

Made in Germany

Schneider 

#theschneiderway*

Nachhaltigkeitsbericht 2024



* Nachhaltigkeit ist kein Ziel, das wir erreichen müssen, sondern ein Weg, dem wir uns verpflichten – jeden Tag aufs Neue.

Make it **matter**

Inhalt

#theschneiderway 3

| | |
|---------------------------------|---|
| Editorial | 3 |
| Markenqualität made in Germany | 4 |
| Unsere Meilensteine | 6 |
| Erfolge, die bestärken | 7 |
| Unser Engagement: ausgezeichnet | 8 |
| Schneider & die SGDs | 9 |

Produktion 10

| | |
|-------------------------------------|----|
| Neues automatisches Kleinteilelager | 11 |
| Innovationen in der Produktion | 14 |

Umwelt 15

| | |
|--|----|
| Der Natur verpflichtet seit 1998 | 16 |
| Sauber: 100 % Ökostrom | 19 |
| Bewegend: nachhaltige Mobilität | 20 |
| Aus Überzeugung: finanzieller Klimabeitrag | 21 |
| Engagiert vor Ort: Aktivitäten & Aktionen | 22 |

Menschen 23

| | |
|-------------------------------------|----|
| Sicherer Arbeitsplatz | 25 |
| Betriebliches Gesundheitsmanagement | 28 |
| Läuft beim Schneider-Run | 30 |
| Gesellschaftliches Engagement | 31 |

Umwelterklärung 32



Großes Ziel in kleinen Etappen

Liebe Leser*innen,

Schneider steht seit mehr als 85 Jahren für hochwertige Markenqualität, die in Deutschland gefertigt wird – vom Schulfüller bis hin zum Werbestift. Wir liefern aber nicht nur zuverlässige Schreibgeräte, wir geben Menschen die Möglichkeit, Bedeutsames damit zu schaffen: leidenschaftlich, verantwortungsvoll und fokussiert. Als Unternehmen sind wir dabei tief verwurzelt im Schwarzwald und im Harz. Für uns Grund genug, uns immer wieder für die Umwelt stark zu machen. Schon vor langer Zeit haben wir uns auf

den Weg gemacht, um unsere Natur in ihrer Einzigartigkeit und Schönheit für uns und zukünftige Generationen zu schützen. Alle Aktivitäten rund um das Thema Nachhaltigkeit bündeln wir unter dem Hashtag #theschneiderway. Wir gehen unermüdlich Schritt für Schritt weiter und erzielen als Team Erfolge, die uns in unserer Richtung und Überzeugung bestärken. Wir freuen uns, dass wir in dieser Publikation tiefe Einblicke in unser Engagement geben können. Viel Freude beim Entdecken wünscht

Christian Schneider

Christian Schneider,

Geschäftsführender Gesellschafter der Schneider Schreibgeräte GmbH





 Made in Germany

Markenqualität made in Germany

Die Bezeichnung „Made in Germany“ steht weltweit für höchste Qualität, Zuverlässigkeit und Präzision. Als Gütesiegel kennzeichnet es Produkte, denen Verbraucher*innen guten Gewissens vertrauen können. Um unsere Herstellungsprozesse permanent überprüfen und optimieren zu können und so die hohe Qualität unserer Produkte zu gewährleisten, entwickeln und produzieren wir deshalb fast ausschließlich in Deutschland: in Tennenbronn im Schwarzwald und Wernigerode im Harz. Da wir die ganze Wertschöpfungskette vor Ort abbilden, können wir zu 100 Prozent sicherstellen, dass unsere anspruchsvollen ökologischen und sozialen Standards eingehalten werden. Diese konsequente Qualitätsorientierung garantiert nicht nur die Langlebigkeit und Alltagstauglichkeit unserer Schreibgeräte – sie ermöglicht es uns auch, durch den Einsatz ressourcenschonender Materialien und Herstellungsverfahren einen aktiven Beitrag zum Umweltschutz zu leisten.





„**„Made in Germany“** ist für uns weit mehr als ein Herkunftssiegel – es ist das Fundament unseres weltweiten Erfolgs.“

Frank Groß,

Geschäftsführer der Schneider Schreibgeräte GmbH



Unsere Meilensteine

1938

Am 7. September wird das Unternehmen gegründet. Im selben Jahr entwickelt Christian Schneider erste Musterminen.

1957

Kunststoff wird als Material im Unternehmen eingeführt.

1998

Als erstes Unternehmen in der Branche erhält Schneider das EMAS-Zertifikat.

2010

Konsequent nachhaltig: Strom wird ab jetzt ausschließlich aus regenerativen Quellen bezogen.

2012

Umweltschonend zur Arbeit: Ein E-Bike-Fuhrpark für Mitarbeitende wird eingeführt.

2014

Das erste Elektroauto ergänzt die Firmenflotte.

2017

Gesamtsieger bei den PSI Sustainability Awards: Schneider wird ausgezeichnet als Sustainability Company of the Year 2017.

2017

Launch der ersten bio-basierten Fineliner- und Fasermarker-Modelle.

2018

Der Tintenroller Breeze wird mit dem Blauen Engel ausgezeichnet. Schneider ist damit das erste Unternehmen der Branche mit dieser Würdigung.

2019

Die Markerreihe Maxx wird ab sofort aus Recyclingkunststoff hergestellt.

2019

Schneider wird für den Deutschen Nachhaltigkeitspreis nominiert und zählt somit zu den nachhaltigsten Unternehmen Deutschlands.

2020

Schneider erhält den siebten Blauen Engel und ist erneut nominiert für den Deutschen Nachhaltigkeitspreis.

2021

Schneider gewinnt zwei Auszeichnungen bei den PSI Sustainable Awards.

2021

Die Verpackungen werden dank nachwachsender oder recycelter Materialien nachhaltiger gestaltet.

2023

Schneider gewinnt den Deutschen Nachhaltigkeitspreis in der Kategorie Bürobedarf/Werbemittel.





Erfolge, die bestärken

Ein Kommentar von **Martina Schneider**

Schneider ist sehr stolz, regelmäßig auch mit prestigeträchtigen Awards für die Anstrengungen im Bereich der Nachhaltigkeit ausgezeichnet zu werden.

Jede Auszeichnung ein neuer Ansporn

Nachhaltigkeit ist ein komplexes Thema: Menschen fühlen sich aufgrund des dramatischen Klimawandels oftmals überfordert und machtlos. Negative Gefühle lähmen jedoch die Motivation, zu etwas Positivem beizutragen und verringern wissenschaftlich nachgewiesen die Anstrengungen dafür. Awards vermitteln im Gegenzug immer wieder Hoffnung und rücken das Thema Nachhaltigkeit ins positive Licht. Dadurch schafft man, was die Politik reglementieren sollte – nämlich Nachhaltigkeit zu belohnen und zu einem Mehrwert zu deklarieren!

Mit Mut und Begeisterung voran

Nur durch die Verstärkung positiver Emotionen und das Hervorheben von Erfolgsgeschichten authentischer Vorreiter*innen, schaffen wir es, effektiv noch mehr Menschen für ökologische Nachhaltigkeit zu gewinnen. So stoßen wir gemeinsam den Wandel an hin zu einer nachhaltigeren Gesellschaft. Selbstverständlich ist es noch ein sehr langer, steiniger Weg, den wir vor uns haben – negative Faktoren und Brisanz sind dabei nicht auszuschließen. Doch Schneider wird auch in Zukunft den Weg mit Freude und hoffentlich vielen Erfolgserlebnissen zielstrebig weitergehen.

#theschneiderway

Mit gutem Beispiel voran: Wir lassen in unserem Bestreben für mehr Nachhaltigkeit nicht nach.



Unser Engagement: ausgezeichnet



Mit großer Freude haben Martina und Christian Schneider den Deutschen Nachhaltigkeitspreis persönlich entgegengenommen.

Nachhaltig denken. Verantwortungsvoll handeln. Schritt für Schritt: Die Unternehmensphilosophie von Schneider ist klar zukunftsorientiert. Jeder neue Tag ist für alle Mitarbeitenden ein Ansporn, Ressourcen zu schonen, das Klima zu schützen, Abfall zu vermeiden und Energie effizient zu nutzen. Deshalb war es eine große Freude, am 31. Oktober 2023 für dieses große Engagement mit Europas höchster, bekanntester und begehrtester Auszeichnung für herausragende ökologische und soziale Nachhaltigkeitsbemühungen gewürdigt zu werden. Die Auszeichnung mit dem 16. Deutschen Nachhaltigkeitspreis in der Kategorie Bürobedarf/Werbemittel war die Bestätigung für unsere jahrelange und überzeugende Nachhaltigkeitsarbeit. Die Auswahl der Preisträger*innen der Wettbewerbe erfolgte durch unabhängige, hochkarätig besetzte Fachjurys, die sich aus Expert*innen aus Wirtschaft, Politik, Wissenschaft

und Zivilgesellschaft zusammensetzen. Sie prämierten die „100 Vorreiter der Transformation“, die besonders vorbildliche Leistungen in den Bereichen Klima, Ressourcen, Natur sowie Wertschöpfungskette/Gesellschaft geleistet haben.

Starke Präsenz

Ehrungen wie der Deutsche Nachhaltigkeitspreis, der PSI Sustainability Award und die Auszeichnung von mittlerweile acht Produktlinien mit dem Blauen Engel erfüllen uns mit Stolz. Dadurch tragen wir einerseits dazu bei, die Themen Umweltschutz und Nachhaltigkeit in den Fokus der Gesellschaft zu rücken. Andererseits geben wir so Verbraucher*innen wertvolle Orientierung für den bewussteren Konsum: Wer Schneider kauft, verlässt sich auf Produkte, die höchsten ökologischen, ethischen und sozialen Standards entsprechen.



Schneider & die SDGs



2015 wurden von der Generalversammlung der Vereinten Nationen insgesamt 17 Sustainable Development Goals (SDGs) festgelegt. Sie bilden die wichtigsten Faktoren ab, wie bis 2030 eine Weltgemeinschaft entstehen kann, die aus ökonomischer, sozialer und ökologischer Sicht nachhaltig ist. Wegweisend ist hierbei, dass sich alle zugehörigen Staaten der Vereinten Nationen den konkreten Zielen verpflichtet haben und eine breite Zivilgesellschaft bei der Entwicklung der Ziele mitgewirkt hat. Damit diese ambitionierten Ziele erreicht werden können, sind alle zentralen Akteure von Bevölkerung, Wissenschaft, Ländern, Kommunen bis hin zur Privatwirtschaft dazu aufgerufen, sich zu beteiligen.

So setzen wir die SDGs um

Bei Schneider stehen wir hinter allen 17 Zielen, die von der UN definiert wurden. Wir tun unser Bestes, um unseren Teil zur Erreichung dieser beizutragen. Da wir unsere Schreibgeräte in Deutschland entwickeln und produzieren, können wir die Einhaltung der anspruchsvollen sozialen Standards versprechen. Auch was unsere Lieferketten angeht, haben wir einen guten Überblick und können die Einhaltung menschenwürdiger Arbeitsbedingungen garantieren. Die Ziele, die für uns und in unserem Handlungsfeld daher als unkritische Punkte betrachtet werden, sind nicht spezifisch priorisiert oder werden als übergeordnete Ziele angesehen. Dazu gehört Ziel Nummer 8: dauerhaftes, breitenwirksames und nachhaltiges Wirtschaftswachstum, produktive Vollbeschäftigung und menschenwürdige Arbeit für alle zu fördern. Um die Leistung und das Ausmaß der Zielerreichung zu steigern, konzentrieren wir uns auf derzeit acht Ziele mit den dazugehörigen Maßnahmen.

Mehr Informationen dazu gibt's online zum Nachlesen.

[Zur Website](#)



Produktion

Unsere Produktionsstätten sind das Herzstück des Unternehmens. Mit den folgenden Maßnahmen halten wir unsere beiden Standorte nachhaltig zukunftsfit.





Seltener Einblick: Industriekletterer im automatischen Kleinteilelager in Aktion.

Neues automatisches Kleinteilelager

Mit der Inbetriebnahme des automatischen Kleinteilelagers haben wir den Grundstein für das weitere Umsatzwachstum in den kommenden Jahren gelegt. Nach dreijähriger Bauzeit konnte das neue automatische Kleinteilelager in Betrieb genommen werden. Mit elf Millionen Euro ist es die bislang teuerste Einzelinvestition in ein Gebäude am Stammsitz. Seit Jahresbeginn 2025 wird das auffällige 40 Meter lange, 20 Meter tiefe und 27,5 Meter hohe Lager im unverkennbaren Schneider-Blau produktiv genutzt. Es verbessert die internen Abläufe und steigert die Produktivität: Auf vier Transportgassen werden die Halbteile vollautomatisch ohne menschliches Eingreifen durch selbstfahrende elektrische Fahreinheiten und Rollenbänder zu und von den vier Stockwerken der Montageabteilungen hin- und hertransportiert. Das Lager hat insgesamt 52.800 Stellplätze für große Ladeeinheiten (Länge 600 x Breite 400 x Höhe 299 mm) oder 95.040 für kleine Packstücke (Länge 400 x Breite 300 x Höhe 295 mm). Dass jetzt durch vier Regalbedienungsgeräte pro Stunde rund 520 Behälter ein- und ausgelagert werden können, ist für uns ein großer Zugewinn an Produktivität und Sicherheit.



Raum für Neues

Um Platz für das Lager zu schaffen, wurde ein altes, schlecht isoliertes und sanierungsbedürftiges Gebäude abgerissen. Die geografischen Bedingungen für das Lager waren zu Beginn nicht einfach. Insgesamt 100 Sprengungen mussten durchgeführt, weit über 1.000 Lkw-Ladungen Steine abtransportiert werden. Schneider hat nachhaltig Verantwortung übernommen und mit einem Waldprojekt vor Ort für den ökologischen Ausgleich gesorgt. Dank des neuen Hochbaus konnte eine zusätzliche Versiegelung von Bodenflächen vermieden und trotzdem konnten 30 Prozent an Produktionsfläche hinzugewonnen werden.

Aufwendiger Brandschutz

Für den Brandschutz hat Schneider eine technisch aufwendige Lösung realisiert: Der Lagerbereich ist inertisiert. Das heißt, er ist mit einem Gas befüllt, sodass keine Brände oder Explosionen entstehen können. Der Sauerstoff wird verdrängt, sein Gehalt entspricht dem in 3.500 Metern Höhe über dem Meeresspiegel. In dieser Atmosphäre können Rohstoffe wie Holz, Kunststoff und Pappe nicht mehr brennen. Insgesamt sieben Mitarbei-

tende aus Tennenbronn haben deshalb an einer Ausbildung zum Industriekletterer teilgenommen und diese erfolgreich abgeschlossen. Die Ausbildung wurde im automatischen Kleinteilelager abgehalten und diente dazu, dass zukünftige Wartungen in großer Höhe durch unsere eigenen Mitarbeitenden durchgeführt werden können.

Nachhaltiges Konzept

Auf dem Gebäude ist eine Photovoltaik-Anlage mit 262 Modulen installiert, die zur Kompensation des Energiebedarfs des Kleinteilelagers beiträgt und eine Leistung von 100 Kilowatt Peak (kWp) erbringt. Außerdem wurde eine neue Druckluftzentrale mit integrierter Sauerstoffreduktion gebaut, die das automatische Kleinteilelager durch ein Wärmerückgewinnungssystem beheizt. So sparen wir jährlich rund 48 Tonnen CO₂ ein, was etwa 2.220 gepflanzten Bäumen entspricht. Damit setzen wir ein starkes Zeichen für unsere Verantwortung gegenüber der Umwelt und zukünftigen Generationen. Mit dieser strategisch nachhaltigen Investition hat Schneider den Grundstein für das weitere Wachstum in den kommenden Jahren gelegt.



Vollautomatisierte Fördertechnik zur Ein- und Auslagerung.





„Nachhaltigkeit in meinem Beruf bedeutet für mich, unsere Maschinen so effizient wie möglich zu gestalten. Damit meine ich: maximaler Ertrag bei **minimalem Verbrauch.**“

Andre Schondelmaier,
Leiter Elektronik





In modernsten Produktionsanlagen entstehen Tintenleiter und Schreibdochte.

Innovationen in der Produktion

Umbau der Spritzerei in Wernigerode

Der Produktionsstandort Wernigerode wurde mithilfe einer Millioneninvestition erweitert. Bereits vier große Silotürme wurden gebaut, um darin Plastikgranulat zu lagern. Nun wurde auch die Kunststoffspritzerei einem Umbau unterzogen. Damit wurden sowohl die Arbeitsbedingungen für die Mitarbeitenden als auch die Produktionsabläufe verbessert.

Sinnvolle Nutzung der Abwärme

An unseren Produktionsstandorten haben wir Anlagen zur Gewinnung von Strom aus Kraft-Wärme-Kopplung installiert. Dazu wird die Abwärme der Kompressoren gebündelt und zum Heizen wiederverwendet. Diese Maßnahme trägt neben unseren eigenen Photovoltaik-Anlagen und dem Strom aus Wasserkraft dazu bei, dass unsere Standorte zu 100 Prozent mit regenerativen Energien versorgt werden können.

Nachhaltiger Kunststoff

Wir feilen stetig daran, unsere Schreibgeräte noch nachhaltiger zu machen. So verwenden wir in der Serienproduktion für immer mehr Modelle Recyclingkunststoffe, um die Umwelt zu schonen und Ressourcen zu sparen. Darüber hinaus nutzen wir biobasierte Kunststoffe auf Basis von nachwachsenden Rohstoffen, um damit auf fossile Rohstoffe zu verzichten.

Umwelt

Vom Blauen Engel bis hin zum E-Bike: Mit vielen verschiedenen Maßnahmen tragen wir unseren Teil dazu bei, die Umwelt aktiv zu schützen.





Der Natur verpflichtet seit 1998

Der Wunsch sich stetig zu verbessern, war nicht nur der Antrieb unseres Firmengründers bei der Entwicklung der besten Kugelschreiberminen – auch sein Sohn Roland Schneider wollte die Dinge kontinuierlich verbessern. Für ihn stand schon sehr früh fest, dass ein stabiles Wirtschaftswachstum nicht auf Kosten unserer Erde und den natürlichen Ressourcen funktionieren kann. Daher hat man bei Schneider schon früh begonnen sich um ressourcen- und umweltschonende Verfahren zu kümmern. Das war zu einer Zeit, als dies noch von vielen belächelt wurde.

