

We Care

Nachhaltigkeitsbericht

Enthält die Umwelterklärung 2018 bis 2021 nach EMAS



Made in Germany

Schneider  **Schreib's auf**

Inhalt



Die Entstehung eines nachhaltigen Kugelschreibers

Eine Reise vom Zuckerrohrfeld bis zum Schreibtisch mit vielen umweltorientierten Stationen.
Seite 4–11



Soziale Verantwortung

Das Wohl der Menschen, die mit und für uns arbeiten liegt uns am Herzen.
Seite 12–13



Umwelterklärung

Konsolidierte und geprüfte Umwelterklärung unserer Werke in Tennenbronn und Wernigerode gemäß EMAS-Verordnung.
Ab Seite 14



20 Jahre EMAS-Zertifizierung

Liebe Leserin, lieber Leser,

wir feiern ein kleines, aber uns sehr wichtiges Jubiläum: 1998 erhielten wir unser erstes EMAS-Zertifikat und waren damit auch das erste Unternehmen der Branche, das diesen Weg beschritt.

Tradition der Nachhaltigkeit

Das kam nicht von ungefähr. Schon viele Jahre zuvor hatten wir damit begonnen, nach Möglichkeiten zu suchen, möglichst ressourcen- und energiesparend sowie umweltschonend zu produzieren. Diese Bemühungen haben wir vor zwanzig Jahren durch die Installation von EMAS entscheidend professionalisiert. Das von der EU entwickelte »Eco-Management and Audit Scheme« setzt auf ständige Verbesserung der Umweltleistungen, die in der von einem unabhängigen Gutachter geprüften Umwelterklärung öffentlich publiziert werden.

Wir haben uns auf unserer Vorreiterrolle von damals nicht ausgeruht, sondern Jahr für Jahr weitere Verbesserungen erreicht. So produzieren wir z. B. bereits seit 2010 ausschließlich mit Strom aus regenerativen Energien, haben eigene Photovoltaik- und Wärme-Kraft-Kopplungs-Anlagen, verwenden 85 % der Produktionsabfälle wieder und steigern konstant die Zahl unserer Produkte aus biobasiertem Kunststoff und aus klimaneutraler Herstellung.

Schwarzwald und Harz

Wir wollen alles in unseren Möglichkeiten Liegende tun, um den nachfolgenden Generationen eine Welt zu hinterlassen, die lebenswert ist und den Menschen die Möglichkeiten bietet, sich zu entfalten und das Dasein zu genießen. Diese ethische Zielsetzung ist durch unsere Standorte in zwei der schönsten Landschaften Deutschlands zusätzlich motiviert. Schwarzwald und Harz führen uns täglich vor Augen, dass die Natur unser wertvollstes Gut ist, und »erinnern« uns bei jedem Blick aus dem Fenster an unsere Verantwortung.

We Care

Seit 2013 ist auf allen unseren Verpackungen ein Logo mit der Inschrift »We Care« zu sehen. Damit formulieren wir unsere Haltung in komprimiertester Form und verweisen auf ausführliche Informationen, die wir im Internet unter dem entsprechenden Menüpunkt zusammengestellt haben: www.schneiderpen/we_care.

Eine Nachhaltigkeitstour

Um unsere Bemühungen und Ideen für nachhaltiges Produzieren anschaulicher zu machen, haben wir in diesem Bericht die einzelnen Maßnahmen nicht nach Schwerpunkten angeordnet (Abfallvermeidung, Energieeinsparung, regenerative Quellen etc.), sondern erzählen Ihnen entlang der Herstellung eines Kugelschreibers, was wir für den Erhalt der Umwelt an den verschiedenen Punkten der Produktionskette tun. Wir hoffen, dass wir Ihnen mit diesen Informationen einen guten Einblick in unsere Bemühungen geben können. Wenn Sie noch mehr erfahren wollen – gerne beantworten wir Ihre Fragen. Schreiben Sie uns! Wir freuen uns auf einen konstruktiven Meinungsaustausch.

Eine interessante Lektüre wünscht
Ihr

Christian Schneider



Christian Schneider
Geschäftsleitung

Eine nachhaltige Karriere

Gehäuse aus

90 %

biobasiertem
Kunststoff





Begleiten Sie den Slider Xite von der Rohstoffgewinnung bis zum Schreibtisch des Verbrauchers – und entdecken Sie dabei, an wievielen Punkten unser »We Care«-Ansatz zum Tragen kommt.

Rohstoffgewinnung aus Zuckerrohr & Co.

Das Ausgangsmaterial für biobasierte Kunststoffe sind nachwachsende Rohstoffe, z. B. Stärke aus Mais, Zucker aus Zuckerrohr und Zuckerrüben, Pflanzenöle wie Rizinusöl, Cellulose aus Baumwolle oder Holz. Die Nutzung nachwachsender Rohstoffe schont die begrenzten Erdölvorräte und verringert im durchschnittlichen Vergleich mit herkömmlichen erdölbasierten Rohstoffen die CO₂-Emissionen.

Nach dem K3 Biosafe, der sich als Pionier bewährt hat, haben wir begonnen, weitere Modelle aus biobasiertem Kunststoff herzustellen, etwa den Fineliner Line-Up, die Fineliner und Fasermaler Link-It und den hier vorgestellten Kugelschreiber Slider Xite. Das Portfolio werden wir in den nächsten Jahren weiter ausbauen.



Zum Thema Biokunststoffe

Als Biokunststoffe werden sowohl biobasierte als auch biologisch abbaubare Kunststoffe bezeichnet. Deshalb sprechen wir von »biobasierten« Kunststoffen – diese Formulierung beschreibt präzise, dass das Ausgangsmaterial nachwachsende Rohstoffe sind.

Die biologische Abbaubarkeit ist kein automatisches Merkmal von biobasierten Kunststoffen. Für langlebige Produkte, die über Jahre hinweg unter allen

klimatischen Bedingungen beständig bleiben sollen, ist die anschließende biologische Abbaubarkeit technisch nicht realisierbar.

Wir haben für alle Schreibgeräte aus biobasiertem Kunststoff eine unabhängige Zertifizierung durchgeführt. Die Nummer unter dem Qualitätszeichen »DIN-geprüft biobasiert« führt direkt zum Prüfzeugnis unter www.dincertco.tuv.com





Wärme und Strom: Effizienz spart Energie

Moderne Geräte garantieren beste Leistungen. Und vor allem auch: maximale Stromeinsparung. So erneuern wir unseren Maschinenpark kontinuierlich und haben z. B. für über drei Millionen Euro 33 Hybrid- bzw. vollelektrische Spritzgießmaschinen angeschafft, die sich durch besonders sparsamen Verbrauch auszeichnen. Auch in den Abläufen lässt sich viel Energie sparen. In unserem Werk in Wernigerode wird die Lagerhalle dank Wärmetauscher ausschließlich aus der Abwärme der Spritzgießmaschinen beheizt. Zugleich sorgt die zu heizende Halle für Abkühlung der Maschinen und somit für Einsparung von Strom für Kühlvorrichtungen. Grundsätzlich nutzen wir an beiden Standorten auch die Abwärme, um das Brauchwasser ganzjährig zu erwärmen.

In unseren Werken sind Energie- und Materialeffizienz, nachhaltige Produktionsverfahren und klimaschonende Technologien die wichtigsten strategischen Herausforderungen.

85 Prozent der Produktionsabfälle wiederverwertet

Wir sorgen dafür, dass es keine Abfälle bleiben, denn es entsteht etwas Neues daraus. Angüsse und Fehlteile, die in der Kunststoff-spritzerei anfallen, werden direkt an den Maschinen eingemahlen und anschließend in den Fertigungsprozess zurückgeführt. Mittlerweile beträgt hier der Anteil des nicht weiterverwerteten Ausschusses weniger als 2 Prozent. Auch Schneidöle für die Metallbearbeitung können wir durch Filtrierung und Aufbereitung mehrfach verwenden. Insgesamt haben wir, auch durch die Vereinheitlichung der verwendeten Stoffe, den Anteil an wiederverwertbaren Produktionsabfällen auf 85 Prozent erhöht. Im Verhältnis zum Produktgewicht ist das Abfallvolumen seit 2007 um über 30 Prozent gesunken.





Vor Ort: Photovoltaik und Wärme-Kraft-Kopplung

Mit Photovoltaikanlagen auf dem Dach unserer Werkgebäude in Tennenbronn und Wernigerode nutzen wir die durchschnittlich über 2.000 Sonnenstunden, über die Schwarzwald und Harz sich jährlich freuen dürfen, für die eigene Stromerzeugung. Außerdem haben wir sowohl in Tennenbronn wie auch in Wernigerode Anlagen zur Gewinnung von Strom aus Kraft-Wärme-Kopplung installiert.



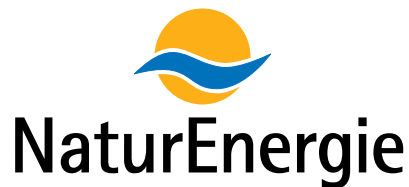
Regenerativ

Seit 2010 verwenden wir – nach schrittweiser Umstellung – ausschließlich Strom aus regenerativen Quellen. Sofern er nicht direkt in unseren Werken entsteht (siehe oben), beziehen wir Strom aus Wasserkraft.

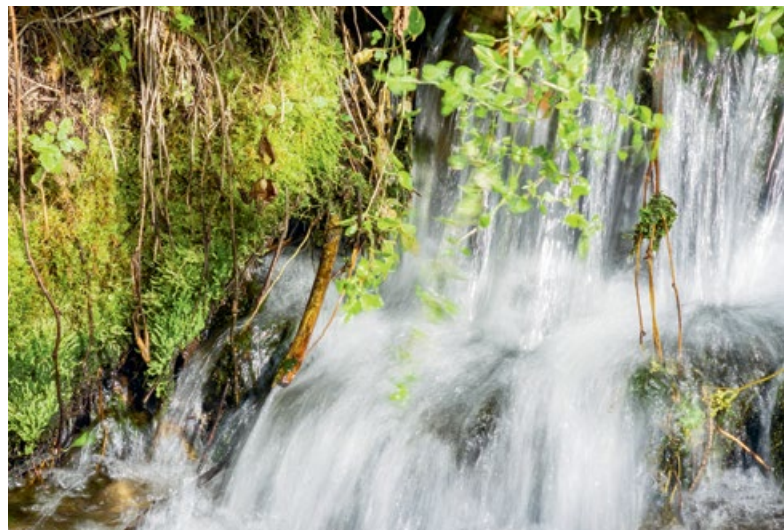
Energiesparen mit der Natur

Selbst der Bach, der durch unser Gelände in Tennenbronn fließt, trägt zur Energieeinsparung bei: Eingespeist in unser Kühlsystem verringert das Wasser deutlich den Einsatz stromfressender Kühlmaschinen. Selbstverständlich sorgen wir dafür, dass das Wasser wieder völlig sauber in den Bach gelangt und dass Flora und Fauna nicht beeinträchtigt werden.

In unserem Corporate Carbon Footprint trägt der Einsatz von 100% regenerativer Energie ganz entscheidend zur Reduzierung von CO₂-Emissionen bei.



Strom aus Wasser und Sonne

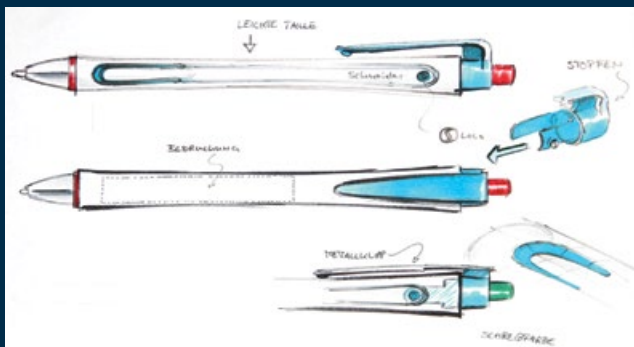




Gutes, das bleibt

Solide Qualität und hoher Schreibkomfort garantieren Alltagstauglichkeit und lange Nutzungsdauer. Dafür sorgen ein bruchfestes und schmutzunempfindliches Gehäuse, ein stabiler Metallclip, die universelle Passform für Normal- und Großraumminen sowie die Ausstattung mit lange lagerfähiger Metallrohrmine. Die Viscoglide-Technologie steht für außergewöhnlich leichtes, gleitendes Schreiben. Um die Herstellungsverfahren am besten überprüfen und garantieren zu können, entwickeln und produzieren wir fast ausschließlich in Deutschland.

Wir prüfen unsere Schreibgeräte auf Herz und Nieren. Hier im Bild zwei typische Muster des Ausdauer-Tests: in einem Testapparat eingespannt schreiben die Stifte den kompletten Inhalt der Mine auf Endlospapier. Das ergibt die dargestellten Muster, die von unseren Fachleuten akribisch auf gleichbleibende Qualität kontrolliert werden.



Hohe Entwicklungsziele:

Wir haben uns nicht nur um höchste Qualität gekümmert, sondern auch überlegt, welche anderen Faktoren den Wegwertrend reduzieren können.

Überzeugen durch Ansprechen

Der schlichte Designstil passt in das moderne digitale Umfeld, ist jedoch nicht polarisierend nach Alter, Geschlecht, sozialem Umfeld, Einkommen, Mode oder anderen Aspekten. Das Siegel »Biobased« hebt den Kugelschreiber aus den anonymen Masse hervor und identifiziert den Besitzer als ökologisch handelnde Person. Der dauerhafte Blickkontakt des Nutzers mit dem Siegel stärkt das Bewusstsein für eine ökologische Lebensweise und erhöht die Hemmschwelle für das Wegwerfen.



Verpackungen aus 80 Prozent Altpapier

Die meisten unserer Schachteln bestehen aus Kartonage mit mindestens 80 Prozent Altpapieranteil. Für Blisterkarten verwenden wir nur die bei der Entsorgung unbedenkliche PET-Folie. In Zusammenarbeit mit unserem Vorlieferanten konnten wir hier einen substantiellen Fortschritt beim Rohstoff erzielen. Die von uns eingesetzte PET-Folie ist zu 30 Prozent biobasiert hergestellt.

Papiertüten und Baumwollbeutel

Dem Handel stellen wir millionenfach Verpackungstüten aus PEFC-zertifiziertem Papier und mehrfach einsetzbare Baumwollbeutel zur Verfügung. Damit leisten wir einen sichtbaren Beitrag zur Vermeidung von Plastikbeuteln.



