

”

**Nachhaltig denken.
Verantwortungsvoll handeln.
Schritt für Schritt.**

Nachhaltigkeitsbericht 2021 – 2024

#theschneiderway

Inhalt

1

#theschneiderway

Was verbirgt sich hinter diesem neuen Hashtag? Finde es heraus auf Seite 3 - 4.

4

Die Entstehung eines nachhaltigen Kugelschreibers

Vom Tellerwäscher zum...
Nein! Vom Mülleimer auf den internationalen Laufsteg: Die steile Karriere des Kugelschreibers Reco. Seiten 16 - 17.

2

Meilensteine der Nachhaltigkeit

Was haben Stifte eigentlich mit der Umwelt zu tun? Hier kommen die Fakten unserer grünen Geschichte. Seiten 5 - 13.

5

Schneider und die SDGs

Welche Ziele verfolgt Schneider allgemein, wo wollen wir uns noch verbessern? Unsere Umweltziele im Rahmen der SDG's. Seiten 18 - 20.

3

Facetten der Nachhaltigkeit

Was verstehen die Mitarbeiter unter Nachhaltigkeit und was kann der einzelne Mitarbeiter für die Nachhaltigkeit tun? Seiten 14 - 15.

6

Umwelterklärung

Zahlen gefällig? Hier kommen die "hard facts" in der konsolidierten und geprüften Umwelterklärung unserer Werke in Tennenbronn und Wernigerode gemäß EMAS-Verordnung. Ab Seite 20.





”

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. Für unser Ziel einer nachhaltigen Zukunft stellen wir uns jeden Tag neuen Herausforderungen und Chancen. Wir gehen unermüdlich Schritt für Schritt weiter und erzielen Erfolge, die uns in unserer Richtung bestärken. Sei auch Du Weggefährte auf unserem #theschneiderway!

Christian Schneider
Geschäftsführung

#theschneiderway

Wir schonen die Umwelt.
Wir sind regional.
Unsere Produkte werden immer nachhaltiger.



100 % Ökostrom

im Unternehmen

Aus Wasserkraft, Kraft-Wärme-Kopplung
und eigenen Photovoltaikanlagen

Eigene Herstellung

in Deutschland

Produktionsstandorte in
Schramberg-Tennenbronn (Schwarzwald)
und Wernigerode (Harz)

85 % Recyclingquote

in der eigenen Produktion

Bei kontinuierlicher Verringerung
des relativen Abfallvolumens

> 93 % regionaler Einkauf

in Europa

Gemessen am Frachtvolumen
aller beschafften Waren

Seit 1998

EMAS zertifiziert

Unser Umweltmanagementsystem
ist schon seit 1998 nach dem weltweit
strengsten Standard EMAS zertifiziert.

< 50 km Transportweg

für > 30 % der Verpackungen

Bei fast ausschließlicher
Beschaffung aller Verpackungen
in Deutschland



#theschneiderway...

beschreibt unsere Aktivitäten zu einer nachhaltigen Entwicklung und den Umgang mit ökologischen Ressourcen. Auf unserem Weg zeigen wir auf, was es bedeutet, ökologisch sinnvoll zu wirtschaften und für eine sozialgerechte Gesellschaft einzutreten. Wir haben uns bereits sehr früh auf diesen Weg gemacht. Schneider ist gut ausgestattet: Mit starken Leitplanken wie EMAS und starken Partnern wie Climate Partner, einer großen Portion Ehrgeiz und Ausdauer. Wir sind uns bewusst, dass man als nachhaltig handelndes Unternehmen immer noch mehr tun kann. Der Rahmen der Möglichkeiten sind unsere finanziellen Ressourcen, die ein gesundes Verhältnis zwischen Nachhaltigkeit und solider Wirtschaftlichkeit sowie der Verantwortung gegenüber unseren Mitarbeitern abbilden müssen.

Stifte und die Umwelt

1938

...wird Schneider gegründet und startet mit der Produktion von Drehteilen. Als 1948 Gründer Christian Schneider das erste Mal von einem Kugelschreiber hört, macht er sich an die Arbeit und entwickelt Deutschlands erste Musterminen. Zunächst wird die Kugelschreibermine als Festbestandteil des Kugelschreibers betrachtet und konnte vom Anwender wieder selbst aufgefüllt werden. Erst später kommt der Durchbruch des Erfolgs als "Ersatzteil", was den Kugelschreiber beachtlich benutzerfreundlicher und demnach noch beliebter unter den Schreibern macht. Schneider ist der Lieferant für Minen und bringt die qualitativ immer besser werdenden Modelle zur Marktreife. Man bedenke, dass die ersten Kugelschreiber in der Nachkriegszeit teuer und etwas sehr Begehrtes waren. Wie bei Vielem stellte sich daher keiner die Frage, ob man nach Verbrauch des Pasteninhalts eine Nachfüllmine kauft oder einen ganz neuen Stift. Das Nachfüllen mit Minen war gängige Praxis.

Neben der traditionellen Metallverarbeitung hält 1957 die Kunststofftechnik Einzug und zusätzlich zur Minenfertigung wird die Herstellung von kompletten Schreibgeräten bei Schneider aufgenommen. Die ersten Jahre als Schreibgeräte Hersteller sind geprägt von dem Traum "Stifte für Jedermann" erschwinglich zu machen, Prozesse zu automatisieren und stetig Technik und Chemie zu verbessern. Durch die Einführung von dem damals neuen und populären Kunststoff gelingt dies: Die Preise können gesenkt werden und bei gleichzeitig wachsendem Wohlstand wird der Kugelschreiber für jedermann erschwinglich.

Inzwischen ist jedem bekannt, dass wir nicht nur ein globales Müllproblem haben, sondern zusätzlich auch die Rohstoffquellen schwinden. Ein Lösungsansatz ist das Recyceln von Kunststoff durch ein global funktionierendes Recyclingsystem. Leider werden aber selbst in Deutschland nur rund 16%* des häuslichen Kunststoffmülls bisher recycelt und zu viel Müll landet in der Natur, wo sich der Werkstoff über Jahre, wenn nicht sogar Jahrhunderte hält. Es gilt also den Müll zu reduzieren.

Wir bei Schneider tun unser Bestes um die Nachhaltigkeit der Schreibgeräte zu verbessern, damit diese gar nicht erst zu Müll werden. Daher steht an erster Stelle die Qualität und die Langlebigkeit unserer Produkte. Wir bieten bei fast allen Produkten einfache und saubere Nachfüllmöglichkeiten für den Verbraucher, die die uneingeschränkte Nutzbarkeit unserer Schreibgeräte über mehrere Jahre gewährleistet. Nicht nur das: Wir haben z.B. bei Kugelschreibern das Plug+Play System entwickelt. Alle Kugelschreiber mit Plug+Play System haben eine universelle Passform für verschiedene Minen und machen den Wechsel spielend einfach.



1957

Zu jener Zeit gab es noch keine Probleme mit Plastikmüllverschmutzung der Umwelt und es dachte auch noch keiner daran, dass sich die Anwendungen und der Verbrauch von Kunststoffprodukten so schnell entwickeln würde, geschweige denn, dass dieser endliche Rohstoff irgendwann einmal völlig "aufgebraucht" werden könnte.



*Quelle: Heinrich-Böll-Stiftung 6 Bund für Umwelt und Naturschutz Deutschland (BUND): Der PLASTIKATLAS(2019)

Einführung eines professionellen Umweltmanagementsystem

Der Wunsch sich stetig zu verbessern, war nicht nur der Antrieb unseres Firmengründers beim Entwickeln der besten Kugelschreiberminen, sondern 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 – zu einer Zeit, als dies noch von vielen belächelt wurde. Bereits 1995 haben wir uns außerdem Gedanken über ein Umweltmanagementsystem gemacht. Die erste Umwelt-Begehung findet am Standort Tennenbronn dann im Mai 1996 statt und wird von der TÜV Energie und Umwelt GmbH durchgeführt. Vorläufer von EMAS ist die Verordnung (EWG) Nr. 1836/93 über die freiwillige Beteiligung gewerblicher Unternehmen an einem Gemeinschaftssystem für das Umweltmanagement und die Umweltbetriebsprüfung. Mit dieser Verordnung wird das erste Umweltmanagementsystem bei Schneider etabliert. Als erstes Unternehmen der Branche erhalten wir dann 1998 das EMAS-Zertifikat, das wir seither regelmäßig 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 Reglements, die strenger sind als zum Beispiel ISO 14001. Diese startet erst 1996 und wird später in EMAS integriert. Bei EMAS gefallen uns vor allem der kontinuierliche Verbesserungsprozess inklusive der regelmäßigen Validierung durch einen Prüfer sowie die Dokumentation unserer Umweltleistungen im Rahmen der Umwelterklärung, die das Thema für Interessierte einfach zugänglich und transparent macht. Darüber hinaus ist es seit jeher unser Ansporn, das stringentste System zu erfüllen. Beispiele für die gelebte Nachhaltigkeit bei Schneider folgen auf den kommenden Seiten.

1998



EMAS
GEPRÜFTES
UMWELTMANAGEMENT
DE-169-000015

2010

Schneider setzt auf Regenerativ

Seit 2010 verwenden wir – nach schrittweiser Umstellung – ausschließlich Strom aus regenerativen Quellen. Wir produzieren ihn entweder selbst direkt in unseren Werken (siehe unten) oder beziehen ihn aus Wasserkraft.



Vor Ort: Photovoltaik und Wärme-Kraft-Kopplung
Mit Photovoltaikanlagen auf den Dächern unserer Werkgebäude in Tennenbronn und Wernigerode nutzen wir die durchschnittlich 2.000 Sonnenstunden. Außerdem haben wir sowohl in Tennenbronn als auch in Wernigerode Anlagen zur Gewinnung von Strom aus Kraft-Wärme-Kopplung installiert.

2012

Einführung der Fahrradinitiative

Für Schneider ist es schon seit vielen Jahren ein Anliegen in allen Bereichen Emissionen einzusparen. Der Fuhrpark und die

Mitarbeiterfahrten erweisen große Potentiale um Emissionen einzusparen. Aus diesem Grund ruft Geschäftsführer Roland Schneider als begeisterter E-Bike-Fahrer 2012 eine neue Aktion ins Leben: Die Firma schafft sich einen E-Bike-Fuhrpark an und leiht sie an interessierte Beschäftigte aus. Mindestens 80 Mal im Jahr soll mit dem Rad der Weg zur Arbeit zurückgelegt werden. Die Aktion sorgt unter den Mitarbeitern für Begeisterung und immer mehr Mitarbeiter möchten mit dem Fahrrad zur Arbeit fahren. Der E-Bike-Park wächst stetig. Die E-Bike-Aktion ist als Umweltziel in der Umwelterklärung von Schneider eingetragen und längerfristig sollten ~20.000 Autokilometer dadurch vermieden werden. Eine Zahl, die bereits im ersten Jahr um eine Vielzahl übertroffen wird. Mit dem Verleih von E-Bikes werden die Schneider-Mitarbeiter aktiv ins Umweltengagement der Firma einbezogen. Noch im selben Jahr wird Schneider für die Kampagne vom Ministerium für Verkehr und Infrastruktur Baden-Württemberg in Mannheim gemeinsam mit dem Bundesdeutschen Arbeitskreis für Umweltbewusstes Management (B.A.U.M.) e. V. als "fahrradfreundlichster Arbeitgeber Baden-Württembergs 2012" mit dem zweiten Platz ausgezeichnet. Das Konzept regt zum Umdenken bzw. "Umsatteln" an: Damit wird nicht nur ein Beitrag für die Umwelt geleistet, da emissionsfrei und klimaverträglich gefahren wird, sondern auch für die Verbesserung der Gesundheit.

Neben der Fahrradkampagne gibt es bei Schneider einen kostenlosen Werksbus, der in den Wintermonaten von den Mitarbeitern genutzt werden kann. Zudem stellt Schneider schrittweise den eigenen Fuhrpark auf rein elektrisch betriebene Fahrzeuge um. Die elektrisch betriebenen Autos eignen sich hervorragend für Kurzstrecken in der Region, Kleintransporte oder Fahrten zum nächstgelegenen Bahnhof – denn für weiter entfernt liegende Reiseziele ist es für Schneider-Mitarbeiter obligatorisch, sofern dies möglich ist mit dem Zug zu fahren.



2014

Schneider denkt beim Thema "CO₂" über die eigenen Produktionsstätten hinaus

An unserem Standort Tennenbronn ist der Ausstoß an "CO₂" Emissionen in den vergangenen zehn Jahren in Relation zur Produktmenge um fast 80 Prozent gesunken und die beiden Schneider-Standorte im Harz und im Schwarzwald haben vor Ort tatsächlich das Potential reduzierbarer Emissionen weitgehend ausgeschöpft.

Doch – "Grüner geht immer, wenn man nur will" – dachten wir uns und holten uns mit ClimatePartner einen Spezialisten an die Seite. Zusammen berechnen wir den "Corporate Carbon Footprint" des gesamten Unternehmens. Der "CO₂"-Fußabdruck zeigt, wie viele Emissionen durch die Aktivitäten eines Unternehmens entstehen. Dabei wird nicht nur innerhalb der „eigenen vier Wände“ geschaut, sondern auch die bezogenen Rohstoffe, Transporte, Dienstleistungen, Geschäftsreisen, Mitarbeiteranfahrten usw. einbezogen. Emissionen zu minimieren ist das vordringliche Ziel dieser Berechnung.

Ableitend vom "Corporate Carbon Footprint" ist es außerdem möglich, die verursachten Emissionen auf einzelne Produkte herunter zu rechnen. Der so genannte "Product Carbon Footprint" schafft weitere Transparenz und deckt evtl. Handlungsfelder auf.

Da es utopisch ist alle Emissionen eines Unternehmens zu vermeiden, bietet Climate Partner die Möglichkeit, durch die Unterstützung von Klimaschutzprojekten, die unvermeidbaren Emissionen anderswo auszugleichen. Die Unterstützung ist freiwillig, und die Klimaschutzprojekte müssen international anerkannte Kriterien erfüllen und zertifiziert sein. Es sind immer Maßnahmen, die ohne Unterstützung nicht durchgeführt werden können.

2014 wird die Slider Serie, Schneiders Topseller, als die ersten Produkte klimaneutral angeboten – natürlich ohne Mehrkosten für den Kunden.

**Schneider bekommt
das erste
Elektrofahrzeug für die
Firmenflotte.**





2016

Einführung eines betrieblichen Gesundheitsmanagements

Für uns sind die Mitarbeiter das Wertvollste. Unser Erfolg und die Entwicklung des Unternehmens sind auf das tolle Engagement, die Mitarbeit und Loyalität der Mitarbeiter zurückzuführen. Erhalt und Förderung von Gesundheit und Wohlbefinden der Beschäftigten ist daher für Schneider absolute Grundvoraussetzung. Im April 2016 finden aus diesem Grund zwei Gesundheitstage rund um die Themen Ernährung, Entspannung und Bewegung im Unternehmen statt. Zahlreiche Infostände und viele Tests, die von Ernährungs- und Sportfachkräften durchgeführt werden, stoßen auf großes Interesse der Belegschaft und sorgen für viel Spaß. Als konkrete Maßnahmen werden Yogakurse und andere Aktivitäten für Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter angeboten.