Seit über 25 Jahren EMAS-zertifiziert

Als erstes Unternehmen der Branche erhielten wir 1998 das EMAS-Zertifikat, das wir seither ohne Unterbrechung revalidiert haben. EMAS ist ein freiwilliges Instrument der Europäischen Union, das Unternehmen dabei unterstützt, ihre Umweltleistung kontinuierlich zu verbessern. Es gehört weltweit zu den anspruchsvollsten Umweltmanagementsystemen und verpflichtet zu Regulations, die strenger sind als zum Beispiel ISO 14001. Wir folgen EMAS aus mehreren Gründen schon so lange Zeit: Wir streben das Richtliniensystem mit den strengsten Vorgaben an. Der kontinuierliche Verbesserungsprozess inklusive der regelmäßigen Validierung durch eine externe Prüfperson treibt uns jedes Jahr aufs Neue an. Mit der Dokumentation unserer Umweltleistungen im Rahmen der Umwelterklärung machen wir das Thema für Interessierte einfach zugänglich und transparent.



Wegweiser für den bewussten Einkauf

Der Blaue Engel ist das Umweltzeichen der Bundesregierung, das 1978 eingeführt wurde und als eines der ältesten Umweltzeichen weltweit gilt. Es steht für Produkte und Dienstleistungen, die umweltfreundlich sind und hohe ökologische sowie gesundheitliche Standards erfüllen. Das Siegel wird für verschiedene Produktgruppen vergeben, darunter beispielsweise Papier, Farben, Möbel und Reinigungsmittel und Schreibgeräte. Das Label hilft Behörden, gewerblichen Entscheidern, Unternehmen aus der freien Wirtschaft und privaten Konsument*innen dabei, umweltbewusste Kaufentscheidungen zu treffen. Denn Produkte mit diesem Siegel gelten als besonders ressourcenschonend hergestellt. Zugleich sind sie schadstoffarm und recyclingfähig. Auf diese Weise setzt der Blaue Engel unabhängig und glaubwürdig anspruchsvolle Maßstäbe für umweltfreundliche Produkte und nachhaltigen Konsum. Wir sind stolz darauf, dass schon viele Schneider-Produkte diese großartige Auszeichnung tragen.



www.blauer-engel.de/uz200

- ressourcenschonend und umweltfreundlich hergestellt
- lange Nutzungsdauer
- schadstoffarm





Der erste Kugelschreiber, der den Blauen Engel trägt: das Modell Reco.

So erhält ein Schreibgerät den Blauen Engel

Damit ein Schreibgerät mit dem Blauen Engel ausgezeichnet werden kann, muss es bestimmte Anforderungen erfüllen. Erst wenn strenge Vorgaben in Bezug auf Umweltfreundlichkeit, Gesundheit und Qualität erfüllt werden, darf ein zertifiziertes Produkt das renommierte Umweltsiegel tragen. So müssen für die Herstellung ressourcenschonende Materialien verwendet werden wie zum Beispiel Recyclingkunststoffe oder biobasierte Kunststoffe. Die einzuhaltenden Quoten beim eingesetzten Kunststoff von Gehäusen sind dabei hoch: Mehr als 80 Prozent müssen aus Kunststoffzyklat bestehen beziehungsweise mehr als 60 Prozent aus nachwachsenden Rohstoffen. Die Herkunft des Materials muss

dabei nachweisbar sein. Beim Kugelschreiber Reco entspricht sogar die eigens entwickelte Paste höchsten Umweltstandards ebenso wie die biobasierte Tinte des Highlighter 180. Darüber hinaus wird auch Wert auf ressourcenschonende Verpackungen gelegt. Deshalb verwenden wir dafür bevorzugt Karton oder Polybeutel, die zu 80 Prozent aus Recyclingmaterial bestehen. Zudem müssen gefährliche Inhaltsstoffe konsequent vermieden werden und Maßnahmen zur Verlängerung der Nutzungsdauer getroffen werden. Die Einhaltung all dieser Kriterien macht unsere Schreibgeräte, die mit dem Blauen Engel ausgezeichnet wurden, zu den nachhaltigsten, die aktuell auf dem Markt verfügbar sind.





Sauber: 100 % Ökostrom

Seit 2010 verwenden wir nach schrittweiser Umstellung ausschließlich Strom aus regenerativen Quellen. Wir produzieren ihn entweder selbst direkt in unseren Werken oder beziehen diesen aus Wasserkraft, Kraft-Wärme-Kopplung oder werkseigenen Photovoltaik-Anlagen.

Topversorgt mit regenerativer Energie

Mit Photovoltaik-Anlagen auf den Dächern unserer Werkgebäude in Tennenbronn und Wernigerode nutzen wir die durchschnittlich 2.000 Sonnenstunden pro Jahr. Auf den Gebäuden wurden zwischenzeitlich mehr als 1.542 Photovoltaik-Module installiert, davon 262 neue auf dem automatischen Kleinteilelager in Tennenbronn. Insgesamt produziert Schneider mit diesen Anlagen 388 kWp Strom. Außerdem haben wir sowohl in Tennenbronn als auch in

Wernigerode Anlagen zur Gewinnung von Strom aus Kraft-Wärme-Kopplung installiert. Dabei wird in der Fertigung entstehende Wärme beispielsweise zum Heizen der Gebäude genutzt.

Hochmotiviert an große Ziele

Doch das ist noch nicht alles: Wir haben noch viele weitere Maßnahmen definiert, um den Stromverbrauch zu reduzieren. Dazu zählen unter anderem die Beschaffung vollelektrischer Spritzgussmaschinen, die Erweiterung der Heißkanaltechnologie sowie die Umstellung auf LED-Beleuchtung. Das bedingungslose Engagement und das professionelle Umweltmanagementsystem sind die Grundlage für das Erreichen der unternehmensweit gesetzten Ziele.



Bewegend: nachhaltige **Mobilität**

348

E-Bikes

60.000 km

zurückgelegte Fahrradkilometer der Schneider-Mitarbeitenden auf dem Arbeitsweg pro Jahr

7,3 t CO₂

eingespart

Durch die seit 2012 bestehende Fahrradkampagne bei Schneider konnten sehr viele Mitarbeitende zum Umsteuern auf das Fahrrad bewegt werden.

Kilometer fürs Klima

Darüber hinaus beteiligen sich die Schneider-„Radler*innen“ äußerst erfolgreich am jährlichen Wettbewerb „Stadtradeln“ in Schramberg mit tollen Platzierungen und vielen zusätzlich gefahrenen Kilometern. Spaß und Verantwortung gehen so Hand in Hand. Weil uns dieses Thema sehr am Herzen liegt, ist der E-Bike-Fuhrpark und dessen größtmögliche Nutzung als Umweltziel in unseren Umwelanstrengungen definiert.

Starkes Mobilitätskonzept

Zusammen mit der Fahrradkampagne und einem kostenfreien Werksbus während der Wintermonate stellt Schneider außerdem schrittweise den eigenen Fuhrpark auf Hybridfahrzeuge und rein elektrisch betriebene Fahrzeuge um. Bestehende Verbrennerfahrzeuge werden verkauft, der Werksbus auf Basis von Dieselbussen wird künftig durch firmeneigene Elektro-Kleinbusse ersetzt. Die Mitarbeitenden wurden in großem Stil geschult und dazu ermuntert, Elektrofahrzeuge und Hybridfahrzeuge zu nutzen. Für weiter entfernt liegende Reiseziele ist es für Schneider-Mitarbeitende weiterhin obligatorisch mit der Bahn zu fahren, sofern dies möglich ist. Vielreisende besitzen eine Business-BahnCard, mit welcher man im Fernverkehr mit 100 Prozent Ökostrom und somit komplett emissionsfrei fährt.



Aus Überzeugung: finanzieller Klimabeitrag



**Emissionen
vollständig
kompensiert**

An unserem Standort Tennenbronn ist der Ausstoß an CO₂-Emissionen in den vergangenen zehn Jahren in Relation zur Produktmenge um fast 80 Prozent gesunken. Die beiden Schneider-Standorte im Harz und im Schwarzwald haben vor Ort tatsächlich das Potenzial reduzierbarer Emissionen weitgehend ausgeschöpft. Als Unternehmen können wir jedoch einen freiwilligen finanziellen Klimabeitrag leisten, indem wir unvermeidbare CO₂-Emissionen durch Unterstützung international anerkannter Klimaschutzprojekte teilweise ausgleichen.

Transparentes Vorgehen

Wir lassen von externen Gutachter*innen den „Corporate Carbon Footprint“ des gesamten Unternehmens berechnen. Dabei werden unter anderem auch die bezogenen Rohstoffe, Transporte, Dienstleistungen, Geschäftsreisen sowie die Anfahrten der Mitarbeitenden berücksichtigt. Emissionen zu minimieren ist das vordringliche Ziel dieser Berechnung. Ableitend vom „Corporate Carbon

Footprint“ ist es zudem möglich, die verursachten Emissionen auf einzelne Produkte herunterzurechnen. Der sogenannte „Product Carbon Footprint“ schafft zusätzliche Transparenz und deckt eventuelle Handlungsfelder auf.

Gut für Geldbeutel und Gewissen

Wo immer es möglich ist, bevorzugen wir regionale Lieferanten und Betriebe: Das verkürzt die Anfahrtswege, um die damit verbundenen Emissionen gering zu halten. Zudem präferieren wir Lieferanten mit Umweltmanagementsystem. Viele Produktserien können wir ohne Mehrkosten für unsere Käufer*innen mit einem finanziellen Klimabeitrag anbieten. Das gilt unter anderem für unsere Slider-Serie oder unsere One-Reihe. Darüber hinaus leistet unser komplettes Werbeschreibgeräte-Programm einen finanziellen Klimabeitrag, der alle unvermeidbaren Emissionen kompensiert.



Engagiert vor Ort: Aktivitäten & Aktionen



Schutz von Wäldern

In Wäldern liegen unsere Wurzeln: ob im Schwarzwald oder im Harz. Aus diesem Grund unterstützen wir entschlossen Aufforstungsmaßnahmen. So haben wir uns an der Baumpflanzaktion im Schwarzwald im Raum Schluchsee beteiligt. Darüber hinaus wurden wir auch nach dem verheerenden Brand auf dem Brocken aktiv. Insgesamt wurden im November 2024 so stolze 1.350 Bäume gepflanzt.



Vermeidung von Müll

Der Schutz der Natur ist ein wichtiges Anliegen für uns. So bemühen wir uns, aktiv dazu beizutragen, dass die Umwelt vor Müll geschützt wird. Bei unserer Althandy-Sammlung haben Mitarbeitende zum Beispiel die Möglichkeit, alte Smartphones sachgerecht zu entsorgen. Zudem beteiligen wir uns an den „Schwarzwald CleanUp Days“, um gemeinsam den Wald von Müll zu befreien.



Patenschaften für Bäume

Schon gewusst? Für alle neuen Mitarbeitenden in einem Feststellungsverhältnis pflanzen wir einen eigenen Baum. Die Baumpatenschaft wird in einer Urkunde festgehalten und steht stellvertretend für unsere tiefe Verbundenheit zur Natur. Wir sind stolz darauf, dass wir uns so als Unternehmen und als Einzelne im Umweltschutz und zum Wohle der Gesellschaft einbringen können.



Menschen

Es sind die Menschen hinter der Marke, die Schneider so erfolgreich machen. Bei den folgenden Maßnahmen steht das Wohl unserer Mitarbeitenden im Mittelpunkt.



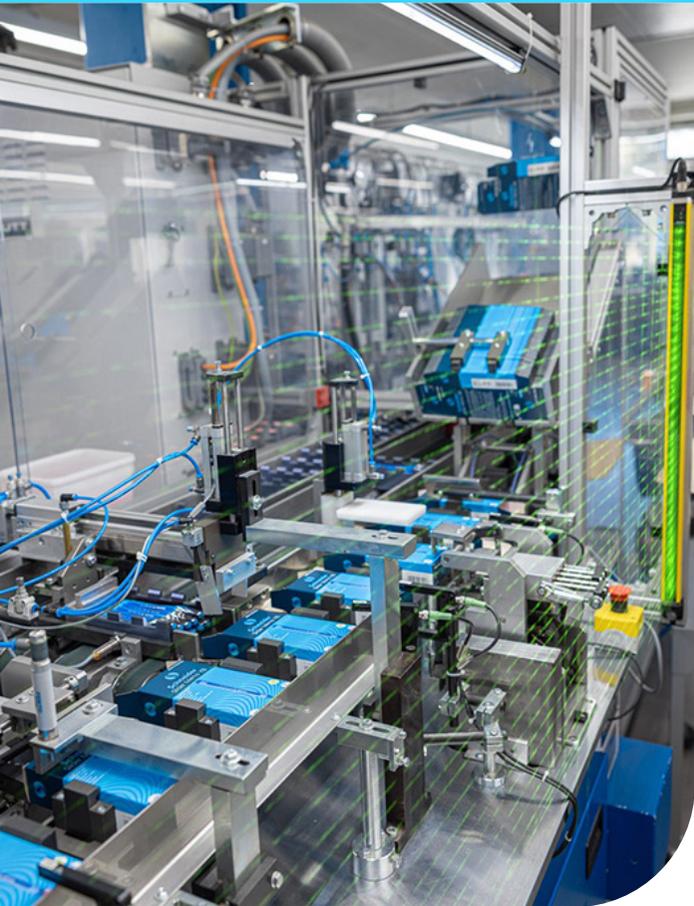
„Nachhaltigkeit bedeutet einen respektvollen Umgang mit der Natur und den natürlichen Ressourcen. Dies geht unumgänglich mit einem respektvollen Umgang mit Menschen einher und ist somit ein wichtiger Bereich im Personalwesen. Wir legen großen Wert darauf, dass sich unsere Mitarbeitenden wohlfühlen und möchten ihnen **zukunftsichere Arbeitsplätze** bieten. Unser Ziel ist es, Mitarbeitende langfristig zu binden. Deshalb setzen wir auf unbefristete Arbeitsverträge. Starkes Vertrauen ist ein wichtiger Grundpfeiler unseres Unternehmens.“

Martina Schneider,

Personalleiterin der Schneider Schreibgeräte GmbH



Sicherer Arbeitsplatz



Arbeitsschutz per Lichtschranken.

Nicht nur unsere Schreibgeräte, auch die Persönlichkeiten, die dahinterstehen, verdienen in unseren Augen besondere Aufmerksamkeit. Daher unterstützen wir, wie bei unseren Produkten, die individuellen Stärken der Menschen, begeistern uns für Einfallsreichtum und Kreativität und schaffen Raum für eigenverantwortliches und individuelles Arbeiten. Wer unser Unternehmen kennenlernt, erfährt eine offene und familiäre Unternehmenskultur, kurze Entscheidungswege, eine langfristige berufliche Perspektive, Verantwortungsbewusstsein in Bezug auf Mensch und Umwelt, Offenheit, Freude und Respekt. Wir bieten nicht nur faszinierende Aufgaben und Begeisterung für unsere Produkte, sondern auch ein Arbeitsumfeld mit sehr guten Entwicklungsmöglichkeiten, einen sicheren Arbeitsplatz und vielfältige Zusatzleistungen.

Unter besonderem Schutz

Die Sicherheit all unserer Mitarbeitenden hat für uns oberste Priorität. Aus diesem Grund sind unsere Arbeitsschutzmaßnahmen in der Produktion, der Tintenherstellung, in den Labors und Büros sehr vielschichtig. Wir achten konsequent auf die Einhaltung und Überprüfung gesetzlicher Vorschriften sowie der geltenden Vorgaben durch Unfallversicherungsträger und Berufsgenossenschaften. Damit alle Ansprüche erfüllt werden, ist eine eigene Sicherheitsfachkraft bestellt sowie ein Arbeitssicherheitsausschuss (ASA). Dieser besteht aus der Sicherheitsfachkraft, vier Sicherheitsbeauftragten, der Geschäftsleitung und dem Betriebsarzt. Gemeinsam nehmen sie eine beratende Funktion gegenüber der Geschäftsleitung ein.



Konkrete Maßnahmen

Unser Arbeitsschutz umfasst eine Vielzahl von Maßnahmen, um die Sicherheit und Gesundheit der Beschäftigten zu gewährleisten: Diese reichen von technischen Schutzmaßnahmen wie ergonomischen Arbeitsplätzen und Maschinensicherungen bis hin zu organisatorischen Maßnahmen wie Schulungen oder sportlichen Engagements. Dabei gehen wir auch über die gesetzlichen Regelungen hinaus: Maschinen werden zum Beispiel üblicherweise mit einer Lichtschranke gesichert – wir schützen unsere Mitarbeitenden durch eine Plexiglas-Ummantelung der kompletten Produktionsmaschine. So gehen wir gemeinsam auf Nummer sicher.

Stabilität vor Ort

Wir möchten unseren Mitarbeitenden Sicherheit geben. Das gilt nicht nur für ihre körperliche Unversehrtheit, sondern auch für ihr psychisches Wohlbefinden. Unsere Arbeitnehmer*innen dürfen darauf vertrauen, dass wir ihre Arbeitsplätze an unseren Standorten erhalten werden. Wir legen deshalb sehr viel Wert darauf, weil wir uns als Unternehmen unserer sozialen Verantwortung vollumfänglich bewusst sind. Unsere Belegschaft weiß das zu schätzen: Belohnt werden wir mit einer sehr geringen Fluktuation, deren Ergebnis überdurchschnittlich lange Betriebszugehörigkeit und eine tief verankerte Firmentreue sind.



Permanente Qualitätskontrollen.