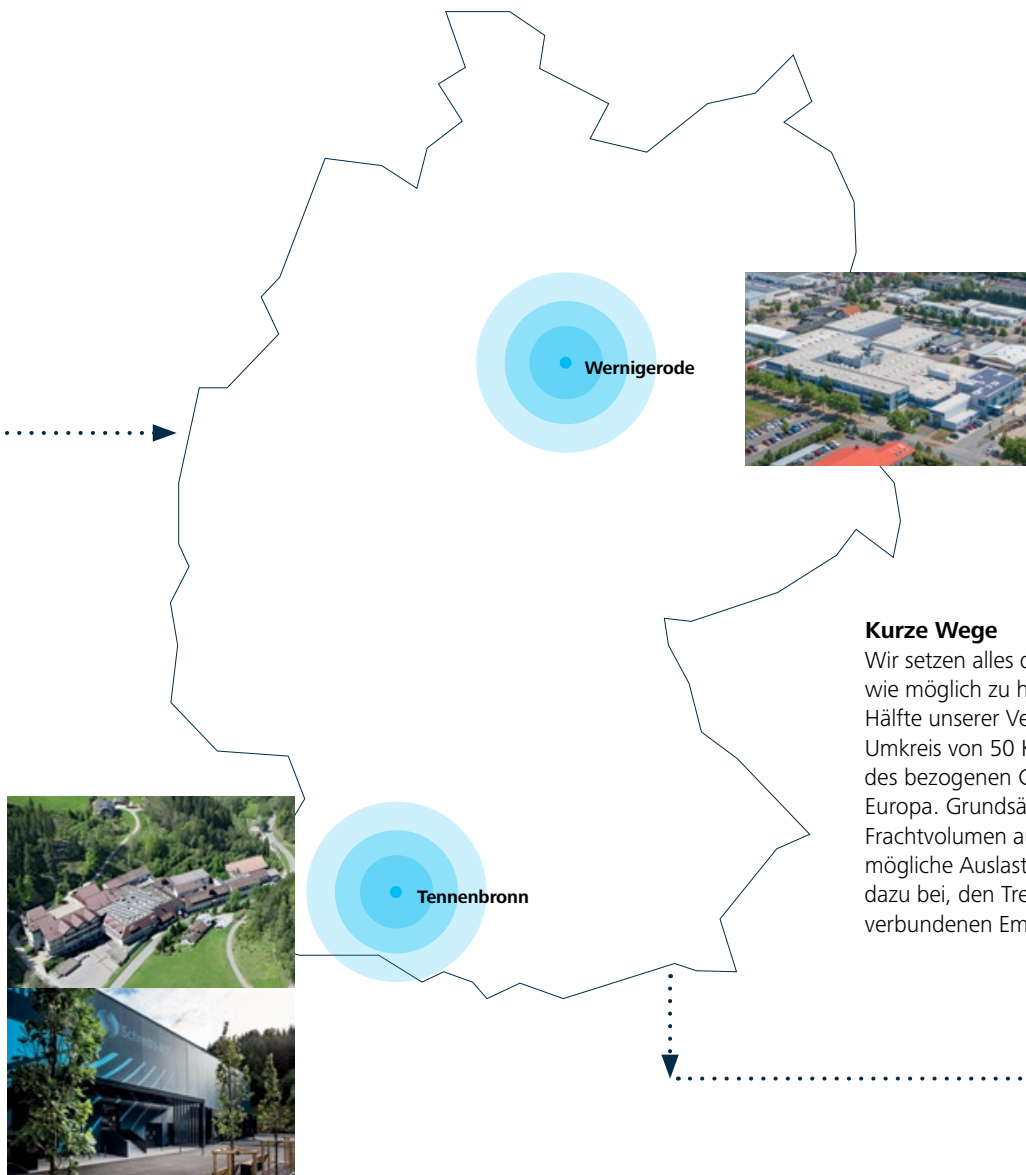
Grüner verwalten

In den Bereichen Verwaltung und Technik haben wir durch energiesparende Rechner und verbrauchsärmere Flachbildschirme den Stromverbrauch um mehr als die Hälfte gesenkt. Im Rechenzentrum sorgt die Klimatisierung durch Außenluft für erhebliche Reduktion. Dienstreisen werden bevorzugt mit der Bahn oder den Elektro- und Hybrid-Autos des Fuhrparks gemacht.

E-Bike und Co.

Konsequent haben wir in den letzten Jahren in unserem Fuhrpark ältere Fahrzeuge durch verbrauchs- und schadstoffärmere Modelle ersetzt. Umweltfreundlich und fit kommen viele Mitarbeiter mit dem Fahrrad zur Firma: Über 100 E-Bikes umfasst unsere zur Verfügung stehende Firmenflotte inzwischen, was vom Land Baden-Württemberg und B.A.U.M. (Bundesdeutscher Arbeitskreis für Umweltbewusstes Management) prämiert wurde. Als weitere nachhaltige Alternative zum Auto können Mitarbeiter kostenlose Betriebsbusse nutzen. Durch die E-Bikes und Betriebsbusse sparen wir jährlich ca. 150.000 Autokilometer ein.





Kurze Wege

Wir setzen alles daran, Transportwege so kurz wie möglich zu halten. So beziehen wir über die Hälfte unserer Verpackungen von Lieferanten im Umkreis von 50 Kilometern, und über 90 Prozent des bezogenen Gewichtsvolumens stammt aus Europa. Grundsätzlich konzentrieren wir unser Frachtvolumen auf eine Spedition, um eine höchstmögliche Auslastung zu erreichen. So tragen wir dazu bei, den Treibstoffverbrauch und die damit verbundenen Emissionen zu reduzieren.

Klimaneutral

Mit der jährlichen Ermittlung unseres Corporate Carbon Footprint schaffen wir die Grundlage für die Erschließung von Einsparpotentialen an schädlichen Treibhausgasen. Allerdings lässt sich nicht alles vermeiden. Deshalb gleichen wir die CO₂-Emissionen für jährlich über 13 Millionen Stifte durch die Unterstützung eines zertifizierten Klimaschutzprojektes aus. In unserem Fall handelt es sich um den Kibale National Park in Uganda, einem der letzten verbliebenen tropischen Urwälder des Landes. Hier sind verschiedene vom Aussterben bedrohte Pflanzen- und Tierarten heimisch, deren natürliches Umfeld dank Wiederaufforstung gesichert wird. 10.000 Hektar wurden gewonnen, die eine Reduzierung von CO₂ mit sich bringen. Zusätzlich schafft das Projekt Arbeitsstellen und trägt zu einer Verbesserung der Infrastruktur bei.

Informationen: www.climatepartner.com, ID-53739-1409-1002

ClimatePartner[®]
Urkunde

Schneider Schreibgeräte GmbH
 Slider Produktreihe

Diese Urkunde bestätigt die Kompensation von Treibhausgasemissionen durch zusätzliche Klimaschutzprojekte.

CO₂-Äquivalente
1.660.968 kg

Unterstütztes Klimaschutzprojekt
Diverse Projekte

ClimatePartner-ID
53739-1409-1002

Ausgestellt am
07.11.2016

Klimaneutral
powered by ClimatePartner[®]

Über folgende URL erhalten Sie weitere Informationen über die Kompensation und das unterstützte Klimaschutzprojekt:
www.climate-id.com/53739-1409-1002



Ökologie und Fortschritt sind kein Widerspruch. Diese Kombination bildet das Leitprinzip unserer Produktentwicklung und Fertigungsmethoden. Dafür haben wir viel Anerkennung erhalten.

Nachhaltig durch Nachfüllen

Nachfüllen heißt Müll vermeiden. Einfache und saubere Möglichkeiten motivieren dazu: Für unsere Kugelschreiber haben wir das Plug+Play-System entwickelt mit einer universellen Passform für verschiedene Minenformate. So hat man immer die passende Mine zur Hand.





Fit und gesund

Unser Gesundheitsmanagement motiviert zu sportlichen Aktivitäten



Azubi-Tage

Neben der fachlichen Berufsausbildung werden auch Teamgeist und Kreativität gefördert.



Beliebtheits-Sieger

Jeder fünfte Mitarbeiter nutzt das E-Bike als Job-Rad und für private Touren.

Soziale Verantwortung

Damit es allen besser geht

Die Wirtschaft ist für den Menschen da. Unsere unternehmerischen Entscheidungen treffen wir daher immer auch mit dem Respekt vor den Werten der Gesellschaft. Neben dem Umweltschutz betrifft das die Arbeitsbedingungen in unseren Betrieben, die Gesundheitsförderung für unsere Beschäftigten, die Aus- und Weiterbildung sowie die sozial-ökologischen Standards in der Zuliefererkette.

Unsere Mitarbeiter sind der Schlüssel zum Erfolg

Wenn Unternehmen und Mitarbeiter loyal zueinander stehen und langfristig orientiert denken, liegt eine Win-win-Situation vor. Beginnend mit der Ausbildung von Jugendlichen bieten wir rund 650 attraktive und qualifizierte Arbeitsplätze an. Die durchschnittliche Betriebszugehörigkeit beträgt fast 13 Jahre. Gegenseitige Wertschätzung und Respekt schaffen ein Betriebsklima, das diese außerordentliche Treue bewirkt.

Arbeitsplatz und Gesundheitsschutz

Für die Gesundheit am Arbeitsplatz investieren wir sowohl in die neuesten Techniken als auch in die Prävention. Für systematischen und wirksamen Arbeitsschutz sind mehrere Stabsstellen tätig, z. B. für Brandschutz, Gefahrgut und Arbeitssicherheit. Für die medizinische Versorgung werden regelmäßige Ersthelferkurse durchgeführt. Zur Gesundheitsvorsorge bieten wir zahlreiche sportliche Aktivitäten wie Yoga etwa Lauf- und Radtreffs, Rücken-Workshops oder Kochkurse an.

Gute Arbeit und gerechter Lohn

Wir bilden alljährlich in vielen technischen und kaufmännischen Berufen aus. Unsere »Do-it-yourself«-Prämisse in Verbindung mit einer kontinuierlich anspruchsvolleren Produktionstechnik erfordert einen steigenden Anteil an höher qualifizierten Fachkräften. Vollzeit- und teilzeitbeschäftigte Mitarbeiter in allen Schichtformen erhalten neben den tariflichen Löhnen auch eine jährliche Erfolgsbeteiligung. Das Lohnniveau im Werk Wernigerode (Sachsen-Anhalt) wurde unmittelbar nach der Übernahme auf den Stand des Stammhauses angehoben.

Made in Germany

Wir entwickeln und produzieren fast ausschließlich in Deutschland. Über 90 Prozent aller Komponenten entstehen in den eigenen Werken – wir liegen damit an der Spitze der deutschen Schreibgerätehersteller. Alle Handlungen sind transparent und selbst gesteuert und wir können die Einhaltung der anspruchsvollen deutschen sozialen Standards vollumfänglich garantieren.

Fairer Einkauf

Wir pflegen eine partnerschaftliche Zusammenarbeit mit unseren Lieferanten. Leistung und Gegenleistung, Chancen und Risiken stehen in ausgewogenem Verhältnis zueinander. Für größtmögliche Sicherung der sozialen Anforderungen werden 90 Prozent des Einkaufsvolumens in EU-Staaten getätigt. Von Zulieferern fordern wir eine Erklärung zum Schutz menschenwürdiger Arbeitsbedingungen. Ca. 70 Prozent aller externen Lohnarbeiten werden an Werkstätten für Behinderte vergeben und damit den dort lebenden Menschen die Teilhabe am Arbeitsleben ermöglicht.

Ethik und Moral

Schneider ist Unterzeichner des PBS-Ehrenkodex. Die vom Verband der PBS-Markenindustrie (Papier-, Büro- und Schreibwaren) organisierte Ethik-Initiative sorgt für Transparenz, Chancengleichheit und faire Geschäfte unter den Marktpartnern in der gesamten Branche. Der Ehrenrat für Wirtschaftskonflikte in der PBS-Branche überwacht die Grundsätze und geht Verletzungen konsequent nach. Er nimmt Beschwerden von jedermann entgegen. Mit Compliance-Schulungen sensibilisieren wir unsere Mitarbeiter zur Einhaltung von Recht und Gesetz weltweit.



Recycling von Produkt-
komponenten



Entwicklung und Pro-
duktion in Deutschland



Strom aus 100 % Wasserkraft
und regenerativen Energien



Reduktion von Emissionen
und Abfällen



Reduktion des
Ausstoßes von CO₂



Langlebige, nachhaltige
Produkte



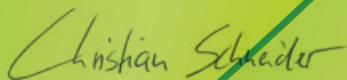
EMAS
GEPRÜFTES
UMWELTMANAGEMENT
D-169-00015

Umwelterklärung 2018

Standorte Schramberg-Tennenbronn und Wernigerode, Daten-Basis 2017

Freigabe für die Öffentlichkeit

Mit der vorliegenden Umwelterklärung wollen wir unsere Mitarbeiter, Kunden und die interessierte Öffentlichkeit über den Umweltschutz in unserem Unternehmen informieren. Wir versichern den Wahrheitsgehalt der in dieser Umwelterklärung enthaltenen Informationen und geben die Umwelterklärung für die Veröffentlichung frei. Verantwortlich für die Freigabe dieser Umwelterklärung ist die Geschäftsführung.



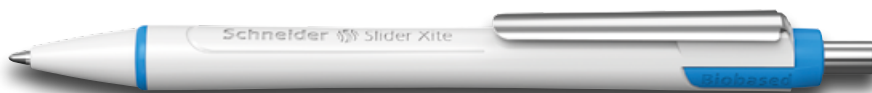
Christian Schneider, Geschäftsleitung

Inhaltsangabe

16	Technische Produkterklärungen	26	Produktionsverfahren
17	Unternehmensportrait Standort Schramberg-Tennenbronn	28	Erreichte Ziele Tennenbronn und Wernigerode
18	Technische Produkterklärungen	30	Input Tennenbronn
19	Unternehmensportrait Standort Wernigerode	32	Output Tennenbronn
		34	Input Wernigerode
		36	Output Wernigerode
20	Integrierte Managementsystem-Politik	38	Umweltauswirkungen
21	Organisation Umweltmanagement	43	Umweltziele 2018–2021
22	Umwelt-Management-System Tennenbronn	45	Gültigkeitserklärung
24	Umwelt-Management-System Wernigerode		

Technische Produkterklärungen

Kugelschreiber und Minen
Markier- und Schreibsysteme mit
Tampon-Tintenspeicher



Slider Xite



Plug+Play



Marker Maxx Eco 110



Marker Maxx Eco 110 Patrone

Am Standort Tennenbronn werden Kugelschreiber und Minen, sowie Tintenschreiber und Marker mit Tampon-speicher gefertigt.

Kugelschreiber und Minen

Kugelschreibergehäuse und Mechanikteile bestehen überwiegend aus Kunststoff. Metalle kommen als Clips, Druckknöpfe, Zierringe, Gehäusespitzen und Federn zum Einsatz. Die Minenrohre sind aus Metall oder Kunststoff und mit Schreibpaste gefüllt. Die Schreibspitze besteht immer aus Metall.

Markier- und Schreibsysteme mit Tampon-Tintenspeicher

Tintenroller, Faserschreiber und Marker werden meist vollständig aus Kunststoff hergestellt. Die Gehäuse bestehen größtenteils aus Polypropylen (PP). Tampons (Faserstäbe für die Speicherung der Tinten) und Tintenleiter werden aus Polyester gefertigt. Einige Marker-Modelle haben einen Schaft aus Aluminium. Die Schreibspitzen bestehen je nach Modell aus Fasern, Kunststoff oder Metall. Die eingesetzten Tinten sind größtenteils auf wässriger Basis hergestellt. Um auf glatten Flächen haftend schreiben zu können, erfordern Permanentmarker alkoholhaltige Tinte. Diese Tinten werden nach besonderen Vorschriften gelagert und verarbeitet.

