmito požadavky. Registr je pravidelně aktualizován. Za rok 2025 bylo v registru vyhodnoceno, že organizace je v souladu s právními a jinými požadavky, což dokládá zejména Zpráva o plnění podmínek integrovaného povolení za rok 2025 z 25.3.2026. Registr právních požadavků je aktualizován při každé změně legislativy. Novou výzvou jsou v tomto ohledu v posledních letech četné evropské regulace a nařízení, které vycházejí ze zelené dohody pro Evropu. HMMC tato nařízení vyhodnocuje na měsíční bázi a postupně aplikuje do své činnosti.

9. Vliv činnosti HMMC na životní prostředí

Je přirozené, že činnost společnosti, jako každá průmyslová aktivita, ovlivňuje životní prostředí. Snahou společnosti HMMC je tyto vlivy dlouhodobě snižovat na, pokud možno přijatelnou míru a přijímat taková opatření, aby tento dopad byl co nejmenší. Oproti tomu se čím dál více zaměřujeme na projekty nebo činnosti s pozitivním přínosem pro životní prostředí, ať už v rámci našich CSR aktivit v blízkém okolí nebo projektů přímo v areálu HMMC.

Za rok 2025 můžeme vyzdvihnout například:

- Výstavba fotovoltaické elektrárny o instalovaném výkonu 5 MWh
- Výměna 854 ks starých osvětlení za úsporné LED svítidly ve skladech Montážní haly a úspora 433 MWh elektřiny

- Podpora environmentální osvěty pro zaměstnance (eko týden) i široké okolí (aktivity v rámci Hyundai Family Day)
- Pro podporu biodiverzity v areálu HMMC jsme vybudovali takřka 30 menších tůní
- Používáme nový a vysoce vyspělý software na management chemických látek od společnosti CASEC



Obr. 11 Ekologická osvěta během Hyundai Family Day 2025

9.1 Vodní hospodářství, ochrana vod

V této oblasti je kladen důraz na minimalizaci produkce odpadních vod a při jejich vypouštění společnost dbá na minimalizaci negativních vlivů na životní prostředí. Samozřejmě je také snaha u snižování spotřeby vody a o ochranu vod před znečištěním závadnými látkami.

V HMMC je používaná pitná voda z veřejného vodovodu na základě smlouvy s provozovatelem veřejného vodovodu. Voda je používaná pro sociální a hygienické účely, jako voda technologická a případně požární. Pro potřeby technologie je voda upravovaná v Úpravně vody. Další úpravu vyžaduje provoz Lakovna, kde je součástí technologie také zařízení na výrobu deionizované vody. Součástí nakládání s vodami v provozu lakovny je rovněž systém čištění vod pomocí reverzní osmózy, díky které je možno v technologickém procesu tyto vody opět využívat. Odpadní voda je z jednotlivých provozů odváděna vlastní kanalizací společnosti a poté z jejího areálu do veřejné kanalizace na základě smlouvy s jejím provozovatelem.

Vlastní kanalizace je rozdělena na splaškovou, průmyslovou a dešťovou. Splašková kanalizace HMMC odvádí splaškovou vodu do veřejné kanalizace bez předčištění. Průmyslová odpadní voda je odváděna vlastní vnitřní průmyslovou kanalizací do ČOV, kde prochází fyzikálně-chemickou úpravou a po vyčištění je vypouštěna do veřejné kanalizace.

Pro vypouštěnou vodu z ČOV jsou integrovaným povolením stanovené limity znečištění a frekvence odběru vzorků. Dešťová voda ze zpevněných ploch a střech provozů je odváděna

dešťovou kanalizací, před zaústěním do recipientů prochází přes odlučovače ropných látek. I pro tuto vodu je stanoven monitoring a frekvence odběru vzorků.

Ve společnosti je používáno značné množství látek závadných vodám. Jedná se zejména o pohonné hmoty používané pro vlastní dopravu a jako provozní náplně vyrobených aut a další provozní náplně (brzdová kapalina, náplně do ostřikovačů atp.). Dále jsou používány chemické směsi pro povrchovou úpravu a nátěrové hmoty. Všechny tyto látky jsou skladovány tak, aby bylo riziko jejich úniku sníženo na minimum. Pro případ úniku je v rámci integrovaného povolení zpracován havarijný plán, který je pravidelně aktualizován.

9.2 Biodiverzita v HMMC

V areálu HMMC se staráme o rozlohou velké množství nezastavěné plochy. Přestože hlavním cílem automobilky je výroba aut, tyto prvky areálu se snažíme udržovat šetrně a s náležitou podporou rozmanitosti prostředí i druhů. V roce 2024 jsme proto ve spolupráci s ČSOP Salamandr vypracovali studii, která nás má dále vést k této podpoře a ukázat nám další kroky, jak se co možná nejlépe o biodiverzitu v areálu starat. Na tuto studii jsme v roce 2025 navázali vybudováním takřka 30 ks tůní s pozvolným svažováním a neupravenými břehy s cílem zvýšení ekologické stability v areálu HMMC.



Obr.12 Jedna z nově vybudovaných tůní

Botanickým průzkumem bylo v roce 2025 zaznamenáno 140 druhů rostlin. Konkrétně jde o 42 mechorostů, 2 přesličky, 1 zástupce kapradin a 95 druhů semenných rostlin. To je historicky nevyšší zaznamenaný počet druhů v rámci monitoringu v areálu závodu a vzhledem k typu prostředí, které je silně ovlivněno člověkem, je to počet nadprůměrný. Diverzita se zvýšila oproti roku 2024 o 4 druhy. Dlouhodobě se zde také udržují populace epifytických mechorostů a lišejníků na kůře vysazených listnatých dřevin. Tyto druhy epifytů zde byly nalezeny již v roce 2014. Jde o mechorosty a lišejníky, které jsou hodnocené jako významné bioindikátory čistoty ovzduší. Jejich výskyt přímo v areálu závodu indikuje velmi dobrý stav

ovzduší této lokality. Populace těchto mechorostů byly monitorovány i v roce 2025, jejich diverzita se nezměnila, ale mechy postupně osídlují i na další listnaté dřeviny v areálu.

9.3 Ochrana ovzduší

Společnost provozuje velké množství zdrojů znečišťování ovzduší, jejichž provoz je povolen v rámci vydaného integrovaného povolení. To stanovuje pro jednotlivé zdroje limity, způsoby monitorování a podmínky provozu.

Emise ze všech zdrojů jsou pravidelně měřeny v intervalech určených integrovaným povolením a výsledky z měření jsou průběžně vyhodnocovány. Z výsledků dosavadních měření vyplývá, že emisní limity nejsou překračovány.

Spalovací zdroje jsou využívány jako technologické zdroje tepla pro nepřímý procesní ohřev, kotle na vytápění a výrobu teplé užitkové vody, vratové clony a infrazářiče. Všechny tyto zdroje spalují zemní plyn. Pro zdroje jsou zpracovány provozní řády, které jsou schváleny příslušnými úřady. Co nejnižší možné emise jsou dosahovány pravidelnou údržbou a kontrolami všech zdrojů a zejména kontrolou spotřeby zemního plynu ve vztahu k objemu výroby.

Hlavním zdrojem emitující těkavé organické látky (VOC) v HMMC je proces lakování karosérií.