„Wir machen alles selbst – vom ersten Gedanken bis hin zum fertigen Stift. Man kann hier alles Schritt für Schritt mitverfolgen. **Das ist mir viel wert.**“

Jessica Grieshaber,
Auszubildende zur Mechatronikerin





Betriebliches Gesundheitsmanagement

Für uns sind die Mitarbeitenden das Wertvollste. Unser Erfolg und die Entwicklung des Unternehmens sind maßgeblich auf ihr beherztes Engagement, ihre Mitarbeit und ihre Loyalität zurückzuführen. Der Erhalt und die Förderung von Gesundheit und Wohlbefinden der Beschäftigten ist daher für Schneider absolute Grundvoraussetzung. Deshalb finden in regelmäßigen Abständen Gesundheitstage rund um die Themen Ernährung, Entspannung und Bewegung im Unternehmen statt. Sie stoßen auf großes Interesse der Belegschaft und sorgen für viel Spaß und ein kollegiales Miteinander.

Gesund am Arbeitsplatz

Mit verschiedenen konkreten Maßnahmen unterstützen wir Mitarbeitende dabei, einen gesunden Lebensstil zu führen. Yogastunden laden dazu ein, Stress abzubauen, Verspannungen zu lösen und zur Ruhe zu kommen. Bewegte Frühstückspausen ermuntern, nicht zu lange am Stück in einer starren Sitzposition zu verbleiben. Die Rückenschule beugt Rückenproblemen vor und trägt aktiv zur Linderung von Rückenschmerzen bei. Der Zugang zu kostenfreien Obstkörben rundet die Angebote an den Schneider-Standorten ab.



Eine Umgebung zum Wohlfühlen

Unsere Mitarbeitenden verbringen sehr viel Zeit ihres Tages an ihrem Arbeitsplatz. Deshalb bemühen wir uns, eine angenehme Umgebung für alle zu schaffen. So stellen wir höhenverstellbare Schreibtische zur Verfügung, haben unser Beleuchtungskonzept optimiert und setzen zur physischen Entlastung in der Produktion auf Hebehilfen. Vielfältige Schulungen ergänzen unser breit aufgestelltes Engagement.

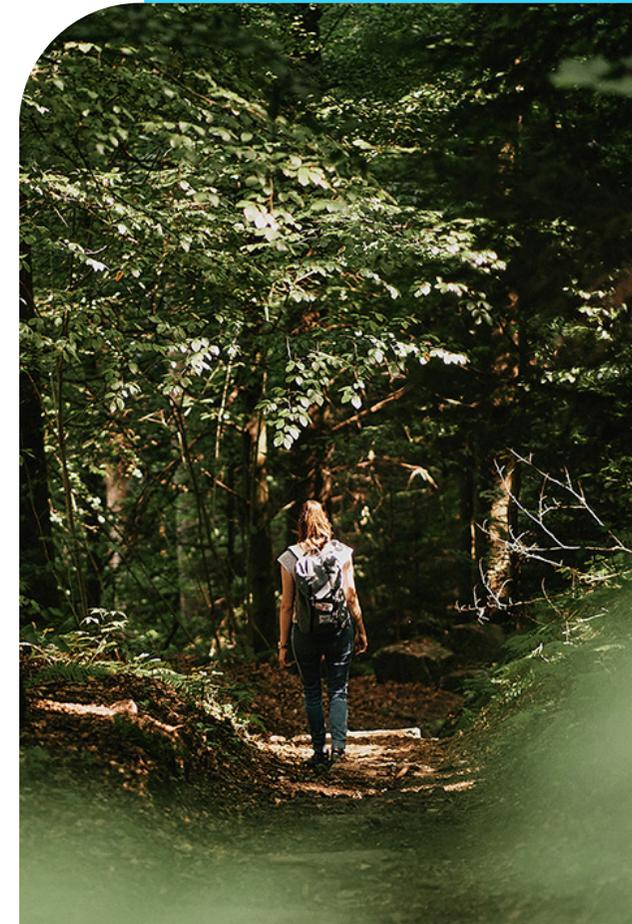
Immer in Bewegung

Unsere Bemühungen im Bereich des Betrieblichen Gesundheitsmanagements beschränken sich aber nicht nur auf Aktivitäten auf unserem Firmengelände. Wir motivieren alle Mitarbeitenden, sich mit ihren Ideen einzubringen. Gemeinsame Wanderausflüge, Fahrradtouren sowie eine Ski-/Wanderausfahrt gehören zum Schneider-Teamspirit dazu. Darüber hinaus spornen wir den Wettbewerbsgeist an, zum Beispiel mit einer

Schritte-Challenge, der jährlichen Teilnahme beim „Stadtradeln“ in Schramberg oder unserem großen Laufevent Schneider-Run. Das hält nicht nur fit, sondern schafft auch schöne Erinnerungen.

Gut für die Seele

Von Stress bis Burnout, negativen Emotionen bis Depression, von Konflikt bis Mobbing: Wir lassen unsere Mitarbeitenden nicht allein, wenn sie mit belastenden Situationen oder Herausforderungen konfrontiert sind – ob im Berufs- oder Privatleben. Mit der Plattform Evermood bieten wir allen die Möglichkeit, professionelle Unterstützung zu erhalten, wenn es um ihre mentale Gesundheit oder ihre persönliche Entwicklung geht. So tragen wir dazu bei, die Arbeitszufriedenheit zu steigern, Fehlzeiten zu reduzieren, die Mitarbeiterbindung zu verbessern und eine positive Unternehmenskultur zu fördern.



Vom ergonomischen Arbeitsplatz bis hin zu gemeinsamen Outdoor-Aktivitäten umfasst das Betriebliche Gesundheitsmanagement verschiedenste Maßnahmen.





Läuft beim Schneider-Run

Als das Betriebliche Gesundheitsmanagement 2016 eingeführt wurde, war das auch der Startschuss für das hauseigene Laufevent: den Schneider-Run. Zunächst traten dabei nur Mitarbeitende an, heute ist der Schneider-Run ein überregional bekannter und geschätzter Laufwettbewerb, an dem sich ortsansässige Vereine, regionale Unternehmen und private Laufbegeisterte in allen Altersklassen miteinander messen.

Ein Tag für Groß und Klein

Nicht nur joggen, walken und wandern stehen im Mittelpunkt des Schneider-Runs. Über den Laufwettbewerb hinaus bieten wir an diesem Tag eine Plattform für ein soziales Miteinander und zwangloses Get-together in der Region. Ein eigener Eventpark begeistert Kinder mit einem breit gefächerten Angebot an Sport, Spaß und Unterhaltung. Für die Motivation der Läufer*innen und die gute Stimmung am Rande der Laufstrecke sorgt der ortsansässige Musikverein.

Für den guten Zweck

Wir unterstützen es aus Überzeugung, wenn sich Menschen für eine Sache ins Zeug legen. Die gesammelten Einnahmen durch die Startgebühren setzen wir deshalb jedes Jahr als Spende ein. Dabei lassen wir unsere Mitarbeitenden darüber abstimmen, welche soziale Einrichtung den Betrag erhalten soll. So halten wir seit vielen Jahren das gemeinsame Motto hoch: Lauf' für dich - lauf' für andere!





Wir setzen uns für ein gutes soziales Miteinander ein:
als ganzes Unternehmen und als Einzelne.

Gesellschaftliches Engagement

Als inhabergeführtes Familienunternehmen sind wir uns unserer Mitverantwortung für die Gesellschaft, der wir als aktiver Teil angehören, und für künftige Generationen besonders bewusst. Aus diesem Grund entwickeln und produzieren wir fast ausschließlich in Deutschland. Doch unser Engagement geht über unsere Produktionsstandorte hinaus – denn wir sind als Unternehmen ein zuverlässiger Partner für die Menschen vor Ort.

Stark für Sport und Kultur

Wir haben uns den Sustainable Development Goals (SDGs) verschrieben, die sich unter anderem auch auf soziale Aspekte des Unternehmertums beziehen. Wir engagieren uns aber auch für Sport und Kultur vor Ort: So unterstützen wir regionale und ortsansässige Vereine und Organisationen, da sie die Basis für ein gutes gesellschaftliches Miteinander sind. Das geschieht einerseits durch finanzielle Zuwendungen wie zum Beispiel die Spende der Einnahme des Schneider-Runs im Rahmen des Betrieblichen Gesundheitsmanagements. Andererseits stellen wir aber auch Materialien, technische Geräte, Fahrzeuge und vieles mehr zur Verfügung.

Gelebte Inklusion

Um auch Menschen mit Beeinträchtigungen im Sinne gelebter Inklusion in die Gesellschaft zu integrieren, vergeben wir Produktionsaufträge an Organisationen der Bundesvereinigung Lebenshilfe e.V. Die Hauptaufgabe des Selbsthilfeverbands ist es, Menschen mit geistiger und mehrfacher Behinderung vielfältige Arbeits-, Beschäftigungs- und Wohnmöglichkeiten zu bieten. Wir freuen uns, dass wir in diesem Bereich Hand in Hand arbeiten können.

Nachhaltigkeit als Teamleistung

Wir fördern Nachhaltigkeit aktiv über ein Transformationskonzept, um die wirtschaftliche Leistungsfähigkeit dauerhaft zu erhalten, natürliche Lebensgrundlagen zu schützen und soziale Verantwortung zu leben. Dabei bemühen wir uns mit gutem Beispiel voranzugehen, damit sich noch viel mehr Menschen zu nachhaltigerem Denken und Handeln verpflichten.

Umwelterklärung

Wie sich unser nachhaltiges Engagement in konkreten Zahlen ausdrückt, veranschaulicht die folgende Umwelterklärung für unsere Werke in Tennenbronn und Wernigerode.



Umwelterklärung 2024

Standorte Schramberg-Tennenbronn (TB) und Wernigerode (WR), Datenbasis 2023

Seit der ersten Umwelterklärung im Jahr 1998 hat Schneider die Zertifizierung nach EMAS-Richtlinien regelmäßig fortgeführt und erneuert. Gemäß der Verordnung legen wir hiermit die neunte konsolidierte Umwelterklärung vor.

Freigabe für die Öffentlichkeit

Mit der vorliegenden Umwelterklärung wollen wir unseren Mitarbeitenden, Kund*innen 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. Wir versichern, dass wir an allen Standorten rechtssicher sind.

Besondere rechtliche Vorgaben für die Standorte

Tennenbronn und Wernigerode

Der Standort Tennenbronn besteht aus insgesamt drei Liegenschaften. Im Werk 1 betreiben wir folgende rele-

vanten, genehmigten bzw. erlaubten Anlagen: einen unterirdischen Flüssiggastank, eine Bachwasserentnahme zur Rückkühlung des Kühlkreislaufs der Kunststoffspritzerei sowie eine Behandlungsanlage für Abwässer aus Gleitschleifprozessen. In Wernigerode betreiben wir zwei offene Verdunstungskühlanlagen. Diese zeichnen sich durch ihre bessere Energieeffizienz im Vergleich zu geschlossenen Systemen aus. Offene Verdunstungskühler unterliegen der 42. BImSchV und stehen deshalb unter besonderer Beobachtung.

Wir versichern, dass wir an allen Standorten rechtssicher sind und keine Beschwerden vorliegen.

Christian Schneider

Christian Schneider, Geschäftsleitung
April 2024



Geschäftsleitung in dritter Generation: Christian Schneider.

Inhaltsangabe



Umwelterklärung 32

| | |
|---|----|
| Einleitung | 33 |
| Integrierte Managementsystem-Politik der Schneider Schreibgeräte GmbH | 35 |
| Organisation Umweltmanagement | 36 |
| Produktionsverfahren | 37 |

Ziele 40

| | |
|--|----|
| Erreichte Umweltziele aus dem Zeitraum von 2021–2024 | 41 |
| Umweltziele 2024–2027 | 45 |

Standort Tennenbronn 47

| | |
|--|----|
| Unternehmensportrait Standort Schramberg-Tennenbronn | 48 |
| Bereichs-Verantwortlichkeiten | 50 |
| Organigramm | 52 |
| Technische Produkterklärungen (TB) | 53 |

Standort Wernigerode 55

| | |
|---|----|
| Unternehmensportrait Standort Wernigerode | 56 |
| Bereichs-Verantwortlichkeiten | 57 |
| Organigramm | 59 |
| Technische Produkterklärungen (WR) | 60 |

Zahlen & Fakten 62

| | |
|--|----|
| Input/Output | 63 |
| Kernindikatoren konsolidiert für Tennenbronn und Wernigerode | 76 |
| Anmerkungen zu den Bilanzen an beiden Standorten | 80 |
| Umwelleistungen Gesamt (Intercompany) | 82 |
| Direkte und indirekte Umweltauswirkungen | 84 |
| Gültigkeitserklärung | 90 |

Integrierte Managementsystem-Politik der Schneider Schreibgeräte 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, die unser Verständnis von Nachhaltigkeit widerspiegeln.

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 ist die Einhaltung aller umweltrelevanten gesetzlichen Vorschriften Mindestbedingung. 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. Generell werden bei der Erstellung von Dokumenten, Abläufen und Prozessen auch stets Risiken und Chancen betrachtet und bewertet. 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 als Teil der Integrierte Managementsystem Politik, Umweltziele

Die Integrierte Managementsystem Politik 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 sie hilft bei der Umsetzung der Umweltpolitik an unseren Standorten.

Die Verantwortungsbereiche und Zielsetzungen werden darin für die verschiedenen Unternehmensbereiche festgelegt.

Umweltbetriebsprüfung

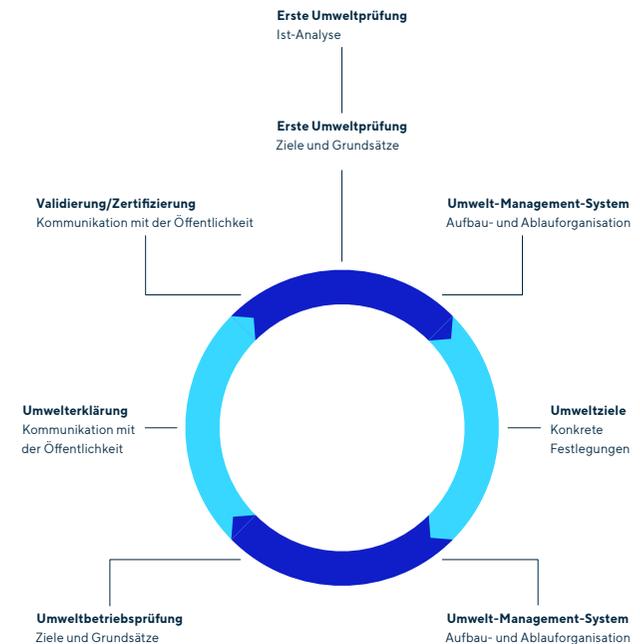
Durch regelmäßige Umweltbetriebsprüfungen werden Bestandteile des Umwelt-Management-Systems und Umweltziele/-programme hinsichtlich ihrer Wirksamkeit geprüft.

Umwelterklärung

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

Validierung

Durch die Beteiligung unseres Unternehmens an den EU-Verordnungen 1221/2009, 2017/1505 und 2018/2026 unterziehen wir uns einer regelmäßigen Prüfung durch einen zugelassenen, unabhängigen Umweltgutachter.



Produktionsverfahren



1. Kunststoffspritzerei

Zum überwiegenden Teil werden die Kunststoffe SAN, PP und ABS zu Gehäusen und Mechanikteilen verarbeitet. Der Rest setzt sich aus anderen thermoplastischen Kunststoffen wie POM, PET und PE zusammen. Auf den Einsatz von PVC wird verzichtet. Die Materialrückführung erfolgt bei Schneider überwiegend direkt an den Spritzgießmaschinen, d.h. Angüsse und Fehlteile werden direkt an den Maschinen zermahlen und erneut dem Fertigungsprozess zugeführt. Verschiedene Bauteile werden zu 100 % aus internem Recyclingmaterial hergestellt.

Durch den Einsatz neuer, vollelektrischer Spritzgießmaschinen ist je nach Bauteil 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 -maschi-

nen erfolgt durch Wasserkühlungen, die in Wernigerode durch Kühltürme und Kältemaschinen, in Tennenbronn durch ein 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. Um eine bessere Auslastung zu gewährleisten wird standortübergreifend gearbeitet. Die in den Kunststoffspritzereien eingesetzten Spritzgießformen werden fast ausschließlich von Schneider selbst hergestellt. Teilweise werden aber auch Formen für Kunden gefertigt. Die zum Einsatz kommenden Montagelinien werden vermehrt im Hause selbst hergestellt. Die bei der Herstellung der Formen und Werkzeuge zum Einsatz kommenden Bearbeitungsverfahren sind vor allem:

- Spanabhebende Verfahren mit geometrisch bestimmten und unbestimmten Schneiden wie: Drehen, Fräsen, Bohren, Reiben oder Schleifen. Hierbei werden u. a. wasseremulgierbare Kühlschmierstoffe eingesetzt.
- Funkerosionsverfahren wie Senk- oder Drahterosieren. Zur Bearbeitung mittels Funkerosion werden entweder Öle oder deionisiertes Wasser als Dielektrikum eingesetzt.
- Montageprozesse, Programmierung.
- Ressourcenschonender 3D-Druck im Betriebsmittelbau.

3. Montageabteilungen/Tintenpatronenfertigung

Schneider Schreibgeräte werden überwiegend auf vollautomatischen Fertigungslinien montiert. In den Montageprozess eingebaute automatische Kontrollen erkennen Fehlfunktionen sofort und helfen so, Aus-



Durch den Einsatz von Rezyklat schonen wir Rohstoff- und Energiequellen.

schussmengen zu vermeiden. Die Gehäuseteile werden in der Regel durch Schraub, Schnapp- oder Pressverbindungen zusammengefügt. Nicht lösbare Verbindungen erfolgen u. a. durch Reib-, Laser- oder Ultraschallverschweißung, sodass 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 kommen auch Kunststoffkanister zum Einsatz, 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, Codierungen oder anderen Informationen bedruckt. Dies ge-



Konsequente Qualitätssicherung ist fester Bestandteil des Produktionsprozesses.

schieht bei Kleinserien im Tampon- oder Siebdruckverfahren. Hierbei kommen materialbedingt entweder UV-härtende oder lösemittelhaltige Farben zum Einsatz. Alternativ können Schreibgeräte auch mit einem Digitaldruck oder einer Lasergravur versehen werden. Um eine Effizienzsteigerung zu erreichen, wurde die Druckabteilung an einem Standort zusammengefasst. Die benötigten Druckfilme, Tamponklischees, Vorlagen und Drucksiebe werden selbst hergestellt. Um die Belastungen der Mitarbeiter zu minimieren, werden die entstehenden Lösemittlemissionen direkt am Arbeitsplatz durch Zu- und Abluftanlagen abgeführt. Für Großserien werden an beiden Standorten Heißpräge- bzw. Filmtransfertechniken eingesetzt.