Produktbeispiele

Plug+Play

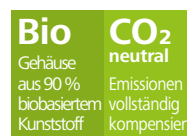
Schneider Kugelschreiber mit dem Plug+Play-System haben die universelle Passform für verschiedene Minenformate. Das macht den Minenwechsel spielend einfach.

Slider Xite

Das Gehäuse dieses Kugelschreibers besteht aus 90 % biobasiertem Kunststoff. Zudem werden alle biosasierten Modelle CO₂-neutral hergestellt.

Marker Maxx Eco

Marker mit genial einfachem Quick-Refill-System. Einfach Patrone einlegen und der Marker ist sofort wieder schreibbereit. Jede Patrone ersetzt einen neuen Marker.



Unternehmensportrait Standort Schramberg-Tennenbronn

Das Unternehmen wurde 1938 in Tennenbronn von Christian Schneider gegründet. Von 1978 an war Roland Schneider Geschäftsführer und Inhaber. 2010 sind sein Sohn Christian Schneider sowie Herr Frank Groß mit in die Geschäftsführung eingetreten. Seit Anfang 2018 führen diese beiden nun alleine die Firma.

1949 wurde die Produktion von Kugelschreiberminen aufgenommen und seit 1990 wurden ausschließlich Schreibgeräte gefertigt.

Das Stammhaus im Luftkurort Schramberg-Tennenbronn umfasst mittlerweile drei Werke. Werk 1, mit der Anschrift Schwarzenbach 9, hat eine Grundstücksfläche von 28.832 m², davon sind 11.200 m² versiegelte Flächen. Durch mehrstöckige Bauweise stehen 27.500 m² für Produktion und Verwaltung zur Verfügung. Durch das als Gewerbegebiet ausgewiesene Firmengelände fließt die „Schildach“, die teilweise überbaut ist. Durch umfangreiche Maßnahmen wurde eine umweltverträgliche Integration des gesamten Unternehmens in die Natur erreicht.

In Entwicklung, Labor, Konstruktion, Werkzeugbau, Produktion, Marketing, Vertrieb, Einkauf und Verwaltung sind insgesamt 363 Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter beschäftigt. Für die Belegschaft gibt

es täglich mehrere kostenlose Busverbindungen um in die Firma und somit an ihren Arbeitsplatz zu gelangen.

Um das gestiegene Auftragsvolumen termingerecht abwickeln zu können wurden in Tennenbronn zwei zusätzliche Gebäude bezogen.

- Im Werk II, Anschrift Unterm Dorf 184/1, sind 28 Mitarbeiter und Mitarbeiterinnen beschäftigt. Hier werden Schreibgeräte verpackt und konfektioniert. Es stehen ca. 1.800 m² Nutzfläche zur Verfügung.
- Im neuen, auf unsere Bedürfnisse umgebauten Logistikzentrum „Blulog“, Anschrift Weierhalden 37/1, befinden sich das Fertigerätelager sowie die Versandlogistik, hier sind 16 Mitarbeiter und Mitarbeiterinnen beschäftigt. Die Nutzfläche beträgt, durch die mehrstöckige Bauweise, ca. 6.200 m². Auch hier kann die kostenlose Busverbindung genutzt werden.

Durch diese Maßnahmen stehen somit zusammen ca. 35.500 m² Nutzfläche zur Verfügung, was eine Steigerung um fast 30% bedeutet.

In den drei Tennenbronner Werken arbeiten nun insgesamt 407 Personen.



Stammhaus, Schwarzenbach 9 in Schramberg-Tennenbronn



Logistikzentrum „Blulog“, Weierhalden 37/1 in Schramberg-Tennenbronn



Werk II, Unterm Dorf 184/1 in Schramberg-Tennenbronn

Technische Produkterklärungen

Schreibsysteme mit Tintentank
Patronensysteme



One Business



Job



Am Standort Wernigerode werden Füllhalter und Tintenschreiber mit Regler gefertigt, ferner Marker mit Tamponspeicher und Tintenpatronen.

Füllhalter und Tintenschreiber mit Regler

Die Tinte wird frei, ohne Tampon, gespeichert (Liquid-Ink-System). Die Steuerung der Tinte zur Schreibspitze und der Ausgleich von Druck- und Temperaturschwankungen (Auslaufsicherung) erfolgt durch den Tintenregler. Vorteile der Reglertechnologie sind der exakte und gleichmäßige Tintenfluss und die restlose Nutzung des großen Tintenvorrats. Vorwiegend kommen Kunststoffe zum Einsatz. Metalle werden für Schreibfedern und teilweise für Schreibspitzen und Clips eingesetzt. Die Tinten sind wassergelöst.

Marker mit Tampon-Tintenspeicher

Überwiegend werden in Wernigerode Textmarker und Whiteboard-Marker gefertigt. Die Gehäuse dafür bestehen größtenteils aus Polypropylen (PP). Tampons (Faserstäbe für die Speicherung der Tinten) und Schreibspitzen werden aus Polyester gefertigt. Die eingesetzten Tinten sind auf wässriger Basis hergestellt.

Tintenpatronen

Gefertigt werden Standard-Tintenpatronen, die in Füllhalter und Patronenroller von Schneider und vieler anderer Marken passen.

Daneben werden Rollerpatronen gefertigt, die bereits mit Schreibspitze ausgestattet sind. Damit wird mit jedem Patronenwechsel auch die verschleißanfällige Schreibspitze ersetzt. Die Nutzung des Schreibgerätes wird nicht mehr durch nachlassende Schreibqualität eingeschränkt.



Unternehmensportrait Standort Wernigerode

1991 wurde der ehemalige VEB Heiko, die Füllhaltermarke der DDR, von Schneider übernommen. Schneider erwarb sich damit die dort vorhandene Reglertechnologie zur Steuerung freistehender Tinte ohne Tamponspeicher. 1992 wurde ein neu erbautes Produktions- und Verwaltungsgebäude im Industriegebiet Stadtfeld bezogen. Durch mehrfache Erweiterungen beträgt die Grundstücksfläche mittlerweile ca. 25.400 m², die versiegelte Fläche 10.440 m² und die Nutzfläche hat eine Größe von mittlerweile rund 10.400 m² erreicht.

In Wernigerode wird vorwiegend an der Weiterentwicklung der Reglertechnologie und der Produktion darauf basierender Schreibgeräte gearbeitet. Darüber hinaus sind aus Platzgründen einige Marker mit Tamponspeicher vom Stammhaus Tennenbronn nach Wernigerode verlagert worden. Der Standort hat derzeit 117 Beschäftigte.



Produktionsstätte in Wernigerode



Integrierte Managementsystem-Politik der SchneiderSchreibgeräte GmbH

Die geographische Lage unserer Standorte, unser Selbstverständnis und unser Qualitätsbewusstsein verbinden uns in besonderem Maße mit unseren Kunden, Mitarbeitern, Geschäftspartnern und der Umwelt. Deshalb haben wir **ökologische, soziale und qualitätsrelevante Gesamtziele** definiert.

Mit dem „Integrierten Managementsystem“ haben wir eine Plattform geschaffen, um unsere **eigenen Vorgaben** zu Qualitäts- und Umweltfragen, sowie die **Normforderungen** der internationalen Standards ISO 9001, ISO 14001 und die Forderungen aus der EMAS-Verordnung intelligent zu verbinden, konsequent zu verfolgen und **ständig zu verbessern**.

Es ist der **Kunde**, der die Maßstäbe an die Qualität unserer Produkte und Dienstleistungen setzt. Um diesen Anforderungen gerecht zu werden, streben wir schlanke und sichere Prozesse an, die uns eine **kontinuierliche Verbesserung** ermöglichen. Damit wird die **Kundenzufriedenheit** zu einem wesentlichen Indikator für unsere Performance.

Eine hochwertige industrielle Fertigung in einem Erholungsgebiet stellt für uns keinen Gegensatz dar. An unseren Standorten erfüllen wir alle **umweltrelevanten gesetzlichen Vorschriften**. Und über zwanzig Jahre EMAS-Erfahrung ermöglichen uns kontinuierliches Prüfen und **Verbessern unserer Umweltleistungen** – auch über die gesetzlichen Bestimmungen hinaus.

Unser **Ziel** ist es, funktionelle, zuverlässige und langlebige Schreibgeräte herzustellen. Dabei setzen wir bestverfügbare Technik in wirtschaftlich vertretbarer Weise bei Neu- und Ersatzinvestitionen ein und verfolgen fortlaufend **gezielte Energieeinsparungsmaßnahmen**, sowie den **Lebensweg** unserer Produkte und Entscheidungen. Das ermöglicht uns **Abfall** zu vermeiden und **Ressourcen** zu schonen.

Unsere Mitarbeiter sind unser wertvollstes Gut. Mit ihren Kenntnissen, Fähigkeiten und ihrer Motivation ermöglichen sie es uns, am Standort Deutschland erfolgreich zu sein. Durch unser Angebot an qualifizierten Arbeits- und Ausbildungsplätzen mit dazugehörigem **Arbeits- und Gesundheitsschutz** schaffen wir die Basis für ein sicheres **soziales Umfeld** und stärken das Gemeinwesen. Auch der richtige Umgang mit den personenbezogenen Daten ist uns wichtig. Hierfür sind entsprechende Abläufe festgelegt, um die geforderten Datenschutzbestimmungen zu erfüllen.

Für **Notfälle** sind organisatorische Maßnahmen festgelegt. Diese sollen die Gefährdung von Mensch, Umwelt und Sachgütern verhindern. Hierbei werden bereits im Vorfeld die örtlichen Rettungsdienste in die Notfallplanung mit einbezogen.

Wir möchten, dass unsere **Lieferanten** gemeinsam mit uns wachsen und sich entwickeln, um zusammen den zukünftigen Anforderungen des Marktes zu begegnen. Deshalb beziehen wir sie in unsere Qualitäts- und Umweltschutzphilosophie mit ein.



Organisation Umweltmanagement

Das Umweltmanagement ist in ein Integriertes Managementsystem eingegliedert.

In der vorliegenden Umwelterklärung werden jedoch nur die umweltrelevanten Ebenen und Funktionen dargestellt.

Umweltpolitik, Umweltziele

Die Firmenpolitik dient als Grundlage und Rahmen für die Festlegung und Umsetzung des Umweltprogramms.

Umweltmanagement-Dokumentation

Die Managementdokumentation beinhaltet alle wesentlichen und relevanten Prozesse und Abläufe. Durch die Integration der Anforderungen in ein gemeinsames System erreichen wir eine bessere Umsetzung und Akzeptanz in der Belegschaft und hilft bei der Umsetzung der Umweltpolitik an unseren Standorten. Die Verantwortungsbereiche und Zielsetzungen werden darin für die verschiedenen Unternehmensbereiche festgelegt.

Umweltbetriebsprüfung

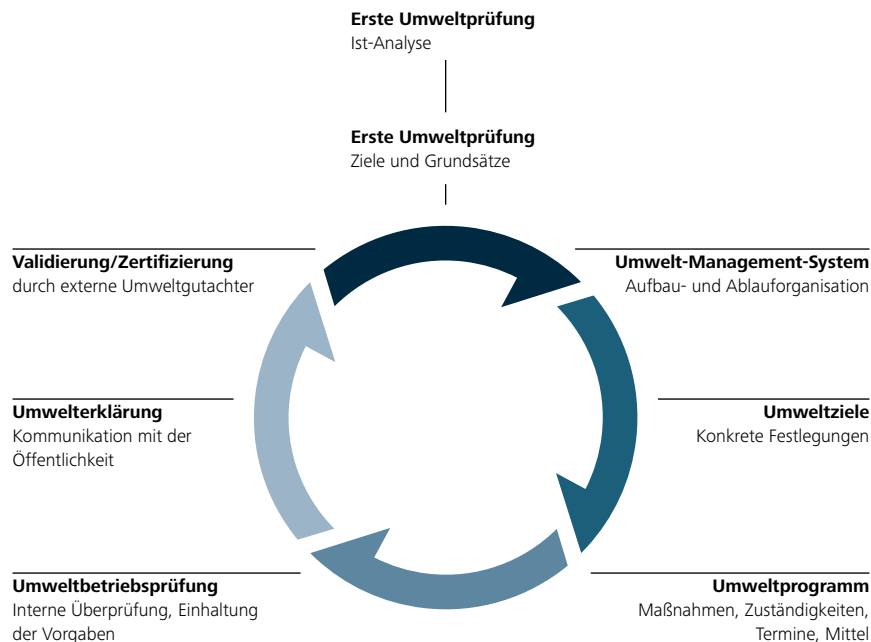
Durch regelmäßige Umweltbetriebsprüfungen werden Bestandteile des Umwelt-Management-Systems und Umweltziele/ -programme hinsichtlich ihrer Wirksamkeit geprüft.

Umwelterklärung

Mit der Umwelterklärung geben wir eine Zusammenfassung zur Umweltsituation unseres Unternehmens wider. Sie wird in regelmäßigem Turnus herausgegeben und ist allen interessierten Parteien zugänglich.

Validierung

Durch die Beteiligung unseres Unternehmens an den EU-Verordnungen 1221/2009 und 2017/1505 unterziehen wir uns einer regelmäßigen Prüfung durch einen zugelassenen, unabhängigen Umweltgutachter.