Emise organických látek z lakovny jsou účinně odstraňovány použitím vysokoteplotních dopalovacích zařízení na výduších:

- 1 ks RTO – emise jsou sníženy tzv. adsorpcí na zeolitovém koncentrátoru s následnou desorpcí a dopálením VOC na jednotce regenerativní termická oxidace
- 5 ks TAR – Veškerý odpadní vzduch z pecí se vede přes tepelné oxidační zařízení, získaná tepelná energie se poté převádí do zařízení na cirkulaci vzduchu, a nakonec se vzduch vypouští nad střechu. Znečišťující látky se v tomto procesu spalují.

U TAR pecí jsme v roce 2025 začali z postupnou obměnou a v každém následujícím roce dojde k výměně jedné spalovací jednotky.

Zařízení RTO, jehož účinnost je více než 97 % umožní splnit náročné normy pro čistotu ovzduší i při zvýšeném objemu výroby, emisní limit VOC ve výši 350 t/rok je tak s přehledem plněn.

Objem těkavých organických látek pozitivně ovlivňují rovněž projekty na snížení množství barev, ředidel a laků, které byly a budou realizovány v roce 2025, respektive 2026 – viz Environmentální cíle v kapitole 7.

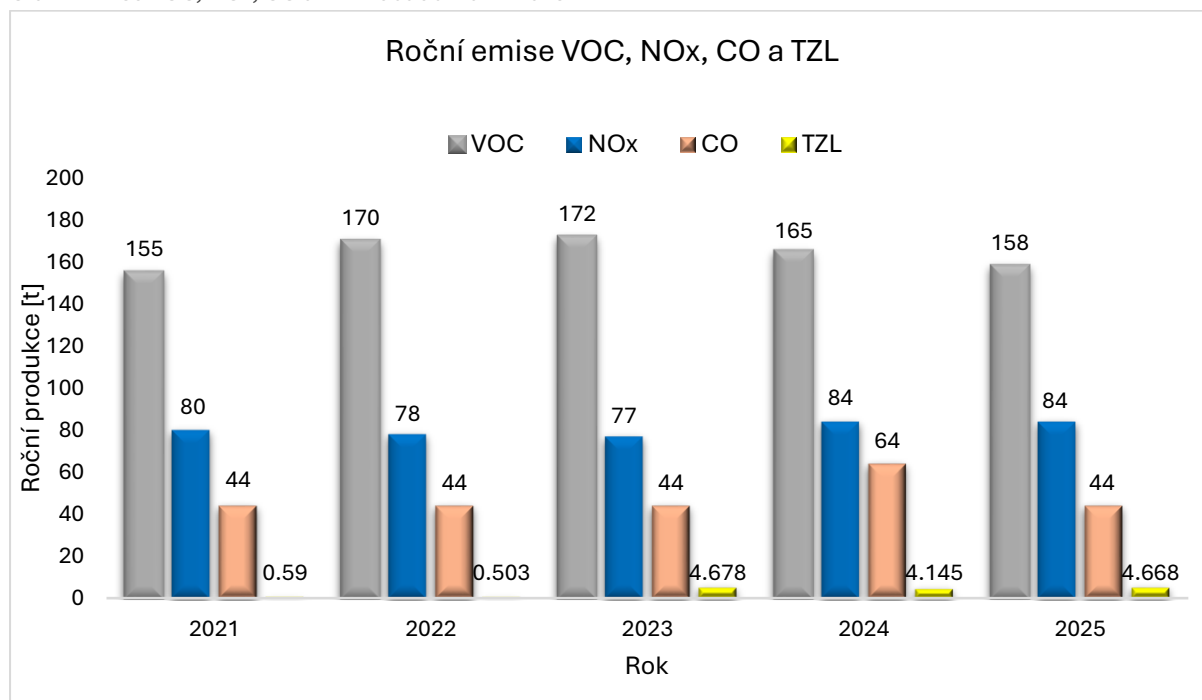
V provozu VPC na lince voskování se používají vodou ředitelné vosky, což významně přispívá ke snižování emisí těkavých látek. Zdroji produkujícími emise tuhých znečišťujících látek (TZL) zůstávají po ukončení procesu výroby převodovek haly lisovna a svařovna. Odtahy z těchto provozů jsou vybaveny patřičnými filtry. Stanovené emisní limity jsou pro tyto zdroje dodržovány.



Obr.13 Zařízení pro regenerativní termickou oxidaci (RTO)

Emise znečišťujících látek VOC, NO_x, CO, TZL za období 2021–2025 jsou uvedeny v následujícím grafu. Nárůst u látky TZL je způsoben novým právním požadavkem, tedy zavedení ověřování množství těchto tuhých látek i z procesu lakování a předúpravy karoserií.

Graf 1 Emise VOC, NO_x, CO a TZL v období 2021–2025



9.4 Odpadové hospodářství

HMMC je prvotním původcem odpadů a plní veškeré povinnosti z tohoto zařazení vyplývající.

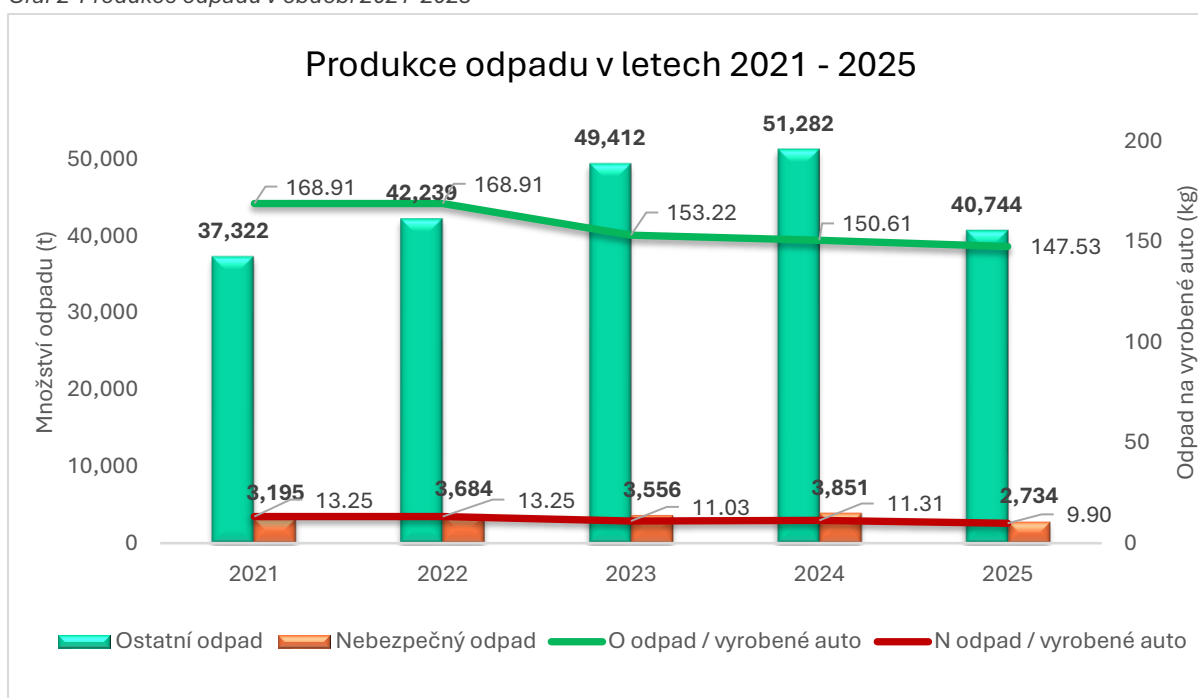
Také v této oblasti se snažíme o snižování produkce odpadů a tím i snižování zátěže životního prostředí.