5. Spitzenfertigung

Auf Spezialdrehautomaten werden Rohlinge und Drähte aus Edelstahl, Messing oder Neusilber zu Schreibspitzen für Pasten-, Tinten- oder Gel-Schreibgeräte fertig bearbeitet und mit Kugeln bestückt. Späne und Schneid-

öle werden anschließend in einer Reinigungsanlage entfernt. Auf den Einsatz von CKW-haltigen Lösemitteln kann hier verzichtet werden.

Spitzen für Tintenkugelschreiber werden auch aus Kunststoff oder als Metall/Kunststoff-Kombination gefertigt. Bei den kombinierten Spitzen werden die vorgearbeiteten Metallrohlinge in Spritzformen 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 Polyestergerne 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 abgesaugt und in Filteranlagen abgeschieden.

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, sogenannte Compounds, eingesetzt. Die Anlage wird in Kreislaufführung betrieben, wodurch Wasser und Schleifzusätze eingespart werden. Die im Betrieb entstehenden Metallschleifschlämme 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. Tintenregler-Nachbehandlung

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. Des Weiteren gibt es verschiedene chemische Methoden, die in geschlossenen Systemen eingesetzt werden.

9. Tintenherstellung

Um der nachhaltigen Ausrichtung der Firma noch mehr Gewicht zu verleihen, wurden eigene Entwicklungs- und Produktionsabteilungen für Tinten und Pasten aufgebaut. Eines unserer großen Ziele ist es, möglichst viele ökologisch unbedenkliche Stoffe als Bestandteile zu verwenden, damit unsere Kunden die Stifte bedenkenlos nutzen können.



In der hauseigenen Abteilung für Tinten und Pasten wird an immer noch nachhaltigeren Rezepturen geforscht.

Ziele



Erreichte Umweltziele aus dem Zeitraum von **2021–2024**

| Umweltprogramm | Einzelziel | Maßnahmen | Umsetzung |
|---|---|---|--|
| Ressourcenschonung | | | |
| Steigerung der Energieeffizienz / Einsparung elektrischer Energie | <p>Reduzierung des spezifischen Stromverbrauchs in der Kunststoffspritzerei TB < 1,4 kWh/kg Kunststoff</p> <p>Reduzierung des spezifischen Stromverbrauchs in der Kunststoffspritzerei WR < 1,8 kWh/kg Kunststoff</p> | <p>Anschaftung von zwei weiteren elektrischen Spritzgießmaschinen bis 2021</p> <p>Anschaftung von zwei weiteren Hybrid-Spritzgießmaschinen bis 2022</p> | <p>2021 wurden drei ältere hydraulische Maschinen durch neue vollelektrische Spritzgießmaschinen ersetzt. Im Jahr 2022 kamen noch zwei weitere vollelektrische Maschinen hinzu.</p> <p>Die Anschaffung der Spritzmaschinen wurde auf 2023 verschoben. Zur besseren Auswertung soll ein neues Energieerfassungssystem beschafft werden.</p> |



Erreichte Umweltziele aus dem Zeitraum von 2021–2024



| Umweltprogramm | Einzelziel | Maßnahmen | Umsetzung |
|--|--|--|--|
| Einsparung von Treibstoffen und Emissionen | Reduzierung der Autokilometer um 12.000 km pro Jahr | Halten der insgesamt 24 E-Bike-Fahrer am Standort Wernigerode | Das Ziel wurde mit heute 31 Verträgen übererfüllt. Im Jahr 2023 wurden insgesamt 42.300 km mit dem Rad zurückgelegt. Das entspricht einer jährlichen CO ₂ – Einsparung von 5.165 kg*. |
| | Reduzierung der Autokilometer um 150.000 km pro Jahr | Halten der insgesamt 200 E-Bike-Fahrer am Standort Tennenbronn | Wegen neuer Homeoffice-Regelungen wurden deutlich weniger Fahrten mit dem Fahrrad oder E-Bike zur Firma zurückgelegt. Auch sind viele Job-Rad-Verträge ausgelaufen und die gefahrene Strecke wird nicht mehr gemeldet. Trotzdem kamen über 55.000 km zusammen. Das entspricht einer jährlichen CO ₂ Einsparung von 6.716 kg*. |
| | Reduzierung der Personentransporte um weitere 20.000 km zur Firma und nach Hause | Homeoffice-Regelungen, mobiles Arbeiten für 30 Personen vertraglich regeln | Bedingt durch die Corona-Pandemie wurde die Nutzung des Homeoffice zusätzlich beschleunigt. Mittlerweile nutzen mehr als 70 Personen die Homeoffice-Regelung was zusätzlich zu einer entsprechenden CO ₂ Einsparung führt. |
| | Einsparung von Lkw-Fahrten in außenliegende Läger bei Speditionen | Bau eines AKL und damit verbundene Einlagerung bisher ausgelagerter Ware | 2021 wurden ältere Gebäude am Standort Tennenbronn abgerissen. 2022 wurde mit dem Aufbau des neuen Lagers begonnen. Aktuell läuft das Lager im Testbetrieb. |
| Infrastruktur | Weniger Druckluftschwankungen im Netz. Gezielte Bereitstellung von Druckluft | Einsatz eines neuen geregelten Kompressors (dezentral) | Im Zuge des Neubaus des AKL wurde eine neue Kompressorenzentrale eingerichtet. |

Erreichte Umweltziele aus dem Zeitraum von 2021–2024



| Umweltprogramm | Einzelziel | Maßnahmen | Umsetzung |
|--------------------|---|---|---|
| Produktentwicklung | Steigerung des Produktportfolios aus biobasierten Kunststoffen und Recyclingmaterial sowie aus klimaneutralen und nachfüllbaren Produkten | Erweiterung und Änderungen im Sortiment. Zwei weitere Standardprodukte werden umgestellt. | Nach intensiven Versuchen, verschiedene Schreibgeräte auf umweltfreundlichere Materialien umzustellen, wurden im Jahr 2023 schon über 380 Tonnen Bio- oder Recycling-Kunststoffe verarbeitet. Darüber hinaus hat unser Textmarker 180 als weiteres Schreibgerät die Auszeichnung Blauer Engel erhalten. |
| | Produktökologie verbessern | Entwicklung einer neuen umweltfreundlichen Paste | Die Paste wird im Kugelschreiber Reco eingesetzt, welcher mit dem Blauen Engel ausgezeichnet wurde. Weitere Pasten sollen folgen. |
| Abfallverwertung | Ölverbrauch reduzieren, Entlastung der Reinigungsanlage | Neue inline-Reinigungsstationen an den Spitzendrehautomaten, um Ölverluste zu minimieren | Das Projekt wird derzeit nicht weiterverfolgt, da die technischen Probleme momentan nicht zu lösen sind. |
| | 9 t Abfälle aus den gelben Säcken der Gemeinde Tennensbronn wiederverwerten | Sammelaktion organisieren | Eine erste Sammelaktion wurde durchgeführt und ausgewertet. Das Ergebnis war wegen der Verschmutzung und Fremdanteilen nicht sehr ermutigend, sodass das Projekt momentan nicht weiterverfolgt wird. |
| | 5 t Abfälle aus dem Europapark wiederverwerten | Zusammenarbeit mit Europapark forcieren (unabhängig von der Wiedereröffnung) | Durch Änderungen in der Abfallgesetzgebung konnte das Vorhaben nicht umgesetzt werden. |

Erreichte Umweltziele aus dem Zeitraum von 2021–2024



| Umweltprogramm | Einzelziel | Maßnahmen | Umsetzung |
|------------------------------|--|--|--|
| Umweltmanagement | | | |
| Prozesse ökologischer machen | Papierverbrauch reduzieren | Produktkatalog für Deutschland wird nicht mehr gedruckt | Der Produktkatalog wird für Deutschland nicht mehr gedruckt. Die eingesparte Papiermenge beträgt 2,7 t/a. |
| | Lieferantenbewertung für wichtige Produktionsmaterialien einführen | Anteil der umweltzertifizierten Lieferanten weiter erhöhen auf 30 % | In Tennenbronn sind derzeit 25 % unserer Materiallieferanten zertifiziert |
| | Lieferantenbewertung für wichtige Produktionsmaterialien einführen | Anteil der umweltzertifizierten Lieferanten weiter erhöhen auf 20 % | In Wernigerode sind derzeit 25 % unserer Materiallieferanten zertifiziert |
| | Papierverbrauch an allen Druckern / Kopierern um 30 % reduzieren | Einführung und Erweiterung des Dokumenten-Management-Systems auf weitere Abteilungen | Verschiedene Prozesse wurden umgestellt bzw. neu in Softwaresystemen implementiert (DMS/BDE). Die Einsparungen werden aber erst nach und nach sichtbar werden. |

* Eurostat (sdg_12_30); Europäische Umweltagentur (EEA), 2021

Umweltziele 2024 – 2027

| Programm/Ziel | Einzelziel | Maßnahmen | Termin | Standort | Verantwortung |
|----------------------------|---|--|--------|----------|---------------|
| Ressourcenschonung | | | | | |
| CO ₂ Einsparung | CO ₂ -Ausstoß der gesamten Firma um 10 % reduzieren im Vergleich zu 2023 | u. a. durch Reduzierung von Geschäftsreisen, Mitarbeiteranfahrten, Erhöhung von Recyclingkunststoffen | 2026 | TB & WR | GL |
| Energieeinsparungen | Reduzierung des Stromverbrauchs um ca. 20 MWh | Umstellung auf LED-Beleuchtung | 2025 | WR | PLE |
| | | Umstellung auf LED-Beleuchtung | 2025 | TB | TL |
| | Reduzierung des Stromverbrauchs | Ersatz zweier hydraulischer Maschinen durch eine größere vollelektrische Spritzgießmaschine | 2024 | WR | PLE |
| | | PV-Anlage 100 kWp in Betrieb nehmen und 950 MWh erzeugen | 2024 | TB | TL |
| | | Einführung einer geeigneten Mitarbeiteranfahrt als Alternative zum Bus | 2025 | TB | GL |
| | Kraftstoffreduzierung | Werksverkehr auf elektrisch umstellen und 15.000 l Diesel pro Jahr einsparen | 2027 | TB | GL |
| | | Neue Heißkanaltechnik (Stichwort Witos) etablieren, um den Energieverbrauch um 30 % zu reduzieren, im Vergleich zu 2023 Testlauf mit einem Produkt | 2025 | TB | TL |
| Nachhaltigkeit | Reduzierter Einsatz von Primärrohstoffen | Anteil der recycelten zu herkömmlichen Kunststoffen 50:50 entspricht ca. 1.000 t/a | 2027 | TB | TL |
| | | Einführung von Recyclinggarn | 2026 | TB | TL |

| Programm/Ziel | Einzelziel | Maßnahmen | Termin | Standort | Verantwortung |
|-------------------------|--|--|--------|----------|---------------|
| Infrastruktur | effektivere Druckluftherzeugung | Installation eines dezentralen Druckspeichers zur Reduzierung des Systemdruck um 0,5 bar | 2024 | WR | LIH |
| | | Erneuerung der Kompressoren | 2025 | WR | LIH |
| | | Wärmenutzung der Kompressoren bündeln | 2024 | TB | TL |
| Produktenwicklung | Absatzsteigerung von Nachfülleinheiten | Verkauf von Nachfülleinheiten um 20% steigern im Vergleich zu 2023 | 2027 | TB & WR | GL |
| Umweltmanagement | | | | | |
| Ökologischere Prozesse | Erleichterung bei der 42. BimSchV | Installation einer neuen Kühlanlage für die Spritzerei als geschlossenes Rückkühlwerk | 2024 | WR | PLE |
| | Zusammenführung Nachhaltigkeitsberichterstattung, Product Carbon Footprint (PCF), Environmental, Social und Governance (ESG) | Schaffung einer Datenauswertung zur Erfüllung des ESG und freiwilliger Anforderungen | 2024 | TB & WR | GL |

Standort Tennenbronn



Unternehmensportrait Standort Schramberg-Tennenbronn



Der Name Schneider steht für Perfektion bis ins kleinste Detail.

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

Im Jahr 1949 wurde die Produktion von Kugelschreibern aufgenommen, welche in den Folgejahren auf die komplette Herstellung von Kugelschreibern ausgeweitet wurde. Danach folgten weitere Produktkategorien. Heute fertigt Schneider alle gängigen Schreibsysteme und vertreibt sein Vollsortiment in über 130 Länder der Welt.

Das Stammhaus im Luftkurort Schramberg-Tennenbronn umfasst zusammen drei Liegenschaften:

Das Werk 1, mit der Anschrift Schwarzenbach 9, hat eine Grundstücksfläche von insgesamt 28.832 m². Die Gebäude- und Hofflächen nehmen davon mittler-

weile 11.700 m² ein. Zusammen mit Straßen und Parkplätzen sind 20.285 m² versiegelte Flächen. Durch die mehrstöckige Bauweise stehen derzeit ca. 26.200 m² Nutzfläche für Lager, Produktion und Verwaltung zur Verfügung. 8.547 m² stehen als naturnahe Flächen der biologischen Vielfalt zur Verfügung.

Im Jahr 2020 wurde mit dem Abriss verschiedener Gebäude begonnen um einem modernen, automatischen Kleinteilelager (AKL) zu weichen. Zum Zeitpunkt der letzten Umweltprüfung befand sich die Lagertechnik noch in der Testphase. Es wurde aber schon damit begonnen, das Lager mit den ersten Halbteilen zu füllen.

Mit der vollen Inbetriebnahme des AKL stehen dann rund 70.000 Lagerplätze zur Verfügung. Das Volumen beträgt rund 20.000 m³ womit sich das gesamte Gebäudevolumen auf fast 94.000 m³ erhöht.

Durch die zentrale Lagerung der Materialien und Halbteile, in Verbindung mit einer Sauerstoffreduktionsanlage,



welche eine Brandentstehung verhindert, wird die Brandlast des gesamten Werkes erheblich reduziert.

Durch das als Gewerbegebiet ausgewiesene Firmengelände fließt die Schiltach, welche teilweise mit Gebäuden 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 361 Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter beschäftigt. Im Werk II, Anschrift Unterm Dorf 184/1, sind aktuell 28 Mitarbeitende beschäftigt. Hier werden Schreibgeräte verpackt und konfektioniert. Das Grundstück hat eine Größe von 4.500m², wovon insgesamt 2.600m² versiegelt sind. Im Gebäude stehen ca. 1.800m² Nutzfläche zur Verfügung. 1.900m² stehen als naturnahe Flächen der biologischen Vielfalt zur Verfügung. Das Logistikzentrum blulog, welches auf unsere Bedürfnisse hin umgebaut wurde, hat die An-

schrift Weierhalden 37/1, und beherbergt das Fertigerätelager sowie die Versandlogistik. Hier sind 16 Mitarbeiter und Mitarbeiterinnen beschäftigt.

Die Grundstücksfläche beträgt 5.660m², welche fast vollständig versiegelt ist. Die Nutzfläche beträgt, durch die mehrstöckige Bauweise, ca. 6.200m². Im Gebäude wurde viel in neue Umwelt-Technik investiert, um den diesbezüglichen, hohen Ansprüchen von Schneider gerecht zu werden. Ein 23-kW-Blockheizkraftwerk und eine 44-kWp-Photovoltaikanlage sind Teil der Ausstattung. Des Weiteren verfügt das Gebäude über Elektro-Ladestationen für LKW, Auto und E-Bikes (Pedelects).

In Summe arbeiten somit 405 Personen am Standort Tennenbronn, was einem Vollzeitäquivalent von 361 entspricht. Es stehen zusammen rund 34.200m² Nutzfläche zur Verfügung. Die Inbetriebnahme des AKL wird große Auswirkungen auf alle drei Liegenschaften haben. Wir versprechen uns eine deutliche Effizienzsteigerung in der Flächennutzung, der Materialbereitstellung sowie

kürzere Durchlaufzeiten in der Produktion. Durch die Zusammenarbeit mit dem Unternehmen JobRad besteht für die Belegschaft die Möglichkeit, günstig ein Fahrrad oder E-Bike (Pedelect) zu leasen. So kann man nicht nur emissionsfrei zum Arbeitsplatz gelangen, sondern tut gleichzeitig auch etwas für die Gesundheit. Mit diesem Angebot fördern wir den Radverkehr und unterstützen das „Umsatteln“ vom Auto auf das Fahrrad. Das Leasingangebot kam in der Belegschaft sehr gut an und es wurden bereits 348 Räder über unsere Firma bezogen. In der kalten Jahreszeit gibt es eine kostenlose Busverbindung, um an den Arbeitsplatz im Werk 1 zu gelangen. Werk 2 und blulog liegen näher am Ortskern und können auch zu Fuß erreicht werden.



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.

IMS-Kreis

Setzt sich zusammen aus der Technischen Geschäftsleitung, Beauftragter Umweltmanagement, Beauftragter Qualitätsmanagement.

Technische Leitung

Verantwortliche Kontaktperson für die zuständigen Behörden. Zuständig für Kontrolle von Auflagen und Archivierung von Dokumenten. Weitere Schwerpunkte der Arbeit sind die Entwicklung von Schreibgeräten und die technische Ausstattung des Betriebes.

Fertigungsleitung

Die Fertigungsleitung ist die Schnittstelle von der Entwicklung zur Fertigung. Sie plant den sinnvollen Einsatz von Personal, Maschinen und Material.

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

Berater für Fragen der Arbeitssicherheit und des Gesundheitsschutzes. Ermittlung von Gefahrenpotentialen und Abwehrmöglichkeiten, Kennzeichnung von Sicherheitseinrichtungen.