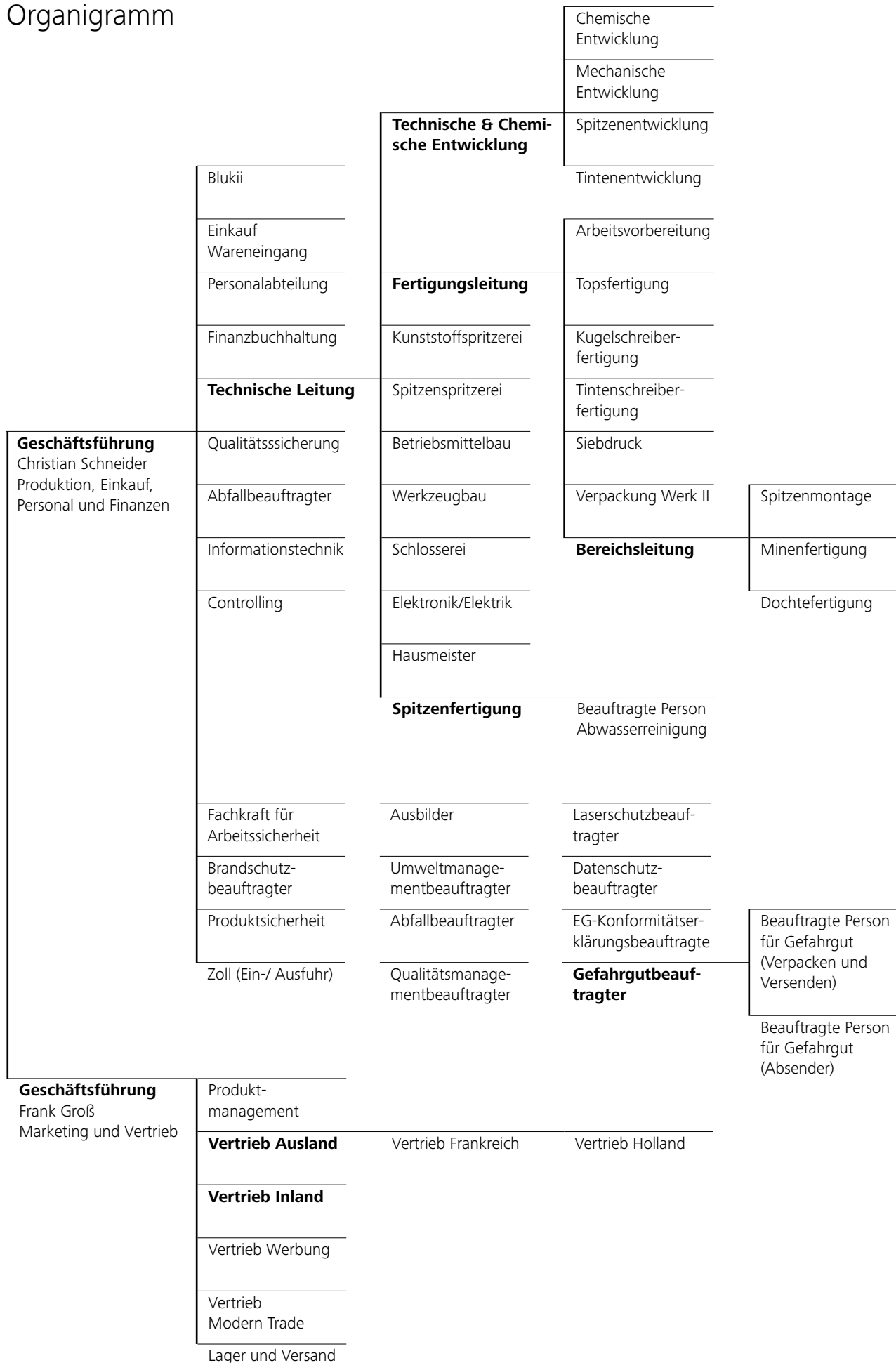


Tennenbronn

Bereichs-Verantwortlichkeiten hinsichtlich Umwelt-Management-System

Geschäftsführung	Verantwortlich für die Aufrechterhaltung des Umwelt-Management-Systems. Bestimmt die Unternehmenspolitik, Umweltziele und Umweltprogramme. Ihr obliegt die Bewertung des Management-Systems und die ggf. erforderliche Definition von Korrekturmaßnahmen.
Umweltkreis	Setzt sich zusammen aus Geschäftsleitung, Technischer Leitung, Beauftragter Umweltmanagement, Mitarbeitern aus dem Produktmanagement und der Einkaufs-Abteilung.
Technische Leitung	Kontaktperson für die zuständigen Behörden. Zuständig für Kontrolle von Anlagen und Archivierung von Dokumenten wie z. B. Betriebstagebücher. Weitere Schwerpunkte der Arbeit sind die Entwicklung von Schreibgeräten und die technische Ausstattung des Betriebes.
Beauftragte Person Abwasserreinigungsanlage	Betreibt und kontrolliert eigenständig die Gleitschleifanlage mit Abwasserreinigung. Verantwortlich für die Führung des Betriebstagebuches.
Beauftragter Umweltmanagement	Verantwortlich vor allem für Ausarbeitung, Betreuung und Umsetzung des Umwelt-Management-Systems. Erfassung und Auswertung der umweltrelevanten Daten des Standortes sowie Bericht an die Geschäftsleitung.
Chemische Entwicklungsabteilung	Verantwortlich für Entwicklung und Auswahl der chemisch-physikalischen Komponenten von Schreibgeräten.
Abfallbeauftragter	Verantwortlich für die richtige Definition und Deklaration der anfallenden Abfälle und das Führen des Abfallnachweis-Registers. Die genauen Aufgaben und Pflichten gehen aus den einschlägigen Gesetzen hervor.
Fachkraft für Arbeitssicherheit	Zuständig für sicherheitsrelevante Fragen, z. B. bei der Ermittlung von Gefahrenpotentialen und der Kennzeichnung von Sicherheitseinrichtungen.
Einkaufsabteilung	Vor allem dafür verantwortlich, dass nur Substanzen auf das Unternehmensgelände gelangen, die eine interne Freigabe zur Bestellung besitzen. Die Verwertung oder Entsorgung von Abfällen wird in Zusammenarbeit mit dem Abfallbeauftragten veranlasst. Dem Einkauf obliegt die Verantwortung für die Lieferantenbewertung.
Produktmanagement und Marketing- Kommunikation	Zuständig für Produktentwicklung und verantwortlich für Entwicklung und Umsetzung von Produkt- und Kommunikationsdesign. Verantwortlich für verkaufsfördernde Maßnahmen und Produktverpackungen. Presse, Werbung und Unternehmenskommunikation extern und intern.
Brandschutzbeauftragter	Ist mitverantwortlich für die Erstellung von Notfallplänen und wirkt mit bei der Ermittlung von Gefahrenpotentialen.
Vertrieb	Übernimmt die externe Kommunikation mit Kunden und Vertriebspartnern und trägt Wünsche von außen in die Firma.
Bereichs- und Abteilungsleiter	Weisen die Arbeitnehmer in die richtige Verhaltensweise am Arbeitsplatz ein und kontrollieren ob ihre Vorgaben eingehalten werden. Desweiteren überwachen sie die ordnungsgemäße Abfallsortierung in ihren Abteilungen.
Personalwesen	Bewahrt die Schulungs- und Unterweisungsnachweise in den Personalakten auf und kontrolliert die Termine wiederkehrender Schulungen.
Gefahrgutbeauftragter	Hat als Erfüllungsgehilfe der Geschäftsleitung darauf hinzuwirken, dass geeignete Maßnahmen zur Einhaltung der Vorschriften zur Beförderung gefährlicher Güter ergriffen werden.
Warenannahme	Untersteht dem Einkauf und ist verantwortlich für die korrekte Verteilung von angelieferten Gefahrstoffen und Waren.

Organigramm



Wernigerode

Bereichs-Verantwortlichkeiten hinsichtlich Umwelt-Management-System

Geschäftsführung	Verantwortlich für die Aufrechterhaltung des Umwelt-Management-Systems. Bestimmt die Unternehmenspolitik, Umweltziele und Umweltprogramme. Ihr obliegt die Bewertung des Umwelt-Management-Systems und die ggf. erforderliche Definition von Korrekturmaßnahmen.
Umweltkreis	Setzt sich zusammen aus dem Betriebsleiter, dem Umweltmanagementbeauftragten, dem Leiter der chemischen Entwicklung, Elektrofachkraft, Vertreter Controlling und Einkaufsabteilung.
Betriebsleitung	Stellvertretender Geschäftsführer und verantwortlich für die Erstellung und Durchsetzung von Betriebs- und Arbeitsanweisungen sowie für Schulungen und Unterweisungen in ihrem Bereich. Der Betriebsleitung obliegt die Verantwortung für die Entwicklung von Schreibgeräten, die technische Ausstattung des Betriebes sowie für die Produktion.
Fertigungsleitung	Ist verantwortlich für die Durchsetzung von Betriebs- und Arbeitsanweisungen, sowie für Schulungen und Unterweisungen. Ihr unterstehen u. a. die EDV, die Montage und das Vertriebslager.
Beauftragter Umweltmanagement	Verantwortlich vor allem für Ausarbeitung, Betreuung und Umsetzung des UmweltManagementSystems. Erfassung und Auswertung der umweltrelevanten Daten des Standortes sowie Bericht an die Geschäftsleitung.
Chemische Entwicklungsabteilung	Verantwortlich für Entwicklung und Auswahl der chemisch-physikalischen Komponenten von Schreibgeräten.
Abfallbeauftragter	Verantwortlich für die richtige Definition und Deklaration der anfallenden Abfälle und das Führen des AbfallnachweisRegisters. Die genauen Aufgaben und Pflichten gehen aus den einschlägigen Gesetzen hervor.
Fachkraft für Arbeitssicherheit	Zuständig für sicherheitsrelevante Fragen, z. B. bei der Ermittlung von Gefahrenpotentialen und der Kennzeichnung von Sicherheitseinrichtungen.
Einkaufsabteilung	Vor allem dafür verantwortlich, dass nur Substanzen auf das Unternehmensgelände gelangen, die eine interne Freigabe zur Bestellung besitzen. Die Verwertung oder Entsorgung von Abfällen wird in Zusammenarbeit mit dem Abfallbeauftragten veranlasst. Dem Einkauf obliegt die Verantwortung für die Lieferantenbewertung.
Produktmanagement und Marketing-Kommunikation	Zuständig für Produktentwicklung und verantwortlich für Entwicklung und Umsetzung von Produkt- und Kommunikationsdesign. Verantwortlich für verkaufsfördernde Maßnahmen und Produktverpackungen. Presse, Werbung und Unternehmenskommunikation extern und intern.
Brandschutzbeauftragter	Ist mitverantwortlich für die Erstellung von Notfallplänen und wirkt mit bei der Ermittlung von Gefahrenpotentialen.
Bereichs- und Abteilungsleiter	Weisen die Arbeitnehmer in die richtige Verhaltensweise am Arbeitsplatz ein und kontrollieren ob ihre Vorgaben eingehalten werden. Desweiteren überwachen sie die ordnungsgemäße Abfallsortierung in ihren Abteilungen.
Beauftragte Person Gefahrgut	Hat als Erfüllungsgehilfe der Geschäftsleitung darauf hinzuwirken, dass geeignete Maßnahmen zur Einhaltung der Vorschriften zur Beförderung gefährlicher Güter ergriffen werden.
Warenannahme	Untersteht dem Einkauf und ist verantwortlich für die korrekte Verteilung von angelieferten Gefahrstoffen und Waren.

Organigramm

			Arbeitsvorbereitung
	Fertigungsleitung		Auftragsabwicklung Auftragsplanung
		EDV	Ausbildung
			Druckerei
		Montageabteilung	Kooperation
			Verpackung
		Vertrieb	Inland
	Einkauf		Warenannahme
			Export
			Versandlager
			Chem. Entwicklung WR, TB
	Werkzeugbau		Ausbildung
Geschäftsführung Christian Schneider Frank Groß	Betriebsleitung & Personal		Erzeugnissentwick- lung
			Konstruktion
		Sekretariat	Fuhrpark
			Spritzgießabteilung
			Qualitätssicherung
			Instandhaltung
			Buchhaltung Personal
			Controlling Kostenrechnung
			Kantine / Reinigung
			AMS -Beauftragter Sicherheitsfachkraft
			UMS - Beauftragter
			Abfallbeauftragter
	Produkt- management		Produktmanage- ment / Werbung
			Erzeugnisgestaltung
			Fertigungsanwei- sungen
			Öffentlichkeitsarbeit
			Brandschutzbeauf- tragter
			Betriebsarzt
			Laserbeauftragter
			QMS -Beauftragter DIN ISO 9001
	Beratertätigkeiten		Gefahrgutbeauf- tragter
			Datenbeauftragter extern / Tennen- bronn

Produktionsverfahren

1. Kunststoffspritzerei

Zum überwiegenden Teil wird Polypropylen (PP) zu Gehäusen und Mechanikteilen verarbeitet. Der Rest setzt sich aus anderen umweltverträglichen und recycelbaren, thermoplastischen Kunststoffen wie ABS, POM, PET und SAN zusammen. Auf den Einsatz von PVC wird verzichtet. Die Materialrückführung erfolgt bei Schneider direkt an den Spritzgießmaschinen, d. h. Angüsse und Fehlteile werden dort direkt eingemahlen und erneut dem Fertigungsprozess zugeführt. Verschiedene Bauteile werden zu 100 % aus internem Recyclingmaterial hergestellt. Durch den Einsatz neuer, vollelektrischer Spritzgießmaschinen ist eine Energieeinsparung von bis zu 25 % möglich. Ebenfalls verringert werden die Lärmemissionen. Durch die höhere Präzision der Spritzgießprozesse ist eine Leistungs- und Qualitätssteigerung möglich, was sich in geringeren Ausschusszahlen niederschlägt und damit Abfälle vermeidet. Das systembedingte Abkühlen der Spritzgießformen und -maschinen erfolgt durch Wasserkühlungen, die in Wernigerode durch Kühltürme und in Tennenbronn durch Fließgewässer rückgekühlt werden. Durch moderne Wärmerückgewinnungsanlagen in den Wasser- und Lüftungskreisläufen wird an beiden Standorten ein Großteil der Abwärme erneut zu Heizzwecken genutzt.

2. Werkzeug- und Betriebsmittelbau

An jedem Standort befindet sich ein eigener Werkzeug- und Betriebsmittelbau mit entsprechendem Maschinenpark. Die in den Kunststoffspritzereien eingesetzten Spritzgießformen werden fast ausschließlich von Schneider selbst hergestellt. Teilweise werden aber auch Formen für Kunden gefertigt. Die bei der Herstellung der Formen und Werkzeuge zum Einsatz kommenden Bearbeitungsverfahren sind vor allem:

- Spanabhebende Verfahren mit geometrisch bestimmten und geometrisch unbestimmten Schneiden wie: Drehen, Fräsen, Bohren, Reiben oder Schleifen. Hierbei werden u. a. wasseremulgierbare Kühlschmierstoffe eingesetzt.
- Funkenerosionsverfahren wie Senk- oder Drahterodieren. Zur Bearbeitung mittels Funkenerosion werden entweder Öle oder deionisiertes Wasser als Dielektrikum eingesetzt.
- Montageprozesse

3. Montageabteilungen / Tintenpatronenfertigung

Schneider Schreibgeräte werden überwiegend auf vollautomatischen Fertigungslinien montiert. In den Montageprozess eingebaute automatische Kontrollen erkennen Fehlfunktionen sofort und helfen so, Ausschussmengen zu vermeiden. Die Gehäuseteile werden in der Regel durch Schraub-, Schnapp- oder Pressverbindungen zusammengefügt. Nicht lösbare Verbindungen erfolgen u. a. durch Reib- oder Ultraschallverschweißung, so dass auf lösemittelhaltige Klebstoffe fast gänzlich verzichtet werden kann.

Farbpasten und Tinten für Kugelschreiber, Minen, Tintenschreiber, Füller und Marker werden z.T. in großen, bis zu 1.000 Liter fassenden Mehrweggebinden angeliefert. Alternativ in Kunststoffkanis-

tern welche nach dem Entleeren über ein Rücknahmesystem einer Verwertung zugeführt werden.

Bei der Tintenpatronenfertigung ist im Fertigungsprozess eine automatische Waschstation integriert.

4. Bedruckung von Schreibgeräten

Für bestimmte Zielgruppen (auch Werbekunden) werden Schreibgeräte mit Motiven, Firmenlogos oder anderen Informationen bedruckt. Dies geschieht bei Kleinserien im Tampon- oder Siebdruckverfahren. Hierbei kommen lösemittelhaltige Farben zum Einsatz. Bei Großserien werden Heißspräge- bzw. Filmtransfertechniken eingesetzt. Die hierfür benötigten Druckfilme, Tamponklischees, Vorlagen und Drucksiebe werden an jedem Standort selbst hergestellt. Um die Belastungen der Mitarbeiter zu minimieren, werden die entstehenden Lösemittlemissionen direkt am Arbeitsplatz durch Zu- und Abluftanlagen abgeführt.