Všechny odpady jsou na místech vzniku tříděny a shromažďovány na určených místech do určených nádob a dále předávány odborné společnosti zajišťující v HMMC odpadové hospodářství.

V HMMC je zaveden systém „Komplexního odpadového hospodářství“, který je v areálu provozován firmou FCC Česká republika, s.r.o., která zajišťuje provoz vlastními zaměstnanci.

V následujícím grafu je uvedena produkce ostatních a nebezpečných odpadů v letech 2021–2025. Součástí grafu je trend produkce odpadů na jednotku vyrobeného auta.

Graf 2 Produkce odpadů v období 2021–2025

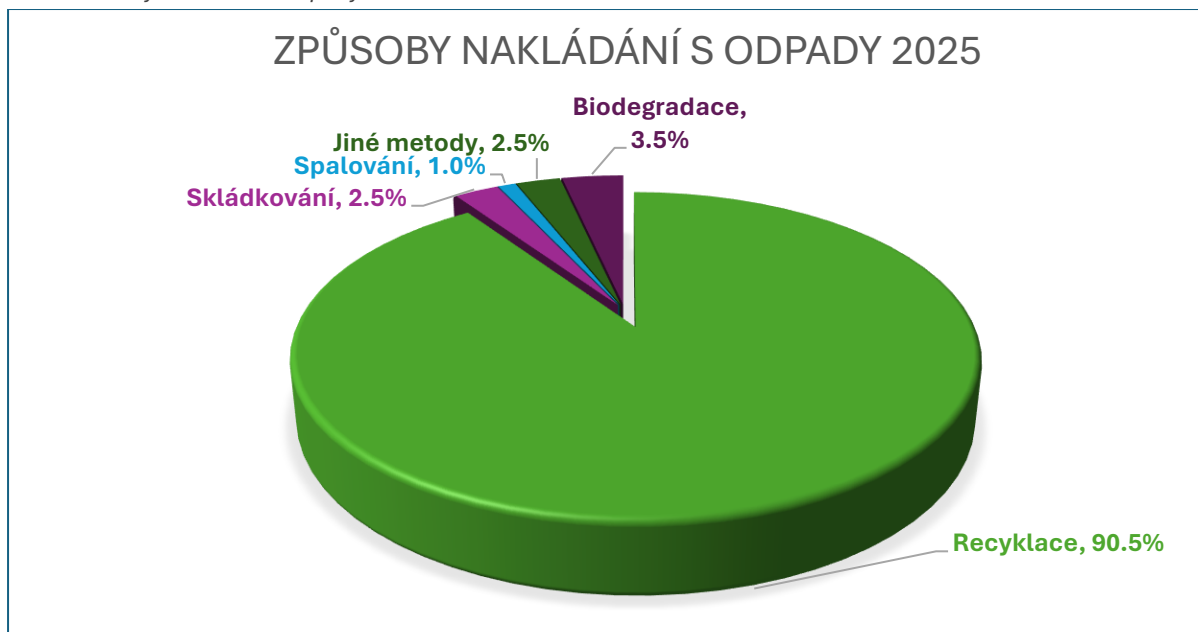


Hlavní podíl produkce nebezpečných odpadů představují kaly z procesu čištění odpadních vod, odpadní tmely a odpady z procesu lakování a předúpravy karosérií. Mezi nejvýznamnější recyklovatelný odpad patří kovový odpad, odpadní papír (lepenka) a plasty.

V roce 2025 bylo vyprodukováno 48 druhů odpadů, z nichž 20 druhů bylo kategorie nebezpečný odpad.

V rámci způsobů nakládání s odpady se snažíme co nejvíce upřednostňovat recyklaci, ta byla v roce 2025 zastoupena 90,5 %. Skládání jako nejméně vhodný způsob nakládání zahrnovaly v roce 2025 2,5 % vyprodukovaných odpadů. Celková roční produkce odpadů je uvedena v kapitole 10.1.4.

Graf 3 Metody nakládání s odpady v roce 2025

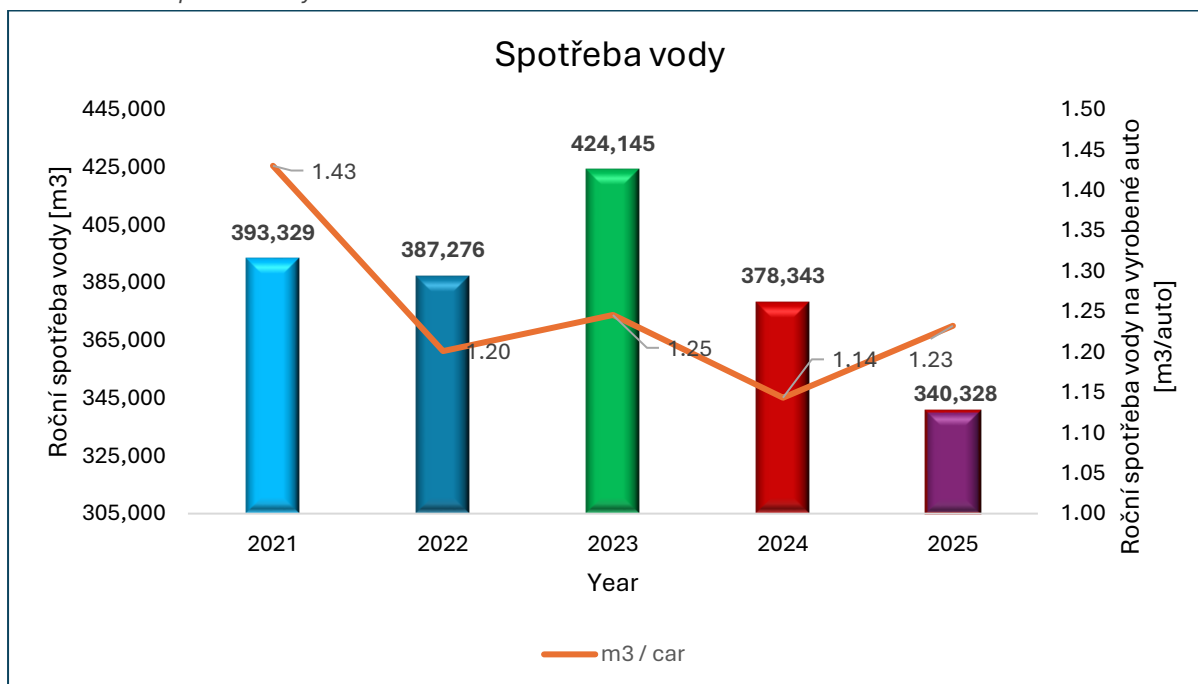


9.5 Spotřeby energií

HMMC věnuje problematice spotřeby energií velkou pozornost, nejen proto, že zbytečně spotřebovaná energie představuje spotřebu přírodních a finančních zdrojů, ale snahou je i pružně reagovat na klimatické výzvy a snižování závislosti na fosilních palivech.