Ein Highlight zur Einführung des betrieblichen Gesundheitsmanagements ist der 1. Schneider-Run – ein Lauf-Event für jedermann.

"Lauf für Dich und für andere" – so lautet das Motto für den Schneider-Run, denn die Startgebühren und die Einnahmen wird komplett an eine lokale, soziale Einrichtung gespendet.





Launch der ersten bio-basierten Fineliner und Fasermaler

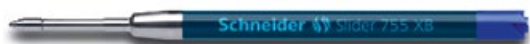
2016 krempelt Schneider Schreibgeräte auch offiziell den Fineliner-Markt um und bringt den ersten Fineliner aus biobasiertem Kunststoff heraus. Es handelt sich um den Line-Up in 30 Farbvarianten. Der biobasierte Anteil von 80% am Gehäuse wird von DIN CERTO geprüft und bestätigt. Neben dem Line-Up werden ressourcenschonende, bio-basierte Kunststoffe auch für die Schneider Produkte Link-It und K3 Biosafe eingesetzt.



Eine nachhaltige Partnerschaft mit Molotow

Nachhaltigkeit spielt auch für Geschäftsbeziehungen und Kooperationen eine wichtige Rolle, denn nur in einer langfristigen, partnerschaftlichen und vertrauensvollen Zusammenarbeit können große Aufgaben gelöst und große Innovationen entwickelt werden. Die Schneider Schreibgeräte GmbH und die Feuerstein GmbH mit der Eigenmarke MOLOTOW™ haben Verträge über eine solche langfristige Kooperation unterschrieben. Ausschlaggebend für die Zusammenarbeit sind klare Übereinstimmungen der Markenhaltungen. Denn nicht nur Schneider hat sich beim Thema Nachhaltigkeit einen Namen gemacht, auch MOLOTOW™ kann mit nachhaltigen Produkten und Konzepten glänzen: Fast alle Marker sind wiederauffüllbar und bieten die Möglichkeit selbst die Spitzen auszutauschen. Dadurch wird Plastikmüll reduziert. Außerdem bezieht auch Molotow 75% ihrer Energie aus Solarpanels.

2017



Ausweitung des bio-basierten Sortiments: Slider Xite

Leicht schreiben und Ressourcen schonen

Der Slider Xite ist ein neues Produkt in der Slider Serie. Er besitzt die weich gleitenden Schreibeigenschaften von Slider dank der "Viscoglide®-Technologie" und ist zudem – auf Grund der Innovationskraft von Schneider – zu 90% aus bio-basiertem Kunststoff hergestellt.

Neben der Nachfüllbarkeit des Slider Xite ist das Modell, wie übrigens auch die gesamte Slider Serie, klimaneutral und ausschließlich in Deutschland hergestellt. Die bei der Produktion entstehenden Emissionen werden durch die Förderung von Klimaschutzprojekten ausgeglichen. Bio-basierte Kunststoffe werden aus nachwachsenden Rohstoffen gewonnen, schonen die endlichen Ressourcen und verursachen weniger "CO₂"-Emissionen.

Auf Basis von nachwachsenden Rohstoffen wie Stärke aus Mais, Zuckerrohr oder -rüben sowie Cellulose aus Holz oder Baumwolle (statt Erdöl)



Einweihung von "blulog" – Schneider feiert den Neubau eines Lagergebäudes in Tennenbronn. Neben dem Bekenntnis zur nachhaltigen Investition in den Wirtschaftsstandort Schramberg in Deutschland, wurde im Gebäude viel in neue Umwelt-Technik investiert, wie beispielsweise eigene Strom- und Wärmeerzeugung und eine Elektro-Ladestation.

Am Tag der Einweihungsfeier des neuen Gebäudes findet der 2. Schneider Run statt. 307 Läufer nahmen teil und es wird ein Erlös von 2701,70€ eingenommen, der an die Initiative SPORT TUT GUT(es) gespendet wird.

"Sustainable Company of the Year"

Die PSI "Sustainability Awards" würdigen das Thema Nachhaltigkeit in der Werbemittelindustrie und wurden 2015 erstmalig in mehreren Kategorien verliehen. Diese umfassen die Themen: "Economic Excellence", "Environmental Excellence", "Social Excellence", "Environment Initiative", "Social Initiative", "Sustainable Product", "Sustainable Campaign" und "Sustainable Company of the Year 2017". Der letzte "Award" ist ein Gesamtpreis, welcher sich aus der Addition der erreichten Punkte in den Einzelkategorien 1 bis 7 ergibt. Drei Mal jeweils unter den Top Drei und in zwei weiteren Kategorien jeweils in den Top Vier, darf Schneider den Gesamtpreis mit nach Hause nehmen. Die hohe Sensibilität für soziale und ökologische Aspekte und die Verwendung von Produkten, die unter nachhaltigen Bedingungen produziert werden, sind häufig wichtige Entscheidungskriterien.

2018

"Blauer Engel" für den Tintenroller Breeze

Der Tintenroller Breeze wird mit dem ältesten und bekanntesten deutschen Umweltzeichen, dem "Blauen Engel", ausgezeichnet. Wir sind das erste Unternehmen, das die Richtlinien für den "Blauen Engel" für Schreibgeräte erfüllt. Das Gehäuse des Breeze wird aus recyceltem "Post-Consumer" Kunststoff hergestellt. Die Wiederverwendung von Kunststoffen schont Umwelt und Ressourcen. Der Breeze ist mit zwei Roller-Patronen ausgestattet, die sich unendlich oft auswechseln lassen. Jede Patrone hat eine neue Spitze, was maßgeblich die lange Lebensdauer des Stiftes ausmacht. Für die Zertifizierung des "Blauen Engels" werden die Produkte ganzheitlich betrachtet. Die wasserbasierte Tinte ist schadstofffrei und die Verpackung ist aus Altpapier.



Das Umweltzeichen
der deutschen
Bundesregierung.



Doppelter Geburtstag: 80 Jahre Schneider - 20 Jahre EMAS

Gleich zwei große Jubiläen werden bei uns in diesem Jahr gefeiert: Zum einen können wir auf stolze 80 Jahre Firmengeschichte zurückblicken, zum anderen sind seit der ersten EMAS Zertifizierung bereits 20 Jahre vergangen. Somit hat nachhaltiges Handeln bei uns lange Tradition, denn wir waren von Beginn an dabei. In der PBS (Papier, Büro und Schreibwaren) Branche waren wir sogar erstes und über 10 Jahre lang auch das einzige Unternehmen, welches sich nach dem strengen Umweltsystem zertifizieren ließ.

Unser Engagement beschert uns auch in diesem Jahr einen Platz auf dem Siegereppchen des PSI "Sustainability Awards". Schneider ist in fünf Kategorien nominiert und belegt den zweiten Platz in der Kategorie "Environmental Excellence".

2019

Schneider ist für den Deutschen Nachhaltigkeitspreis nominiert und gehört damit zu einem der nachhaltigsten Unternehmen Deutschlands! Der deutsche Nachhaltigkeitspreis ist DER wichtigste Preis im Bereich Ökologie und Nachhaltigkeit! Vergeben wird er über eine Stiftung von der Bundesregierung, Kommunen und Verbänden. Mit der Auszeichnung werden Unternehmen gewürdigt, die den ökologischen und sozialen Herausforderungen unserer Zeit besonders erfolgreich begegnen. Die unabhängige Expertenjury begründet die Nominierung von Schneider so:

"Das 1938 gegründete Familienunternehmen Schneider Schreibgeräte GmbH legt großen Wert auf eine nachhaltige und umweltverträgliche Produktion. Bereits seit 20 Jahren nutzt das Unternehmen regenerative Energiequellen und mittlerweile werden zahlreiche Produkte klimaneutral hergestellt. Dafür setzt Schneider u.a. auf Regionalität: Das Unternehmen forscht, entwickelt und produziert ausschließlich in Deutschland. Um u.a. die nachhaltige Produktion überwachen zu können, behält Schneider Schreibgeräte zudem alle Arbeitsschritte im Haus und entwickelt z.B. seit 2018 eigene Tinte. Bei weiteren Materialien setzt das Unternehmen auf bio-basierte Kunststoffe und auch Recyclingmaterial wird zunehmend verwendet. In puncto Mobilität ist das Unternehmen ebenfalls nachhaltig unterwegs: Seit 2012 konnten durch ein Fahrrad-Leasing-Konzept über 400.000 Autokilometer eingespart werden. Bis Ende 2019 sollen Personentransporte durch drei weitere Videokonferenzräume pro Standort um weitere 20.000 km reduziert werden."

Auch bei den PSI "Sustainability Awards" konnten wir erneut auf das Siegereppchen stehen.





Gutes noch besser machen – ganz nach diesem Motto und zum Wohle der Umwelt, haben wir, nachdem wir bereits unseren Tintenroller Breeze umgestellt haben, unsere bewährten Klassiker aus der Markierreihe "Maxx" auf Kunststoffteile aus über 95 % Recycling-Kunststoff umgestellt – und das in Serie, ohne Mehrkosten.

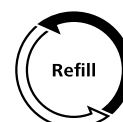
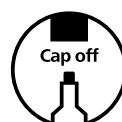


Während die Tintenrollerfamilie One nach der Einführung im Jahr 2015 blitzschnell zum Topseller wurde und im selben Jahr noch von der PBS (Papier, Büro und Schreibwaren) Industrie den Titel "Produkt des Jahres" gewann, hatte Schneider stets ein weiteres Ziel vor Augen: Der One sollte auch noch nachfüllbar sein. Jetzt wurde dieses Ziel erreicht und Schneider präsentiert stolz den neuen One Change, das erste nachfüllbare Modell der beliebten Tintenroller-Serie.



One Change macht sich nicht nur als eleganter Begleiter oder Accessoire beliebt, sondern steht für wichtige Notizen und dokumentenechte Unterschriften in markanter Schrift sofort bereit. Aufgrund der weich gleitenden Schreibigenschaften kam der Tintenroller sofort super in der Zielgruppe an. Umweltbewussten Vielschreibern steht der neue nachfüllbare

Roller bei allen täglichen Schreibbedürfnissen zur Seite. Der One Change ist nicht nur nachfüllbar mit Patronen, sondern bei jedem Patronenwechsel gibt es eine nagelneue Spitze, was maßgeblich die Lebensdauer des Produktes beeinflusst. Gleich wie sein Familienmitglied One Business besitzt der One Change die angenehme Ultra-Smooth-Spitze, die das Gefühl eines rundum leichten Schreibens bietet. Im One Change finden zwei Patronen Platz. Die Tintenpatronen sind in 5 verschiedenen Farben erhältlich. Als Schreibfarben stehen schwarz, rot, blau, grün und violett zur Auswahl. Alle Tinten der One-Serie sind dokumentenecht nach ISO 14145-2 und können 2-3 Tage offen liegen ohne einzutrocknen. Auch dieses Modell der One-Serie wird klimaneutral hergestellt.



2020

Auf der Paperworld in Frankfurt bekommen wir unseren 7. "Blauen Engel" – dieses Mal für den Kugelschreiber Reco.

Darauf sind wir besonders stolz, denn was die Regularien des "Blauen Engels" betreffen, stellen diese bei Kugelschreibern eine besondere Herausforderung dar. Reco heißt der neue nachfüllbare Druckkugelschreiber, dessen Gehäuse aus 92% Recyclingmaterial hergestellt ist. Mehr zur Entstehungsgeschichte von Reco auf Seite 16-17.

Der "Blaue Engel" ist Deutschlands ältestes und bekanntestes Umweltzeichen und genießt höchste Akzeptanz bei Behörden, gewerblichen Entscheidern und Privat-Konsumenten. Für die Zertifizierung wird immer der gesamte Lebensweg der Produkte betrachtet. Die Kriterien für Schreibgeräte wurden im Januar 2016 veröffentlicht. Schneider war das erste Unternehmen, das die Richtlinien für den "Blauen Engel" für Schreibgeräte erfüllte. Damals gelang dies mit einem nachfüllbaren Tintenroller aus Recyclingmaterial. Es folgten Fineliner, Fasermaler und Textmarker.

Und wieder haben wir es geschafft! Schneider wird zum zweiten Mal für den Deutschen Nachhaltigkeitspreis nominiert und bleibt somit Teil der nachhaltigsten Unternehmen Deutschlands!



Ein weiteres grünes bzw. vierfarbiges Highlight in diesem Jahr ist der Launch unseres Vierfarb-Kugelschreibers Take 4. Das Take 4 Gehäuse ist umwelt- und ressourcenschonend hergestellt und besteht aus 92% recyceltem "Post-Consumer-Kunststoff". Der Anteil des Recyclingmaterials wurde von einem unabhängigen Prüfinstitut bestätigt. Auch die Rohstoffquelle, und somit die 100%ige Verwendung von Post-Consumer-Recycling, wurde von der europäischen Zertifizierungsgesellschaft EuCertPlast belegt.



EuCertPlast



Auch wenn es im Werbemittelbereich durch Corona und den wegfallenden Messen und Events alles andere als rosig aussieht, so erreichten uns doch auch schöne Nachrichten, denn wir starten das neue Geschäftsjahr mit zwei Preisen bei den begehrten PSI "Sustainability Awards". Im Bereich der Werbemittelbranche hat das Thema Nachhaltigkeit in den letzten Jahren erheblich an Bedeutung gewonnen. Die Corona-Pandemie intensiviert die Diskussion zudem und stellt die Notwendigkeit nachhaltiger Produkte außer Frage.

Nominiert wird Schneider in diesem Jahr erneut in sagenhaften 6 Kategorien und triumphierend nehmen wir sowohl in der Kategorie "Environmental Excellence" sowie in der Kategorie "Sustainable Product" einen Preis entgegen. Keine schlechte Bilanz bei rund 100 Anmeldungen und insgesamt 85 Nominierten in den neun Kategorien. Die Kategorie "Environmental Excellence" bewertet zertifizierte Maßnahmen, die zur Sicherung des Umweltmanagements ergriffen werden und über die gesetzlichen Mindeststandards hinausgehen. In der Kategorie "Sustainable Product" werden nachhaltige Produkte aus ökologischer Sicht nach bestehenden Zertifikaten beurteilt, aber auch die Produktidee und die Umsetzung werden mitbetrachtet. Dazu mehr auf Seite 16.

2021



Facetten der Nachhaltigkeit bei Schneider

Was verstehen Schneider Mitarbeiter unter Nachhaltigkeit – und wo schlägt das Thema bei ihnen auf?



”

Die Verarbeitung von bio-basierten und recycelten Kunststoffen stellt uns vor enorme Herausforderungen. Sie ist sehr schwierig und es hat lange gedauert bis wir unseren Qualitätsansprüchen gerecht werden konnten. Um diesen Aufwand und die Pionierarbeit auszugleichen müssen wir viele Stifte verkaufen.