5. Spitzenfertigung

Auf Spezialdrehautomaten werden Rohlinge und Drähte aus Messing, Neusilber oder Edelstahl zu Schreibspitzen für Pasten-, Tinten- oder Gel-Schreibgeräte fertig bearbeitet und mit Kugeln bestückt. Späne und Schneidöle werden anschließend in einer Reinigungsanlage entfernt. Zum Teil werden die Spitzen aber auch in Trockenbearbeitung ohne anschließende Reinigung hergestellt. Nach ausgiebigen Tests und der Beschaffung einer passenden Reinigungsanlage kann mittlerweile auf den Einsatz CKW-haltiger Lösemittel verzichtet werden.

Spitzen für Tintenkugelschreiber werden auch aus Kunststoff oder als Metall/Kunststoff-Kombination gefertigt. Bei den kombinierten Spitzen werden die Metallrohlinge in die Spritzform eingelegt und mit Kunststoff umspritzt.

6. Tintenleiterfertigung

Für die beste Schreibqualität ist die exakte Abstimmung der chemisch-physikalischen Eigenschaften von Tinte, Tintenleiter und Schreibspitze von größter Bedeutung. Um die wesentlichen Komponenten schon im Fertigungsprozess unter Selbstkontrolle zu halten, hat Schneider als einziger deutscher Schreibgerätehersteller eine eigene Tintenleiterproduktion aufgebaut. Hier werden Polyestergarne unter Einfluss von Wärme und speziellen Harzen gebündelt und miteinander verklebt. In weiteren Arbeitsschritten werden die Tintenleiter entsprechend der späteren Verwendung abgelängt und mit verschiedenen Anschliffen versehen. Die hierbei entstehenden Schleifstäube werden in Filteranlagen abgesaugt.

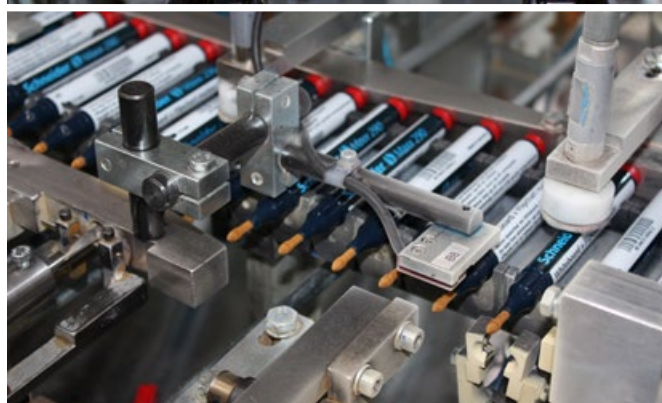
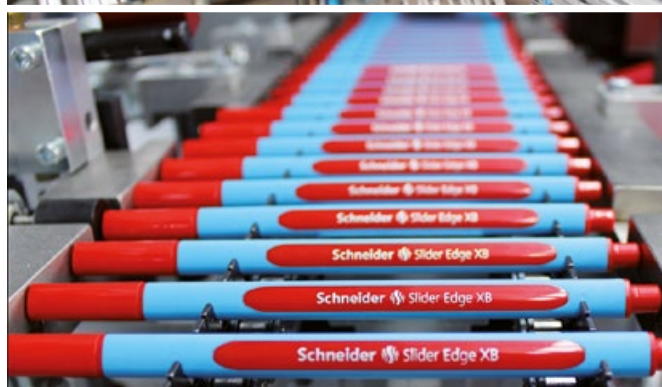
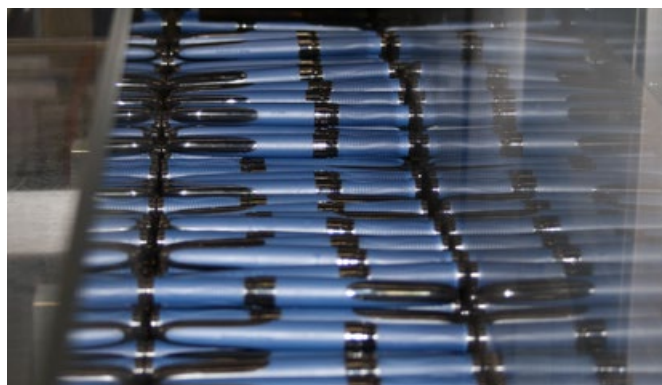
7. Gleitschleifanlage

Um Metallteile vor der Weiterverarbeitung zu entgraten oder um ihnen Glanz zu verleihen, werden sie in Vibrationsbehältern durch Schwingungen aneinander gerieben und gestoßen. Je nach Bedarf wird Wasser mit verschiedenen Zusätzen (sog. Compounds) oder Schleifkörpern eingesetzt. Die dabei entstehenden Metallschleif-

schlämme werden gefällt, ausgeflockt, gefiltert und anschließend entsorgt. Das anfallende Abwasser wird analysiert, aufbereitet und in die Kanalisation eingeleitet. Die Abwasseraufbereitung geschieht in einer genehmigten Anlage (Indirekteinleiter).

8. Tintenreglernachbehandlung

Für die Nachbehandlung von Tintenreglern für Füller und Tintenschreibgeräte mit Direktfüllsystemen, auch „FreeInkSystem“ genannt, werden bei Schneider unterschiedliche Verfahren verwendet. Beim Plasma-Verfahren werden verschiedene Gasgemische in Vakuumkammern eingesetzt. Desweiteren gibt es verschiedene chemische Methoden, die in geschlossenen Systemen eingesetzt werden



Erreichte Ziele

Tennenbronn und Wernigerode bis 2017

Umweltziele und Einzelziele	Umsetzung
1 Ressourcenschonung	
Einsparung von elektrischer Energie in der Kunststoffspritzerei Reduzierung des spezifischen Stromverbrauchs < 1,5 kWh / kg Kunststoff	Durch die Beschaffung weiterer elektrischer Spritzgießmaschinen sind wir auf unserem Weg der Reduzierung des spezifischen Stromverbrauchs wieder ein Stück weitergekommen. In der Vergangenheit ist es uns am Standort Tennenbronn gelungen den Wert von über 2,20 kWh/kg auf 1,50 kWh/kg Kunststoffgranulat zu senken. Da die Kunststoffspritzerei mit einem Anteil von zwei Dritteln unser größter Stromverbraucher ist (Vergleich Kernindikatoren) werden wir auch in Zukunft ein besonderes Augenmerk darauf haben. Durch den kompletten Austausch unseres automatischen Energieerfassungssystems konnten 2017 leider nicht alle Energieverbräuche erfasst werden, weshalb keine exakteren Daten vorliegen.
Einsparungen von Treibstoff und Emissionen Reduzierung von Autokilometern der Mitarbeiter um 70.000 km pro Jahr	Das für das Jahr 2017 gesteckte Ziel von 60 e-Bikes wurde deutlich übertroffen. Momentan fahren schon über 100 Mitarbeiter und Mitarbeiterinnen überwiegend mit einem elektrisch unterstützten Fahrrad zur Arbeit. Hierbei wurden mehr als 74.000 km zurückgelegt. Mit den auch privat nutzbaren Rädern wurden von den Mitarbeitern weitere 50.000 km zurückgelegt. Desweiteren wurde das Angebot eines kostenlosen Bustransfers zur Arbeitsstelle deutlich ausgeweitet, so dass auch Personen welche im Schichtbetrieb arbeiten diese Möglichkeit nutzen können.
Reduzierung des Carbon Footprint der Firma	Derzeit befinden sich ein vollelektrisches und drei Hybridautos und unserem kleinen Fuhrpark. Der zum Laden der Fahrzeugbatterien verwendete Strom stammt aus Wasserkraft und ist daher emissionsfrei.
Reduzierung der Personentransporte um 30.000 km	An beiden Standorten wurde ein Videokonferenzsystem installiert welches auch intensiv genutzt wird. Durch diese Maßnahmen können in Zukunft viele Reisen zwischen den Standorten vermieden werden.
Reduzierung des Druckluftverbrauchs Effizientere Antriebe verwenden	In der Kunststoffspritzerei werden die pneumatisch angetriebenen Angusspicker durch solche mit effizienterem Linearantrieb ersetzt. Hierdurch wird sich zwar der direkt in der Abteilung gemessene Stromverbrauch erhöhen, insgesamt wird der Energieeinsparung durch geringere Laufzeiten der Kompressoren überwiegen. Die Mitarbeiter werden immer wieder daran erinnert, Leckagen oder andere unnötige Druckluftverluste zeitnah zu melden.

Umweltziele und Einzelziele

Corporate Carbon Footprint (CCF)

CO₂-Emissionen reduzieren

Materialeffizienz

Minimierung des Verpackungsmaterials

Produktentwicklung

Steigerung des Ausstoßes von Schreibgeräten aus biobasierten Kunststoffen von 1 Mio. / Jahr auf 4 Mio. Stück

2 Umweltmanagement

Controlling

Auswertung der umweltrelevanten Daten weiter verfeinern und automatisieren

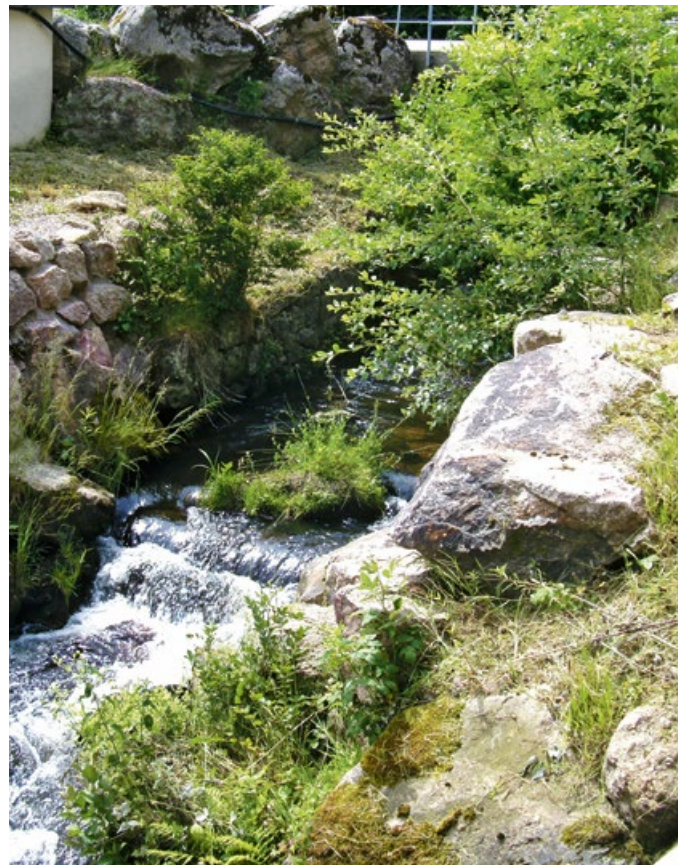
Umsetzung

Mit Unterstützung der Firma ClimatePartner wurde unser Corporate Carbon Footprint, sowie der Product Carbon Footprint erfasst und ausgewertet. Unvermeidbare Emissionen werden durch die Unterstützung von verschiedenen zertifizierten Projekten kompensiert. Hierdurch ist die gesamte Slider-Serie klimaneutral gestellt. Insgesamt konnten so schon über 2.200 Tonnen der nicht vermeidbaren CO₂-Emissionen ausgeglichen werden.

Das Vorhaben, dünnere, vorgereckte Strechfolien im Versand einzusetzen um Verpackungsmaterial einzusparen wurde umgesetzt. Da noch keine Vergleichsdaten vorliegen, wird sich der Erfolg dieser Maßnahme erst in den nächsten Jahren zeigen.

Durch die Realisierung verschiedener Projekte konnte dieses Ziel mehr als erfüllt werden. Aktuell sind die Gehäuseteile von vier verschiedenen Schreibgeräten aus bis zu 90% Bio-Kunststoff.

Mit der Zentralisierung der Datenhaltung sowie der Vereinheitlichung der Artikelklassifizierungen wird es in Zukunft einfacher sein auch die umweltrelevanten Daten genauer zu erfassen und zu vergleichen



Input Tennenbronn

Produktmaterial	Einheit	2011	2012	2013	2014	2015	2016	2017
Kunststoffe	t	1.591,2	1.722,9	1.763,5	1.645,2	1.842,0	2.037,5	2.049,6
Metalle	t	244,9	251,1	230,6	267,4	246,8	257,6	273,6
Pasten / Tinten	t	226,3	246,2	237,1	212,2	233,9	242,0	239,1
Dekorfolien und Druckfarben	t	10,5	12,1	11,2	8,1	10,5	9,4	9,2
Halbteile (sonstige) * ¹	t	10,0	10,0	10,0	10,0	10,0	10,0	10,0
Summe	t	2.082,9	2.242,3	2.252,4	2.142,9	2.343,2	2.556,5	2.581,5

Handelsware	t	189,0	146,8	182,2	176,7	184,1	173,6	181,0
Summe inkl. Handelsware	t	2.271,9	2.389,1	2.434,6	2.319,6	2.527,3	2.730,1	2.762,5

Hilfs- und Betriebsstoffe	Einheit	2011	2012	2013	2014	2015	2016	2017
Öle + Fette + Schmierstoffe	t	6,1	6,7	6,1	8,0	8,6	7,6	10,1
Reinigungs- und Lösemittel	t	9,6	7,2	10,7	7,9	8,5	6,6	6,2
Gleitschleifmittel	t	1,2	1,6	1,6	1,4	1,9	0,9	0,6
Sonstiges	t	0,3	0,5	0,3	0,2	0,2	0,2	0,2
Summe	t	17,2	16,0	18,7	17,5	19,2	15,3	17,1

Verpackungen	Einheit	2011	2012	2013	2014	2015	2016	2017
Papier, Kartonagen	t	346,1	321,2	406,4	388,4	428,1	492,6	491,4
Kunststoffe	t	80,4	77,9	50,6	48,5	47,3	77,1	88,6
Sonstiges (Holzpaletten, ...)	t	96,2	59,3	46,4	35,9	63,1	50,3	74,3
Summe	t	522,7	458,4	503,4	472,8	538,5	620,0	654,3

* Bemerkungen

¹ Die Zahlen sind geschätzt, da z.B. für einige Artikel wie Etiketten und Klebepunkte keine Gewichte im ERP-System hinterlegt sind.