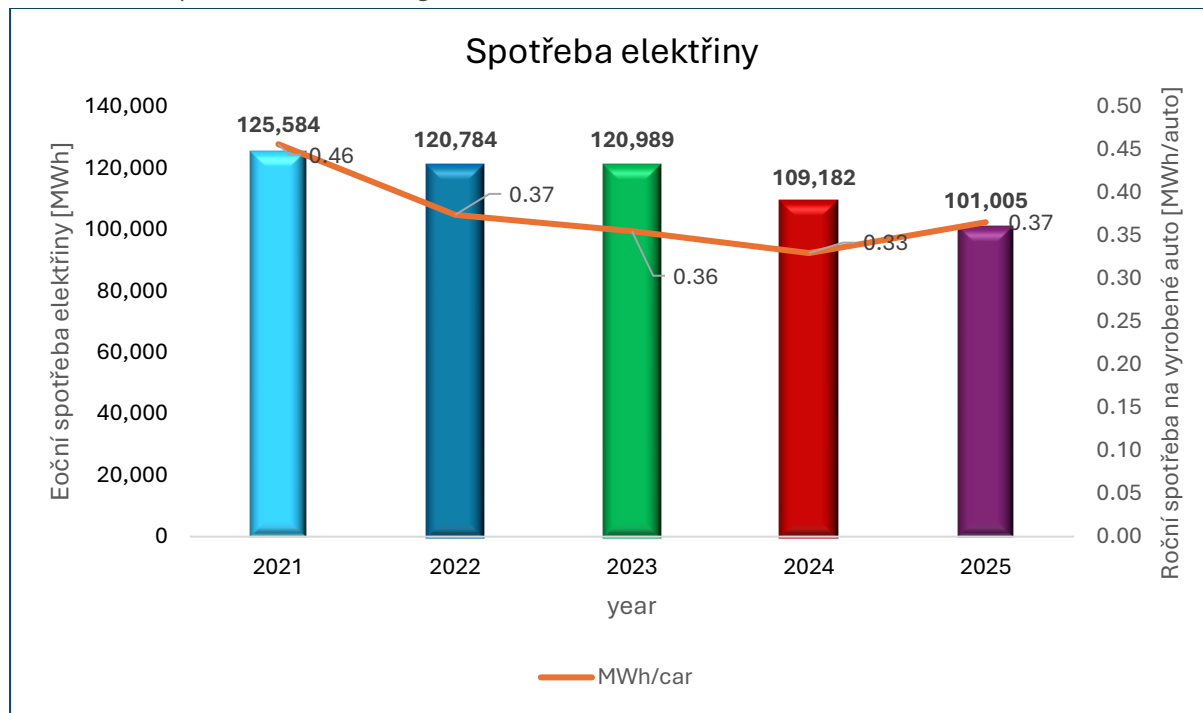
Celková spotřeba vody a spotřeba vody vztážená na jeden vyrobený automobil pro období 2021–2025 je uvedena v následujícím grafu. V roce 2025 dochází k drobnému nárůstu v přepočtu na jednotku vyrobeného auta, který je způsoben především nižší výrobou. Z dlouhodobého hlediska má spotřeba vody v HMMC klesající tendenci, což potvrzujeme v absolutních hodnotách.

Graf 4 Celková spotřeba vody

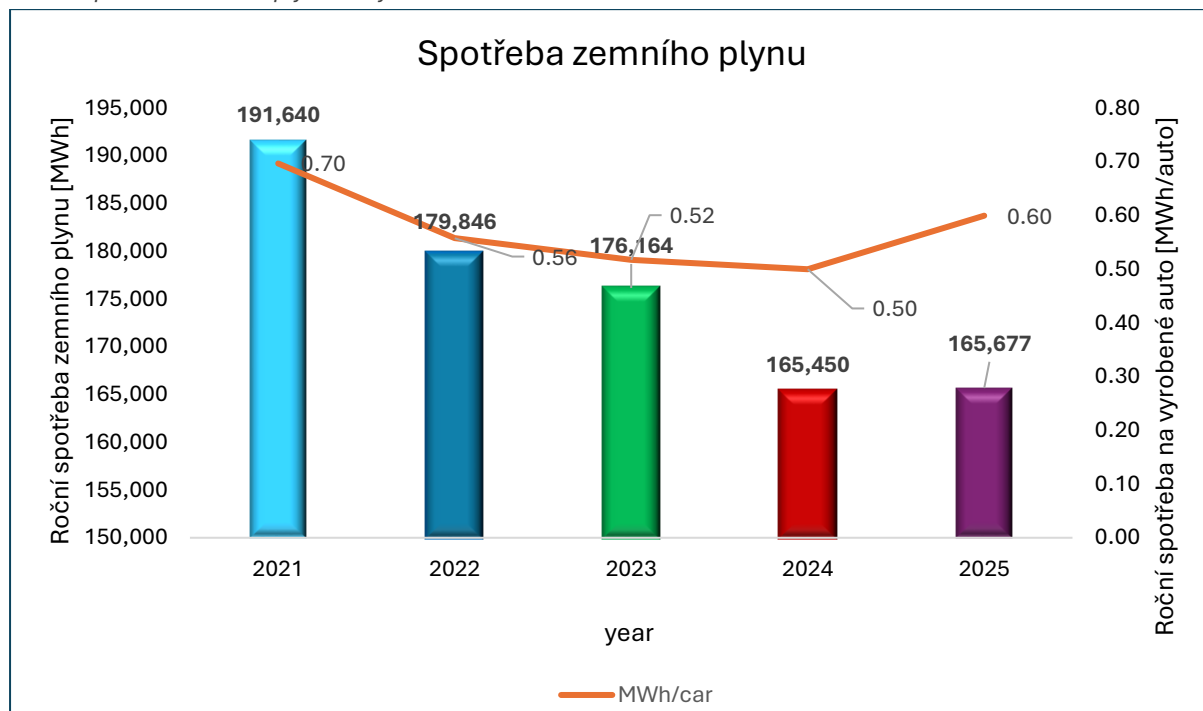


Spotřeba elektrické energie a zemního plynu ve vztahu k objemu výroby pro období 2021–2025 je patrná z následujících grafů. Mírný nárůst je způsoben nižší výrobní produkcí a chladnější počasím v průměru o 1,5 °C v případě spotřeby zemního plynu.

Graf 5 Celková spotřeba elektrické energie



Graf 6 Spotřeba zemního plynu na vyrobené auto



9.6 Nakládání s nebezpečnými chemickými látkami a směsmi

Při výrobě a činnosti pomocných provozů nakládají zaměstnanci HMMC s různými chemickými látkami a směsmi, které mají nebezpečné vlastnosti. Jedná se například o chemikálie používané při předúpravě, nátěrové hmoty, ředidla, maziva, provozní náplně automobilů včetně pohonných hmot a další.

Společnost není výrobcem ani dovozcem nebezpečných chemických látek a směsí.

Nákup nových látek a směsí je možný pouze na základě důkladného posouzení v rámci interní schvalovací procedury. Součástí nákupu je zajištění platného bezpečnostního listu v českém jazyce. Bezpečnostní listy jsou k dispozici u v blízkosti nakládání s chemickými látkami. Pro jejich evidenci používáme software CASEC, který je k dispozici na každém počítači v HMMC.

Zaměstnanci jsou o nakládání s nebezpečnými chemickými látkami a směsmi pravidelně školeni. V HMMC je kladen velký důraz na bezpečné nakládání s chemickými látkami ve vztahu ke zdraví a životnímu prostředí. Látky jsou skladovány pouze na určených místech a v souladu s legislativními předpisy.