Manfred King

Leitung der Kunststoffspritzerei

- 2012 wurden die ersten Versuche mit bio-basiertem Material gemacht. Beispiele für bio-basierte Kunststoffe sind BioPE, BioPET, Celluloseacetat und PLA. Diese sind aus nachwachsenden Rohstoffen wie z.B. Stärke aus Mais, Zucker aus Zuckerrohr und Zuckerrüben, Pflanzenöle wie Rizinusöl, Cellulose aus Baumwolle oder Holz. Die Nutzung nachwachsender Rohstoffe schont die begrenzten Erdölvorräte und verringert im durchschnittlichen Vergleich mit herkömmlichen erdölbasierten Rohstoffen die "CO₂"-Emissionen.

- Seit 2016 werden auch vermehrt Recycling Kunststoffe verarbeitet. Die Einführung eines solchen Kunststoffes für ein Produkt geht meist über 2 Jahre, da jedes Werkzeug erneut getestet und adaptiert werden muss.
- Für die notwendige Anpassung der Werkzeuge hat Schneider einen eigenen Werkzeugbau.
- Angüsse und Ausschussteile können wieder eingemahlen und dem Produktionsprozess beigelegt werden. So konnte der Kunststoffabfall auf ein Minimum reduziert werden.

”

Nachhaltigkeit hat für mich viel mit Menschen und auch mit Regionalität zu tun. Mir ist es wichtig die lokalen Gewerbe zu unterstützen.

Joana Kallus
Empfang



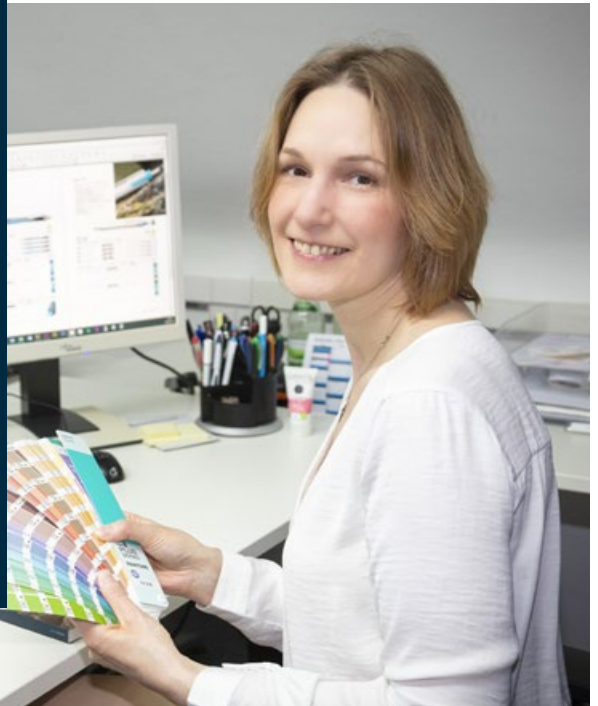
- Bei Kaffee, Milch, Kaffeesahne, Wasser und sonstigen Getränken legt Schneider Wert auf Fair Trade und nachhaltige, zertifizierte Marken.
- Auch bei Spülmittel, Reinigungstüchern, Servietten, Seife etc. werden zertifizierte nachhaltige Produkte vorgezogen.

- Catering bezieht Schneider von den lokalen Gaststätten.
- Mitarbeiterfahrten zum nächsten Bahnhof oder zu Events und Messen werden gebündelt und Transporte reduziert.
- Für Kurzstrecken wird das vollelektrische Auto eingesetzt und die Mitarbeiter geschult.

”

Recyclingpapier ist längst nicht mehr nur für Ökos! In der Druckereibranche haben sich viele Dinge bezüglich der Umweltfreundlichkeit und Nachhaltigkeit verbessert.

Marianne Braun
Mediengestalterin



- Wir arbeiten hauptsächlich mit lokalen und ökologisch nachhaltigen Druckereien. Unseren Katalog und Nachhaltigkeitsbericht drucken wir für den deutschen Markt seit diesem Jahr gar nicht mehr.
- Wir verwenden nachhaltiges, zertifiziertes Papier und nutzen für unsere gedruckten Medien umweltfreundliche de-inkable Druckfarben und Druckverfahren, die ohne zusätzliches Wasser und mit geringem Einsatz von Lösungsmittel auskommen.
- Die meisten unserer Schachteln bestehen aus Kartonage mit mindestens 80 Prozent Altpapieranteil und kommen ausschließlich aus Deutschland.
- Für Blisterkarten verwenden wir nur die bei der Entsorgung unbedenkliche PET-Folie aus 85 Prozent Recyclingmaterial. Der Karton ist auch aus Recyclingpapier.



— ” —

Im Personalwesen legen wir viel Wert darauf unsere Mitarbeiter nachhaltig zu binden. Deshalb setzen wir auf unbefristete Arbeitsverträge. Das stärkt das Vertrauen, welches ein wichtiger Grundpfeiler unserer Firma ist.

Florian Hermann
Leitung Personalabteilung

- Mobilitätskonzept (Jobrad für alle Mitarbeiter möglich) und kostenloser Bus im Winter für Mitarbeiter aus der Region.
- Schrittweise Umstellung auf die "Digitale Akte". Alle Akten sollen in Zukunft digitalisiert und digital verwaltet werden.
- Betriebliches Gesundheitsmanagement soll unsere Mitarbeiter nachhaltig gesund halten. Azubis organisieren pro Jahr ein Nachhaltigkeitsprojekt (Müllsammeln, Gewässerschutz).

Vom Müllbeutel auf den internationalen Laufsteg:

Lebenslauf des Kugelschreibers Reco

Anfangen hat alles mit dem Wunsch nach einem nachhaltigen und für den Kunden sichtbar gekennzeichneten, zertifizierten Kugelschreiber. Aber nicht nur irgendein Kugelschreiber, sondern einer mit den gewohnt guten Schreibeigenschaften von Schneider und schlichtem Design für ein modernes Büro sollte es werden.

Daraus entstanden ist Reco, der erste Kugelschreiber, der mit dem Umweltzeichen "Blauer Engel" ausgezeichnet wurde! Aber dazu später mehr.

und auf Qualitäts- und Umweltstandards möglicher Lieferanten und ihrer Produkte. Nach einigen Tests und Verbesserungen stand der finale Rohstoff fest. Hauptsächlich Getränkeflaschen bilden die Basis für den Recyclingkunststoff. Diesen ließ sich Schneider dann auch gleich von der EuCertPlast zertifizieren. Drei Gehäusefarben sollten es werden, die in ein elegantes Büro passen: weiß, schwarz und dunkelblau mit jeweils elegant matt schimmernder Oberfläche.

Nach der finalen Entscheidung für das schönste Design werden die Werkzeuge konstruiert und geplant. Die Konstruktionspläne gehen also direkt in den hausinternen Werkzeugbau, wo die Spritzgiesswerkzeuge gebaut werden.

Im Falle des Kugelschreibers Reco wurden die Werkzeuge, die für ein altes Modell verwendet wurden, auf das neue Zieldesign umgestellt und von der Mechanischen Entwicklung und der Kunststoffspritzerei mit dem neuen Recycling Kunststoff auf ihre Machbarkeit geprüft. Die Tests sind sehr zeit- und arbeitsintensiv und stellten die Schneider-interne Kunststoffspritzerei vor große Herausforderungen. Doch auch dort hat es geklappt: Heraus kam ein

Mit den Wünschen und Anforderungen an einen modernen, nachhaltigen Bürokugelschreiber im Gepäck machte sich das Schneider Marketing in Zusammenarbeit mit dem technischen Büro an die Arbeit und feilte gemeinsam an Recos Aussehen. Nachhaltig, neu und modern minimalistisch sollte er auf jeden Fall sein. Am besten sollte Reco ein älteres Modell des Schneider Kugelschreibersortiments ersetzen, sodass immer mehr zertifizierte Produkte im Sortiment Platz finden und alte ersetzt werden. Angelehnt an einen in die Jahre gekommenen Verkaufsklassiker, der somit aus dem Sortiment fiel, versehen mit neuem Design und nachhaltigeren Materialien, baute die technische Abteilung akribisch Prototypen mit unterschiedlichen Designelementen.

Ziel war es von Anfang an, das Gehäuse aus umwelt- und ressourcenschonendem Recycling-Kunststoff herzustellen. Der recycelte Kunststoff sollte außerdem "Post-Consumer" sein, d.h. aus den Abfällen von

privaten Haushalten stammen. Im Einkauf wurden also Anfragen an unterschiedliche Lieferanten geschrieben und diverse geeignete nachhaltige Rohstoffe für erste Tests bestellt. Dabei achtet Schneider besonders auf die Herkunft



Druckkugelschreiber mit dynamischem Design und stromlinienförmigen Elementen.

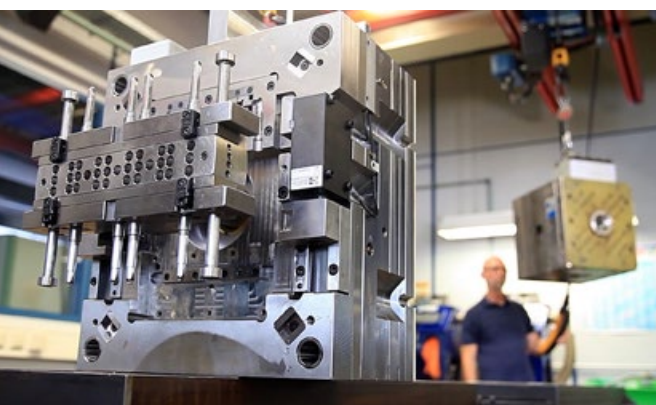
Als weiteres Alleinstellungsmerkmal sollte nicht nur das Gehäuse aus Recyclingmaterial sein, sondern auch das Minenröhrchen. Auch hier waren viele Tests notwendig um das passende Material zu finden.

Nun ging es an die Substanz, also an die Paste, wie man die Tinte beim Kugelschreiber nennt. Dokumentenecht nach ISO 12757-2 sollte sie sein und einen angenehm leichten und stetigen Pastenfluss für ein sauberes Schriftbild garantieren. Auch hier stand bei der Entwicklung die Nachhaltigkeit und die Umwelt im Vordergrund. Der "Blaue Engel" hatte in der Kategorie



Tennenbronn

Hier in Süddeutschland entsteht der Kugelschreiber Reco





"Schreibgeräte" im Jahre 2016 neue Richtlinien erarbeitet und veröffentlicht, an denen sich Schneider orientierte. Bisher war es noch keinem Hersteller gelungen, eine Paste für einen Kugelschreiber zu entwickeln, die diesen Richtlinien entspricht. Das Schwierige dabei ist es die Dokumentenechtheit zu gewährleisten. Dem internen Tintenlabor bei Schneider ist dies einmalig gelungen und die Freude war groß. Anhand der neu entwickelten Tinte feilte man in der Spitzenfertigung an der perfekten Lösung für eine passende Spitze. Tinte

bzw. Paste und Spitze müssen eine exzellente Symbiose bilden und sind nicht beliebig zusammenstellbar. Für den Reco wurde eine verschleißfeste Edelstahlspitze in Strichstärke M ausgewählt. Die Mine des Reco, genannt Eco 725, ist als Nachfüllmine für den Reco sowie für viele andere Schreibgeräte im G2 Format geeignet und ist weltweit die erste Mine aus Recyclingmaterial.

Nun geht es in die Montage: Die Halbtteile aus der Spritzerei und Minenfertigung werden in der Kugelschreibermontage zusammengebaut. Alle Schritte werden im Stammsitz im Schwarzwald mit 100% Ökostrom gefertigt. Dieser wird teilweise selbst durch die firmeneigenen Photovoltaik-Anlagen erzeugt, oder auch hinzugekauft. Alle Schneider Produktionsstätten werden mit 100% regenerativem Strom betrieben.

Alle Einzelteile und der fertig montierte Stift gehen dann in die Qualitätskontrolle. Dort wird die ständige Verbesserung der Qualität durch Fehlererfassung sichergestellt. Um die Halbtteilequalität auf einem hohen Niveau zu halten werden die verschiedenen Teile mit den unterschiedlichsten Mess- und Prüfwerkzeugen geprüft.

Dann muss nur noch verpackt werden. Die verschiedenen Schachteln (Verpackungseinheiten), Verkaufsmaterialien wie Flyer, Samplingkarten und Broschüren sowie die Verkaufsdisplays für den Handel werden im Marketing konzipiert. Selbstverständlich wird bei Verpackungen, die nur einen kurzen Zweck erfüllen, Recyclingmaterial verwendet. Der Großteil der Schachteln besteht aus Karton mit über 80% Recyclingmaterial und auch die Blisterkarten, die für manche Verkaufskanäle gefordert werden, sind aus recycelter PET Blisterfolie hergestellt.

Nun stand die Bewerbung für den "Blauen Engel" an: Dort wird der Kugelschreiber noch einmal auf Herz und Nieren getestet. Dabei

wird immer der gesamte Lebensweg der Produkte betrachtet. Schneider war das erste Unternehmen, das die Richtlinien für den "Blauen Engel" für Schreibgeräte erfüllte. Beim ersten Mal gelang es mit einem nachfüllbaren Tintenroller aus Recyclingmaterial. Es folgten Fineliner, Fasermaler und Textmarker. Als Traditionsmarke für Kugelschreiber und Minen ist man besonders stolz darauf, dass nun auch der erste Kugelschreiber, der mit dem "Blauen Engel" ausgezeichnet wurde, aus dem Hause Schneider stammt. Von acht mit dem "Blauen Engel" ausgezeichneten Schreibgeräten stammen sieben Modelle von Schneider.

Am 27.01.2020 war es dann soweit: Die Übergabe des "Blauen Engels" wurde im Rahmen der Paperworld Messe festlich gefeiert – Reco ist der erste Kugelschreiber weltweit mit dem "Blauen Engel"!

Die Erfolgsgeschichte endet jedoch noch nicht, denn nun schaffte es der Reco auch noch bis auf den internationalen Laufsteg – denn der klassische Bürohelder gefiel auch noch dem "German Design Award" Komitee, der Jury des "Green Awards", der des "Promotional Gift Awards" und der des PSI "Sustainability Awards".

Der "German Design Award" ist der internationale Premiumpreis des Rats für Formgebung. Sein Ziel: Einzigartige Gestaltungstrends zu entdecken, zu präsentieren und auszuzeichnen. Jährlich werden daher hochkarätige Einreichungen aus dem Produkt- und Kommunikationsdesign prämiert, die alle auf ihre Art wegweisend in der internationalen Designlandschaft sind. Der 2012 initiierte "German Design Award" zählt zu den anerkanntesten Design-Wettbewerben weltweit und genießt weit über die Fachkreise hinaus hohes Ansehen.

Das macht Schneider doppelt stolz, denn das Design wurde intern umgesetzt. Der Wettbewerb stellt höchste Ansprüche an die Ermittlung seiner Preisträger: In einem einzigartigen Nominierungsverfahren werden Unternehmen zur Teilnahme eingeladen, deren Produkte und Kommunikationsdesignleistungen nachweislich durch ihre gestalterische Qualität überzeugen. Außerdem haben Unternehmen die Möglichkeit, Projekte direkt und eigeninitiativ anzumelden, die vom Rat für Formgebung dahingehend überprüft werden, ob sie die erforderlichen Teilnahmekriterien erfüllen.



www.blauer-engel.de/uz200



Wohin geht der Weg?