Energie	Einheit	2011	2012	2013	2014	2015	2016	2017
Heizung (Heizöl EL)	MWh	45,1	-	43,2	39,9	59,9	44,7	36,6
Heizung (Flüssiggas)	MWh	418,8	514,3	469,4	300,2	442,0	674,6	581,9
Heizung (BHKW)	MWh	864,9	877,1	963,0	854,1	909,1	785,5	794,3
Heizung (Erdgas) ^{*2}	MWh	-	-	-	-	-	-	654,3
BHKW (el. Leistung)	MWh	447,6	464,1	483,9	441,8	494,7	439,0	434,0
Photovoltaikanlage (am Standort)	MWh	38,0	34,8	29,7	34,1	35,0	28,7	51,0
Strom (Fremdbezug)	MWh	3.946,5	4.129,4	4.040,7	4.123,6	4.314,1	4.774,0	4.962,5
Treibstoffe (Fuhrpark)	MWh	61,5	97,0	93,6	96,9	107,8	114,1	133,3
Summe ^{*3}	MWh	5.822,4	6.116,7	6.123,5	5.890,6	6.362,6	6.860,6	7.647,9

Wasser	Einheit	2011	2012	2013	2014	2015	2016	2017
Kühlwasser ^{*4}	m ³	106.426	110.729	97.359	111.262	128.172	130.220	156.027
Trinkwasser ^{*5}	m ³	2.142	2.286	2.517	2.303	2.489	2.558	2.667
Summe	m³	108.568	113.015	99.876	113.565	130.661	132.778	158.694

² Die beiden neuen Werke am Standort Tennenbronn werden mit Erdgas beheizt.

³ Der Energieverbrauch hat sich durch die Beheizung der beiden neuen Werke deutlich erhöht.

⁴ Im Werkzeugbau wurden neue Maschinen aufgestellt, welche teilweise mit einer Wasserkühlung arbeiten.
Auch die Reinigungsanlage der Spitzenfertigung wird mit Wasser rückgekühlt.

⁵ Da in den letzten Jahren viele neue Mitarbeiter eingestellt wurden hat sich der Wasserverbrauch, vor allem im Sanitärbereich, erneut leicht erhöht.

Output Tennenbronn

Produkte	Einheit	2011	2012	2013	2014	2015	2016	2017
Eigenproduktion	t	1.963,6	2.080,0	2.043,2	2.117,9	2.177,4	2.450,4	2.495,0
Handelsware	t	189,0	146,8	182,2	176,7	184,1	173,6	181,0
Summe	t	2.152,6	2.226,8	2.225,4	2.294,6	2.361,5	2.624,0	2.676,0

Abfälle zur Verwertung ungefährlich	Einheit	2011	2012	2013	2014	2015	2016	2017
Papier, Kartonagen	t	78,8	81,7	76,3	73,9	73,8	74,4	80,5
Metalle	t	61,8	55,2	76,8	67,8	93,4	68,3	66,2
Produktionsabfälle (Kunststoffe,...)	t	61,8	67,8	65,0	68,9	78,4	91,5	78,7
Sonstiges	t	3,4	6,1	4,1	2,9	8,1	10,6	15,5
Summe	t	205,8	210,8	222,2	213,5	253,7	244,8	240,9

Abfälle zur Verwertung gefährlich	Einheit	2011	2012	2013	2014	2015	2016	2017
Kunststoffbehälter	t	10,6	10,8	10,6	9,6	8,4	8,7	8,3
Messingminen mit Paste	t	1,7	0,8	1,3	2,4	0,9	2,3	1,4
Maschinenöl	t	1,8	1,7	1,9	1,3	3,8	3,8	1,4
Bohr- und Schleifemulsion	t	1,2	1,2	1,5	2,0	2,1	1,2	1,9
Trichlorethylen	t	1,1	-	0,7	-	0,8	-	-
Lösemittel (halogenfrei)	t	1,2	0,7	1,8	1,2	1,4	1,0	1,5
Sonstiges (z.B. Öl-Wasser-Gemisch)	t	0,3	0,3	0,5	0,5	0,4	0,5	0,5
Summe	t	17,9	15,5	18,3	17,0	17,8	17,5	15,0

* Bemerkungen

¹ Die Gesamtabfallmenge ist trotz leicht gestiegener Produktionsmengen im zweiten Jahr in Folge etwas gesunken.

² Da in den letzten Jahren viele neue Mitarbeiter eingestellt wurden hat sich der Wasserverbrauch, vor allem im Sanitärbereich, erneut leicht erhöht.

Abfälle zur Beseitigung ungefährlich	Einheit	2011	2012	2013	2014	2015	2016	2017
hausmüllähnlicher Gewerbemüll	t	8,4	7,7	8,4	8,9	11,0	11,9	12,0
Bauschutt	t	-	8,9	-	-	0,3	-	-
Summe	t	8,4	16,6	8,4	8,9	11,3	11,9	12,0

Abfälle zur Beseitigung gefährlich	Einheit	2011	2012	2013	2014	2015	2016	2017
Metallschleifschlamm	t	2,7	3,9	4,5	4,5	3,6	2,0	2,2
Altlacke	t	0,1	0,6	1,0	0,6	1,4	2,1	0,6
Sonstiges (Harze)	t	-	0,3	0,4	0,2	0,3	0,6	0,7
Summe	t	2,8	4,8	5,9	5,3	5,3	4,7	3,5

Abfallgesamtsumme ^{*1}	t	234,9	247,7	254,8	244,7	288,1	278,9	271,4
--	----------	--------------	--------------	--------------	--------------	--------------	--------------	--------------

Abwasser	Einheit	2011	2012	2013	2014	2015	2016	2017
Kühlwasser in Schiltach	m ³	106.426	110.729	97.359	111.262	128.172	130.220	156.027
Sanitärbereich ^{*2}	m ³	2.112	2.256	2.487	2.273	2.459	2.528	2.435
Gleitschleifanlage	m ³	30	30	30	30	30	30	30
Summe	m³	108.568	113.015	99.876	113.565	130.661	132.778	158.492

Emissionen	Einheit	2011	2012	2013	2014	2014	2014	2014
CO ₂ (Strombezug) ^{*3}	t	-	-	-	-	-	-	-
CO ₂ (Heizung, BHKW, Fuhrpark) ^{*4}	t	371	393	416	352	410	423	533
Summe	t	371	393	416	352	410	423	533

*** Bemerkungen**

³ Schneider bezieht Strom aus 100% Wasserkraft und damit emissionsfrei.

⁴ Durch die Erdgasheizungen im Werk 2 sowie im Logistikzentrum Blulog sind die CO₂-Emissionen deutlich angestiegen. Ebenso hat der eigene Lkw, welcher den Warentransport zwischen den Werken übernimmt, zum Anstieg beigetragen.

Input Wernigerode

Produktmaterialien (Schreibgeräte)	Einheit	2011	2012	2013	2014	2015	2016	2017
Kunststoffe	t	402,8	336,2	425,7	488,7	543,4	552,5	478,7
Metalle, Beschlagteile, Baugruppen	t	82,5	63,6	29,5	34,0	47,4	43,5	29,6
Schreibflüssigkeiten	t	149,6	135,2	149,9	169,3	193,4	197,0	154,0
Dekorfolien und Druckfarben	t	4,6	2,9	5,9	6,9	8,5	6,5	5,0
Werkzeugbau	t	7,2	10,1	7,8	4,8	4,0	7,2	6,7
Summe *1	t	646,7	548,0	618,8	703,7	796,7	806,7	674,0

Handelsware	t	-	-	-	26,4	36,7	36,9	50,2
Summe i inkl. Handelsware	t	646,7	548,0	618,8	730,1	833,4	843,6	724,2

Hilfs- und Betriebsstoffe	Einheit	2011	2012	2013	2014	2015	2016	2017
Öle, Fette, Schmierstoffe	t	3,0	1,1	1,7	2,1	1,1	1,2	1,8
Reinigungs- und Lösemittel	t	0,3	0,1	0,5	0,4	0,5	0,7	0,6
Summe	t	3,3	1,2	2,2	2,5	1,6	1,9	2,4

Verpackungen	Einheit	2011	2012	2013	2014	2015	2016	2017
Papier, Kartonagen	t	149,6	139,3	164,2	173,9	171,1	180,5	124,4
Kunststoffe	t	55,3	28,4	34,3	47,9	36,3	36,0	51,2
Glas	t	33,3	30,7	25,5	33,1	49,0	60,4	1,2
Sonstiges (z. B. Paletten, ...)	t	22,8	21,0	17,3	24,7	21,0	31,0	28,3
Summe *1	t	261,0	219,4	241,3	279,6	277,4	307,9	205,1

* Bemerkungen

¹ Die ausgesprochen gute Auslastung der letzten beiden Jahre konnte 2017 leider nicht mehr erreicht werden, weshalb weniger Material eingekauft wurde.

Energie	Einheit	2011	2012	2013	2014	2015	2016	2017
Heizung Fernwärme ^{*2}	MWh	687,0	659,0	816,5	581,5	631,3	752,5	758,3
Strom (Fremdbezug)	MWh	1.826,6	1.606,0	1.683,2	1.817,5	2.121,4	2.199,2	1.833,5
Fuhrpark	MWh	15,7	16,2	13,1	14,6	12,9	11,6	16,0
Summe	MWh	2.529,3	2.281,2	2.512,8	2.413,6	2.765,6	2.963,3	2.607,8

Wasser	Einheit	2011	2012	2013	2014	2015	2016	2017
Trinkwasser	m ³	2.575	2.037	2.174	2.191	2.479	2.593	2.167
Summe	m³	2.575	2.037	2.174	2.191	2.479	2.593	2.167



*** Bemerkungen**

² Durch die Erweiterung des Standortes steht nun mehr Raum zur Verfügung. Vor allem in der Bauphase wurde viel Heizenergie benötigt.

Output Wernigerode

Produkte	Einheit	2011	2012	2013	2014	2015	2016	2017
Eigenproduktion *1	t	820,8	733,0	795,5	874,5	983,9	1.047,1	855,8
Handelsware	t	-	-	16,0	26,4	36,7	36,9	50,2
Summe	t	820,8	733,0	811,5	900,9	1.020,6	1.084,0	906,0

Abfälle zur Verwertung ungefährlich	Einheit	2011	2012	2013	2014	2015	2016	2017
Papier, Kartonagen	t	15,7	8,9	10,1	8,9	9,2	10,4	8,4
Metalle	t	1,5	3,3	4,0	4,2	2,6	16,0	5,1
gemischte Produktionsabfälle	t	31,3	23,1	22,5	29,6	36,7	40,5	37,9
Spritzteile zur stoffl. Wiederverwendung	t	5,2	2,0	6,8	4,5	9,8	8,2	7,7
Sonstiges	t	-	-	-	3,1	-	-	-
Summe	t	53,7	37,3	43,4	50,3	58,3	75,1	59,1

Abfälle zur Verwertung gefährlich	Einheit	2011	2012	2013	2014	2015	2016	2017
Maschinenöl	t	2,7	1,2	0,9	2,7	2,2	0,9	1,5
Bohr- und Schleifemulsion	t	2,0	1,0	1,3	0,8	1,1	-	3,4
Sonstiges	t	-	-	-	-	0,2	1,3	1,5
Summe	t	4,7	2,2	2,2	3,5	3,5	2,2	6,4

Abfälle zur Beseitigung ungefährlich	Einheit	2011	2012	2013	2014	2015	2016	2017
hausmüllähnlicher Gewerbemüll	t	5,5	3,9	4,1	3,8	5,1	3,3	6,1
Sonstiges	t	-	-	0,6	-	-	-	-
Summe	t	5,5	3,9	4,7	3,8	5,1	3,3	6,1

* Bemerkungen

¹ Die ausgesprochen gute Auslastung der letzten beiden Jahre konnte 2017 leider nicht mehr erreicht werden.

Abfälle zur Beseitigung gefährlich	Einheit	2011	2012	2013	2014	2015	2016	2017
Betriebsmittel ölverschmutzt	t	0,7	0,3	0,1	0,4	0,3	0,3	0,4
Betriebsm. mit Farb- und Lösemittelanhaft.	t	1,9	0,8	0,1	0,2	1,7	1,3	1,5
Tinte	t	-	-	0,8	2,7	5,0	5,5	3,6
Sonstiges	t	-	-	0,1	-	-	-	-
Summe	t	2,6	1,1	1,1	3,3	7,0	7,2	5,5
Abfall-gesamtsumme ²	t	66,5	44,5	51,4	60,9	73,9	87,8	77,1
Abwasser	Einheit	2011	2012	2013	2014	2015	2016	2017
Sanitärbereich ²	m ³	1.495	1.034	1.070	1.388	1.526	1.741	1.525
Summe	m³	1.495	1.034	1.070	1.388	1.526	1.741	1.525
Emissionen Wasserdampf	Einheit	2011	2012	2013	2014	2015	2016	2017
Kühltürme Kunststoffspritzerei ²	t	1.080	1.003	1.104	803	953	852	642
Summe	t	1.080	1.003	1.104	803	953	852	642
Emissionen CO₂	Einheit	2011	2012	2013	2014	2014	2014	2014
aus Strombezug ³	t	-	-	-	-	-	-	-
Fernwärme + Fuhrpark	t	172	160	200	143	155	184	186
Summe	t	172	160	200	143	155	184	186

*** Bemerkungen**

² Die Gesamtabfallmenge ist in Folge der geringeren Auslastung deutlich gesunken, ebenso die Abwassermengen sowie die Emissionen der Kühltürme.

³ Schneider bezieht Strom aus 100% Wasserkraft und damit emissionsfrei.

Umweltauswirkungen

Produktmaterial

Verarbeitet werden verschiedene Arten von Kunststoffen, Metallen, Pasten und Tinten. Kunststoffe werden in Form von Granulaten für die Kunststoffspritzerei, Rohren, Garn oder Faserstäben bezogen. Hauptsächlich kommt bei Schneider Polypropylen (PP) zum Einsatz, gefolgt von den Kunststoffen ABS und SAN. PVC wird grundsätzlich nicht verarbeitet.

Die Metalle Edelstahl, Neusilber und Messing werden entweder als Drähte, Abschnitte oder Rohre bezogen. Aus den verschiedenen Drähten werden zumeist Schreibspitzen, aber auch Minenfedern hergestellt. Die Rohre werden zur Minenproduktion verwendet. In geringem Maße kommt auch Hartmetall (Wolframkarbid) sowie Keramik zum Einsatz.

In den Abteilungen Werkzeug- und Betriebsmittelbau werden Werkzeugstähle, Kupfer oder Aluminium verarbeitet.

Als Schreibmedien werden, je nach Einsatzzweck, verschiedene Pasten, Tinten und Gele verarbeitet. Um Umweltgefährdungen auszuschließen, werden die z. T. brennbaren oder wassergefährdenden Stoffe, entsprechend den gesetzlichen Bestimmungen, in speziellen Räumen auf Auffangwannen gelagert.

Verpackung

Für Faltschachteln und Einwegdisplays wird fast ausschließlich die Kartonqualität GD2 mit mindestens 80 % Altpapieranteil eingesetzt. Dauerdisplays können hingegen auch aus Kunststoff, Holz, Metall oder Glas bestehen. Der Versand erfolgt in Wellpappkartons, meist auf Europaletten, mit Stretchfolie geschützt. Für Auslandssendungen werden auch Einwegpaletten eingesetzt. Der Kunststoffanteil am gesamten Verpackungsaufkommen beträgt weniger als 15 %.

Zur Entsorgung der Verpackungen beim Handel und beim Verbraucher arbeitet Schneider mit verschiedenen zugelassenen Dienstleistern und Rücknahmesystemen zusammen.