Protože používané nebezpečné chemické látky a směsi jsou zároveň látkami závadnými vodám, byl zpracován plán opatření pro případ úniku látek škodlivých vodám (tzv. havarijní plán), který byl schválený v rámci integrovaného povolení a je v rámci změn integrovaného povolení průběžně aktualizován.

Zaměstnanci společnosti, kteří jsou součástí havarijních hlídek, jsou z problematiky řešení případné havarijní situace pravidelně školeni. V rámci tohoto školení provádíme i praktické nácviky, které zahrnují seznámení se s havarijními prostředky a následné zdolání úniku chemické látky v praxi.

10. Klíčové indikátory

Je samozřejmé, že výkon organizace ve vztahu k životnímu prostředí nelze sledovat za pomoci absolutních čísel, vždy je vhodné použít relativní „indikátory“. HMMC tak činí od samého počátku tedy od roku 2009 (rozjezd sériové výroby byl v listopadu 2008) a jak vyplývá z předcházejících grafů, spotřeby energií, produkce odpadů atp. se vztahovaly na 1 vyrobené auto.

V předchozích letech byla jako referenční údaj sledována „Roční fyzická produkce vyjádřená v tunách“. Novelou nařízení Komise 2018/2026 byla stanovena jako jedna z možností sledování „Celkové roční fyzické produkce“. Z těchto důvodů je opět použita od roku 2021 jako referenční hodnota jednotka vyrobeného auta. Množství vyrobených aut nejvíce vypovídá o výrobní činnosti organizace a je z hlediska porovnávání na klíčové indikátory nejrelevantnější. V tomto prohlášení porovnááme období z let 2021-2025.

10.1 Vstupy za rok 2025

10.1.1 Energetická spotřeba

Tabulka 6 Celková spotřeba energie

Energie	Jednotka	Energie v MWh
Elektrická energie	MWh	101 005
Zemní plyn	MWh	165 677
Celková přímá spotřeba energie		266 682

Celková spotřeba energie z obnovitelných zdrojů není pro společnost relevantním ukazatelem – organizace nevyrábí energii z obnovitelných zdrojů.

10.1.2 Klíčové materiály

Jako klíčový materiál byl zvolen kovový materiál přicházející do výroby – ocelové plechy. Z plechu je vyráběn klíčový prvek auta – karoserie. V tomto případě sledujeme množství materiálu vstupujícího do procesu Lisovny v areálu HMMC. Z hlediska udržitelnosti a ochrany životního prostředí jsou pro nás dalším významným materiálem klíčové chemické směsi spotřebovávané na lakovně – jedná se především o tmely a jednotlivě nanášené vrstvy nátěrových hmot.

Tabulka 7 Roční hmotnostní průtok kovového materiálu

Surovina	Jednotka	Množství
Kovový materiál	t	57 656
Celková spotřeba kovového materiálu do výroby		57 656

Tabulka 8 Roční hmotnostní průtok klíčových nanášecích materiálů na lakovně

Surovina	Jednotka	Množství
Tmely	t	1 971
Nátěrové hmoty (primer, BC, CC)	t	1 591
ED Coat	t	1 695
Celková spotřeba nanášecích materiálů na lakovně		5 257

10.1.3 Voda

Tabulka 9 Celková roční spotřeba vody

Surovina	Jednotka	Množství
Voda	m3	340 328
Celková spotřeba vody		340 328

10.1.4 Odpady

Tabulka 10 Celková roční produkce odpadů a jeho další využití

Odpad	Jednotka	Množství
Nebezpečný	t	2 734
Ostatní		40 744
Celková roční produkce odpadů		43 478

Odpad	Jednotka	Množství
Skládkování	t	1 103
Biodegradace		1 510
Spalovna		435
Recyklace		39 337
Jiné způsoby		1 093
Celková roční produkce odpadů		43 478

10.1.5 Biologická rozmanitost

Tabulka 11 Celková zastavěná plocha

	Jednotka	Množství
Celková plocha HMMC	m2	2 000 000
Zastavěná plocha budov		331 000
Zastavěná plocha komunikace		650 000
Celková zastavěná plocha		981 000
Celková přírodně orientovaná plocha v rámci lokality		1 019 000

10.1.6 Emise

Tabulka 12 Celkové emise skleníkových plynů

Plyn	Jednotka	Množství	Ekvivalent CO2
Oxid uhličitý	t	29 419	29 419
Celkové emise skleníkových plynů v t. ekvivalentech CO2			29 419

Tabulka 13 Celkové roční emise do ovzduší

Znečišťující látka	Jednotka	Množství
Tuhé znečišťující látky	kg	4 668
Oxid siřičitý		83
Oxidy dusíku		84 016
Těkavé organické látky		158 029
Oxid uhelnatý		43 742
Celkové roční emise znečišťujících látek		290 538

10.2 Výstupy za rok 2025

Tabulka 14 Celkové hmotnost výrobků

Výrobek	Jednotka	Vyrobený počet (ks)
i30 3.generace	ks	29 224
i30-N		1 141
Tucson 4. generace		210 813
Kona Electric		34 997
Celková počet vyrobených aut		276 175