Die Sustainable Development Goals der UN

Welche Ziele verfolgt Schneider allgemein, wo wollen wir uns noch verbessern?



2015 wurden von der Generalversammlung der Vereinten Nationen 17 "Sustainable Development Goals" (SDGs), also die 17 Nachhaltigkeitsziele (mit 169 Unterzielen) definiert. 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 die ambitionierten Ziele erreicht werden können, sind alle zentralen Akteure, von Bevölkerung, Wissenschaft, Länder, Kommunen über die Privatwirtschaft aufgerufen, sich zu beteiligen.

Auch wir möchten einen Beitrag leisten und haben uns intensiv mit den Zielen auseinandergesetzt. Dazu wurden die aktuellen und potenziellen sowie die positiven und negativen Auswirkungen unserer unternehmerischen Tätigkeit auf die SDGs entlang der Wertschöpfungskette erhoben. Wir konnten sehen, welche positiven Auswirkungen wir verstärkt und welche negativen reduziert oder vermieden werden können. Folglich wurden verschiedene Handlungsfelder festgelegt.

Diese Erhebung findet nicht erst seit 2015 statt, als die SDG's definiert worden sind, sondern hat aufgrund unserer EMAS Zertifizierung lange Tradition. Erstmalig wurden nun jedoch die Ziele und Maßnahmen den SDG's untergeordnet, da sie als global gültiges Rahmenwerk für die Entwicklung unserer Gesellschaften zeigen, wie sie im Rahmen ihrer Tätigkeit die nachhaltige Entwicklung fördern.



Schneider und die SDG's

Bei Schneider stehen wir hinter allen 17 Zielen, die von der UN definiert wurden und 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 fördern.

Um die Leistung und das Ausmaß der Zielerreichung zu steigern, konzentriert man sich bei Schneider insgesamt auf derzeit acht Ziele mit den dazugehörigen Maßnahmen. In der folgenden Darstellung der acht priorisierten Ziele möchten wir auf aktuelle Maßnahmen und bereits umgesetzte Maßnahmen eingehen.

SDG/ Ziel	Beschreibung	Bereits umgesetzte Maßnahmen	Aktuelle Maßnahmen	Überschneidung mit anderen Zielen
 3 GESUNDHEIT UND WOHLERGEHEN	Ein gesundes Leben für alle Menschen jeden Alters gewährleisten und ihr Wohlergehen fördern.	- Ergonomische Arbeitsplätze sowohl in der Produktion als auch in den Büros z. B. durch Um- und Abluft-Systeme, Staubfilter und lärm-dämmende Decken, gelenkschonende Fußmatten etc. - Einführung eines umfangreichen betrieblichen Gesundheitsmanagements (inklusive Koch- und- Yogakurse, ein Laufkurs und andere Aktivitäten) - Jährliche Veranstaltung des Benefizlaufs "Schneider-Run" - ein Lauf-Event für jedermann - Fahrradkampagne, die den Mitarbeitern die Möglichkeit bietet, über die Firma kostengünstig ein Rad zu leasen (inklusive Übernahme der Wartung, Versicherung, Wettbewerbe und Incentivierung) - Gemeinsame Rad-Ausflüge, Skiausfahrten, Wanderungen und Fahrradausflüge - Arbeitsschutz - flexible Arbeitszeiten	- Umrüstung der alten Schreibtische in den Büros auf höhenverstellbare Schreibtische. (5 Stück pro Jahr)	 13 MASSNAHMEN ZUM KLIMASCHUTZ  8 MENSCHENWÜRDIGE ARBEIT UND WIRTSCHAFTSWACHSTUM
 7 BEZAHLBARE UND SAUBERE ENERGIE	Zugang zu bezahlbarer, verlässlicher, nachhaltiger und moderner Energie für alle sichern.	- Strom aus 100 % Wasserkraft und regenerativen Energien - Ständige Investitionen in einen modernen Maschinenpark in der Produktion für maximale Energieeffizienz - Eigene Stromerzeugung durch Photovoltaik- Anlagen und Blockheizkraftwerke. - Beleuchtungssteuerung in verschiedenen Abteilungen - Modernes Energieerfassungssystem, das alle Verbräuche in allen Bereichen und Abteilungen überwacht und ungewöhnliche Verluste aufzeigt - Modernes Mobilitätskonzept: Fahrzeuge mit elektrischen Antrieben, 4 E-Ladepunkte für E-Flotte am Stammsitz und 2 Ladesäulen am Lagergebäude "blulog"	- Reduzierung des spezifischen Stromverbrauchs < 1,4 kWh / kg Kunststoff durch Anschaffung von zwei weiteren elektrischen Spritzgießmaschinen (Termin: 2021) - Reduzierung des spezifischen Stromverbrauchs < 1,9 kWh / kg Kunststoff durch Anschaffung von zwei weiteren Hybrid-Spritzgießmaschinen (Termin: 2022)	 13 MASSNAHMEN ZUM KLIMASCHUTZ
 8 MENSCHENWÜRDIGE ARBEIT UND WIRTSCHAFTSWACHSTUM	Dauerhaftes, breitenwirksames und nachhaltiges Wirtschaftswachstum, produktive Vollbeschäftigung und menschenwürdige Arbeit für alle fördern.	- Bevorzugung von regionalen Lieferanten und Bewertung dieser - 95 % des Einkaufsvolumens tätigen wir in EU-Staaten - weniger als 1 % kommt aus Risikoländern (laut BSCI-Liste) - Rund 70 Prozent aller externen Lohnarbeiten werden an Werkstätten für Behinderte vergeben - wenig/keine befristeten Verträge - flexible Arbeitszeiteinteilung - Jährliche Ausbildung von gewerblichen und kaufmännischen Berufen mit hoher Übernahmequote - Die durchschnittliche Betriebszugehörigkeit umfasst fast 17 Jahre - Unterstützung des regionalen Wirtschaftsstandortes und Förderung des kulturellen Lebens lokal - Bekenntnis zu den Standorten in Deutschland, keine Auslagerung ins Ausland, alle zukünftigen Bauprojekte an den Standorten	- Übergeordnetes Ziel	 3 GESUNDHEIT UND WOHLERGEHEN  11 NACHHALTIGE STÄDTE UND GEMEINDEN  17 PARTNERSCHAFTEN ZUR ERREICHUNG DER ZIELE
 9 INDUSTRIE, INNOVATION UND INFRASTRUKTUR	Widerstandsfähige Infrastruktur aufbauen, breitenwirksame und nachhaltige Industrialisierung fördern und Innovationen unterstützen.	- Einführung des Qualitätsmanagementsystems ISO 9001:2015 und Umweltmanagement System EMAS inklusive der ISO 14001 - Konformität mit den organisationsrelevanten gesetzlichen Anforderungen und Auflagen - Prozesse und Abläufe in der Organisation werden dokumentiert und transparent dargestellt - Eine kontinuierliche Verbesserung in allen Bereichen führt auch zur besseren internen Kommunikation, Arbeitsleistung und Zufriedenheit aller Beteiligten - Optimaler Ressourceneinsatz - Vermeidung von Fehlern und somit Minimierung der Fehlerkosten - Monitoring über festgelegte Kennzahlen - Starke lokale Infrastruktur durch den Umstieg auf Lieferanten aus der Region - Zusammenarbeit mit Hochschulen - Hohe Wertschöpfungstiefe und außerordentlich große Forschungs- und Entwicklungsabteilung - Produkt- und Designentwicklungen im Haus	- Einsparung von Lkw Fahrten in außenliegende Läger bei Speditionen durch den Bau eines AKL (Automatisches Kleinteilelager) (Termin: 2022/2023/2024) - Reduzierung der Personentransporte um weitere 20.000 km durch erweiterte Homeoffice-Regelungen für 30 Personen (Termin: 2021) - Möglichkeit mobil zu arbeiten auch nach Corona Fortlaufende Maßnahmen: Digitalisierung und neuste Automatisierungstechniken sowie andere Innovationen werden stetig eingeführt, um unsere Infrastruktur zu verbessern, Wege zu verkürzen, Abläufe zu vereinfachen, Ressourcen zu sparen und Arbeitsbedingungen zu verbessern	 13 MASSNAHMEN ZUM KLIMASCHUTZ  8 MENSCHENWÜRDIGE ARBEIT UND WIRTSCHAFTSWACHSTUM
 11 NACHHALTIGE STÄDTE UND GEMEINDEN	Städte und Siedlungen inklusiv, sicher, widerstandsfähig und nachhaltig gestalten.	- Jährlich zahlreiche außerbetriebliche Aktivitäten und Events für die Mitarbeiter und die Kommune z.B. der Schneider-Run - Sponsor von Läufen oder Wettbewerbe wie (z.B. dem Stadtradeln) - finanzielle Unterstützung aller lokalen Vereine - Schulkooperationen bzw. Bildungspartnerschaft des Thomas-Strittmatter-Gymnasiums in St. Georgen, der Realschule St. Georgen sowie den Beruflichen Schulen Schramberg. Zur Unterstützung fließen sowohl monetäre Ströme als auch Realgüter in Form von Stiften. Hinzu kommt ein reger Austausch auf kommunikativer Ebene, Wissenstransfer und Betriebsbesichtigungen		 4 HOCHWERTIGE BILDUNG  3 GESUNDHEIT UND WOHLERGEHEN

SDG/ Ziel	Beschreibung	Bereits umgesetzte Maßnahmen	Aktuelle Maßnahmen	Überschneidung mit anderen Zielen
	Nachhaltige Konsum- und Produktionsmuster sicherstellen.	- Die komplette Produktionsumgebung wird im Sinne des reinen Umweltschutzes unter dem Gesichtspunkt der Verbesserung der Öko-Effizienz betrieben und stetig optimiert - Seit über 20 Jahren EMAS zertifiziert und zahlreiche Maßnahmen umgesetzt: z.B. vollständige Umstellung des Strombezugs auf regenerative Energien - Eigene Stromerzeugung durch Kraft-Wärme-Kopplung und der im Werk installierten Photovoltaikanlage - Verbrauchsärmere Maschinen, Computer und Drucker verbesserten die Energie- und "CO₂"-Bilanz signifikant. Eigenes Wasserwerk zur Kühlung der Spritzgießmaschinen - Komplexes Strom-Management-System zur Überwachung aller Abläufe und eventuellen Stromverschwendungen - Verwendung von Rohstoffen, die den strengen Richtlinien des Verbraucherschutzes und der Produktsicherheit entsprechen und für den Verbraucher nicht gesundheitsgefährdend sind - Produkte und Verpackungen sind frei von Cadmium und PVC - Recycling von Produktkomponenten - Hochwertige Verarbeitung und lange Schreibleistung unserer Produkte gewährleisten Langlebigkeit - Lange Lagerfähigkeit und Offenlagerfähigkeit sind außerdem vorrangige Entwicklungsziele - Die Entwicklung von bedienungsfreundlichen Nachfüllsystemen - bevorzugte Verarbeitung von alternativen, nachhaltigen und biobasierten Substanzen für Tinten - Vermehrte Verwendung von biobasierten und Recyclingkunststoffen - Zertifizierung und Validierung der Kunststoffe durch unabhängige Zertifizierungsstellen - Auszeichnung unserer Produkte durch den "Blauen Engel" - Für einige beliebte Modelle gleichen wir zusätzlich die unvermeidbaren Emissionen aus, indem wir ein Waldschutzprojekt in Brasilien unterstützen. - Konzept für nachhaltige Verpackung: Neben stetigem Bestreben, Verpackungsmaterial zu reduzieren wurden auch die Materialien umgestellt: z.B. Blisterhauben aus Recyclingkunststoff, Papiervarianten und Kartonagen (Faltschachteln) bestehen zu > 80 % aus Recyclingfasern - Bereitstellung von Nachhaltigkeitsinformationen für Kunden*innen und Konsumenten*innen um nachhaltigen Konsum zu fördern und um das Bewusstsein für Umweltthemen zu erhöhen - Nutzung von Recyclingpapier	- Eine lokal funktionierende Kreislaufwirtschaft in Form eines Recyclingprojekts gemeinsam mit Mitarbeitern/ Vereinen und der Stadtverwaltung sowie einem externen Partner (Termin: 2021/2022/2023) - Weitere Produkte werden auf Recyclingmaterial umgestellt	   
	Umgehend Maßnahmen zur Bekämpfung des Klimawandels und seiner Auswirkungen ergreifen.	- Zusammenarbeit mit ClimatePartner - Berechnung des "Corporate Carbon Footprint" des gesamten Unternehmens - Einführung klimaneutraler Produkte durch Unterstützung eines zertifizierten Klimaschutzprojektes - Einsparungen von > 5.200 t "CO₂". Das aktuelle Projekt ist ein Waldschutzprojekt in Pará, im Amazonasgebiet - Einführung eines Mobilitätskonzeptes: Jobrad, kostenfreier Werksbus im Winter für die Mitarbeiter, schrittweise Umstellung des eigenen Fuhrparks auf rein elektrisch betriebene Fahrzeuge und Hybrid-Fahrzeuge, obligatorisches Zufahren - Möglichkeit mobil zu arbeiten für 30 Personen auch nach Corona - Lieferanten aus der Region, um mehr Klarheit über die umweltverträgliche Herstellung zu erhalten und auch um Transportwege zu reduzieren. Rund 90 % des Einkaufsvolumens tätigen wir aus diesem Grund in EU-Staaten - Konzentration des Frachtvolumens auf eine Spedition, um höchstmögliche Auslastung und damit weniger Verkehr zu erreichen	- Reduzierung der Autokilometer um 150.000 km pro Jahr durch Halten der insgesamt 200 E-Bike-Fahrer (Termin: 2021/2022/2023/2024) - Reduzierung der Autokilometer um 12.000 km pro Jahr - Halten der insgesamt 24 E-Bike-Fahrer (Termin: 2021/2022/2023/2024) - Reduzierung des "Carbon Footprint" der Firma (ca. 10.000 Autokilometer) durch die Fuhrparkreduzierung um 1 Fahrzeug in Tennenbronn (Termin: 2021) - Reduzierung der Personentransporte um weitere 20.000 km durch neue Homeoffice-Regelungen, mobiles Arbeiten für 30 Personen vertraglich regeln (Termin: 2021) - Einsparung von Lkw Fahrten in außenliegende Lager bei Speditionen durch den Bau eines automatischen Kleinteilelagers und damit verbundene Einlagerung bisheriger ausgelagerter Ware (Termin: 2022/2023/2024)	  
	Umsetzungsmittel stärken und die Globale Partnerschaft für nachhaltige Entwicklung mit neuem Leben erfüllen	- Förderung von lokalen Einrichtungen durch Zusammenarbeit (Behindertenwerkstätten), Spendenläufe, oder sonstige Spendenaktionen oder Sponsoring - Kooperationen mit Hochschulen - Schulk Kooperationen mit 3 lokalen Schulen - Recyclingprojekt mit verschiedenen Kooperationspartnern	- 9 t Abfälle aus den gelben Säcken der Gemeinde Tennenbronn wiederverwerten inkl. Sammelaktionen (Termin: 2021/2022/2023) sowie 5 t Abfälle aus dem Europapark wiederverwerten	   

Umwelterklärung 2021

Standorte Schramberg-Tennenbronn und Wernigerode, Daten-Basis 2020

Freigabe für die Öffentlichkeit

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

Wir versichern, dass wir an allen Standorten rechtssicher sind.