Einkaufsabteilung

Verantwortlich dafür, dass nur Substanzen auf das Unternehmensgelände gelangen, die eine interne Freigabe zur Bestellung besitzen.



Veranlasst die Verwertung oder Entsorgung von Abfällen in Zusammenarbeit mit dem Abfallbeauftragten. Dem Einkauf obliegt die Verantwortung für die Lieferantenbewertung.

Produktmanagement und Marketing-Kommunikation

Mit 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. Des Weiteren 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.

Intralogistik

Die neu geschaffene Stelle ist verantwortlich für die komplette Wareneingangs- und Warenausgangslogistik und somit auch für die korrekte Verteilung von angelieferten Gefahrstoffen.

Datenschutzbeauftragter

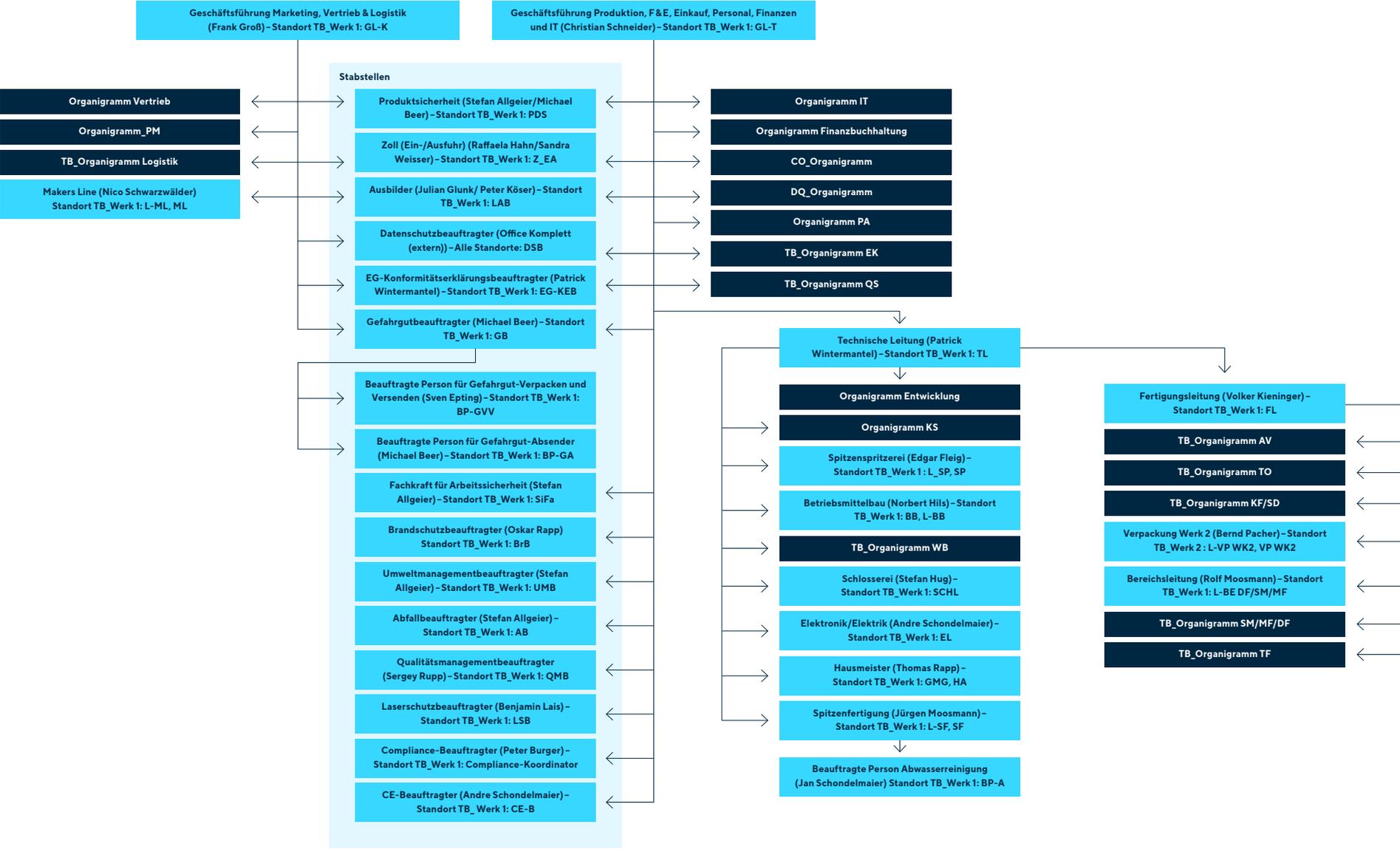
Beim Datenschutz werden wir durch eine externe Firma unterstützt.

Compliance Beauftragter gemäß Hinweisgeberschutzgesetz

Koordinierung des Hinweisgebersystems und steht als Ansprechpartner zur Verfügung.



Organigramm Tennenbronn



Technische **Produktklärungen** (TB)



Kugelschreiber und Minen Schreib- und Markiersysteme mit Tampon-Tintenspeicher

Am Standort Tennenbronn (TB) werden Kugelschreiber und Minen sowie Tintenschreiber und Marker mit Tamponspeicher gefertigt.

Kugelschreiber und Minen

Die Herstellung von Kugelschreibern und Minen sind das Kerngeschäft und Herzstück von Schneider, da es das erste Schreibgerät war, welches Schneider selbst entwickelte und schließlich in Deutschland zur Marktreife gebracht hat.

Kugelschreibergehäuse und mechanische Bauteile bestehen überwiegend aus Kunststoff. Metalle kommen als Clipse, Druckknöpfe, Zierringe, Gehäusespitzen und Federn zum Einsatz. Die Minenrohre sind aus Metall oder Kunststoff und mit Schreibpaste gefüllt. Die Schreibspitze besteht immer aus Metall. Kugelschreiber sind besonders beliebt, weil sie schnelles und einfaches Schreiben ermöglichen. Schneider verbessert stetig die

Schreibqualität und Benutzerfreundlichkeit und ist Träger von mehreren Patenten beispielsweise der Viscoglide Technology im Zusammenspiel mit der besonders weich gleitenden, breiten XB Spitze.

Schreib- und Markiersysteme mit Tampon-Tintenspeicher

Tintenroller, Faserschreiber und Marker werden meist vollständig aus Kunststoff hergestellt. Die Gehäuse bestehen größtenteils aus Polypropylen (PP), bei einigen Marker-Modelle auch aus Aluminium.

Tampons (Faserstäbe für die Speicherung der Tinten) und Tintenleiter werden aus Polyester gefertigt. 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. Auch im Marker-Bereich setzt Schneider auf einfache Nachfüllmöglichkeiten. Für fast jedes Modell gibt es verbraucherfreundliche Nachfülleinheiten (refill stations) oder Patronen.

Einsatz von Bio- oder Recyclingkunststoffen

In den vergangenen Jahren konnte Schneider schon bei einigen Modellen die Gehäuse auf Bio- oder Recyclingkunststoff umstellen

Produktbeispiele

Plug+Play

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

Kugelschreiber Reco und Mine Eco 725

Das Modell Reco ist der erste Kugelschreiber, der mit dem Blauen Engel ausgezeichnet wurde. Das Gehäuse besteht aus 92% Recycling-Kunststoff. Und nicht nur das, er ist auch weltweit der erste Kugelschreiber, der mit einer Nachfüllmine ausgerüstet ist, die selbst aus 94% Recyclingmaterial hergestellt wird. Selbstverständlich ist auch die blauschreibende Mine mit dem Blauen Engel ausgezeichnet.

Produkte aus Recyclingmaterial

Von Anfang an war es das Bestreben von Schneider, mit den nachhaltigen Produkten eine breite Zielgruppe anzusprechen und dies mit einem wirtschaftlich und ökologisch sinnvollen Fertigungsprozess zu unterlegen. Genau aus diesem Grund sollten die Recycling-Kugelschreiber, Tintenroller und Marker sowie biobasierten Fineliner und Fasermaler etc. auch einem konventionellen Kunststoffprodukt in nichts nachstehen. Und tatsächlich ist es den Produkten nicht anzusehen, dass sie z. B. aus Recyclingmaterial hergestellt wurden.



Mit Kugelschreibern und Minen fing es an. Bis heute machen Modelle wie die Slider-Serie das Kerngeschäft des Unternehmens aus.

Standort Wernigerode



Unternehmensportrait

Standort Wernigerode



Der Standort Wernigerode ist spezialisiert auf Schreibgeräte mit Reglertechnik und freistehender Tinte.

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 dann ein neu erbautes Produktions- und Verwaltungsgebäude im Industriegebiet Stadtfeld bezogen.

Durch mehrfache Erweiterungen beträgt die Grundstücksfläche mittlerweile ca. 25.400 m², die versiegelte Fläche 9.800 m² und die Nutzfläche hat eine Größe von mittlerweile rund 10.400 m² erreicht. 15.600 m² stehen als naturnahe Flächen der biologischen Vielfalt zur Verfügung. 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 136 (VZÄ) Beschäftigte.

In Wernigerode wird ebenfalls das Angebot von Leasingfahrrädern genutzt. Hier konnten bereits 102 Räder über unsere Firma bezogen werden.



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.

IMS-Kreis

Setzt sich zusammen aus der Technischen Geschäftsleitung, Beauftragter Umweltmanagement, Beauftragter Qualitätsmanagement.

Fertigungsleitung

Ist verantwortlich für die Durchsetzung von Betriebs- und Arbeitsanweisungen sowie für Schulungen und Unterweisungen. Sie plant den sinnvollen Einsatz von Personal, Maschinen und Material.

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.

Produkt Entwicklungsabteilung

Verantwortlich für Entwicklung und Auswahl von Komponenten und kompletten Schreibgeräten. Sie sorgt für die Übergabe veränderter Produkte an die Fertigung.

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

Berater für Fragen der Arbeitssicherheit und des Gesundheitsschutzes. Ermittlung von Gefahrenpotentialen und Abwehrmöglichkeiten, Kennzeichnung von Sicherheitseinrichtungen.

Einkaufsabteilung

Verantwortlich dafür, dass nur Substanzen auf das Unternehmensgelände gelangen, die eine interne Freigabe zur Bestellung besitzen. Veranlasst die Verwertung oder Entsorgung von Abfällen in Zusammenarbeit mit dem Abfallbeauftragten. Dem Einkauf obliegt die Verantwortung für die Lieferantenbewertung.

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. Des Weiteren überwachen sie die ordnungsgemäße Abfallsortierung in ihren Abteilungen.

Gefahrgutbeauftragter

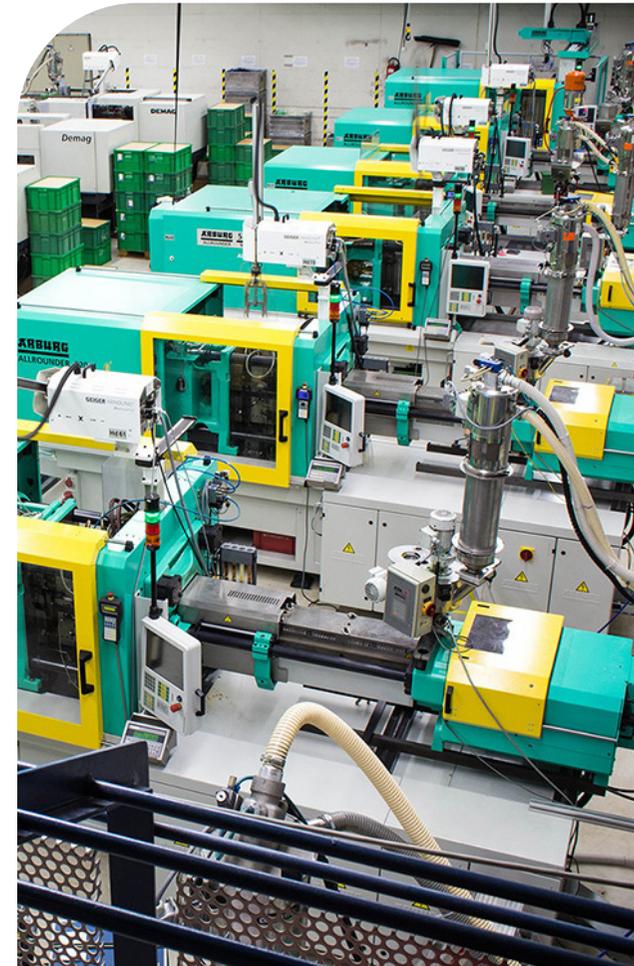
Hat als Erfüllungsgehilfe der Geschäftsleitung darauf hinzuwirken, dass geeignete Maßnahmen zur Einhaltung der Vorschriften zur Beförderung gefährlicher Güter ergriffen werden.

Lager

Verantwortlich für die Erfassung und korrekte Verteilung von angelieferten Gefahrstoffen und Waren. Verantwortlich für die ordnungsgemäße Verladung und den Versand von Waren.

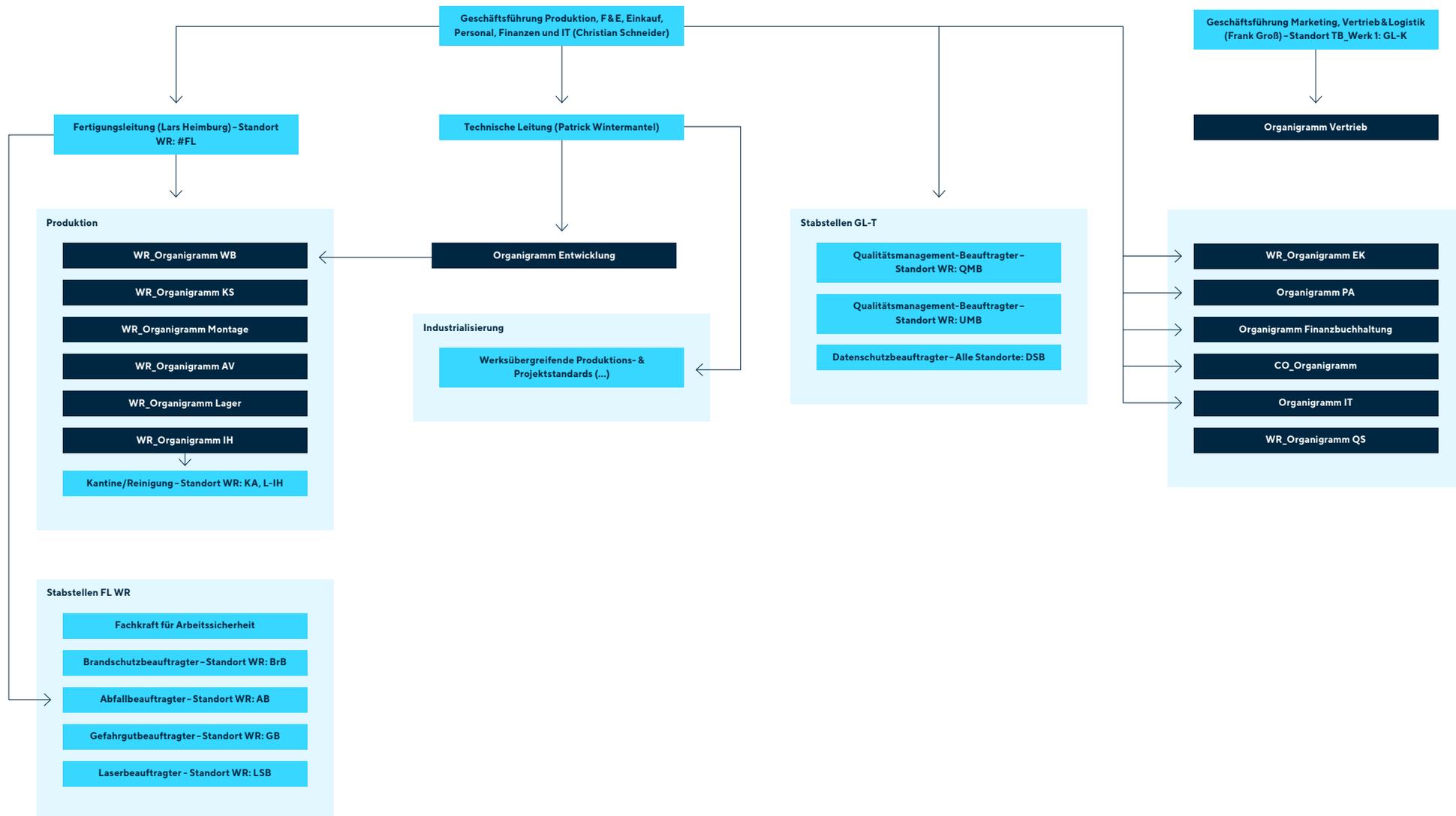
Datenschutzbeauftragter

Beim Datenschutz werden wir durch eine externe Firma unterstützt.



In der eigenen Kunststoffspritzerei werden die Gehäuse der Schreibgeräte gefertigt.

Organigramm Wernigerode



Technische **Produkt**erklärungen (WR)

Schreibsysteme mit Tintentank und Patronensystemen

Am Standort Wernigerode (WR) werden Füllhalter und Tintenschreiber mit Reglertechnologie 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 hier Kunststoffe zum Einsatz. Metalle werden für Schreibfedern und teilweise für Schreibspitzen und Clips eingesetzt. Die Tinten sind wassergelöst. Mit Stolz können wir darauf verweisen, dass der Schneider Tintenroller Breeze das erste Schreibgerät ist, welches mit dem Blauen Engel ausgezeichnet wurde. Den Blauen Engel gibt es seit 40 Jahren. Er ist das älteste und bekannteste Umweltzei-

chen der Welt und bei Verbrauchern weitläufig bekannt. Die Kriterien für Schreibgeräte wurden im Januar 2016 veröffentlicht. Schneider ist das erste Unternehmen, welches die Richtlinien für den Blauen Engel für Schreibgeräte erfüllt hat.

Marker mit Tampon-Tintenspeicher

In Wernigerode werden Textmarker, Whiteboardmarker sowie Permanentmarker gefertigt. Die Gehäuse dafür bestehen größtenteils aus Polypropylen (PP). Ein großer Teil davon konnte schon auf Recyclingmaterial umgestellt werden. Tampons (Faserstäbe für die Speicherung der Tinten) und Schreibspitzen werden aus Polyester gefertigt. Die eingesetzten Tinten sind entweder auf wässriger oder alkoholischer Basis hergestellt.