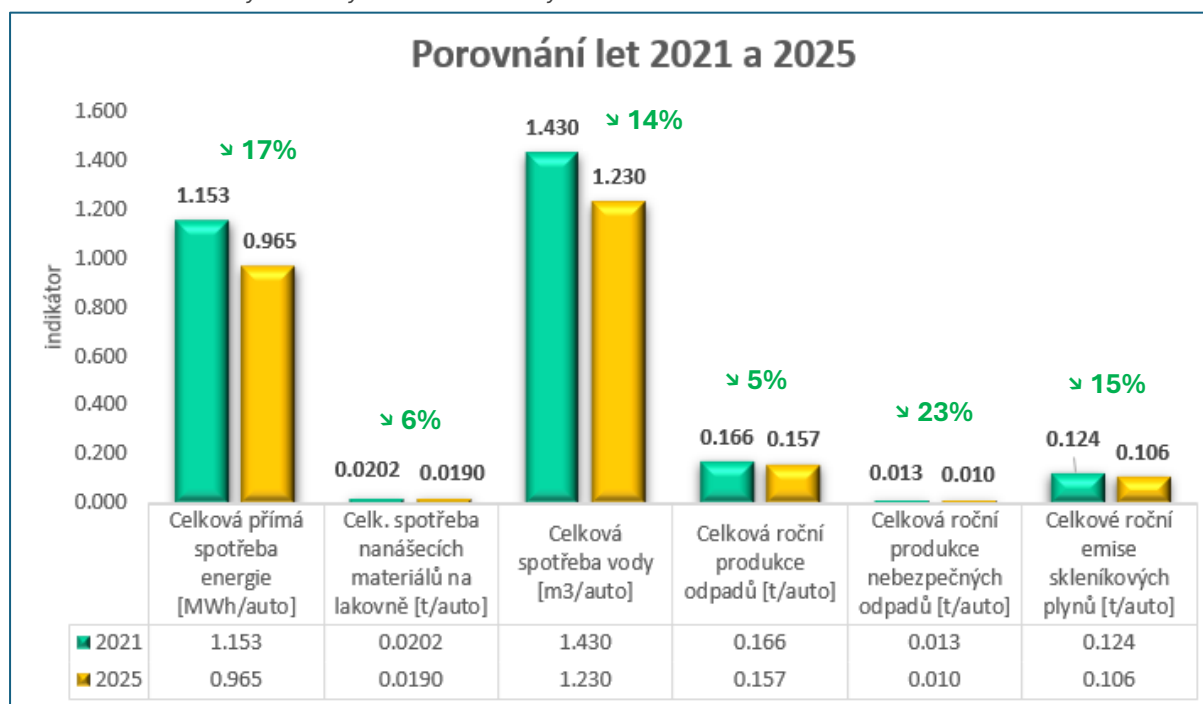
10.3 Přehled klíčových indikátorů

Tabulka 15 Celková roční produkce a spotřeby

Indikátor	Jednotka	2021	2022	2023	2024	2025
Roční referenční hodnota – produkce aut	ks	275 000	322 500	340 500	330 890	276 175
Celková přímá spotřeba energie	MWh / ks aut	1,153	0,932	0,872	0,829	0,965
Celková spotřeba kovového materiálu	t / ks aut	0,204	0,205	0,200	0,195	0,208
Celková spotřeba nanášecích materiálů na lakovně	t / ks aut	0,0202	0,0197	0,0198	0,0196	0,0190
Celková spotřeba vody	m ³ / ks aut	1,430	1,200	1,250	1,140	1,230
Celková roční produkce odpadů	t / ks aut	0,166	0,164	0,162	0,155	0,157
Celková roční produkce nebezpečných odpadů	t / ks aut	0,013	0,011	0,011	0,011	0,010
Celková zastavěná plocha	m ² / ks aut	3,163	2,697	2,925	2,994	3,552
Celková přírodně orientovaná plocha	m ² / ks aut	4,109	3,503	2,963	3,049	3,689
Celkové roční emise skleníkových plynů	t / ks aut	0,124	0,099	0,091	0,088	0,106
Celkové roční emise znečišťujících látek	kg / ks aut	1,021	0,907	0,875	0,956	1,052

Pokud porovnáme pětiletou periodu, z přehledu je patrný pozitivní trend řady klíčových ukazatelů v pocovidové době, kdy společnost zároveň řešila i složitou situaci v dodavatelském řetězci. Tento trend se láme v roce 2025 a to především vlivem nižší výroby. Za zmínku ale stojí porovnání let 2021 a 2025 z důvodu takřka stejné výrobní produkce. Z tohoto porovnání je patrný pozitivní vývoj spotřeby energií, materiálů vod nebo produkce odpadů:

Graf 7 Porovnání některých klíčových indikátorů – roky 2021 a 2025



V roce 2023 byly započaty stavební práce na výstavbě nové zpevněné plochy pro parkování aut o celkové rozloze 121 000 m². První etapa tohoto projektu byla dokončena v roce 2024. Tímto dochází k významné změně zastavitelné plochy v areálu HMMC.

10.4 Specifické indikátory

Od 19. 5. 2019 platí ROZHODNUTÍ KOMISE (EU) 2019/62 ze dne 19. prosince 2018 o odvětvovém referenčním dokumentu o osvědčených postupech pro environmentální řízení, odvětvových indikátorech vlivu činnosti organizace na životní prostředí a srovnávacích kritériích pro odvětví výroby automobilů podle nařízení (ES) č. 1221/2009 o dobrovolné účasti organizací v systému Společenství pro environmentální řízení podniků a audit (EMAS).

Z osvědčených postupů uvedených v tomto dokumentu jsou pro naše činnosti relevantní dále uvedené postupy a s nimi spojené indikátory.

10.4.1 Související indikátory

Zavedení vyspělého systému environmentálního řízení

Indikátor	Plnění	Srovnávací kritérium
Zavedení vyspělého systému environmentálního řízení	100% ISO 14001-2015 EMAS	HMMC má zavedeny systémy environmentálního řízení v rozsahu pokrývající celý výrobní i nevýrobní sektor HMMC. Vyhovuje kritériu

Využívání energie z obnovitelných a alternativních zdrojů

Indikátor	Plnění	Srovnávací kritérium
Podíl výrobních areálů, u kterých se posuzuje potenciál a možnosti využívání energie z obnovitelných zdrojů	Postupná transformace neobnovitelných zdrojů na obnovitelné ve všech výrobních procesech – částečně provedeno na hale Svařovny a BSA	Na hale Svařovny proběhla pilotní výměna plynového zdroje za rekuperační jednotku a tepelného čerpadla. Na hale BSA proběhla výměna všech plynových VZT za elektrické – projekt uhlíkové neutrality. Od roku 2022 nakupujeme elektřinu se zárukami původu z obnovitelných zdrojů Vyhovuje částečně kritériu
	Veškeré dodávky elektrické energie jsou nakupovány z obnovitelných zdrojů	

Optimalizace osvětlení v závodech na výrobu automobilů

Indikátor	Plnění	Srovnávací kritérium
Zavedení zlepšeného umístění svítidel a energeticky úsporného osvětlení.	100% Instalace LED osvětlení na provozech a venkovních plochách.	Ve všech výrobních areálech jsou zavedena energeticky nejúčinnější osvětlovací řešení vhodná pro konkrétní pracoviště. Instalace probíhá nadále a postupně ve všech ostatních prostorách HMMC Vyhovuje kritériu
Zavedení zónových strategií pro osvětlení.	100% Instalace osvětlovacích těles ve výrobních prostorech s regulací stmívání.	

Předcházení vzniku odpadů a nakládání s nimi

Indikátor	Plnění	Srovnávací kritérium
Vypracování a zavedení efektivní strategie nakládání s odpady	100% Zpracovaná strategie pro roky 2023-2026 Nová celopodniková strategie HMMC 2030 – klíčový ukazatel skládkování odpadů	Společnost má zavedenou strategii nakládání s odpady. Vyhovuje kritériu
Produkce nebezpečných odpadů na funkční jednotku	100% Sledování produkce nebezpečných odpadů v kg na vyrobené auto – 0,010 kg/auto	
Odpad směřovaný do konkrétních proudů včetně recyklace, zpětného využití energie a skládkování (v kilogramech na funkční jednotku nebo v % z celkového množství odpadu)	Evidence odpadů dle jednotlivých způsobů nakládání (druhotné využití, termické zpracování, skládkování, biodegradace, jiné využití) – detailněji rozvedeno v kapitole 9.4	
Podíl výrobních areálů, kde se uplatňuje strategie nakládání s odpady	100% Všechny provozy mají shodný systém nakládání s odpady.	
Míra recyklace odpadů vzniklých ve výrobních závodech	Recyklovaný odpad tvoří 90% celkové produkce odpadů	

Osvědčené postupy pro environmentální řízení v oblasti hospodaření s vodou

Indikátor	Plnění	Srovnávací kritérium
Spotřeba vody na funkční jednotku (v m ³ na funkční jednotku)	100% HMMC sleduje a vyhodnocuje spotřebu vody na jednotku vyrobeného automobilu – 1,23 m ³ /auto	Spotřeba vody na místě se měří pro jednotlivé výrobní areály a jednotlivé procesy za použití automatizovaného softwaru - Vyhovuje kritériu
Výrobní areály, které mají systémy pro monitorování spotřeby vody zvláště ve výrobních procesech a zvláště pro hygienické účely	100% HMMC má software na řízení spotřeby vody na jednotlivých halách s rozlišením na spotřebu procesní (1,09 m ³ /auto) a neprocesní vody pro hygienické účely (0,14 m ³ /auto)	