Christian Schneider, Geschäftsleitung

Inhaltsangabe

22	Technische Produkterklärungen (TB)	32	Produktionsverfahren
23	Unternehmensportrait Standort Schramberg-Tennenbronn	34	Erreichte Ziele Tennenbronn und Wernigerode
24	Technische Produkterklärungen (WR)	36	Input Tennenbronn
25	Unternehmensportrait Standort Wernigerode	38	Output Tennenbronn
		40	Input Wernigerode
		42	Output Wernigerode
26	Integrierte Managementsystem-Politik	44	Umweltauswirkungen
27	Organisation Umweltmanagement	49	Umweltziele 2021–2024
28	Umwelt-Management-System Tennenbronn	51	Gültigkeitserklärung
30	Umwelt-Management-System Wernigerode		

Technische Produktklärungen (TB)

Kugelschreiber und Minen

Markier- und Schreibsysteme mit Tampon-Tintenspeicher

*aus ≥92 % Recyclingmaterial
hergestellt



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 Mechanikteile 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.

Markier- und Schreibsysteme mit Tampon-Tintenspeicher

Tintenroller, Faserschreiber und Marker werden meist vollständig aus Kunststoff hergestellt. Die Gehäuse bestehen größtenteils aus Polypropylen (PP), bei einigen Marker-Modellen auch aus Aluminium. In den vergangenen Jahren konnte Schneider schon bei einigen Modellen die Gehäuse auf Recyclingkunststoff umstellen.

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.

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.

Marker Maxx Eco

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

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.

Unternehmensportrait Standort Schramberg-Tennenbronn

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

1949 wurde die Produktion von 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 mittlerweile drei Liegenschaften. Werk 1, mit der Anschrift Schwarzenbach 9, hat eine Grundstücksfläche von 28.832 m², davon sind 11.200 m² versiegelte Fläche. Durch mehrstöckige Bauweise stehen 27.500 m² für Produktion und Verwaltung zur Verfügung. Durch das als Gewerbegebiet ausgewiesene Firmengelände fließt die "Schil-tach", die 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 358 (VZÄ, Vollzeitäquivalenz) Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter beschäftigt. Für die Belegschaft gibt es die Möglichkeit günstig ein E-Bike (Pedelec) oder Fahrrad zu leasen. Sie kommen nicht nur emissionsfrei zu ihrem Arbeitsplatz, sondern sie tun gleichzeitig auch etwas für ihre Gesundheit. Mit diesem Angebot fördern wir den Radverkehr und unterstützen ein "Umdenken" oder "Umsatteln" vom Auto auf das Fahrrad. Das Angebot, günstig ein Fahrrad über Schneider zu leasen, kam in der Belegschaft sehr gut an und es werden bereits 328 Räder über die Firma bezogen.

In der kalten Jahreszeit gibt es eine kostenlose Busverbindung um in die Firma und somit an ihren Arbeitsplatz zu gelangen.

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

- Im Werk II, Anschrift Unterm Dorf 184/1, sind 28 Mitarbeiter und Mitarbeiterinnen beschäftigt. Hier werden Schreibgeräte verpackt und konfektioniert. Es stehen ca. 1.800 m² Nutzfläche zur Verfügung.
- Das neu angemietete Logistikzentrum "blulog", welches auf unsere Bedürfnisse umgebaut wurde, hat die Anschrift Weierhalden 37/1, und beherbergt das Fertigerätelager sowie die Versandlogistik. Hier sind 16 Mitarbeiter und Mitarbeiterinnen beschäftigt. Die Nutzfläche beträgt durch die mehrstöckige Bauweise ca. 6.200 m². Das heute modern gestaltete Logistikzentrum wurde Mitte 2017 bezogen. 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 den oben genannten Liegenschaften standen bis April 2021 ca. 35.500 m² Nutzfläche zur Verfügung. Derzeit finden im Stammwerk umfangreiche Umbaumaßnahmen statt. Aktuell werden ältere Gebäude, welche nicht mehr dem energetischen Standard entsprechen, abgerissen um einem modernen, hocheffizienten, automatischen Kleinteilelager (AKL) zu weichen. Wir versprechen uns hierdurch eine deutliche Effizienzsteigerung in der Lagernutzung, der Bereitstellung der benötigten Materialien und kürzere Durchlaufzeiten. Durch die zentrale Lagerung unserer Materialien und Halbtteilen, in Verbindung mit einer Sauerstoffreduktionsanlage, welche eine Brandentstehung verhindert, wird die Brandlast reduziert und das Löschwassermanagement in allen anderen Gebäudeteilen vereinfacht. Zur Beheizung des Lagergebäudes wird die warme Abluft aus der Kunststoffspritzerei genutzt, wodurch wir uns eine deutliche Energieeinsparung versprechen.



Stammhaus, Schwarzenbach 9 in Schramberg-Tennenbronn



Logistikzentrum "Blulog", Weierhalden 37/1 in Schramberg-Tennenbronn



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

Technische Produktklärungen

Schreibsysteme mit Tintentank Patronensysteme

*CO₂-neutral hergestellt



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 Clipse 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 Umweltzeichen 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 werden größtenteils aus Polypropylen (PP) gefertigt. 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.

Tintenpatronen

Gefertigt werden Standard-Tintenpatronen, die in Füllhalter und Patronenroller von Schneider und vieler anderer 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 Standardtintenpatronen bekommen hat (Ausgabe 8/2018).

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.

Unternehmensportrait Standort Wernigerode

1991 wurde der ehemalige VEB Heiko, die Füllhaltermarke der DDR, von Schneider übernommen. Schneider erwarb sich damit die dort vorhandene Reglertechnologie zur Steuerung freistehender Tinte ohne Tamponspeicher. 1992 wurde 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.

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 127 (VZÄ) Beschäftigte.



Produktionsstätte in Wernigerode

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.

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.

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

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



Organisation Umweltmanagement

Das Umweltmanagement ist in ein Integriertes Managementsystem eingegliedert. In der vorliegenden Umwelterklärung werden jedoch nur die umweltrelevanten Ebenen und Funktionen dargestellt.

Umweltpolitik, Umweltziele

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

Umweltmanagement-Dokumentation

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

Umweltbetriebsprüfung

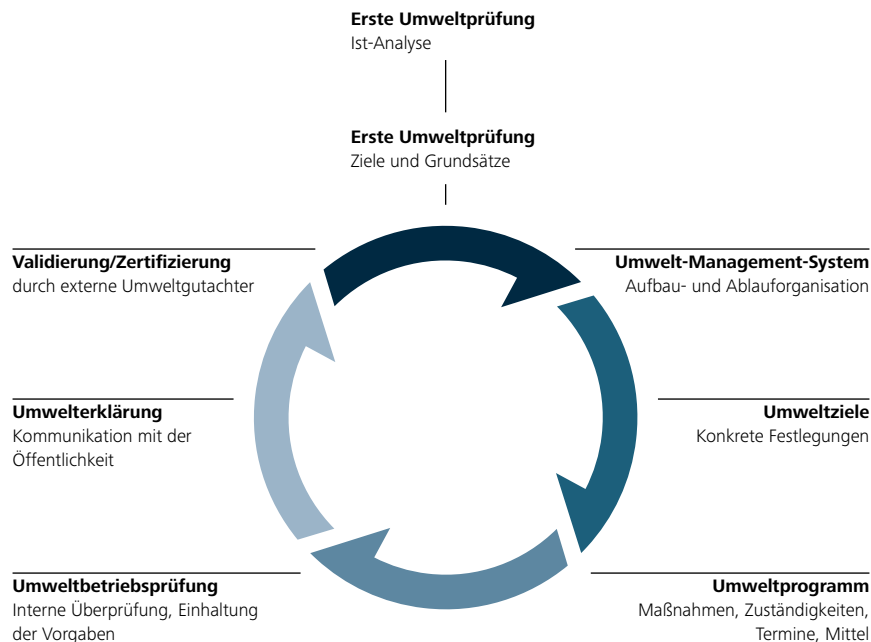
Durch regelmäßige Umweltbetriebsprüfungen werden Bestandteile des Umwelt-Management-Systems und Umweltziele/-programme hinsichtlich ihrer Wirksamkeit geprüft.

Umwelterklärung

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

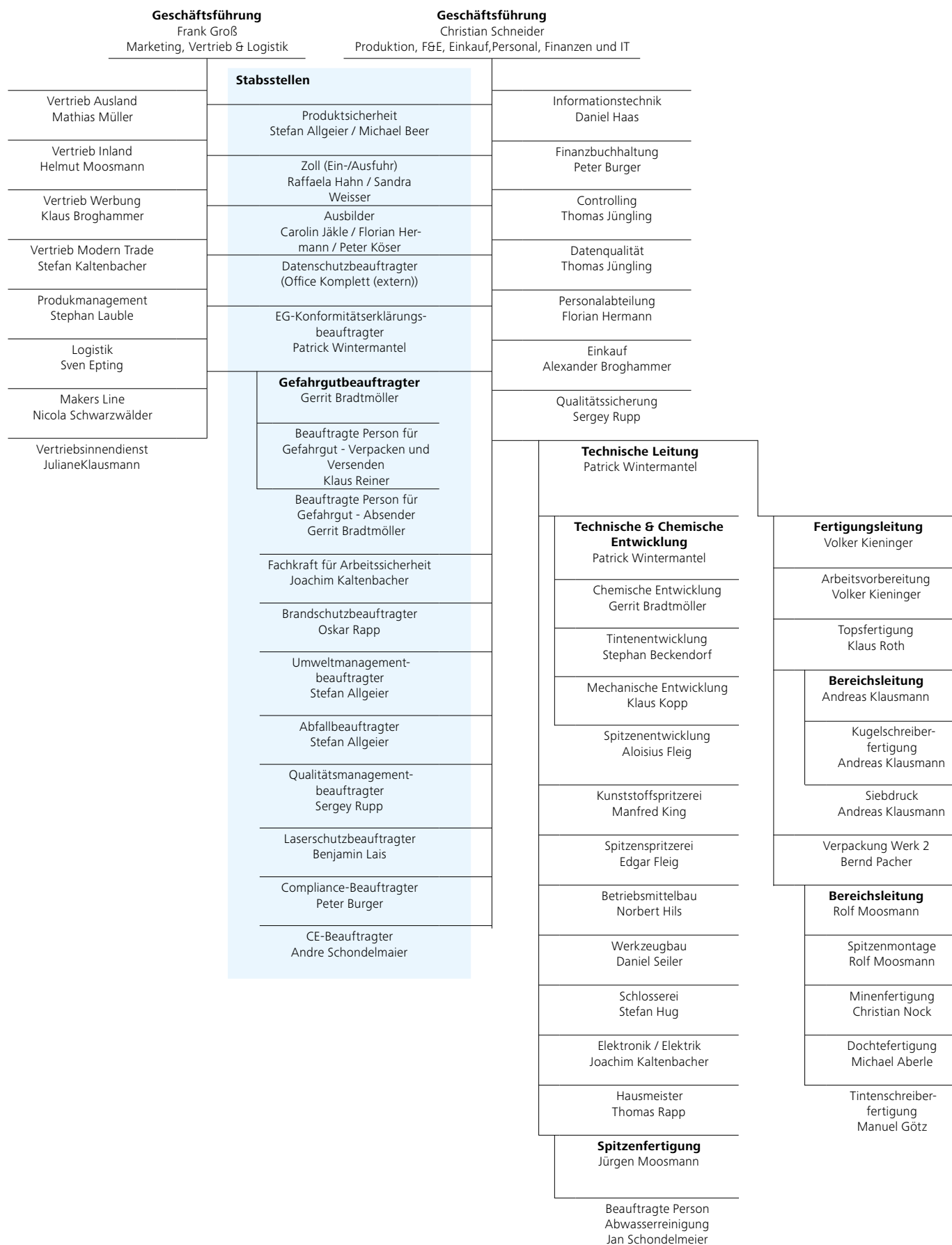


Tennenbronn

Bereichs-Verantwortlichkeiten hinsichtlich Umwelt-Management-System

Geschäftsführung	Verantwortlich für die Aufrechterhaltung des Umwelt-Management-Systems. Bestimmt die Unternehmenspolitik, Umweltziele und Umweltprogramme. Ihr obliegt die Bewertung des Management-Systems und die ggf. erforderliche Definition von Korrekturmaßnahmen.
Umweltkreis	Setzt sich zusammen aus Geschäftsleitung, Technischer Leitung, Beauftragter Umweltmanagement, Produktmanagement und der Einkaufsabteilung.
Technische Leitung	Kontaktperson für die zuständigen Behörden. Zuständig für Kontrolle von Auflagen und Archivierung von Dokumenten wie z. B. Betriebstagebücher. 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	Zuständig für sicherheitsrelevante Fragen, z. B. bei der Ermittlung von Gefahrenpotentialen und der Kennzeichnung von Sicherheitseinrichtungen.
Einkaufsabteilung	Vor allem dafür verantwortlich, dass nur Substanzen auf das Unternehmensgelände gelangen, die eine interne Freigabe zur Bestellung besitzen. Die Verwertung oder Entsorgung von Abfällen wird in Zusammenarbeit mit dem Abfallbeauftragten veranlasst. Dem Einkauf obliegt die Verantwortung für die Lieferantenbewertung.
Produktmanagement und Marketing- Kommunikation	Zuständig für Produktentwicklung und verantwortlich für Entwicklung und Umsetzung von Produkt- und Kommunikationsdesign. Verantwortlich für verkaufsfördernde Maßnahmen und Produktverpackungen. Presse, Werbung und Unternehmenskommunikation extern und intern.
Brandschutzbeauftragter	Ist mitverantwortlich für die Erstellung von Notfallplänen und wirkt mit bei der Ermittlung von Gefahrenpotentialen.
Vertrieb	Übernimmt die externe Kommunikation mit Kunden und Vertriebspartnern und trägt Wünsche von außen in die Firma.
Bereichs- und Abteilungsleiter	Weisen die Arbeitnehmer in die richtige Verhaltensweise am Arbeitsplatz ein und kontrollieren, ob ihre Vorgaben eingehalten werden. 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.
Warenannahme	Untersteht dem Einkauf und ist verantwortlich für die korrekte Verteilung von angelieferten Gefahrstoffen und Waren.
Datenschutzbeauftragter	Beim Datenschutz werden wir durch eine externe Firma unterstützt.