Der Vertrieb von Schreibgeräten für den privaten und teilweise auch kleingewerblichen Bedarf verlagert sich immer mehr vom beratenden Fachhändler zu Märkten mit Selbstbedienung. Um die gestellten Anforderungen an Produktinformation, Verkaufsförderung und Diebstahlsicherheit für diese Vertriebsform erfüllen zu können, werden die Schreibgeräte zunehmend in sog. Blistern verpackt. Es werden meist Blisterkarten mit einem Altpapieranteil von mindestens 80 % eingesetzt. Die heißsiegelfähige Beschichtung erfolgt mit einem unbedenklichen Lack. Die Blisterhauben bestehen aus umweltverträglichem und recycelbarem PET.

Abfälle in Tennenbronn

Die Hauptbestandteile des Abfalls in Tennenbronn sind Kunststoffe, Metalle sowie Papier und Kartonagen, wobei diese drei Fraktionen zusammen ca. 80 % der Produktionsabfälle ausmachen. Der Anteil der verwertbaren Abfälle liegt im Jahresmittel über 90 %. Größte Bestandteile der zur Beseitigung kommenden Abfälle sind der hausmüllähnliche Gewerbemüll, Metallschleifschlamm sowie Abfälle durch Abbruch- und Umbaumaßnahmen.

Durch die gesteigerte Produktionsmenge ist die absolute Abfallmenge gestiegen. In Relation zu den verarbeiteten Produktionsmateria-

lien hat sich die Menge jedoch seit dem Start unseres Umweltmanagementsystems halbiert.

Abfälle in Wernigerode

Der Anteil der verwertbaren Abfälle beträgt in Wernigerode im Jahresmittel mehr als 85 %. Die größten Einzelfraktionen des Abfalls sind Kartonagen und Produktionsabfälle (hierbei handelt es sich um ein Gemisch aus Kunststoffabfällen und sonstigen Schreibgerätebestandteilen). Ein Teil der Kunststoffabfälle wird extern stofflich wiederverwertet.

Zur Beseitigung kommen hauptsächlich der hausmüllähnliche Gewerbemüll sowie överschmutzte Betriebsmittel.

Hilfs- und Betriebsstoffe in Tennenbronn

Bei den Hilfs- und Betriebsstoffen handelt es sich v.a. um Schneid- und Hydrauliköle, Zusätze für die Gleitschleifanlage sowie um Reinigungs- und Lösemittel.

Zum Entfetten von Metallspitzen nach der Bearbeitung wird eine neue Reinigungsanlage eingesetzt welche mit einem modifizierten Alkohol betrieben wird. Durch das verwendete Lösemittel ist die Anlage nicht genehmigungsbedürftig. Zum Schutz des Grundwassers steht der komplette Reinigungsautomat in einer Auffangwanne. Durch eine integrierte Lösemittelrückgewinnung, bei der störende Ölbestandteile ausdestilliert werden, wird die Anlage im Kreislaufverfahren betrieben.

Stoffe, die wassergefährdende oder sonstige gefährliche Eigenschaften aufweisen, werden entsprechend den gesetzlichen Bestimmungen behandelt und gelagert. Der Verbrauch an Hilfs- und Betriebsstoffen konnte in Tennenbronn der Vergangenheit kontinuierlich gesenkt werden. Im langjährigen Mittel hat sich der durchschnittliche Verbrauch von ca. 23 Tonnen auf rund 14 Tonnen verringert. Durch die Ausweitung der Produktion mussten in den letzten Jahren jedoch wieder mehr Öl und Reinigungsmittel beschafft werden.

Hilfs- und Betriebsstoffe in Wernigerode

Bei den Hilfs- und Betriebsstoffen in Wernigerode handelt es sich fast ausschließlich um Hydraulik-, Maschinen- und Bohröle für die Spritzgießmaschinen und den Werkzeugbau sowie, in sehr geringem Maße, um Reinigungs- und Lösemittel für die Montage- und Druckabteilungen.

Energieverbrauch in Tennenbronn

Strom

- Elektrische Energie wird in Tennenbronn schon seit dem Jahr 2004 zu 100 % „Strom aus Wasserkraft“ bezogen, auch in den angemieteten Gebäuden.
- Zum Teil wird auch selbst erzeugter Strom aus Kraft-Wärme-Kopplung (Gas-BHKW) genutzt.
- 2006 wurde die erste Photovoltaikanlage auf dem Betriebsgebäude errichtet.
- Insgesamt betreibt Schneider z.Z. PV-Anlagen mit einer Gesamtleistung von über 100 kWp, welche ihren Strom teilweise ins Netz einspeisen.

Hauptverbraucher für elektrische Energie in Tennenbronn ist die Kunststoffspritzerei. Hier wird Kunststoffgranulat so weit erhitzt,

dass es in Metallformen gespritzt werden kann. Um in allen Arbeitsbereichen gute Umgebungsbedingungen zu erreichen, wurden umfangreiche Be- und Entlüftungsanlagen, auch in älteren Gebäudeteilen, installiert. Auch dadurch sind in den letzten Jahren die Stromverbräuche leicht angestiegen. Hauptsächlich generiert sich der zusätzliche Strombedarf aber aus der deutlich gesteigerten Produktion.

Heizanlagen

- Die Gebäudeheizung im Werk 1 erfolgt überwiegend durch eine moderne Gas-Brennwert-Heizanlage mit Flüssiggas, nur der Kantinenbereich wird noch mit geringen Mengen Heizöl geheizt. Das Flüssiggaslager ist eine genehmigte Anlage nach der 4. BImSchV (Bundes-Immissions-Schutz-Verordnung). Die unterirdische Tankanlage hat ein Fassungsvermögen von 48 Tonnen Flüssiggas. Im Werk 2 sowie im Logistikzentrum Blulog wird mit Erdgas geheizt.
- Das erste, 1998 installierte und mit Flüssiggas betriebene Blockheizkraftwerk wurde nach fast 20 Jahren außer Dienst gestellt und durch eine neue Anlage ersetzt. Ein zweites, etwas kleineres BHKW verrichtet weiterhin noch zuverlässig seinen Dienst. Die produzierten Strom- und Wärmemengen werden größtenteils im hauseigenen Netz verbraucht, teilweise aber auch ins öffentliche Stromnetz eingespeist. Auch im Blulog wird ein kleines BHKW betrieben.
- Eine effektive Wärmerückgewinnung mittels Wärmerad erfolgt aus der Abluft der Kunststoffspritzerei sowie aus der neu installierten Lüftungsanlage in den Fertigungsabteilungen.
- Durch eine Wärmerückgewinnung an der Kompressorenanlage kann das ganze Jahr über das Brauchwasser erwärmt werden.
- Mittels dreier Wärmepumpen wird Restwärme aus verschiedenen Bereichen genutzt um andere Gebäudeteile zu heizen.

Energieverbrauch in Wernigerode

Strom

Auch bei Schneider in Wernigerode ist der Hauptenergieverbraucher für elektrische Energie die Kunststoffspritzerei. Ähnlich wie in Tennenbronn wird auch hier Kunststoffgranulat erhitzt und in Formen gespritzt. Weitere Hauptverbraucher sind die Kompressoren und Kühlaggregate. Seit Anfang 2010 wird auch an diesem Standort Strom aus 100 % Wasserkraft bezogen.

Gebäudeheizung

- Das Werk Wernigerode besitzt keine eigenen Heizungsanlagen. Zur Gebäudeheizung wird umweltfreundliche Fernwärme von den Stadtwerken bezogen.
- Auch in Wernigerode wird durch Wärmerückgewinnung an den Kompressoren das Brauchwasser ganzjährig erwärmt.
- Durch verschiedene Umbauten wurde das Leitungsnetz optimiert um auch Restwärme in die Heizungsanlage integrieren zu können.
- Das neu erstellte Lagergebäude wird mit Abwärme der Kunststoffspritzerei erwärmt.

Wasser / Abwasser in Tennenbronn

Das verwendete Trinkwasser stammt im Werk 1 ausschließlich aus eigenen Quellen. Das Trinkwasser wird hauptsächlich im Sanitärbereich verwendet, geringe Mengen werden in der Tintenleiter-

fertigung und an der Gleitschleifanlage eingesetzt. Im Werk 2 und im Blulog wird Wasser aus dem öffentlichen Netz bezogen und ausschließlich im Sanitärbereich eingesetzt.

In der Kunststoffspritzerei werden Formen und Maschinen indirekt, über einen Wärmetauscher im Kühlwasserkreislauf, durch Wasser aus der „Schiltach“ gekühlt. Das Wasser zur Rückkühlung wird dem Bach entnommen und durch Quarzsandfilter gereinigt. Im Wärmetauscher wird es erwärmt und dann verlustfrei, ohne Chemikalienzusatz, der „Schiltach“ wieder zugeführt. Die Abwassermengen setzen sich aus dem verbrauchten Trinkwasser, dem wieder in die „Schiltach“ eingeführten Rückkühlwasser und einer geringen Menge Abwasser der Gleitschleifanlage (Indirekteinleitung) zusammen.

Wasser / Abwasser in Wernigerode

Als Frischwasser wird nur Trinkwasser aus dem öffentlichen Netz bezogen und eingesetzt. Es wird im Sanitärbereich, zur Tintenherstellung und zur Nachspeisung des Kühlwasserkreislaufs der Kunststoffspritzerei und der Erodiermaschinen verwendet. Abwasser fällt im Sanitärbereich, sowie als Spülrückstände bei der Reinigung von Tintengebinden und Tintenpatronen an.

Lärm

Nachdem die Grenzwerte für Lärmbereiche gesenkt wurden, sind erneut Eigenmessungen durchgeführt worden. Dabei wurde festgestellt, dass in Tennenbronn in den Abteilungen Kunststoffspritzerei und Spitzenfertigung eine Lärmbelastigung nicht auszuschließen ist. Um in diesen Bereichen einen optimalen Gehörschutz zu bieten, wurden jedem Mitarbeiter speziell angepasste Gehörschutz-Otoplastiken zur Verfügung gestellt. Aber auch in den Abteilungen ohne Lärmbereich werden für die Mitarbeiter geeignete Gehörschutzmittel bereitgestellt. Außerhalb der Gebäude sind keine Lärmbelastigungen feststellbar.

Emissionen

Emissionen entstehen in Tennenbronn vor allem durch die Heizungsanlagen und die BHKWs. Emissionen der neuen Reinigungsanlage werden durch Aktivkohlefilter zurückgehalten, die zulässigen Grenzwerte werden unterschritten. Die meisten Emissionen entstehen in Wernigerode nicht direkt am Standort, sondern beim Fernwärmelieferanten. An beiden Standorten entstehen Emissionen in geringem Umfang durch Lösemittel, Verdünnungen und Druckfarben in der Siebdruckerei, sowie durch den kleinen, betriebseigenen Fuhrpark. Andere Emissionen wie Methan, Schwefelhexafluorid oder Fluorkohlenwasserstoffe sind für beide Standorte nicht relevant.

Verkehr

An beiden Standorten wird ein kleiner Fuhrpark, bestehend aus Pkws und einem Kleintransporter, unterhalten. In Tennenbronn wird zusätzlich ein mittelgroßer LKW eingesetzt um die produzierten Waren zeitnah in das neue Logistikzentrum zu liefern.

Umweltauswirkungen

Weitere indirekte Auswirkungen

- Wo es möglich ist werden regionale Lieferanten und Handwerker bevorzugt.
- Bevorzugt werden Lieferanten mit Umweltmanagementsystem.
- In Wernigerode kommen ca. 25 % der Belegschaft mit dem Rad zur Arbeit.
- Am Standort Tennenbronn gibt es für die Belegschaft täglich mehrere kostenlose Busverbindungen.
- Mittlerweile kommen in Tennenbronn über 100 Mitarbeiter mit dem E-Bike zur Arbeit
- Dienstreisen werden bevorzugt mit der Bahn durchgeführt (siehe hierzu auch Umweltziele / detaillierte Erfassung).

Altlasten

Sind keine bekannt



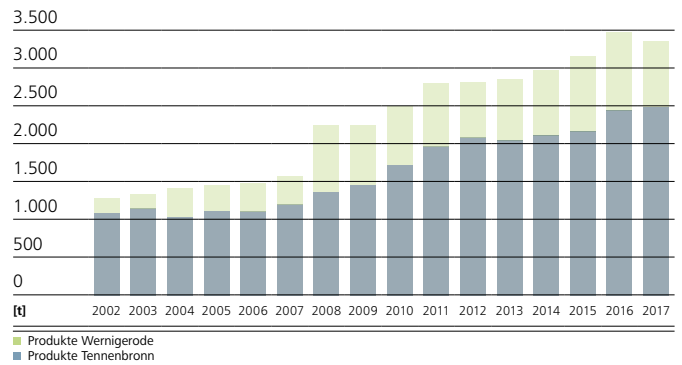
Gesamtenergieverbrauch pro Produkt

Tennenbronn & Wernigerode (Strom, Heizung, Fuhrpark)



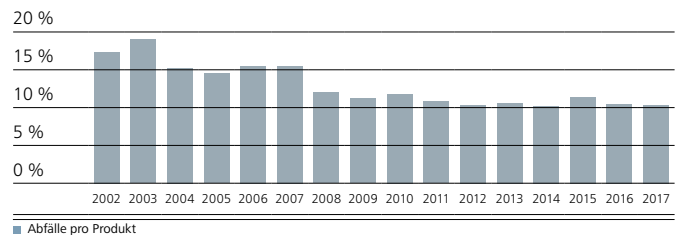
Gesamtproduktion Tennenbronn & Wernigerode

Fertigprodukte und Halbtteile (ohne Handelsware und Verpackung)