Správa biologické rozmanitosti na úrovni výrobního areálu

Indikátor	Plnění	Srovnávací kritérium
Počet projektů spolupráce se zúčastněnými stranami za účelem řešení otázek biologické rozmanitosti	100% V HMMC probíhá každoročně jeden ucelený botanický průzkum – spolupráce s Ostravskou univerzitou Na podporu druhové rozmanitosti jsou v HMMC instalovány hmyzí domečky, ptačí pítka, budky pro netopýry. 2025 vybudování tůň, zavedení zónového sečení Beskydy – zachování původních biotopů – spolupráce s ČSOP Salamandr	Je zavedena spolupráce s odborníky a místními zúčastněnými stranami Vyhovuje kritériu

Spolupráce s dodavateli a zákazníky za účelem omezení obalových materiálů

Indikátor	Plnění	Srovnávací kritérium
Produkce odpadních obalů z jednocestných obalů na funkční jednotku (v kilogramech na funkční jednotku)	100% Evidence odpadních obalů v kg na vyrobené auto. V roce 2025 bylo vyprodukováno 23,92 kg/vyroběné auto (v roce 2024 – 23,95 kg/vyroběné auto)	2021 – 29,14 kg/auto 2022 – 31,14 kg/auto 2023 – 27,52 kg/auto 2024 – 23,95 kg/auto 2025 – 23,92 kg/auto

11. Společenská odpovědnost

11.1 Společenská odpovědnost v roce 2025

Jako jedna z významných společností v regionu i v celé České republice si uvědomujeme svou roli a aktivně se snažíme jít příkladem v oblasti společenské odpovědnosti.

Jsme stabilním a důvěryhodným partnerem nejen pro region, který podporujeme prostřednictvím široké škály aktivit, ale také pro naše zaměstnance. Klademe důraz na férové odměňování, péči o zdraví i vytváření podmínek pro kvalitní trávení volného času.

- **167 podpořených projektů** v šesti grantových programech. Souhrnná podpora činila **téměř 2,44 milionu Kč**.
- **332 odpracovaných dobrovolnických hodin** v rámci dnů firemního dobrovolnictví.
- Téměř **30 nových tůňek** v areálu HMMC.
- Umístění mezi TOP 10 odpovědnými firmami v České republice za systematický a dlouhodobý přístup k udržitelnému a odpovědnému podnikání.



Obr. 14 Dobrý soused

11.2 Nadační fond Hyundai

Na základě Deklarace porozumění mezi naší firmou, státními institucemi a ekologickými sdruženími vznikl v roce 2007 Nadační fond Hyundai, jehož hlavními cíli jsou rozvoj občanské společnosti a posílení její participace na veřejném dění na území Moravskoslezského kraje. Při založení do něj firma vložila 20 mil. Kč a každoročně do něj přispívá ze svého rozpočtu částkou 1 mil. Kč. V rámci grantové výzvy pro rok 2025/2026 bylo k podpoře vybráno 12 projektů s celkovou částkou 2 106 900 Kč.

11.3 Grantové programy

Každý rok vyhlašujeme několik grantových výzev. V roce 2025 jsme v programu pro talentované studenty Společně za sny otevřeli nový podprogram Společně za volant. Ten

pomáhá mladým lidem ze sociálně znevýhodněného prostředí získat řidičské oprávnění skupiny B, které by si z vlastních prostředků nemohli dovolit.

Naším nejstarším grantovým programem je Dobrý soused a Dobrý soused Společně, ve kterém jsme v roce 2025 rozdělili 840 000 Kč mezi 13 okolních obcí. Podprogram Dobrý soused Společně je zaměřen na ekologické projekty. V rámci dobrovolnického dne jsme tak výsadbou zeleně pomohli zvelebit centrum ve Vojkovicích a Dolních Tošanovicích.

Grantový program Společně nabízí finanční podporu neziskovým organizacím, spolkům a jednotlivcům ve čtyřech kategoriích: Děti, Hendikepovaní, Komunita a Sport. V roce 2025 jsme podpořili celkem 46 projektů částkou přesahující 1 mil. Kč.

I nadále podporujeme rozvoj elektromobility prostřednictvím programu Společně pro elektromobilitu. V průběhu roku 2025 si náš vůz Kona Electric mělo možnost vyzkoušet 8 úspěšných žadatelů z řad neziskových organizací, spolků a obcí. Podporujeme také dopravní bezpečnost v okolních obcích, a to programem Společně bezpečně. Sponzorský program pak poskytuje materiální podporu sportovním, kulturním a komunitním akcím v našem regionu.

11.4 Podpora mladé generace a investice do budoucnosti

Jedním ze základních pilířů naší dlouhodobé strategie společenské odpovědnosti je také podpora budoucích generací.

Jako člen Svazu průmyslu a dopravy ČR se aktivně zapojujeme do projektu „Klíč ke světu“, který svaz realizuje ve spolupráci s Nadačním fondem Evy Pavlové a jehož cílem je podpořit mladé lidi ze znevýhodněného prostředí. Jednou z našich aktivit v rámci projektu byl například Kariérní den pro děti z dětských domovů, kdy si 28 dětí mohlo vyzkoušet pohovor nanečisto, napsat životopis nebo si prohlédnout výrobu a administrativní prostory našeho závodu.

Již devátým rokem podporujeme soutěž modelů aut na vodíkový pohon Hydrogen Horizon Grand Prix. Závod je vyvrcholením vzdělávacího programu, který si klade za cíl vzbudit větší zájem mládeže o technické a vědecké obory a podporu nových ekologických řešení pro mobilitu. V rámci projektu získalo 5 škol z našeho kraje finanční prostředky na nákup stavebnic STEM pro konstrukci modelů automobilů s palivovými články. Finanční podpora programu v roce 2024 činila 500 000 Kč.

Dlouhodobě spolupracujeme také s Dolní oblastí Vítkovice, díky čemuž mohl ve Velkém světě techniky vzniknout vzdělávací program Budoucnost elektromobility pro žáky 2. stupně ZŠ a středních škol, který nabízí interaktivní vzdělávání o elektromotorech, bateriích a udržitelných technologiích pro školy. Zaměřuje se na popularizaci čisté dopravy, využívání virtuální reality pro opravy elektroaut a rozvoj technických dovedností mladé generace.

Mimo jiné podporujeme také systematickou přípravu fotbalové mládeže, a to v rámci generálního partnerství s Akademií FC Baník Ostrava.



Obr.15 Hydrogen Horizon Grand Prix

11.5 Odpovědnost k přírodě

Ochranu životního prostředí vnímáme dlouhodobě jako jednu z našich priorit, a to nejen v rámci našeho areálu, ale také v jeho širším okolí. Od roku 2021 jsme hrdým partnerem neziskové organizace ČSOP Salamandr, která je odborníkem na ochranu přírody. Díky této spolupráci realizujeme projekt modelové Hyundai louky v Beskydech, kde navracíme původní druhy rostlin a živočichů.

Na základě odborné studie zaměřené na podporu biodiverzity jsme v areálu vytvořili téměř 30 tůní, upravili režim sečení a obohatili naši stávající výsadbu o doporučené druhy rostlin. Zároveň jsme si ke konci roku nechali zpracovat studii zaměřenou na zvýšení ochrany a bezpečnosti ptactva v areálu.

Na vybraných ekologických projektech se prostřednictvím firemního dobrovolnictví aktivně podílejí také naši zaměstnanci. Společně jsme se zapojili například do úprav veřejných prostranství ve Vojkovicích a Dolních Tošanovicích, pomáhali v ostravské zoo i na Hyundai louce a účastnili se obou termínů celorepublikové iniciativy Uklidme Česko.