Organigramm

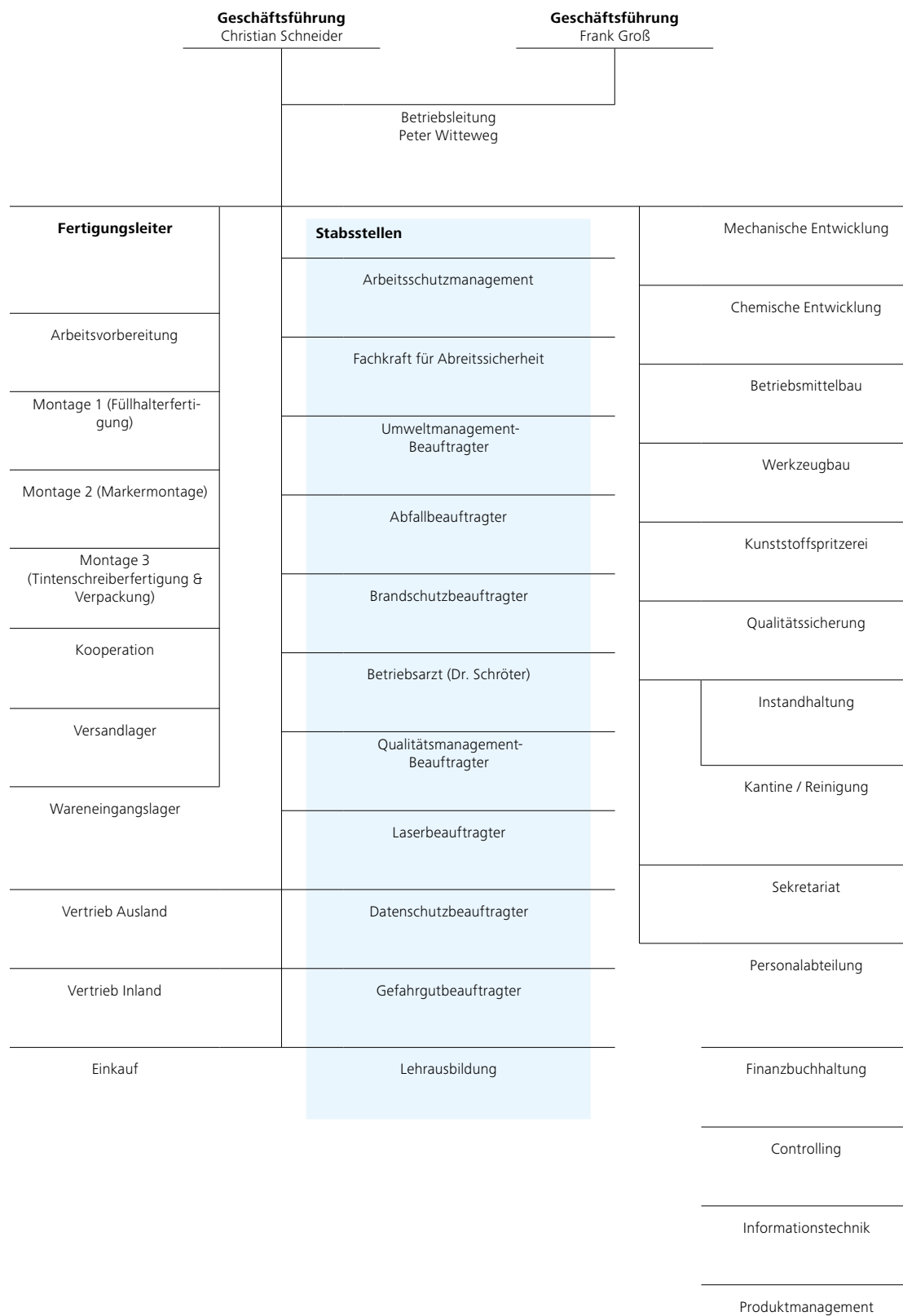


Wernigerode

Bereichs-Verantwortlichkeiten hinsichtlich Umwelt-Management-System

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

Organigramm



Produktionsverfahren

1. Kunststoffspritzerei

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

2. Werkzeug- und Betriebsmittelbau

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

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

3. Montageabteilungen / Tintenpatronenfertigung

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

Farbpasten und Tinten für Kugelschreiber, Minen, Tintenschreiber, Füller und Marker werden z.T. in großen, bis zu 1.000 Liter fassenden Mehrweggebinden angeliefert. Alternativ 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 oder anderen Informationen bedruckt. Dies geschieht 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.

Bei Großserien werden Heißpräge- bzw. Filmtransfertechniken eingesetzt. Die hierfür benötigten Druckfilme, Tamponklischees, Vorlagen und Drucksiebe werden an jedem Standort selbst hergestellt. Um die Belastungen der Mitarbeiter zu minimieren, werden die entstehenden Lösemittelemissionen direkt am Arbeitsplatz durch Zu- und Abluftanlagen abgeführt.

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 Schneidöle werden anschließend in einer Reinigungsanlage entfernt. Dank ausgiebiger Testverfahren und der Beschaffung einer passenden Reinigungsanlage können wir auf den Einsatz von umwelt- und klimaschädlichen CKW-haltigen Lösemitteln verzichten. 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 Polyestergarne unter Einfluss von Wärme und speziellen Harzen gebündelt und miteinander verklebt. In weiteren Arbeitsschritten werden die Tintenleiter entsprechend der späteren Verwendung abgelängt und mit verschiedenen Anschliffen versehen. Die hierbei entstehenden Schleifstäube werden in Filteranlagen abgesaugt.

7. Gleitschleifanlage

Um Metallteile vor der Weiterverarbeitung zu entgraten oder um ihnen Glanz zu verleihen, werden sie in Vibrationsbehältern durch Schwingungen aneinander gerieben und gestoßen. Je nach Bedarf wird Wasser mit verschiedenen Zusätzen (sog. Compounds) oder Schleifkörpern eingesetzt. Die Anlage wird in Kreislaufführung betrieben, wodurch Wasser und Schleifzusätze eingespart werden.

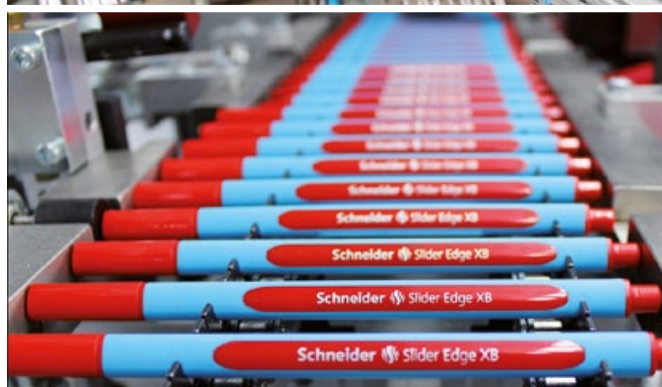
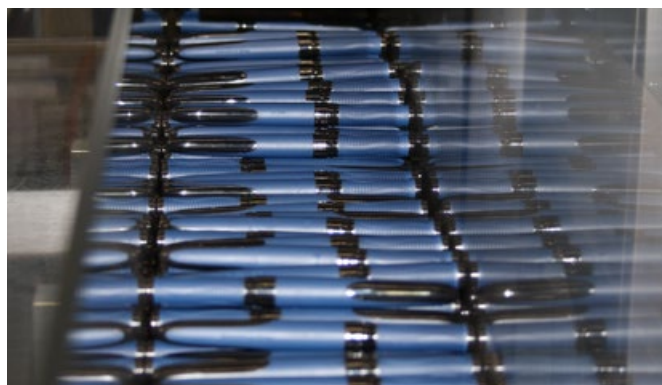
Die im Betrieb entstehenden Metallschleifschlämme werden gefällt, ausgeflockt, gefiltert und anschließend entsorgt. Das anfallende Abwasser wird analysiert, aufbereitet und in die Kanalisation eingeleitet. Die Abwasseraufbereitung geschieht in einer genehmigten Anlage (Indirekteinleiter).

8. Tintenreglernachbehandlung

Für die Nachbehandlung von Tintenreglern für Füller und Tintenschreibgeräte mit Direktfüllsystemen, auch "Free Ink System" 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, wurde eine eigene Entwicklung und Produktion von Tinten und Pasten aufgebaut. Eines unserer großen Ziele ist es, möglichst viele der verwendeten Bestandteile aus ökologisch unbedenklichen Stoffen zu verwenden, damit unsere Kunden die Stifte bedenkenlos nutzen können.



Erreichte Umweltziele aus dem Zeitraum von 2018-2021

Umweltziele und Einzelziele	Maßnahmen	Umsetzung
1 Ressourcenschonung		
Steigerung der Energieeffizienz / Einsparung elektrischer Energie Reduzierung des spezifischen Stromverbrauchs in der Kunststoffspritzerei < 1,4 kWh / kg Kunststoff Reduzierung des spezifischen Stromverbrauchs in der Kunststoffspritzerei < 1,8 kWh / kg Kunststoff	Anschaffung von zwei weiteren elektrischen Spritzgießmaschinen bis 2020 Anschaffung von zwei weiteren Hybrid-Spritzgießmaschinen bis 2019	Wie geplant wurden die Spritzmaschinen angeschafft. Durch die Installation eines neuen Energieerfassungssystems konnten in der Übergangszeit Daten nicht wie bisher gewohnt erfasst werden. Pandemiebedingt sind die Werte für 2020 leider nicht aussagekräftig. 2018 wurde statt einer Hybrid- eine vollelektrische Spritzgießmaschine angeschafft. Eine weitere wurde dann im Sommer 2019 geliefert. Unser Ziel haben wir mit 2,0 kWh / kg leider nicht erreicht. Auch in Wernigerode sind die Werte für 2020 pandemiebedingt nicht aussagekräftig genug.
Einsparungen von Treibstoff und Emissionen Reduzierung der Autokilometer um 120.000 km pro Jahr Reduzierung der Autokilometer um 10.000 km pro Jahr Reduzierung des "Carbon Footprint" der Firma Reduzierung der Personentransporte um weitere 20.000 km Reduzierung der Personentransporte um weitere 10.000 km	Halten der insgesamt 100 E-Bike-Fahrer am Standort Tennenbronn Ausbau der E-Bike-Fahrer am Standort Wernigerode auf 30 Personen Anschaffung eines E-Transporters bis 2019 Erweiterung der Videokonferenzen Ausweitung der Busfahrten zur Arbeit und nach Hause auf die Spätschicht	Der Stand bei den E-Bikes konnte weiter ausgebaut werden, auf mittlerweile über 200. Damit wurden 136.000 km zurückgelegt. Das entspricht einer Einsparung von 27,2 t CO ₂ bei einem Umrechnungsfaktor von 200g. (ifeu Institut Heidelberg) Das Ziel wurde schon vorzeitig erreicht. 2019 waren es fast 40 E-Bike-Fahrer die zusammen rund 41.000 km zurückgelegt haben. Im Jahr 2020 konnte der Wert gehalten werden. Es wurden Angebote eingeholt. Das Projekt wurde aber aus Kostengründen nicht weiterverfolgt. Es wurden weitere Räume mit Videokonferenztechnik ausgestattet. Des Weiteren wurde die Videochatfunktion über Mobilgeräte eingeführt. Dies hat uns auch in der Pandemie sehr geholfen. Dieses Ziel konnte erreicht werden. Die Busfahrten wurden zunächst ausgeweitet. Durch die vermehrte Nutzung der E-Bikes wurden die Busse jedoch kaum noch genutzt, weshalb nun nach alternativen Möglichkeiten für den Personentransport gesucht wird.
Produktentwicklung Steigerung des Produktportfolios aus biobasierten Materialien und Recyclingkunststoff, sowie von klimaneutralen und nachfüllbaren Produkten. Standardsortiment > 1.000 Tonnen	Erweiterung und Änderungen im Sortiment	Derzeit laufen intensive Versuche verschiedene Schreibgeräte auf umweltfreundlichere Materialien umzustellen. Einige Neuprodukte konnten schon mit biobasierten oder Recyclingkunststoffen realisiert werden. Durch Probleme der Ressourcenverfügbarkeit und Verzögerungen in der Produktentwicklung aufgrund der Pandemie haben wir das Ziel mit knapp 900t noch nicht ganz erreicht. Wir wollen an unserem Ziel in 2021 weiter festhalten.
Reduzierung der Energiekosten Effizienzsteigerungen durch neue Technik	Neue, stufenlos regelbare Motoren in der Lüftungsanlage der Spitzenfertigung für 25.000 €	Bei älteren Messungen der Lüftungsanlage wurde eine Leistungsaufnahme von ca. 32 kW ermittelt. Das neue System hat eine Leistungsaufnahme von durchschnittlich 15 kW. Damit beträgt die jährliche Energieeinsparung ca. 100.000 kWh.

Umweltziele und Einzelziele	Maßnahmen	Umsetzung
Weniger Schwankungen im Druckluftnetz. Gezielte Bereitstellung von Druckluft	Einsatz eines neuen geregelten Kompressors (dezentral)	Durch die Installation eines kleineren geregelten Kompressors muss die große Anlage in den Nebenzeiten nicht mehr getaktet werden. Dies reduziert die Schwankungen im Druckluftnetz und die Stromspitzen.
Zentralisierung von Prozessen	Einzelplatzdrucker wurden für Abteilungen zentralisiert	Das Projekt wurde erfolgreich umgesetzt. Durch den Wegfall von ca. 20 Einzelplatzdruckern wird der Stromverbrauch reduziert.
Einsparung von Rohstoffen und Emissionen Ölverbrauch reduzieren, Entlastung der Reinigungsanlage	Neue inline-Reinigungsstationen an den Spitzendrehautomaten um Ölverluste zu minimieren	Das Projekt konnte noch nicht abgeschlossen werden, es wird aber weiterhin daran gearbeitet.
2 Umweltmanagement		
Prozesse ökologischer machen Papierverbrauch um 30% reduzieren. Dies entspricht ca. 1 Tonne / Jahr	Einsparung von Kopierpapier durch Einführung und Erweiterung des Dokumentenmanagementsystems auf weitere Abteilungen.	Verschiedene Prozesse wurden umgestellt bzw. neu in Softwaresystemen implementiert (DMS / BDE). Die Einsparungen werden aber erst nach und nach sichtbar werden. Dieses Ziel konnte noch nicht erreicht werden, wird aber weiterverfolgt.
Ökologische Produktentwicklung Entwicklung von kennzeichnungsfreien Schreibflüssigkeiten	Einsatz von nachwachsenden Rohstoffen in Tinten und Pasten	Es wurde eine eigene Tinten- und Pastenfertigung aufgebaut um die Entwicklung in diesem Bereich voran zu treiben. Die produzierten Textmarker- und Füllhaltertinten sind kennzeichnungsfrei und bestehen hauptsächlich aus nachwachsenden Rohstoffen.