2023 wurde der Textmarker Job (Modell 180) einem umfassenden Nachhaltigkeitsprozess unterzogen. Der Textmarker ist somit das zweite Schreibgerät aus



Der Tintenroller One Business gehört zu den Topsellern des Unternehmens.



Der Textmarker Job wurde als erster Highlighter mit dem Blauen Engel ausgezeichnet.

Wernigerode, das den Blauen Engel erlangt hat. Mit der sorgfältigen Auswahl geeigneter Materialien wird den strengen Kriterien des Blauen Engels entsprochen. Der Fertigungsprozess musste umgestellt werden, um die neuen Materialien verarbeiten zu können.

Mit dem Blauen Engel möchten wir nicht nur qualitativ hochwertige Textmarker anbieten, sondern auch einen Beitrag zu Umweltschutz und Nachhaltigkeit leisten.

Tintenpatronen

Gefertigt werden Standard-Tintenpatronen, die in Füllhalter und Patronenroller von Schneider und vielen anderen Marken passen. Schneider war bei einer groß angelegten Prüfung auf Schadstoffe der Stiftung Warentest der einzige Hersteller, der 2018 das Urteil „Sehr gut“ für die Standard-Tintenpatronen bekommen hat (Ausgabe 8/2018).



Ausgezeichnete Produktqualität: Die Tintenpatronen tragen das Urteil „Sehr gut“ der Stiftung Warentest.

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

Um auch bei den Tintenpatronen einen Beitrag für die Umwelt zu leisten, bieten wir auch Konverter Systeme an. Durch dieses nachfüllbare System werden Abfälle durch Patronenhülsen vermieden.



Zahlen & Fakten



Material-Input

Einzelfirma Tennenbronn

| | Einh. | 2019 | 2020 | 2021 | 2022 | 2023 |
|-------------------------------|----------|-----------------|-----------------|-----------------|-----------------|-----------------|
| Produktmaterial | | | | | | |
| Kunststoffe | t | 1.451,90 | 1.251,82 | 1.668,03 | 1.575,42 | 1.384,91 |
| Metalle | t | 245,92 | 200,22 | 238,69 | 253,07 | 211,88 |
| Schreibflüssigkeiten | t | 197,83 | 179,52 | 276,77 | 300,48 | 274,83 |
| Dekoration | t | 5,23 | 4,06 | 5,77 | 5,23 | 4,80 |
| Halbteile (sonst.) | t | 39,19 | 25,60 | 40,71 | 41,45 | 35,44 |
| Hilfs- u. Betriebsst. | | | | | | |
| Öle + Fette | t | 8,87 | 7,06 | 7,59 | 8,89 | 8,20 |
| Lösemittel | t | 7,15 | 6,03 | 6,67 | 8,80 | 6,74 |
| Sonstiges | t | 1,26 | 1,62 | 2,51 | 2,65 | 2,19 |
| Verpackung u. Präsent. | | | | | | |
| Display/Aufsteller | t | 89,20 | 52,73 | 63,55 | 64,27 | 60,72 |
| Drucksachen | t | 19,16 | 9,62 | 12,07 | 19,81 | 9,82 |
| Verpackungen | t | 356,72 | 340,35 | 391,56 | 389,05 | 346,57 |
| Gesamtsumme: | t | 2.422,43 | 2.078,63 | 2.713,92 | 2.669,12 | 2.346,10 |



Einzelfirma Wernigerode

| | Einh. | 2019 | 2020 | 2021 | 2022 | 2023 |
|-------------------------------|----------|-----------------|---------------|-----------------|-----------------|-----------------|
| Produktmaterial | | | | | | |
| Kunststoffe | t | 630,77 | 496,03 | 630,56 | 681,26 | 580,12 |
| Metalle | t | 13,45 | 9,50 | 12,39 | 11,51 | 13,55 |
| Schreibflüssigkeiten | t | 237,10 | 206,67 | 258,65 | 274,89 | 252,91 |
| Dekoration | t | 8,68 | 8,00 | 9,45 | 8,63 | 7,00 |
| Halbteile (sonst.) | t | 13,27 | 13,66 | 5,05 | 11,15 | 5,39 |
| Hilfs- u. Betriebsst. | | | | | | |
| Öle + Fette | t | 0,00 | 1,13 | 1,20 | 0,64 | 1,56 |
| Lösemittel | t | 1,27 | 1,27 | 1,37 | 1,56 | 1,31 |
| Sonstiges | t | 0,81 | 0,54 | 0,21 | 0,56 | 0,40 |
| Verpackung u. Präsent. | | | | | | |
| Display/Aufsteller | t | 1,94 | 1,56 | 1,91 | 2,99 | 2,83 |
| Drucksachen | t | 0,04 | 0,49 | 0,64 | 0,62 | 0,53 |
| Verpackungen | t | 206,11 | 174,84 | 212,12 | 231,93 | 226,07 |
| Gesamtsumme: | t | 1.113,44 | 913,69 | 1.133,55 | 1.225,74 | 1.091,67 |

Konsolidiert

Wernigerode & Tennenbronn

| | Einh. | 2019 | 2020 | 2021 | 2022 | 2023 |
|-------------------------------|----------|-----------------|-----------------|-----------------|-----------------|-----------------|
| Produktmaterial | | | | | | |
| Kunststoffe | t | 2.070,43 | 1.735,86 | 2.286,47 | 2.244,14 | 1.955,48 |
| Metalle | t | 259,37 | 209,72 | 251,08 | 264,58 | 225,42 |
| Schreibflüssigkeiten | t | 388,59 | 318,42 | 418,27 | 423,70 | 412,08 |
| Dekoration | t | 13,91 | 12,03 | 15,21 | 13,86 | 11,80 |
| Halbteile (sonst.) | t | 26,91 | 31,91 | 31,53 | 28,06 | 19,40 |
| Summe: | t | 2.759,21 | 2.307,94 | 3.002,56 | 2.974,34 | 2.624,18 |
| Hilfs- u. Betriebsst. | | | | | | |
| Öle + Fette | t | 8,87 | 8,19 | 8,78 | 9,53 | 9,76 |
| Lösemittel | t | 8,43 | 7,30 | 8,03 | 10,36 | 8,05 |
| Sonstiges | t | 2,07 | 2,16 | 2,72 | 3,21 | 2,59 |
| Summe: | t | 19,37 | 17,65 | 19,53 | 23,10 | 20,40 |
| Verpackung u. Präsent. | | | | | | |
| Display/Aufsteller | t | 91,02 | 54,21 | 65,34 | 67,17 | 63,44 |
| Drucksachen | t | 19,20 | 10,11 | 12,71 | 20,42 | 10,35 |
| Verpackungen | t | 561,72 | 514,34 | 602,62 | 620,33 | 571,79 |
| Summe: | t | 671,94 | 578,66 | 680,67 | 707,92 | 645,58 |
| Gesamtsumme: | t | 3.450,52 | 2.904,25 | 3.702,76 | 3.705,36 | 3.290,16 |

Energie

Einzelirma Tennenbronn

| | Einh. | 2019 | 2020 | 2021 | 2022 | 2023 |
|-------------------------------|------------|----------------|----------------|----------------|----------------|----------------|
| Strom | | | | | | |
| Strom Einkauf (Wasserkraft) | MWh | 4.277,7 | 3.716,2 | 4.603,9 | 4.368,1 | 4.158,5 |
| Strom (BHKW) | MWh | 534,9 | 503,1 | 417,6 | 372,5 | 364,2 |
| Strom (Photovoltaik) | MWh | 56,1 | 79,1 | 59,1 | 61,5 | 61,2 |
| Summe: | MWh | 4.868,7 | 4.298,4 | 5.080,6 | 4.802,1 | 4.583,9 |
| Wärme (Heizung) | | | | | | |
| Heizöl EL | MWh | 29,9 | 27,9 | 29,9 | 29,9 | 29,9 |
| Flüssiggas Heizung | MWh | 303,8 | 556,1 | 271,7 | 445,9 | 248,4 |
| Flüssiggas BHKW | MWh | 1.051,2 | 986,6 | 832,4 | 758,2 | 780,9 |
| Erdgas | MWh | 552,8 | 601,4 | 652,9 | 545,7 | 547,5 |
| Summe: | MWh | 1.937,7 | 2.172,0 | 1.786,9 | 1.779,7 | 1.606,7 |
| Treibstoffe (Fuhrpark) | | | | | | |
| Benzin + Diesel + Strom | MWh | 123,8 | 92,8 | 94,5 | 87,0 | 111,2 |
| Gesamtsumme: | MWh | 6.930,2 | 6.563,2 | 6.962,0 | 6.668,8 | 6.301,8 |



Einzelfirma Wernigerode

| | Einh. | 2019 | 2020 | 2021 | 2022 | 2023 |
|-------------------------------|------------|----------------|----------------|----------------|----------------|----------------|
| Strom | | | | | | |
| Strom Einkauf (Wasserkraft) | MWh | 2.143,0 | 1.801,0 | 2.195,0 | 2.218,0 | 2.319,6 |
| Strom (Photovoltaik) | MWh | 50,1 | 46,7 | 42,7 | 48,2 | 44,6 |
| Summe: | MWh | 2.193,1 | 1.847,7 | 2.237,7 | 2.266,2 | 2.364,2 |
| Wärme (Heizung) | | | | | | |
| Fernwärme | MWh | 817,0 | 717,0 | 880,0 | 891,0 | 887,8 |
| Treibstoffe (Fuhrpark) | | | | | | |
| Benzin + Diesel + Strom | MWh | 12,0 | 8,0 | 10,0 | 7,6 | 5,3 |
| Gesamtsumme: | MWh | 3.022,1 | 2.572,7 | 3.127,7 | 3.164,8 | 3.257,3 |

Konsolidiert Wernigerode & Tennenbronn

| | Einh. | 2019 | 2020 | 2021 | 2022 | 2023 |
|-------------------------------|------------|----------------|----------------|-----------------|----------------|----------------|
| Strom | MWh | 7.061,8 | 6.146,1 | 7.318,3 | 7.068,3 | 6.948,1 |
| Wärme (Heizung) | MWh | 2.754,7 | 2.889,0 | 2.666,9 | 2.670,7 | 2.494,5 |
| Treibstoffe (Fuhrpark) | MWh | 135,8 | 100,8 | 104,5 | 94,6 | 116,5 |
| Gesamtsumme: | MWh | 9.952,3 | 9.135,9 | 10.089,7 | 9.833,6 | 9.559,1 |

Frischwasser

Einzelirma Tennenbronn

| | Einh. | 2019 | 2020 | 2021 | 2022 | 2023 |
|---------------|----------------------|----------------|----------------|----------------|----------------|----------------|
| Wasser | | | | | | |
| Trinkwasser | m ³ | 2.840 | 2.591 | 2.941 | 2.624 | 2.791 |
| Kühlwasser | m ³ | 168.684 | 124.236 | 133.974 | 141.738 | 131.489 |
| Summe | m³ | 171.524 | 126.827 | 136.915 | 144.362 | 134.280 |

Einzelirma Wernigerode

| | Einh. | 2019 | 2020 | 2021 | 2022 | 2023 |
|---------------|----------------|-------|-------|-------|-------|-------|
| Wasser | | | | | | |
| Trinkwasser | m ³ | 2.452 | 1.990 | 2.552 | 2.300 | 2.422 |

Konsolidiert

Wernigerode & Tennenbronn

| | Einh. | 2019 | 2020 | 2021 | 2022 | 2023 |
|--------------|----------------------|----------------|----------------|----------------|----------------|----------------|
| Trinkwasser | m ³ | 5.292 | 4.581 | 5.493 | 4.924 | 5.213 |
| Kühlwasser | m ³ | 168.684 | 124.236 | 133.974 | 141.738 | 131.489 |
| Summe | m³ | 173.976 | 128.817 | 139.467 | 146.662 | 136.702 |

Output-Ware

Einzelfirma Tennenbronn

| | Einh. | 2019 | 2020 | 2021 | 2022 | 2023 |
|--------|-------|----------|----------|----------|----------|----------|
| Output | t | 2.439,63 | 2.201,86 | 2.534,89 | 2.480,37 | 2.361,39 |

Einzelfirma Wernigerode

| | Einh. | 2019 | 2020 | 2021 | 2022 | 2023 |
|--------|-------|----------|--------|----------|----------|----------|
| Output | t | 1.044,76 | 855,52 | 1.055,28 | 1.154,64 | 1.028,15 |

Konsolidiert

Wernigerode & Tennenbronn

| | Einh. | 2019 | 2020 | 2021 | 2022 | 2023 |
|--------|-------|----------|----------|----------|----------|----------|
| Output | t | 3.307,18 | 3.018,04 | 3.442,89 | 3.329,96 | 3.236,85 |

Abfall

Einzelfirma Tennenbronn

| | Einh. | 2019 | 2020 | 2021 | 2022 | 2023 |
|--------------------------------|----------|--------------|--------------|--------------|--------------|--------------|
| Abfälle | | | | | | |
| zur Verwertung - ungefährlich | t | 173,5 | 228,2 | 229,4 | 230,8 | 203,3 |
| zur Verwertung - gefährlich | t | 14,6 | 10,0 | 8,9 | 25,8 | 12,7 |
| zur Beseitigung - ungefährlich | t | 20,4 | 9,8 | 11,6 | 14,4 | 15,6 |
| zur Beseitigung - gefährlich | t | 4,0 | 3,0 | 1,8 | 1,8 | 1,8 |
| Summe | t | 212,5 | 251,0 | 251,7 | 272,8 | 233,4 |

Einzelfirma Wernigerode

| | Einh. | 2019 | 2020 | 2021 | 2022 | 2023 |
|--------------------------------|----------|--------------|-------------|-------------|-------------|-------------|
| Abfälle | | | | | | |
| zur Verwertung - ungefährlich | t | 86,4 | 62,4 | 63,2 | 72,6 | 83,0 |
| zur Verwertung - gefährlich | t | 3,0 | 5,7 | 2,3 | 2,7 | 1,3 |
| zur Beseitigung - ungefährlich | t | 6,6 | 3,3 | 6,4 | 4,5 | 4,7 |
| zur Beseitigung - gefährlich | t | 8,2 | 9,8 | 8,0 | 6,8 | 6,4 |
| Summe | t | 104,2 | 81,2 | 79,9 | 86,6 | 95,4 |



Konsolidiert Wernigerode & Tennenbronn

| | Einh. | 2019 | 2020 | 2021 | 2022 | 2023 |
|-----------------|----------|--------------|--------------|--------------|--------------|--------------|
| Abfälle | | | | | | |
| zur Verwertung | t | 277,5 | 306,3 | 303,8 | 331,9 | 300,3 |
| zur Beseitigung | t | 39,2 | 25,9 | 27,8 | 27,5 | 28,5 |
| Summe | t | 316,7 | 332,2 | 331,6 | 359,4 | 328,8 |

Abwasser

Einzelfirma Tennenbronn

| | Einh. | 2019 | 2020 | 2021 | 2022 | 2023 |
|---|----------------------|----------------|----------------|----------------|----------------|----------------|
| Wasser | | | | | | |
| Sanitär/Indirekteinleitung | m ³ | 2.815 | 2.566 | 2.916 | 2.604 | 2.880 |
| Gleitschleifanlage/ Indirekteinleitung | m ³ | 25 | 25 | 25 | 20 | 20 |
| Kühlwasser/ Direkteinleitung | m ³ | 168.684 | 124.236 | 133.974 | 141.738 | 131.489 |
| Summe: | m³ | 171.524 | 126.827 | 136.915 | 144.362 | 134.389 |

Einzelfirma Wernigerode

| | Einh. | 2019 | 2020 | 2021 | 2022 | 2023 |
|----------------------------|----------------------|--------------|--------------|--------------|--------------|--------------|
| Wasser | | | | | | |
| Sanitär/Indirekteinleitung | m ³ | 1.562 | 1.081 | 1.102 | 1.169 | 1.272 |
| Kühltürme/Emissionen | m ³ | 890 | 909 | 1.450 | 1.086 | 1.084 |
| Summe: | m³ | 2.452 | 1.990 | 2.552 | 2.255 | 2.356 |



Konsolidiert Wernigerode & Tennenbronn

| | Einh. | 2019 | 2020 | 2021 | 2022 | 2023 |
|--------------------|----------------------|----------------|----------------|----------------|----------------|----------------|
| Direkteinleitung | m ³ | 168.684 | 124.236 | 133.974 | 141.738 | 131.489 |
| Indirekteinleitung | m ³ | 4.402 | 3.672 | 4.043 | 3.793 | 4.172 |
| Emission | m ³ | 890 | 909 | 1.450 | 1.086 | 1.084 |
| Summe: | m³ | 173.976 | 128.817 | 139.467 | 146.617 | 136.745 |



Emissionen (CO₂ Äquivalent)

Einzelfirma Tennenbronn

| | Einh. | 2019 | 2020 | 2021 | 2022 | 2023 |
|--------------------------|----------|--------------|--------------|--------------|--------------|--------------|
| CO₂ | | | | | | |
| aus Strombezug | t | 0,0 | 0,0 | 0,0 | 0,0 | 0,0 |
| aus Heizung und Fuhrpark | t | 621,3 | 673,6 | 564,9 | 556,3 | 511,6 |
| aus Kältemittelverlust | t | 0,0 | 0,0 | 0,0 | 0,0 | 0,0 |
| Summe: | t | 621,3 | 673,6 | 564,9 | 556,3 | 511,6 |

Einzelfirma Wernigerode

| | Einh. | 2019 | 2020 | 2021 | 2022 | 2023 |
|--------------------------|----------|--------------|--------------|--------------|--------------|--------------|
| CO₂ | | | | | | |
| aus Strombezug | t | 0,0 | 0,0 | 0,0 | 0,0 | 0,0 |
| aus Heizung und Fuhrpark | t | 199,0 | 174,0 | 214,0 | 215,8 | 214,9 |
| aus Kältemittelverlust | t | 0,0 | 0,0 | 0,0 | 0,0 | 0,0 |
| Summe: | t | 199,0 | 174,0 | 214,0 | 215,8 | 214,9 |