Obr.16 ČSOP Salamandr využívá Konu EV pro péči o ovce na beskydských pastvinách

11.6 Rekonstrukce domova pro seniory SAREPTA

Dlouhodobě spolupracujeme s domovem pro seniory SAREPTA v Komorní Lhotce. V minulosti se zde naši zaměstnanci zúčastnili dobrovolnického dne, v roce 2022 jsme domovu věnovali 4 000 ks roušek a respirátorů, a každoročně od nás klienti domova dostávají vánoční dárky v rámci zaměstnanecké sbírky Anděl splněných přání.

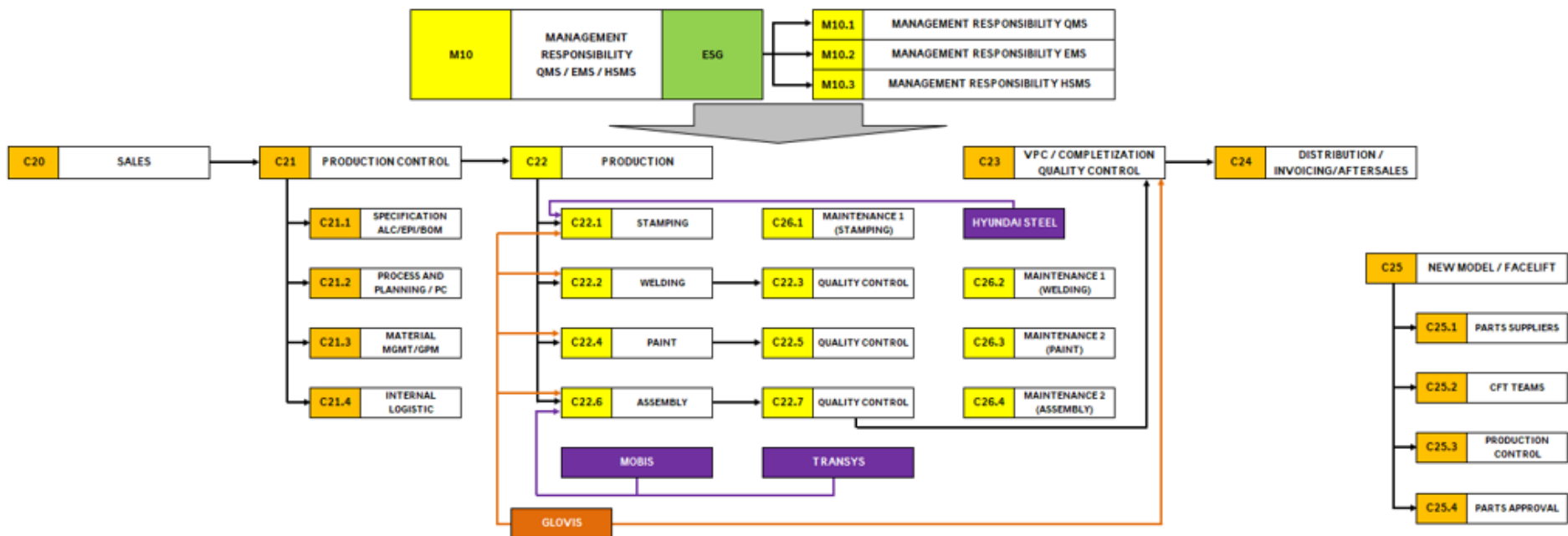
V roce 2025 si naši zaměstnanci mohli jako dobročinnou variantu výročního dárku zvolit příspěvek na rekonstrukci domova zakoupením symbolických 5 cihel. Díky nim jsme tak Sareptě přispěli téměř 750 000 Kč.



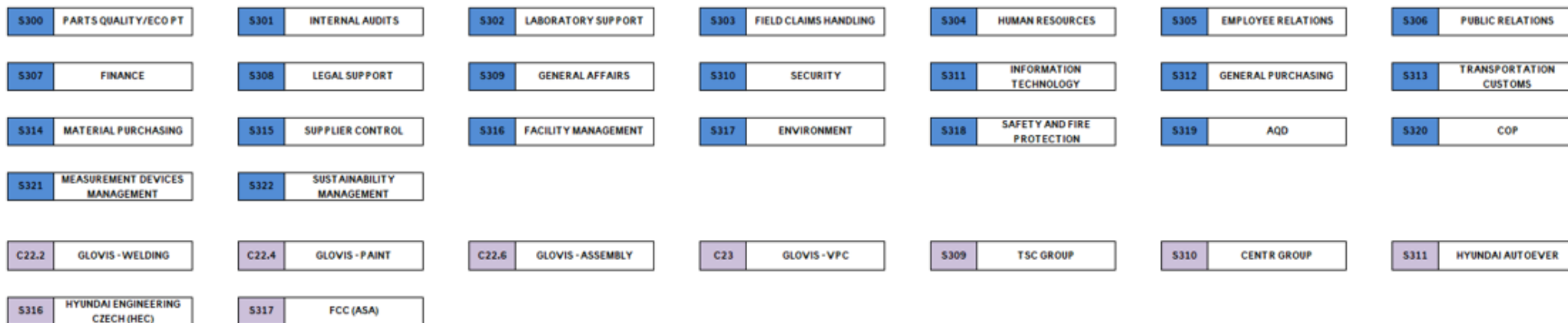
Obr.17 Domov pro seniory SAREPTA Komorní Lhotka

Příloha č. 1- Mapa procesů

CORE PROCESSES



SUPPORT PROCESSES



EXTERNAL PROVIDED PROCESSES



PROHLÁŠENÍ O ČINNOSTECH ENVIRONMENTÁLNÍHO OVĚŘOVATELE

CERT-ACO s.r.o.

s registračním číslem environmentálního ověřovatele EMAS

CZ-V-5001

akreditovaný pro oblast působnosti

29

(kódy NACE)

prohlašuje, že ověřil, zda místa či celá organizace, jak je uvedeno
v aktualizovaném environmentálním prohlášení

Hyundai Motor Manufacturing Czech s.r.o.

Hyundai 700/1, 739 51 Nižní Lhoty, Průmyslová zóna Nošovice

s registračním číslem (je-li k dispozici)

CZ-000049

splňuje veškeré požadavky nařízení Evropského parlamentu a Rady (ES)
č. 1221/2009 ze dne 25. listopadu 2009 o dobrovolné účasti organizace v systému
environmentálního řízení podniků a auditu (EMAS).

Svým podpisem prohlašuji, že

- ověření a schválení bylo provedeno v úplném souladu s požadavky nařízení (ES) č. 1221/2009,
- výsledky ověřování a schválení potvrzují, že neexistují důkazy o nedodržování příslušných požadavků vyplývajících z právních předpisů týkajících se životního prostředí,
- údaje a informace uvedené v aktualizovaném environmentálním prohlášení za rok 2025 Hyundai Motor Manufacturing Czech s.r.o., odrážejí spolehlivý, důvěryhodný a správný obraz všech činností organizace v rámci oblasti působnosti uvedené v environmentálním prohlášení.

Tento dokument nenahrazuje registraci systému EMAS. Registraci v systému EMAS může vystavit pouze příslušný orgán podle nařízení (ES) č. 1221/2009. Tento dokument se nesmí používat jako samostatná informace pro komunikaci s veřejností.

V Kladně dne 22/05/2026

Podpis