Input Tennenbronn

Produktmaterial	Einheit	2016	2017	2018	2019	2020
Kunststoffe	t	2.037,5	2.049,6	1.798,9	1.588,2	1.217,3
Metalle	t	257,6	273,6	244,4	284,7	181,9
Pasten / Tinten	t	242,0	239,1	200,3	159,0	189,9
Dekorfolien und Druckfarben	t	9,4	9,2	5,7	5,6	4,7
Halbteile (sonstige)	t	10,0	10,0	5,0	5,0	0,0
SUMME	t	2.556,5	2.581,5	2.254,3	2.042,5	1.593,8

Handelsware	t	173,6	181,0	185,3	51,2	36,4
SUMME inkl. Handelsware	t	2.730,1	2.762,5	2.439,6	2.093,7	1.630,2

Hilfs- und Betriebsstoffe	Einheit	2016	2017	2018	2019	2020
Öle + Fette + Schmierstoffe	t	7,6	10,1	9,4	10,0	5,9
Reinigungs- und Lösemittel	t	6,6	6,2	8,6	6,6	6,7
Gleitschleifmittel	t	0,9	0,6	0,0	0,6	0,1
Sonstiges	t	0,2	0,2	0,4	0,7	0,5
SUMME	t	15,3	17,1	18,4	17,9	13,2

Verpackungen	Einheit	2016	2017	2018	2019	2020
Papier, Kartonagen	t	492,6	491,4	446,4	347,7	305,9
Kunststoffe	t	77,1	88,6	38,7	71,8	39,9
Sonstiges (Holzpaletten, ...)	t	50,3	74,3	67,4	91,0	66,4
SUMME	t	620,0	654,3	552,5	510,5	412,2

Energie	Einheit	2016	2017	2018	2019	2020
Heizung (Heizöl EL)	Mwh	44,7	36,6	10,0	29,9	27,9
Heizung (Flüssiggas)	Mwh	674,6	581,9	358,3	303,8	556,1
Heizung (Erdgas)	Mwh	0,0	0,0	517,4	552,8	601,4
Heizung (BHKW)	Mwh	785,5	762,0	855,0	1.051,2	986,6
BHKW (el. Leistung)	Mwh	439,0	414,6	432,4	534,9	503,1
Photovoltaikanlage (am Standort)	Mwh	28,7	32,4	33,5	56,1	79,1
Strom (Fremdbezug)	Mwh	4.774,0	4.813,2	4.581,7	4.277,7	3.716,2
Treibstoffe (Fuhrpark)	Mwh	114,1	133,3	122,8	123,8	92,8
SUMME	Mwh	6.860,6	6.774,0	6.911,1	6.930,2	6.563,2

Wasser	Einheit	2016	2017	2018	2019	2020
Kühlwasser	m ³	130.220	156.027	179.592	168.684	124.236
Trinkwasser	m ³	2.558	2.465	2.931	2.840	2.591
SUMME	m³	132.778	158.492	182.523	171.524	126.827

Output Tennenbronn

Produkte	Einheit	2016	2017	2018	2019	2020
Eigenproduktion	t	2.450,4	2.495,0	2.122,3	2.081,7	1.749,5
Handelsware	t	173,6	181,0	185,3	51,2	38,6
SUMME	t	2.624,0	2.676,0	2.307,6	2.132,9	1.788,1

Abfälle zur Verwertung ungefährlich	Einheit	2016	2017	2018	2019	2020
Papier, Kartonagen	t	74,4	80,5	64,7	45,9	61,4
Metalle	t	68,3	53,6	50,0	54,4	59,3
Produktionsabfälle (Kunststoffe,...)	t	91,5	78,7	87,9	66,4	94,6
Sonstiges	t	10,6	15,5	9,6	6,8	12,9
SUMME	t	244,8	228,3	212,2	173,5	228,2

Abfälle zur Verwertung gefährlich	Einheit	2016	2017	2018	2019	2020
Kunststoffbehälter	t	8,7	8,3	9,0	5,8	2,8
Messingminen mit Paste	t	2,3	1,4	2,2	1,0	2,1
Maschinenöl	t	3,8	1,4	1,6	3,5	1,6
Bohr- und Schleifemulsion	t	1,2	1,9	1,7	2,3	1,8
Lösemittel (halogenfrei)	t	1,0	1,5	1,2	1,2	1,2
Sonstiges (z.B. Öl-Wasser-Gemisch)	t	0,5	0,5	0,3	0,8	0,5
SUMME	t	17,5	15,0	16,0	14,6	10,0

Abfälle zur Beseitigung ungefährlich	Einheit	2016	2017	2018	2019	2020
hausmüllähnlicher Gewerbemüll	t	11,9	12,0	13,2	16,7	9,8
Bauschutt	t	0,0	0,0	0,0	3,7	0,0
SUMME	t	11,9	12,0	13,2	20,4	9,8

Abfälle zur Beseitigung gefährlich	Einheit	2016	2017	2018	2019	2020
Metallschleifschlamm	t	2,0	2,2	1,5	1,4	1,0
Altlacke	t	2,1	0,6	0,4	1,4	1,3
Sonstiges (Harze)	t	0,6	0,7	0,2	1,2	0,7
SUMME	t	4,7	3,5	2,1	4,0	3,0
Abfall GESAMTSUMME	t	278,9	258,8	243,5	212,5	251,0

Abwasser	Einheit	2016	2017	2018	2019	2020
Kühlwasser in Schiltach	m³	130.220	156.027	179.592	168.684	124.236
Sanitärbereich	m³	2.528	2.435	2.901	2.815	2.566
Gleitschleifanlage	m³	30	30	30	25	25
SUMME	m³	132.778	158.492	182.523	171.524	126.827

Emissionen	Einheit	2016	2017	2018	2019	2020
CO ₂ (Strombezug)	t	0	0	0	0	0
CO ₂ (Heizung, BHKW, Fuhrpark)	t	423	533	463	541	554
aus Kältemittelverlust als CO ₂ Äquivalent	t	0	0	0	0	0
SUMME	t	418	394	464	527	554

Generelle Anmerkungen

Auf Grund der wirtschaftlich schwierigen Lage in vielen Sektoren, hervorgerufen durch die weltweite Pandemie, haben sich auch bei Schneider viele Zahlenwerte beim Input und Output nach unten verschoben. Die Ereignisse reichen von Lieferschwierigkeiten im Rohstoffsektor, vor allem beim Kunststoff, bis hin zu Auftragsstornierungen wegen eines Lockdowns in den entsprechenden Ländern unserer Kunden. Die Energieeffizienz je produzierte Einheit hat sich hierdurch leider zum Teil geringfügig verschlechtert. Durch verkürzte Produktionszeiten und Homeoffice sind selbst der Restmüll und der Wasserverbrauch zurückgegangen.

Die Verlagerung der Markerproduktion nach Wernigerode hat ihr Übriges dazu beigetragen.

Mit der Eingliederung von zwei neuen Liegenschaften in das Integrierte Managementsystem, am Standort Tennenbronn, sind die Energieverbräuche (Heizung und Stromverbrauch) nicht mehr mit den vorangegangenen Jahren zu vergleichen.

Abweichungen zum generellen Trend

- Im Jahr 2020 ist vor allem der Anstieg der Papier- und Kunststoffabfälle auffallend, dies erklärt sich aber wie folgt: Durch die schwierige Lage am Kunststoffmarkt wurden wir gezwungen, alternative Materialien ausgiebig zu testen, wodurch im Verhältnis mehr Abfall anfiel. Wir haben dabei aber die Zeit genutzt um vor allem im Bereich der Recyclingkunststoffe einen Schritt nach vorne zu machen.
- Des Weiteren wurden alte Lagerbestände an Halbleiten bereinigt, da durch den bevorstehenden Abriss von älteren Gebäuden diese geräumt werden mussten.
- Außerdem hat sich die Menge an Metallschrott erhöht, da einige Maschinen ausgesondert wurden.

Input Wernigerode

Produktmaterial	Einheit	2016	2017	2018	2019	2020
Kunststoffe	t	552,5	478,7	441,1	561,8	490,0
Metalle	t	43,5	29,6	25,8	23,1	27,6
Schreibflüssigkeit	t	197,0	154,0	182,0	237,1	210,4
Dekorfolien und Druckfarbe	t	6,5	5	4,4	10,1	5,4
Werkzeugbau	t	7,2	6,7	5,4	3,0	2,2
Teilsumme	t	806,7	674,0	658,7	835,1	734,1

Handelsware	t	36,9	50,2	45,7	11,5	1,5
Summe	t	843,65	724,174	704,301	845,8	735,64

Hilfs- und Betriebsstoffe	Einheit	2016	2017	2018	2019	2020
Öle, Fette, Schmierstoffe	t	1,2	1,8	0,7	1,4	1,0
Reinigungs- und Lösemitel, Sonstiges	t	0,7	0,6	0,9	2,5	2,7
Summe	t	1,9	2,4	1,6	3,9	3,7

Verpackungen	Einheit	2016	2017	2018	2019	2020
Papier und Kartonagen	t	180,5	124,4	126,9	153,6	131,0
Kunststoffe	t	36,0	51,2	37,3	36,5	38,4
Glas	t	60,4	1,2	1,7	12,7	6,0
Sonstiges (hauptsächlich Paletten)	t	31,0	28,3	25,0	12,5	8,0
Summe	t	307,9	205,1	190,7	215,3	183,4

Energie	Einheit	2016	2017	2018	2019	2020
Heizung Fernwärme	MWh	753	758	854	817	717
Strom (Fremdbezug)	MWh	2.199	1.834	1.911	2.143	1.801
Fuhrpark	MWh	12	16	12	12	8
Summe	MWh	2.963	2.608	2.777	2.972	2.526

Wasser	Einheit	2016	2017	2018	2019	2020
Trinkwasser	m ³	2593	2167	2462	2452	1990
Summe	m³	2593	2167	2462	2452	1990

Output Wernigerode

Produkte (verpackt)	Einheit	2016	2017	2018	2019	2020
Eigenprodukte	t	1047,1	855,8	772,8	1004,5	889,0
Handelsware	t	36,9	50,2	45,7	10,6	1,5
Summe	t	1084,0	906,0	818,5	1015,1	890,5
Abfälle zur Verwertung - ungefährlich	Einheit	2016	2017	2018	2019	2020
Papier und Kartonagen	t	10,4	8,4	10,2	16,5	17,2
Metalle	t	16,0	5,1	5,1	17,2	7,1
gemischte Produktions- abfälle	t	40,5	37,9	35,9	44,0	31,0
Spritzteile zur stofflichen Verwertung	t	8,2	7,7	13,4	6,0	2,9
Sonstige	t	0,0	0,0	4,5	2,7	4,2
Summe B:	t	75,1	59,0	69,0	86,4	62,4
Abfälle zur Verwertung – gefährlich	Einheit	2016	2017	2018	2019	2020
Maschinenöl	t	0,9	1,53	0	0,7	1,6
Bohr- und Schleifemulsion	t	0	3,4	0	2,3	4,1
Sonstige	t	1,33	1,46	0,00	0,0	0,0
Summe	t	2,2	6,4	0,0	3,0	5,7
Abfälle zur Beseitigung - ungefährlich	Einheit	2016	2017	2018	2019	2020
Hausmüll	t	3,3	6,1	5,4	6,6	3,3
Sonstige	t	0,0	0,0	0,0	0,0	0,0
Summe	t	3,3	6,1	5,4	6,6	3,3
Abfälle zur Beseitigung – gefährlich	Einheit	2016	2017	2018	2019	2020
Betriebsmittel ölverschmutzt	t	0,3	0,4	0,3	0,8	0,2
Betriebsm. mit Farb- und Lösemittelanhaft.	t	1,3	1,5	1,0	2,8	2,9
Tinte	t	5,5	3,6	4,6	4,6	6,7
Sonstige	t	0,0	0,0	0,0	0,0	0,0
Summe	t	7,2	5,5	5,9	8,2	9,9
Abfall gesamt	t	87,8	77,0	80,3	104,2	81,3

Abwasser	Einheit	2016	2017	2018	2019	2020
Sanitärbereich	m ³	1741	1525	1666	1562	1081
Summe	m ²	1741	1525	1666	1562	1081

Emissionen	Einheit	2016	2017	2018	2019	2020
Wasser über Kühltürme verdunstet	t	852	642	796	890	909
Summe	t	852	642	796	890	909

Emissionen CO₂	Einheit	2016	2017	2018	2019	2020
aus Strombezug	t	0	0	0	0	0
Fernwärme + Fuhrpark	t	184	186	208	199	174
aus Kältemittelverlust als CO ₂ Äquivalent	t	0	0	0	0	0
Summe	t	184	186	208	199	174

Generelle Anmerkungen

In Wernigerode musste man sich den gleichen Schwierigkeiten stellen wie in Tennenbronn. Auch hier mussten wir in fast allen Bereichen mit sinkenden Zahlen zurechtkommen, was im Umkehrschluss zu geringerer Auslastung führte. Auch hier hat sich dadurch die Energieeffizienz je produzierte Einheit leider zum Teil geringfügig verschlechtert.

Die aus der Pandemie folgenden Reise- und Besuchsrestriktionen, Homeoffice-Regelungen und zeitweise auch Kurzarbeit spiegeln sich in den reduzierten Verbrauchszahlen, z. B. im Fuhrpark, der Heizung und Trinkwasser aber auch bei reduzierten Abfallmengen wie dem Hausmüll wider.

Abweichungen zum generellen Trend

- Besonders auffällig ist der Rückgang bei den Handelswaren. Dieser Trend lässt sich aber dadurch erklären, dass verschiedene Produkte nicht mehr einzeln gehandelt, sondern in eigene Produkte integriert wurden und somit bei der Auswertung einer anderen Warengruppe zugeschlagen wurden.
- Durch die Verlagerung der Markerproduktion nach Wernigerode wurde im Verhältnis mehr Tinte benötigt.
- Ebenfalls der Verlagerung der Markerproduktion geschuldet ist der größere Verbrauch an Reinigungsmitteln auf Alkoholbasis. Diese werden benötigt um die Füllmaschinen zu reinigen und zu spülen.
- Bei den Verpackungen wurde von schweren Glasverpackungen auf leichtere Verpackungen aus Kunststoff umgestellt.
- Durch Lagerbereinigungen und das zusätzliche Volumen für die Markerspeicher ist der Kartonabfall gestiegen.
- Im Jahr 2019 wurde ein Teil unseres Maschinenparks erneuert und alte Maschinen entsorgt. Für 2020 liegen wir im Erwartungsniveau.
- Durch größere Grünflächenarbeiten ist viel Grünschnitt angefallen, was die sonstigen Abfälle ansteigen ließ.
- In 2020 wurde zweimal Schneidemulsion entsorgt, was ebenfalls zur Erhöhung der Abfallzahlen führte.

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 Faserstäben bezogen. Hauptsächlich kommt bei Schneider Polypropylen (PP) und PP Recyclat zum Einsatz, gefolgt von den Kunststoffen ABS und SAN. PVC wird grundsätzlich nicht verarbeitet. Zunehmend kommen biobasierende oder recycelte Kunststoffe zum Einsatz. 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.

Die Metalle Edelstahl, Neusilber und Messing werden entweder als Drähte, Abschnitte oder Rohre bezogen. Aus den verschiedenen Drähten werden zumeist Schreibspitzen, aber auch Minenfedern hergestellt. Die Rohre werden zur Minenproduktion verwendet. Dort wo es technisch möglich ist, kommen vermehrt bleifreie Alternativen zum Einsatz. Hier sind wir aber auch von den Angeboten der Metallhersteller abhängig. Bei den verwendeten Beschlagteilen wie Clipse, Drucker, Zierringe und Spitzen wird darauf geachtet, dass die Grenzwerte für die Nickelabgabe der Beschichtungen 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.

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 (Kleinladungsträger) und Transportboxen aus Kunststoff. Dieses Verfahren wurde auch auf verschiedene Zulieferbetriebe ausgeweitet, bei denen größere Mengen abgenommen werden. Das macht ökologisch aber nur dann Sinn, wenn durch den erforderlichen Rücktransport die Umwelt nicht stärker belastet wird als bei Lieferungen z.B. in Kartonagen. Des Weiteren wurden für Lieferungen innerhalb der eigenen Organisation unsere Packmittel entsprechend angepasst. So können z.B. Kuverts für Lieferpapiere mehrfach verwendet werden.