Konsolidiert Wernigerode & Tennenbronn

| | Einh. | 2019 | 2020 | 2021 | 2022 | 2023 |
|--------------------------|----------|--------------|--------------|--------------|--------------|--------------|
| CO₂ | | | | | | |
| aus Strombezug | t | 0,0 | 0,0 | 0,0 | 0,0 | 0,0 |
| aus Heizung und Fuhrpark | t | 820,3 | 847,6 | 778,9 | 772,1 | 726,5 |
| aus Kältemittelverlust | t | 0,0 | 0,0 | 0,0 | 0,0 | 0,0 |
| Summe: | t | 820,3 | 847,6 | 778,9 | 772,1 | 726,5 |

Kernindikatoren konsolidiert für Tennenbronn und Wernigerode

| Energieeffizienz | | 2019 | 2020 | 2021 | 2022 | 2023 |
|--------------------------|--------------|-------------|-------------|-------------|-------------|-------------|
| Energie gesamt | MWh | 9.952 | 9.136 | 10.090 | 9.834 | 9.559 |
| Produkt (o. Handelsware) | t | 3.307 | 3.018 | 3.443 | 3.330 | 3.237 |
| Kennziffer | MWh/t | 3,01 | 3,03 | 2,93 | 2,95 | 2,95 |

| Elektroenergie | | 2019 | 2020 | 2021 | 2022 | 2023 |
|--------------------------|--------------|-------------|-------------|-------------|-------------|-------------|
| Elektroenergie | MWh | 7.062 | 6.146 | 7.318 | 7.068 | 6.948 |
| Produkt (o. Handelsware) | t | 3.307 | 3.018 | 3.443 | 3.330 | 3.237 |
| Kennziffer | MWh/t | 2,14 | 2,04 | 2,13 | 2,12 | 2,15 |

| erneuerbare Energie | | 2019 | 2020 | 2021 | 2022 | 2023 |
|---------------------|----------------|------------|------------|------------|------------|------------|
| erneuerbare Energie | MWh | 6.527 | 5.643 | 6.901 | 6.696 | 6.584 |
| Energie gesamt | MWh | 9.952 | 9.136 | 10.090 | 9.834 | 9.559 |
| Kennziffer | MWh/MWh | 66% | 62% | 68% | 68% | 69% |



Kernindikatoren konsolidiert für Tennenbronn und Wernigerode

| Heizungsenergie | | 2019 | 2020 | 2021 | 2022 | 2023 |
|-------------------------------------|--------------------------|--------------|--------------|--------------|--------------|--------------|
| Heizleistung korrigiert (GTZ 20/15) | MWh | 2.897 | 3.220 | 2.606 | 2.979 | 2.823 |
| umbauter Raum | m ³ | 166.681 | 166.681 | 162.181 | 162.181 | 162.181 |
| Kennziffer | MWh/m³ | 0,017 | 0,019 | 0,016 | 0,018 | 0,017 |

| Kraftstoff | | 2019 | 2020 | 2021 | 2022 | 2023 |
|-------------------|-------------------|-------------|-------------|-------------|-------------|-------------|
| Energieverbrauch | MWh | 135,8 | 100,8 | 104,5 | 94,6 | 116,5 |
| gefahrte Strecke | km | 164.270 | 107.033 | 112.276 | 117.188 | 127.818 |
| Kennziffer | kWh/100 km | 82,7 | 94,2 | 93,1 | 80,7 | 91,1 |

| Materialeffizienz | | 2019 | 2020 | 2021 | 2022 | 2023 |
|--------------------------|------------|--------------|---------------|--------------|--------------|--------------|
| Produkt (o. Handelsware) | t | 3.307 | 3.018 | 3.443 | 3.330 | 3.237 |
| Material | t | 3.431 | 2.887 | 3.683 | 3.682 | 3.270 |
| Kennziffer | t/t | 96,4% | 104,6% | 93,5% | 90,4% | 99,0% |

Kernindikatoren konsolidiert für Tennenbronn und Wernigerode

| Wasser | | 2019 | 2020 | 2021 | 2022 | 2023 |
|--------------------------|------------------------|-------------|-------------|-------------|-------------|-------------|
| Trinkwasser (o. Kühlung) | m ³ | 5.292 | 4.581 | 5.493 | 4.924 | 5.213 |
| Produkt (o. Handelsware) | t | 3.307 | 3.018 | 3.443 | 3.330 | 3.237 |
| Kennziffer | m³/t | 1,60 | 1,52 | 1,60 | 1,48 | 1,61 |

| Abfall | | 2019 | 2020 | 2021 | 2022 | 2023 |
|--------------------------|------------|-------------|--------------|-------------|--------------|--------------|
| Abfall gesamt | t | 317 | 332 | 332 | 359 | 329 |
| Produkt (o. Handelsware) | t | 3.307 | 3.018 | 3.443 | 3.330 | 3.237 |
| Kennziffer | t/t | 9,6% | 11,0% | 9,6% | 10,8% | 10,2% |

| biologische Vielfalt | | 2019 | 2020 | 2021 | 2022 | 2023 |
|--------------------------|------------------------|--------------|--------------|--------------|--------------|--------------|
| bebaute Fläche | m ² | 38.261 | 38.261 | 38.261 | 38.261 | 38.761 |
| Produkt (o. Handelsware) | t | 3.307 | 3.018 | 3.443 | 3.330 | 3.237 |
| Kennziffer | m²/t | 11,57 | 12,68 | 11,11 | 11,49 | 11,97 |



Kernindikatoren konsolidiert für Tennenbronn und Wernigerode

| Emissionen | | 2019 | 2020 | 2021 | 2022 | 2023 |
|------------------------------------|------------|-------------|-------------|-------------|-------------|-------------|
| CO ₂ -Emissionen gesamt | t | 820 | 848 | 779 | 772 | 726 |
| Produkt (o. Handelsware) | t | 3.307 | 3.018 | 3.443 | 3.330 | 3.237 |
| Kennziffer | t/t | 0,25 | 0,28 | 0,23 | 0,23 | 0,22 |



Anmerkungen zu den Bilanzen an beiden Standorten

Die Verlagerung und Konzentrierung von Produktionsabläufen auf die einzelnen Standorte, sowie die tiefere Verflechtung von Arbeitsteilung und Organisation haben auch Auswirkungen auf die Darstellung der Materialflüsse in dieser Umwelterklärung.

Durch den gemeinsamen Einkauf verschiedener Materialien oder den zentralen Vertrieb der Ware ist eine Auftrennung der Warenströme nach Standorten nicht mehr so aussagekräftig. Aus diesem Grund haben wir uns dazu entschieden den Tabellen für die Standorte jeweils eine eigene Tabelle mit den konsolidierten Werten hinzuzufügen. Die konsolidierten Zahlenwerte stellen nicht immer eine Summe der Einzelstandorte dar, da sogenannte Intercompany-Verrechnungen nicht berücksichtigt wurden. Damit wird verhindert, dass einzelne Zahlenwerte aufgebläht und somit die Bilanzen verfälscht werden. Die Kernindikatoren beziehen sich nun auf diese konsolidierten Tabellen.

Aufgrund der globalen wirtschaftlichen Lage der letzten Jahre, mit Pandemie und Krieg, haben sich auch bei Schneider die Warenströme signifikant verändert.

Haben sich in der Vergangenheit die Einkaufs- und Produktionsmengen kaum voneinander unterschieden, gibt es in diesem Bereich seit 2020 größere Schwankungen. Wegen der höheren Bevorratung von verschiedenen Materialien oder dem gezielten Abbau von Lagerüberständen kam es zu Verschiebungen in den Bilanzen.

So wurde im Corona-Jahr 2020 deutlich mehr Ware verkauft als Material verarbeitet. Dies erklärt sich dadurch, dass gezielt Lagerbestände an produzierten Fertigartikeln abgebaut wurden, Lockdown-Regeln haben die Produktion jedoch stark eingeschränkt. Die auffällig schlechtere Materialeffizienz in 2020 an beiden Standorten liegt an der Reduzierung der Lagerbestän-

de und der damit verbundenen kleineren Chargen. Das hatte zur Folge, dass wir mehr Anfahrprozesse hatten. Mit dieser Umwelterklärung werden die Inventurüberhänge in der Bilanzierung mitberücksichtigt. Auch für die vergangenen Jahre wurden die Bilanzen erneut berechnet, um vergleichbare Zahlen zu erhalten. Dies soll auch in Zukunft so beibehalten werden.



Genereller Trend

Sowohl beim Wareneingang, dem Materialverbrauch, folgt der Auftragslage und damit den konjunkturellen Schwankungen. Bei der Energieeffizienz zeichnet sich trotz eines bereits guten Niveaus in den letzten Jahren weiterhin eine stetige Verbesserung ab, die durch eine Vielzahl von Einzelmaßnahmen zu begründen ist. Mit Ausbruch der Pandemie im Jahr 2020 ist ein Einbruch der Werte in allen Bereichen zu verzeichnen, gefolgt von einer Erholung und Lageraufbau im Folgejahr. Mit Beginn des Ukrainekrieges und der daraus folgenden Wirtschaftskrise wurden die Lagerbestände wieder abgebaut.

Abweichungen zum generellen Trend in Tennenbronn

- Durch die vermehrte Umstellung unserer Produkte auf Recyclingkunststoff mussten viele Versuchsreihen durchgeführt werden. Nicht immer konnten diese Materialien überzeugen und mussten anschließend entsorgt werden. Um eine nachhaltigere

Produktion zu erreichen, wird dieser Weg trotzdem konsequent weiterverfolgt. Schneider hat hier die letzten Jahre genutzt, um einen weiteren Schritt nach vorne zu kommen.

- Lagerbestände von Halbleitern mussten bereinigt werden, um Platz zu schaffen für den bevorstehenden Gebäudeabriss.
- Nach dem Abriss der älteren Gebäude hat sich der Heizenergieverbrauch deutlich reduziert.

Um hier die Energieverbräuche besser einordnen zu können, werden sie mit der Gradtagszahl für den Standort korrigiert.

Abweichungen zum generellen Trend in Wernigerode

- Besonders auffällig ist der Anstieg der Abfälle zur Verwertung. Im Speziellen ist es der Anstieg unserer

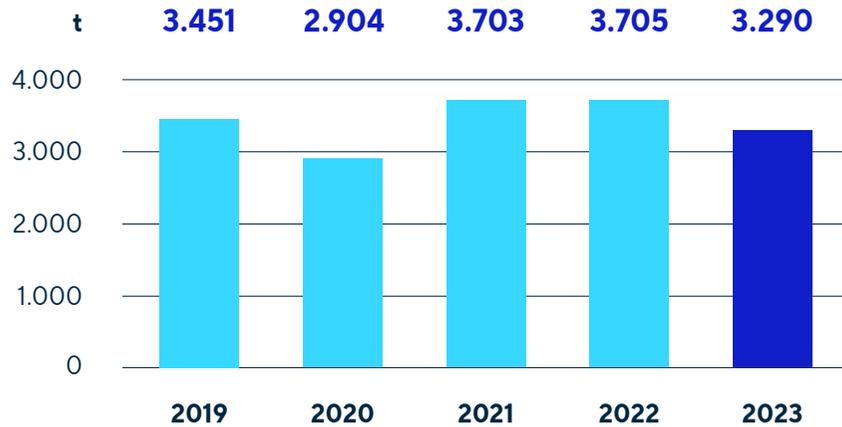
Produktionsabfälle von 27t auf 47t. Diese Veränderung hat verschiedene Ursachen. Kundenseitig werden deutlich mehr Schreibgeräte aus 2-komponentigen Spritzteilen gewünscht. Die hierbei anfallenden Halbleitern aus den Anfah- und Umfärbeprozessen können intern nicht wieder verwertet werden, da zwei unterschiedliche Kunststoffe, welche einmal miteinander verbunden wurden, nicht mehr voneinander getrennt werden können. Bei der Umstellung des Textmarkers 180 auf Recyclingkunststoff mussten viele Produktionsversuche durchgeführt werden, was zu einer deutlichen Erhöhung der Kunststoffabfälle geführt hat.

- Im Vergleich zu 2022 haben wir rund 10% weniger an Produktionsmaterial eingekauft und damit auch 10% weniger Output produziert.

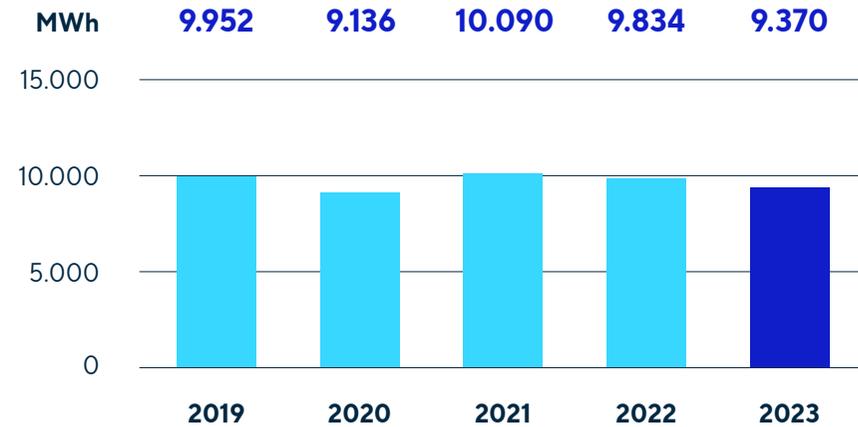
Umweltleistungen Gesamt (Intercompany)