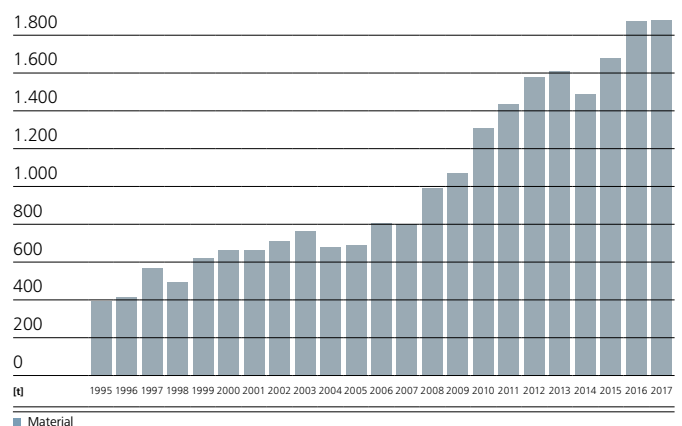
Abfälle pro Produkt Tennenbronn & Wernigerode

alle Abfälle inkl. Bauschutt - Produkte ohne Handelsware und Verpackung



Materialverbrauch Kunststoffspritzerei in Tennenbronn

Granulat und Farbstoff



Kernindikatoren Tennenbronn

Energieeffizienz	Einheit	2011	2012	2013	2014	2015	2016	2017
Energie gesamt	MWh	5.822	6.117	6.124	5.891	6.363	6.861	7.648
Produkt (o. Handelsware)	t	1.964	2.080	2.043	2.118	2.177	2.450	2.495
Kennziffer ^{*1}	MWh/t	2,96	2,94	3,00	2,78	2,92	2,80	3,07
Elektroenergie	Einheit	2011	2012	2013	2014	2015	2016	2017
Elektroenergie	MWh	4.432	4.628	4.554	4.600	4.844	5.242	5.448
Produkt (o. Handelsware)	t	1.964	2.080	2.043	2.118	2.177	2.450	2.495
Kennziffer	MWh/t	2,26	2,23	2,23	2,17	2,23	2,14	2,18
erneuerbare Energie	Einheit	2011	2012	2013	2014	2015	2016	2017
erneuerbare Energie	MWh	3.985	4.164	4.070	4.158	4.349	4.803	5.014
Energie gesamt	MWh	5.822	6.117	6.124	5.891	6.363	6.861	7.648
Kennziffer ^{*2}		68%	68%	66%	71%	68%	70%	66%
Heizungsenergie	Einheit	2011	2012	2013	2014	2015	2016	2017
Heizleistung	MWh	1.329	1.391	1.476	1.194	1.411	1.505	2.067
Umbauter Raum	m ³	78.448	78.448	78.448	78.448	78.448	78.448	117.381
Kennziffer ^{*3}	kWh / m³	16,9	17,7	18,8	15,2	18,0	19,2	17,6
Kraftstoff	Einheit	2011	2012	2013	2014	2015	2016	2017
Kraftstoffverbrauch	L	6.190	9.773	9.412	9.676	10.873	11.745	13.875
gefährte Strecke	km	80.854	124.966	116.097	127.761	147.667	163.991	173.898
Kennziffer ^{*4}	L/100 km	7,66	7,82	8,11	7,57	7,36	7,16	7,98
Materialeffizienz	Einheit	2011	2012	2013	2014	2015	2016	2017
Material	t	2.083	2.242	2.252	2.143	2.343	2.557	2.582
Produkt (o. Handelsware)	t	1.964	2.080	2.043	2.118	2.177	2.450	2.495
Kennziffer	t/t	1,06	1,08	1,10	1,01	1,08	1,04	1,03
Wasser	Einheit	2011	2012	2013	2014	2015	2016	2017
Trinkwasser (o. Kühlung)	m ³	2.142	2.286	2.517	2.303	2.489	2.558	2.667
Produkt (o. Handelsware)	t	1.964	2.080	2.043	2.118	2.177	2.450	2.495
Kennziffer	m³/t	1,09	1,10	1,23	1,09	1,14	1,04	1,07
Abfall	Einheit	2011	2012	2013	2014	2015	2016	2017
Abfall gesamt	t	235	248	255	245	288	279	271
Produkt (o. Handelsware)	t	1.964	2.080	2.043	2.118	2.177	2.450	2.495
Kennziffer	t/t	0,120	0,119	0,125	0,116	0,132	0,114	0,109
biologische Vielfalt	Einheit	2011	2012	2013	2014	2015	2016	2017
bebaute Fläche ^{*5}	m ²	11.084	11.084	11.084	11.084	11.084	11.084	18.637
Produkt (o. Handelsware)	t	1.964	2.080	2.043	2.118	2.177	2.450	2.495
Kennziffer	m²/t	5,64	5,33	5,43	5,23	5,09	4,52	7,47
Emissionen	Einheit	2011	2012	2013	2014	2015	2016	2017
CO ₂ - Emissionen gesamt ^{*1}	t	371	393	416	352	410	423	533
Produkt (o. Handelsware)	t	1.964	2.080	2.043	2.118	2.177	2.450	2.495
Kennziffer	t/t	0,19	0,19	0,20	0,17	0,19	0,17	0,21

* Bemerkungen

¹ Der Energieverbrauch hat sich durch die Beheizung der beiden neuen Werke deutlich erhöht. Parallel dazu sind die CO₂-Emissionen gestiegen.

² Durch die Beheizung der beiden neuen Werke mit Erdgas ist der Anteil der regenerativen Energie etwas gesunken.

³ Da das Logistikzentrum erst ein halbes Jahr in Betrieb ist, jedoch in der Bauphase schon geheizt werden musste, werden die nächsten Jahre zeigen wie sich die Kennzahlen entwickeln werden.

⁴ Durch die Anschaffung eines mittelgroßen Lkw sind die Durchschnittswerte des Treibstoffverbrauchs angestiegen.

⁵ Die Flächen der neuen Werke wurden mit eingerechnet.

Kernindikatoren Wernigerode

Energieeffizienz	Einheit	2011	2012	2013	2014	2015	2016	2017
Energie gesamt	MWh	2.529	2.281	2.513	2.414	2.766	2.963	2.608
Produkt (o. Handelsware)	t	821	733	812	875	984	1.047	856
Kennziffer ^{*1}	MWh/t	3,08	3,11	3,09	2,76	2,81	2,83	3,05
Elektroenergie	Einheit	2011	2012	2013	2014	2015	2016	2017
Elektroenergie	MWh	1.827	1.606	1.683	1.818	2.121	2.199	1.834
Produkt (o. Handelsware)	t	821	733	812	875	984	1.047	856
Kennziffer ^{*1}	MWh/t	2,23	2,19	2,07	2,08	2,16	2,10	2,14
erneuerbare Energie	Einheit	2011	2012	2013	2014	2015	2016	2017
erneuerbare Energie	MWh	1.827	1.606	1.683	1.818	2.121	2.199	1.834
Energie gesamt	MWh	2.529	2.281	2.513	2.414	2.766	2.963	2.608
Kennziffer ^{*2}		72%	70%	67%	75%	77%	74%	70%
Heizungsenergie	Einheit	2011	2012	2013	2014	2015	2016	2017
Heizleistung	MWh	687	659	817	582	631	753	758
Umbauter Raum	m ³	37.600	37.600	37.600	44.200	44.200	44.200	49.300
Kennziffer	kWh / m³	18,3	17,5	21,7	13,2	14,3	17,0	15,4
Kraftstoff	Einheit	2011	2012	2013	2014	2015	2016	2017
Kraftstoffverbrauch	L	1.623	1.678	1.332	1.488	1.313	1.183	1.629
gefahrte Strecke	km	21.980	22.708	20.737	24.098	20.602	18.076	24.043
Kennziffer	L/100 km	7,38	7,39	6,42	6,17	6,37	6,54	6,78
Materialeffizienz	Einheit	2011	2012	2013	2014	2015	2016	2017
Material	t	908	767	860	981	1.076	1.116	882
Produkt (o. Handelsware)	t	821	733	812	875	984	1.047	856
Kennziffer	t/t	1,11	1,05	1,06	1,12	1,09	1,07	1,03
Wasser	Einheit	2011	2012	2013	2014	2015	2016	2017
Trinkwasser (o. Kühlung)	m ³	1.495	1.034	1.070	1.388	1.526	1.741	1.525
Produkt (o. Handelsware)	t	821	733	812	875	984	1.047	856
Kennziffer	m³/t	1,82	1,41	1,32	1,59	1,55	1,66	1,78
Abfall	Einheit	2011	2012	2013	2014	2015	2016	2017
Abfall gesamt	t	67	45	51	61	74	88	77
Produkt (o. Handelsware)	t	821	733	812	875	984	1.047	856
Kennziffer	t/t	0,082	0,061	0,063	0,070	0,075	0,084	0,090
biologische Vielfalt	Einheit	2011	2012	2013	2014	2015	2016	2017
bebaute Fläche ^{*3}	m ²	8.203	8.203	8.203	9.767	9.768	9.768	10.440
Produkt (o. Handelsware)	t	821	733	812	875	984	1.047	856
Kennziffer	m²/t	9,99	11,19	10,10	11,17	9,93	9,33	12,20
Emissionen	Einheit	2011	2012	2013	2014	2015	2016	2017
CO ₂ - Emissionen gesamt	t	172	160	200	143	155	184	186
Produkt (o. Handelsware)	t	821	733	812	875	984	1.047	856
Kennziffer	t/t	0,21	0,22	0,25	0,16	0,16	0,18	0,22

* Bemerkungen

¹ Bedingt durch die geringere Auslastung haben sich die Energie-Kennzahlen negativ entwickelt.

² Durch die Beheizung der Werkerweiterung ist der Anteil der regenerativen Energie etwas gesunken.

³ Die Flächen der Werkerweiterung wurden mit eingerechnet.

Umweltziele 2018–2021

Programm Ziel	Einzelziel	Maßnahme	Termin	Standort	Verantwortung
Ressourcenschonung Steigerung der Energieeffizienz / Einsparung elektrischer Energie	Reduzierung des spezifischen Stromverbrauchs in der Kunststoffspritzerei < 1,4 kWh / Kg Kunststoff	Anschaffung von zwei weiteren elektrischen Spritzgießmaschinen	2020	TB	GL
	Reduzierung des spezifischen Stromverbrauchs in der Kunststoffspritzerei < 1,8 kWh / Kg Kunststoff	Anschaffung von zwei weiteren Hybrid-Spritzgießmaschinen	2019	WR	BL
Einsparung von Treibstoffen und Emissionen	Reduzierung der Autokilometer um 120.000 KM pro Jahr	Halten der insgesamt 100 eBike-Fahrer	2019 2020 2021	TB	GL
	Reduzierung der Autokilometer um 10.000 KM pro Jahr	Ausbau der eBike-Fahrer auf 30	2019 2020 2022	WR	BL
	Reduzierung des Carbon Footprints der Firma	Anschaffung eines e-Transporters der Post	2019	TB	GL
	Reduzierung der Personentransporte um weitere 20.000 km	Erweiterung der Videokonferenz um einen weiteren Raum in TB, WR, WM	2019	TB / WR	GL / IT
	Reduzierung der Personentransporte um weitere 10.000 km	Erweiterung der Busfahrten zur Arbeit und nach Hause auf Spätschicht	2018	TB	GL
Produktentwicklung	Steigerung des Produktportfolios aus biobasierten Kunststoffen und Recyclingmaterial, sowie die klimaneutralen Produkte und die nachfüllbaren Produkte. Standardsortiment > 1.000 Tonnen	Erweiterung und Änderungen im Sortiment	2021	TB / WR	GL / BL
Reduzierung der Energiekosten	Effizienzsteigerungen durch neue Technik	Neue, stufenlos regelbare Motoren in der Lüftungsanlage der Spitzenfertigung für 25.000 €	2018	TB	TL
	Weniger Druckluftschwankungen im Netz. Gezielte Bereitstellung von Druckluft	Einsatz eines neuen geregelten Kompressors (dezentral)	2018	TB	TL
	Zentralisierung von Prozessen	Verbliebene Einzeldrucker werden für Abteilungen zentralisiert	2018	TB	GL
Einsparung von Treibstoffen und Emissionen	Ölverbrauch reduzieren, Entlastung der Reinigungsanlage	Neue inline-Reinigungsstationen an den Spitzendrehautomaten um Ölverluste zu minimieren	2019	TB	TL

Umweltziele 2018–2021

Programm Ziel	Einzelziel	Maßnahme	Termin	Standort	Verantwortung
Umweltmanagement Prozesse ökologischer machen	Papierverbrauch um 30% reduzieren	Einsparung von Kopierpapier durch Einführung und Erweiterung des Dokumentenmanagement-Systems auf weitere Abteilungen.	2018 2019 2020	TB / WR	GL
Ökologische Produktentwicklung	Entwicklung von kennzeichnungsfreien Schreibflüssigkeiten	Einsatz von nachwachsenden Rohstoffen in Tinten und Pasten	2020	TB	TL

Gültigkeitserklärung

Umwelterklärung

Die nächste konsolidierte Umwelterklärung wird spätestens im März 2021 zur Validierung vorgelegt.

Die nächste aktualisierte Umwelterklärung wird spätestens im März 2019 dem Umweltgutachter zur Validierung vorgelegt.

In den Jahren, in denen keine konsolidierte oder aktualisierte Umwelterklärung durch den Umweltgutachter validiert wird, wird eine nicht vom Umweltgutachter zu validierende Umwelterklärung bei der zuständigen Registrierungsstelle eingereicht.

Umweltgutachter / Umweltgutachterorganisation

Als Umweltgutachter/Umweltgutachterorganisation wurde beauftragt:

Intechnica Cert GmbH (Zulassungs-Nr. DE-V-0279)
Ostendstr. 181
90482 Nürnberg

Validierungsbestätigung

Der Unterzeichnende, Dr. Udo Ammon, EMAS-Umweltgutachter mit der Registrierungsnummer DE-V-0259, akkreditiert oder zugelassen für den Bereich 32.99 (NACE-Code Rev. 2) bestätigt, begutachtet zu haben, ob der Standort bzw. die gesamte Organisation Schneider Schreibgeräte in Schramberg-Tennenbronn und in Wernigerode wie in der konsolidierten Umwelterklärung (mit der Registrierungsnummer D-169-00015 angegeben, alle Anforderungen der Verordnung (EG) Nr. 1221/2009 des Europäischen Parlaments und des Rates vom 25. November 2009 und Änderungs-VO 2017/1505 vom 28.08.2017 über die freiwillige Teilnahme von Organisationen an einem Gemeinschaftssystem für Umweltmanagement und Umweltbetriebsprüfung (EMAS) erfüllt.

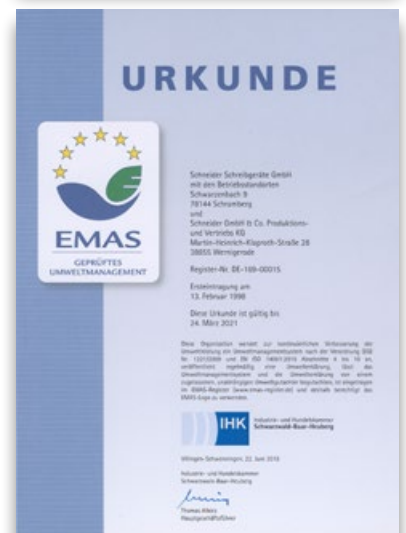
Mit der Unterzeichnung dieser Erklärung wird bestätigt, dass

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

Nürnberg, den 08.05.2018



Dr. Udo Ammon
Umweltgutachter





We Care
www.schneiderpen.com/we-care



NaturEnergie



B.A.U.M.

Schneider Schreibgeräte GmbH

Tennenbronn
Schwarzenbach 9
78144 Schramberg
Deutschland
Telefon: + 49 7729 888-0
Fax: + 49 7729 888-88

Schneider GmbH & Co. Produktions- und Vertriebs- KG

Martin-Heinrich-Klaproth-Straße 28
38855 Wernigerode
Deutschland
Telefon: + 49 3943 561-0
Fax: + 49 3943 561-200

Email: info@schneiderpen.de
Internet: www.schneiderpen.com

Ansprechpartner:
Umweltmanagement Tennenbronn: Stefan Allgeier
Umweltmanagement Wernigerode: Jerry Grunau
Kommunikation und Presse: Martina Schneider



EMAS

GEPRÜFTES
UMWELTMANAGEMENT
D-169-00015