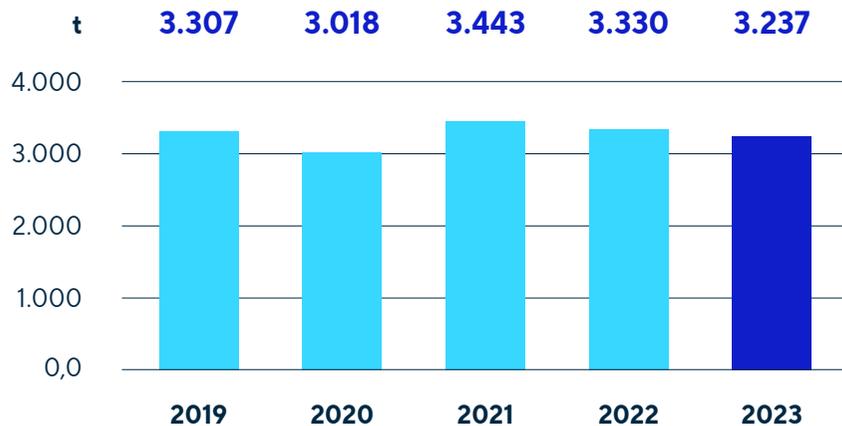
Material-Input



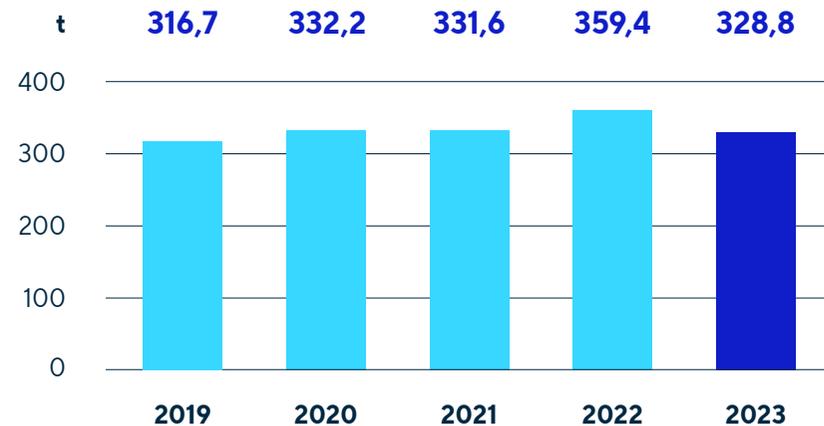
Energie-Gesamt



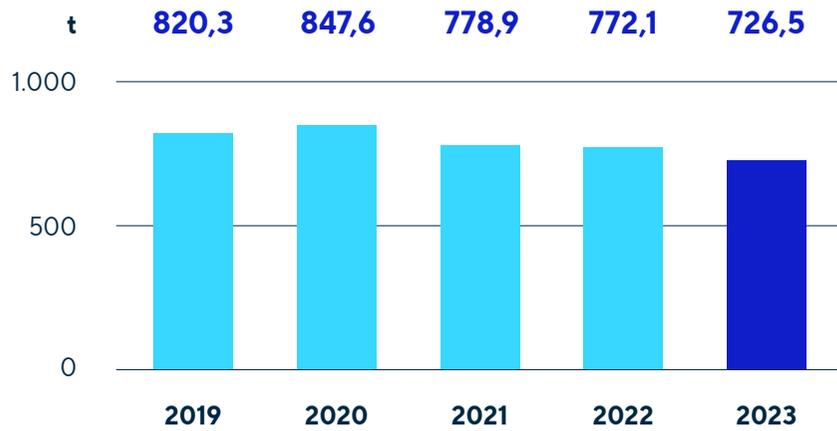
Output-Ware



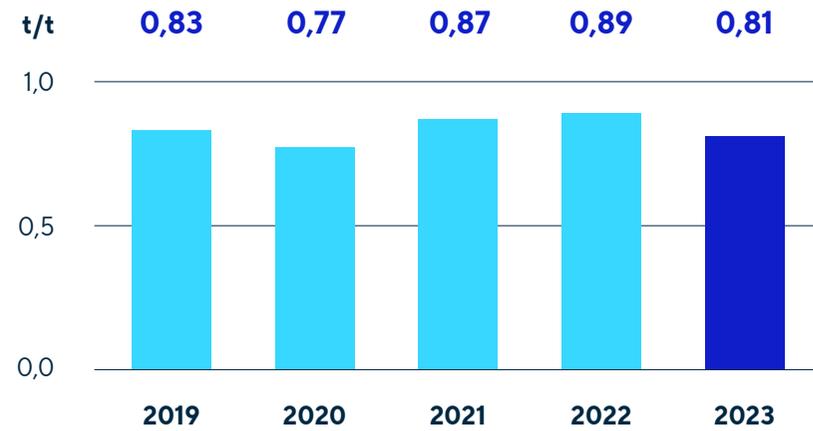
Abfall



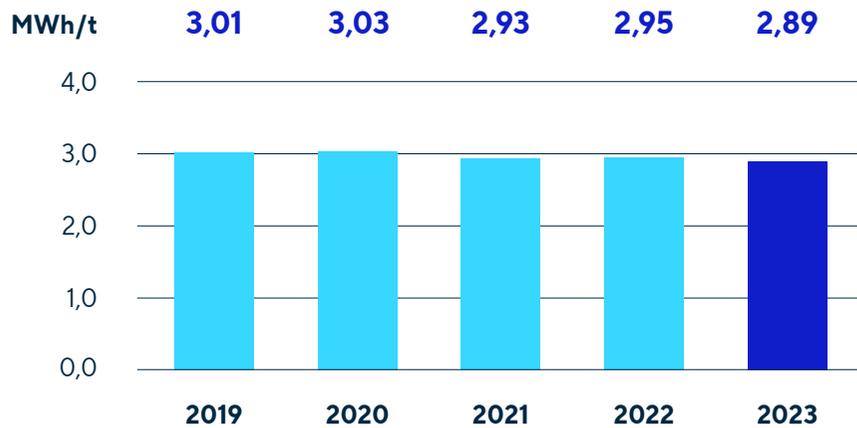
Emissionen CO₂ Äquivalent



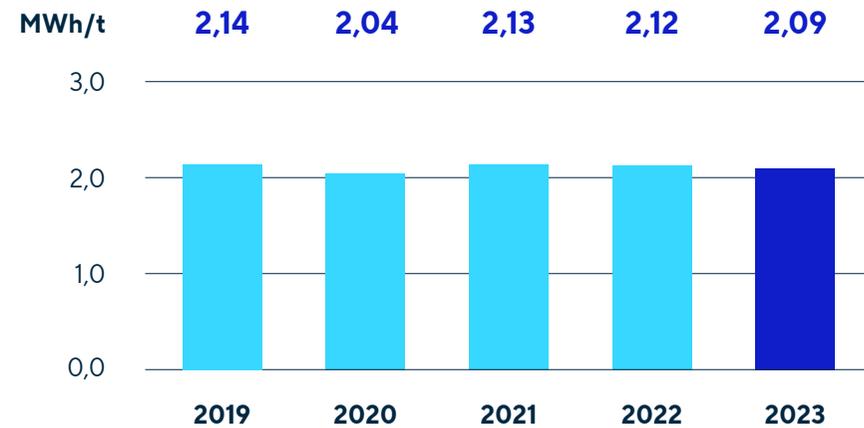
Materialeffizienz



Energieeffizienz



Elektroenergie



Direkte und indirekte Umweltauswirkungen

Produktmaterial

Verarbeitet werden verschiedene Arten von Kunststoffen, Metallen, Pasten und Tinten. Kunststoffe werden in Form von Granulaten für die Kunststoffspritzerei, Rohren, Garn oder Faserstaben bezogen. Hauptsächlich kommen bei Schneider PP und SAN zum Einsatz, gefolgt von den Kunststoffen ABS, MABS, PET, PE und POM. PVC wird grundsätzlich nicht verarbeitet. Gummiähnliche Oberflächen liegen angenehm in der Hand. Vor allem im Griffbereich eines Schreibgeräts vermeiden sie Druckstellen und sorgen für eine ergonomische Haltung. Diese weichen Kunststoffe sind frei von Weichmachern wie z.B. Phthalate. Zunehmend kommen biobasierte oder recycelte Kunststoffe zum Einsatz. 2023 wurden über 380 Tonnen Bio- und Recyclingkunststoffe verarbeitet.

Die Metalle Edelstahl, Neusilber und Messing werden entweder als Drähte, Abschnitte oder Rohre bezogen. Die Drähte werden hauptsächlich zu Federn verarbeitet, die Rohre werden zur Minenproduktion verwendet.

Für unsere Schreibspitzen verwenden wir seit Mitte 2023 nur noch bleifreien Edelstahl. Messing und Neusilber kommen hier nicht mehr zum Einsatz. Bei den verwendeten Beschlagteilen wie Clips, Drucker, und Zierringen wird darauf geachtet, dass die Grenzwerte für die Nickelabgabe nicht überschritten werden.

In geringem Maße kommt auch Hartmetall (Wolframkarbid) sowie Keramik zum Einsatz. Hier versuchen wir auf den Einsatz von Kobalt als Bindemittel zu verzichten. 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.

Durch die eigene Tintenentwicklung und -produktion haben wir einen größeren Einfluss auf die eingesetzten Bestandteile und die Einstufung der Tinten.

Verpackung – intern und Lieferanten

Um Verpackungsabfall zu reduzieren verwendet Schneider für den innerbetrieblichen Transport sowie für den Transport zwischen den Standorten schon seit vielen Jahren KLTs und Transportboxen aus Kunststoff. Dieses Verfahren wurde auch auf verschiedene Zulieferbetriebe ausgeweitet, bei denen größere Mengen abgenommen werden. Dies macht ökologisch aber nur dann Sinn, wenn durch den erforderlichen Rücktransport die Umwelt nicht stärker belastet wird als bei Lieferungen z.B. in Kartonagen. Durch die Inbetriebnahme des neuen automatischen Kleinteilelagers (AKL) wird dieser Trend in eine neue Dimension geführt. Des Weiteren wurden für Lieferungen innerhalb der eigenen Organisation unsere Packmittel entsprechend angepasst.





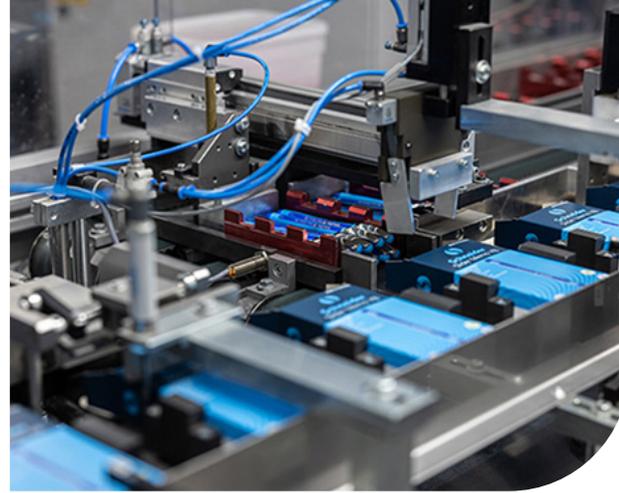
Das Schneider-Logistikzentrum blug in Tennenbronn.

Verpackung zum Kunden

Für die Produktverpackung und für den Transport zum Kunden werden hauptsächlich Kartonagen und Paletten verwendet, da der Einsatz von Mehrwegverpackungen aufgrund des weltweiten Vertriebsnetzes nicht durchführbar ist.

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 Euro-Tauschpaletten, mit Stretchfolie geschützt. Zunehmend kommt hier Recyclingfolie zum Einsatz. Für Auslandssendungen werden auch Einwegpaletten eingesetzt.

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



Möglichst ressourcenschonend und vollautomatisiert: die Verpackung der Produkte.

Der Vertrieb von Schreibgeräten für den privaten und teilweise auch kleingewerblichen Bedarf verlagert sich immer mehr vom beratenden Fachhandel 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 über 90% eingesetzt. Die heißsiegelfähige Beschichtung erfolgt mit einem unbedenklichen Lack. Die Blisterhauben bestehen aus umweltverträglichem und recycelbarem PET.

Um unserem Ziel der nachhaltigen Verpackung näher zu kommen, versuchen wir durch ein neues Verpackungskonzept den Kunden davon zu überzeugen, auf Kunststoff zu verzichten. Die ersten Schreibgeräte werden schon in Vollkarton-Blistern verpackt, weitere sollen folgen.

Abfälle

Die Hauptbestandteile des Abfalls in Tennenbronn und Wernigerode sind Kunststoffe, Metalle sowie Papier und Kartonagen. Der Anteil der verwertbaren Abfälle liegt im Jahresmittel über 90%. Weitaus größter Bestandteil des zur Beseitigung kommenden Abfalls ist der hausmüllähnliche Gewerbemüll. In geringem Maße fallen Metallschleifschlamm, Altlacke und Farben an. In unregelmäßigen Abständen gibt es Abfälle aus Abbruch- und Umbaumaßnahmen.

Durch die gesteigerte Produktionsmenge ist die absolute Abfallmenge gestiegen. In Relation zu den verarbeiteten Produktionsmaterialien hat sich die Menge jedoch seit dem Start unseres Umweltmanagementsystems im Jahr 1996 halbiert.

Hilfs- und Betriebsstoffe

An beiden Standorten kommen in der Hauptsache verschiedene Maschinen-, Schneid- und Hydrauliköle für den Maschinenpark in der Kunststoffspritzerei oder im Werkzeugbau zum Einsatz. Des Weiteren werden Reinigungs- und Lösemittel sowie Alkohole zum Spülen von Abfüllanlagen verwendet. Stoffe, die wassergefährdende oder sonstige gefährliche Eigenschaften aufweisen, werden entsprechend den gesetzlichen Bestimmungen behandelt und gelagert. In Tennenbronn gibt es dazu noch Zusätze für die Gleitschleifanlage. Zum Entfetten von Metallspitzen nach der Bearbeitung wird eine 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.

Energieverbrauch Strom

- Hauptverbraucher für elektrische Energie an beiden Standorten ist mit großem Abstand die jeweilige Kunststoffspritzerei. Hier wird Kunststoffgranulat so weit erhitzt, dass es in Metallformen gespritzt werden kann. Anschließend müssen die Formen und Maschinen wieder gekühlt werden, was ebenfalls Energie verbraucht.
- Große Strommengen werden durch die jeweiligen Kompressorenanlagen an den Standorten verbraucht.
- Wie sich die Sauerstoffreduzierungsanlage und die Fördertechnik des AKLs auf den Strombedarf bemerkbar machen wird, muss sich in den nächsten Jahren zeigen.
- Um in allen Arbeitsbereichen gute Umgebungsbedingungen für die Mitarbeiter zu schaffen, wurden umfangreiche Be- und Entlüftungsanlagen installiert, auch in Bestandsgebäude.
- Elektrische Energie wird in Tennenbronn seit 2004 und in Wernigerode seit 2010 zu 100 % als „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 100kWp, welche ihren Strom teilweise ins Netz einspeisen.

Heizanlagen

- Die Gebäudeheizung im Werk 1 erfolgt überwiegend durch die BHKWs sowie durch eine moderne Gas-Brennwert-Heizanlage mit Flüssiggas, nur der Kantenbereich wird noch mit geringen Mengen Heizöl geheizt. Das Flüssiggaslager ist eine genehmigte



Klein- und Großserien werden mithilfe von Tampon- oder Siebdruckverfahren individualisiert.

- Anlage nach der 4. BImSchV (Bundes-Immissions-Schutz-Verordnung). Die unterirdische Tankanlage hat ein Fassungsvermögen von 48 Tonnen Flüssiggas.
- Das erste, 1998 installierte und mit Flüssiggas betriebene Blockheizkraftwerk wurde nach fast 20 Jahren außer Dienst gestellt und durch eine neue Anlage ersetzt. Insgesamt werden in Tennenbronn 3 BHKWs betrieben. Die produzierten Strom- und Wärmemengen werden größtenteils im hauseigenen Netz verbraucht, teilweise aber auch ins öffentliche Stromnetz eingespeist.
- Im Werk 2 sowie im Logistikzentrum blulog wird mit Erdgas geheizt.
- Eine effektive Wärmerückgewinnung mittels Wärmerad erfolgt aus der Abluft der Kunststoffspritzerei sowie aus der neu installierten Lüftungsanlage in den Fertigungsabteilungen.
- In der neu errichteten Kompressorenanlage wird die Abwärme in einem zentralen Pufferspeicher gespeichert und je nach Bedarf zur Anhebung der Heizkreise verwendet.
- Mittels vier Wärmepumpen wird Restwärme aus verschiedenen Bereichen genutzt, um andere Gebäudeteile zu heizen.
- Das Werk in Wernigerode besitzt keine eigenen Heizungsanlagen. Zur Gebäudeheizung wird umweltfreundliche Fernwärme von den Stadtwerken bezogen.
- Durch eine Wärmerückgewinnung an den Kompressoren wird ganzjährig das Brauchwasser erwärmt.
- Durch verschiedene Umbauten wurde das Leitungsnetz optimiert, um auch Restwärme in die Heizungsanlage integrieren zu können.

- Das neu erstellte Lagergebäude wird mit Abwärme aus 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 Tintenproduktion, der Tintenleiterfertigung 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. Für den Betrieb gibt es eine wasserrechtliche Erlaubnis. 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

Um die Mitarbeiter vor schädlichen Auswirkungen von Lärm zu schützen, werden Eigenmessungen durchgeführt. In Bereichen, in denen eine Lärmbelästigung nicht ausgeschlossen werden kann, werden den Mitarbeitern verschiedene Gehörschutzmittel zur Verfügung

gestellt. Auch wenn kein Lärmbereich vorliegt, können sich die Mitarbeiter der ausliegenden Gehörschutzmittel bedienen. In ausgesuchten Abteilungen werden auch spezielle, persönlich angepasste Otoplastiken angeboten.

- Die lautesten Abteilungen an beiden Standorten sind die Kunststoffspritzereien.
- Außerhalb der Gebäude sind keine Lärmbelästigungen 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.
- Lösemittlemissionen aus der Druckerei entstehen

nur noch in Tennenbronn, da diese Abteilung in Wernigerode aufgelöst wurde.

- Die meisten Emissionen entstehen in Wernigerode nicht direkt am Standort, sondern beim Fernwärmelieferanten.
- An beiden Standorten gibt es einen 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. Der Fuhrpark konnte in



Schneider wurde mit dem Deutschen Nachhaltigkeitspreis 2024 ausgezeichnet.

Teilen verkleinert werden. Leider haben sich die Hybridfahrzeuge in unserem Einsatzspektrum nicht in jedem Falle als „nachhaltigere Alternative“ herausgestellt, da der gesamte Energiebedarf teilweise höher war als bei konventionellen Modellen.

Klimaneutrale Produkte und Ausgleich von Emissionen

Um aktiven Klimaschutz über die eigene Fertigung hinaus zu betreiben und um das Thema Klimaschutz „in“ das Produkt zu bringen, und damit greifbarer für die Kunden zu gestalten, hat sich Schneider Spezialisten an die Seite geholt. Wir lassen den Corporate Carbon Footprint des gesamten Unternehmens (scope 1-3) inklusive bezogene Rohstoffe, Transporte, Dienstleistungen, Geschäftsreisen usw. berechnen. Der Footprint schafft Transparenz und deckt evtl. Handlungsfelder auf, um vermeidbare Emissionen zu minimieren. Ableitend vom CO₂ Footprint ist es möglich, Emissionen auf einzelne Produkte herunterzurechnen, um diese durch die Unterstützung von Klimaschutzprojekten aus-

zugleichen und klimaneutral zu stellen. In diesem freiwilligen Markt gehandelte Projekte müssen international anerkannte Kriterien erfüllen und zertifiziert werden. Schneider unterstützt seit 2014 Projekte nach dem Goldstandard und gleicht somit die Emissionen für mehrere Produktserien aus (z. B. für die Topseller Slider-Serie und die beliebte Tintenrollerserie One).

Neben umweltbewussten Konsumenten richtet sich das neue Angebot klimaneutraler Produkte vor allem an Unternehmen, die ihre Klimaschutzstrategie und „Green Office“ umsetzen wollen oder mit klimaneutralen Werbeschreibgeräten bei Ihren Kunden auf das Thema Nachhaltigkeit hinweisen möchten.

Schneider wurde mit dem Deutschen Nachhaltigkeitspreis 2024 ausgezeichnet

Weitere indirekte Auswirkungen

- Wo immer es möglich ist, werden regionale Liefere-

ranten und Handwerker bevorzugt, um Anfahrtswege und damit verbundene Emissionen möglichst gering zu halten.

- Bevorzugt werden Lieferanten mit Umweltmanagementsystem ausgewählt.
- An beiden Standorten kommt ein Großteil der Belegschaft mit dem Fahrrad oder E-Bike zur Arbeit.
- In Tennenbronn fährt in den kalten Monaten ein kostenloser Betriebsbus zur Firma.
- Dienstreisen werden bevorzugt mit der Bahn durchgeführt.
- Wo möglich wird auf Flugreisen verzichtet.

Altlasten

Sind keine bekannt

Gültigkeitserklärung



Umwelterklärung

Die nächste konsolidierte Umwelterklärung wird spätestens im März 2027 zur Validierung vorgelegt.

Die nächste aktualisierte Umwelterklärung wird spätestens im März 2025 dem Umweltgutachter zur Validierung vorgelegt.

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 (NA

CE-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 sowie Änderungs-VO 2018/2026 vom 19.12.2018 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, Änderungs-VO 2017/1505 sowie Änderungs-VO 2018/2026 durchgeführt wurden,

- das Ergebnis der Begutachtung und Validierung bestätigt, dass keine Belege für die Nichteinhaltung der geltenden Umweltvorschriften vorliegen,
- die Daten und Angaben der konsolidierten Umwelterklärung der Organisation ein verlässliches, glaubhaftes und wahrheitsgetreues Bild sämtlicher Tätigkeiten der Organisation innerhalb des in der Umwelterklärung angegebenen Bereichs geben.

Tennenbronn, den 23.04.2024

Dr. Udo Ammon
Umweltgutachter



Emissionen
vollständig
kompensiert



www.blauer-engel.de/uz200



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
E-Mail: info@schneiderpen.de
Internet: www.schneiderpen.com

Ansprechpartner:

Umweltmanagement Tennenbronn: Stefan Allgeier
Umweltmanagement Wernigerode: Jerry Grunau
Nachhaltigkeitsmanagement: Stefan Kaltenbacher



452656