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. Der Kunststoffanteil am gesamten Verpackungsaufkommen beträgt ca. 12 %.

Zur Entsorgung der Verpackungen beim Handel und beim Verbraucher arbeitet Schneider mit verschiedenen, zugelassenen Dienstleistern und Rücknahmesystemen zusammen. Der Vertrieb von Schreibgeräten für den privaten und teilweise auch kleingewerblichen Bedarf verlagert sich immer mehr vom beratenden 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.

Abfälle in Tennenbronn

Die Hauptbestandteile des Abfalls in Tennenbronn sind Kunststoffe, Metalle sowie Papier und Kartonagen, wobei diese drei Fraktionen zusammen ca. 80 % der Produktionsabfälle ausmachen. Der Anteil der verwertbaren Abfälle liegt im Jahresmittel über 90 %. Größte Bestandteile der zur Beseitigung kommenden Abfälle sind der hausmüllähnliche Gewerbemüll, Metallschleifschlamm sowie Abfälle durch Abbruch- und Umbaumaßnahmen. Durch die gestiegene Produktionsmenge ist die absolute Abfallmenge gestiegen. In Relation zu den verarbeiteten Produktionsmaterialien hat sich die Menge jedoch seit dem Start unseres Umweltmanagementsystems halbiert.

Abfälle in Wernigerode

Der Anteil der verwertbaren Abfälle beträgt in Wernigerode im Jahresmittel mehr als 85 %. Die größten Einzelfractionen des Abfalls sind Kartonagen und Produktionsabfälle (hierbei handelt es sich um ein Gemisch aus Kunststoffabfällen und sonstigen Schreibgerätebestandteilen). Ein Teil der Kunststoffabfälle wird extern stofflich wiederverwertet. Zur Beseitigung kommen hauptsächlich der hausmüllähnliche Gewerbemüll sowie överschmutzte Betriebsmittel.

Hilfs- und Betriebsstoffe in Tennenbronn

Bei den Hilfs- und Betriebsstoffen handelt es sich v.a. um Schneid- und Hydrauliköle, Zusätze für die Gleitschleifanlage sowie um Reinigungs- und Lösemittel. Zum Entfetten von Metallspitzen nach der Bearbeitung wird eine Reinigungsanlage eingesetzt, welche mit einem modifizierten Alkohol betrieben wird. Durch das verwendete Lösemittel ist die Anlage nicht genehmigungsbedürftig. Zum Schutz des Grundwassers steht der komplette Reinigungsautomat in einer Auffangwanne. Durch eine integrierte Lösemittelrückgewinnung, bei der störende Ölbestandteile ausdestilliert werden, wird die Anlage im Kreislaufverfahren betrieben. Stoffe, die wassergefähr-

dende oder sonstige gefährliche Eigenschaften aufweisen, werden entsprechend den gesetzlichen Bestimmungen behandelt und gelagert. Der Verbrauch an Hilfs- und Betriebsstoffen konnte in Tennenbronn in der Vergangenheit kontinuierlich gesenkt werden. Im langjährigen Mittel hat sich der durchschnittliche Verbrauch von ca. 23 Tonnen auf rund 16 Tonnen verringert.

Hilfs- und Betriebsstoffe in Wernigerode

Bei den Hilfs- und Betriebsstoffen in Wernigerode handelt es sich fast ausschließlich um Hydraulik-, Maschinen- und Bohröl für die Spritzgießmaschinen und den Werkzeugbau sowie, in sehr geringem Maße, um Reinigungs- und Lösemittel für die Montage- und Druckabteilungen. Durch die Verlagerung der Markerproduktion nach Wernigerode wird jetzt zunehmend Alkohol zum Spülen und Reinigen der Abfüllanlage benötigt.

Energieverbrauch in Tennenbronn

Strom

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

Hauptverbraucher für elektrische Energie in Tennenbronn ist die Kunststoffspritzerei. Hier wird Kunststoffgranulat so weit erhitzt, dass es in Metallformen gespritzt werden kann. Um in allen Arbeitsbereichen gute Umgebungsbedingungen zu erreichen, wurden umfangreiche Be- und Entlüftungsanlagen, auch in älteren Gebäudeteilen, installiert. Auch dadurch sind in den letzten Jahren die Stromverbräuche leicht angestiegen.

Heizanlagen

- Die Gebäudeheizung im Werk 1 erfolgt überwiegend durch die BHKWs sowie durch eine moderne Gas-Brennwert-Heizanlage mit Flüssiggas, nur der Kantinenbereich wird noch mit geringen Mengen Heizöl geheizt. Das Flüssiggaslager ist eine genehmigte Anlage nach der 4. BImSchV (Bundes-Immissions-Schutz-Verordnung). Die unterirdische Tankanlage hat ein Fassungsvermögen von 48 Tonnen Flüssiggas.
- 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.
- Durch eine Wärmerückgewinnung an der Kompressorenanlage kann im Werk 1 das ganze Jahr über das Brauchwasser erwärmt werden.

- Mittels dreier Wärmepumpen wird Restwärme aus verschiedenen Bereichen genutzt um andere Gebäudeteile zu heizen.

Energieverbrauch in Wernigerode

Strom

Auch bei Schneider in Wernigerode ist der Hauptenergieverbraucher für elektrische Energie die Kunststoffspritzerei. Ähnlich wie in Tennenbronn wird auch hier Kunststoffgranulat erhitzt und in Formen gespritzt. Weitere Hauptverbraucher sind die Kompressoren und Kühlaggregate. Seit Anfang 2010 wird auch an diesem Standort Strom aus 100 % Wasserkraft bezogen. In Wernigerode wird eine PV-Anlage mit 53 kWp betrieben, mit der in 2020 46,7 MWh erzeugt wurden.

Gebäudeheizung

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

Wasser / Abwasser in Tennenbronn

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

Nachdem die Grenzwerte für Lärmbereiche gesenkt wurden, sind erneut Eigenmessungen durchgeführt worden. Dabei wurde festgestellt, dass in Tennenbronn in den Abteilungen Kunststoffspritzerei und Spitzenfertigung eine Lärmbelastung nicht auszuschließen ist.

Umweltauswirkungen

Um in diesen Bereichen einen optimalen Gehörschutz zu bieten, wurden jedem Mitarbeiter speziell angepasste Gehörschutz-Otoplastiken zur Verfügung gestellt. Aber auch in den Abteilungen ohne Lärmbereich werden für die Mitarbeiter geeignete Gehörschutzmittel bereitgestellt. Außerhalb der Gebäude sind keine Lärmbelastigungen feststellbar.

Emissionen

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

Verkehr

An beiden Standorten wird ein kleiner Fuhrpark, bestehend aus Pkws und einem Kleintransporter, unterhalten. In Tennenbronn wird zusätzlich ein mittelgroßer LKW eingesetzt um die produzierten Waren zeitnah in das neue Logistikzentrum zu liefern. Der Fuhrpark konnte in 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 bemüht und um das Thema Klimaschutz "in" das Produkt zu bringen und damit greifbarer für die Kunden zu gestalten, hat sich Schneider mit ClimatePartner einen Spezialisten an die Seite geholt. Dafür wurde der "Corporate Carbon Footprint" des gesamten Unternehmens (scope 1-3) inklusive bezogene Rohstoffe, Transporte, Dienstleistungen, Geschäftsreisen usw. berechnet. Der "Footprint" schafft Transparenz und deckt evtl. Handlungsfelder auf um vermeidbare Emissionen zu minimieren.

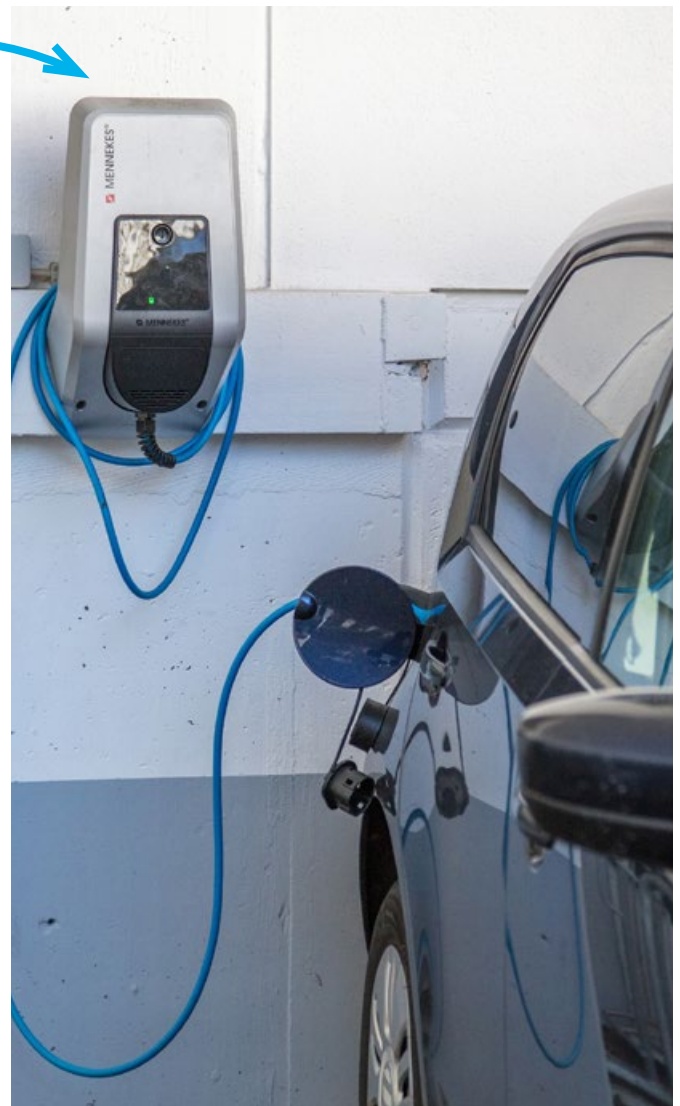
Ableitend vom "CO₂ Footprint" ist es möglich Emissionen auf einzelne Produkte herunter zu rechnen, um diese durch die Unterstützung von Klimaschutzprojekten auszugleichen und klimaneutral zu stellen. In diesem freiwilligen Markt gehandelte Projekte müssen international anerkannte Kriterien erfüllen und 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. Insgesamt wurden durch den Verkauf klimaneutraler Produkte bereits 5.231.305 kg CO₂ ausgeglichen.

Weitere indirekte Auswirkungen

- Wo immer es möglich ist werden regionale Lieferanten und Handwerker bevorzugt um Anfahrtswege und damit verbundene Emissionen gering zu halten.
- Bevorzugt werden Lieferanten mit Umweltmanagementsystem.
- 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



Kernindikatoren Tennenbronn

Energieeffizienz	Einheit	2016	2017	2018	2019	2020
Energie gesamt	MWh	6.861	7.648	6.936	6.930	6.563
Produkt (o. Handelsware)	t	2.450	2.495	2.372	2.082	1.750
Kennziffer	MWh / t	2,80	3,07	2,92	3,33	3,75
Elektroenergie	Einheit	2016	2017	2018	2019	2020
Elektroenergie	MWh	5.242	5.448	5.077	4.869	4.298
Produkt (o. Handelsware)	t	2.450	2.495	2.372	2.082	1.750
Kennziffer	MWh / t	2,14	2,18	2,14	2,34	2,46
erneuerbare Energie	Einheit	2016	2017	2018	2019	2020
erneuerbare Energie	MWh	4.803	5.014	4.645	4.334	3.795
Energie gesamt	MWh	6.861	7.648	6.936	6.930	6.563
Kennziffer	MWh / MWh	70%	66%	67%	63%	58%
Heizungsenergie	Einheit	2016	2017	2018	2019	2020
Heizleistung	MWh	1.505	2.067	1.736	1.938	2.172
umbauter Raum	m ³	78.448	117.381	117.381	117.381	117.381
Gradtagzahl	GTZ 20/15	1,00	1,01	0,89	0,96	0,89
Kennziffer	MWh / m³	0,019	0,018	0,013	0,016	0,016
Kraftstoff	Einheit	2016	2017	2018	2019	2020
Kraftstoffverbrauch	L	11.745	13.875	12.616	12.697	9.637
gefahrte Strecke	km	163.991	173.898	159.075	145.317	96.619
Kennziffer	L / km	7,16	7,98	7,93	8,74	0,100
Materialeffizienz	Einheit	2016	2017	2018	2019	2020
Material	t	2.557	2.582	2.254	2.043	1.594
Produkt (o. Handelsware)	t	2.450	2.495	2.372	2.082	1.750
Kennziffer	t / t	1,04	1,03	0,95	0,98	0,91
Wasser	Einheit	2016	2017	2018	2019	2020
Trinkwasser (o. Kühlung)	m ³	2.558	2.667	2.931	2.840	2.591
Produkt (o. Handelsware)	t	2.450	2.495	2.372	2.082	1.750
Kennziffer	m³ / t	1,04	1,07	1,24	1,36	1,48
Abfall	Einheit	2016	2017	2018	2019	2020
Abfall gesamt	t	279	271	272	213	251
Produkt (o. Handelsware)	t	2.450	2.495	2.372	2.082	1.750
Kennziffer	t / t	0,114	0,109	0,115	0,102	0,143
biologische Vielfalt	Einheit	2016	2017	2018	2019	2020
bebaute Fläche	m ²	11.084	18.637	18.637	18.637	18.637
Produkt (o. Handelsware)	t	2.450	2.495	2.372	2.082	1.750
Kennziffer	m² / t	4,52	7,47	7,86	8,95	10,65
F - Emissionen	Einheit	2016	2017	2018	2019	2020
CO ₂ - Emissionen gesamt	t	423	533	463	541	554
Produkt (o. Handelsware)	t	2.450	2.495	2.372	2.082	1.750
Kennziffer	t / t	0,17	0,21	0,2	0,26	0,32

Kernindikatoren Wernigerode

Energieeffizienz	Einheit	2016	2017	2018	2019	2020
Energie gesamt	MWh	2.963	2.608	2.777	2.972	2.526
Produkt (o. Handelsware)	t	1.047	856	773	1.004	889
Kennziffer	MWh/t	2,83	3,05	3,59	2,96	2,84
Elektroenergie		2016	2017	2018	2019	2020
Elektroenergie	MWh	2.199	1.834	1.911	2.143	1.801
Produkt (o. Handelsware)	t	1.047	856	773	1.004	889
Kennziffer	MWh/t	2,10	2,14	2,47	2,13	2,03
erneuerbare Energie	Einheit	2016	2017	2018	2019	2020
erneuerbare Energie	MWh	2.199	1.834	1.911	2.143	1.801
Energie gesamt	MWh	2.963	2.608	2.777	2.972	2.526
Kennziffer	MWh/MWh	74%	70%	69%	72%	71%
Heizungsenergie		2016	2017	2018	2019	2020
Heizleistung	MWh	753	758	854	817	717
umbauter Raum	m ³	44.200	49.300	49.300	49.300	49.300
Gradtagzahl	GTZ 20/15	0,98	0,96	0,92	0,92	0,90
Kennziffer	kWh/m³	16,7	14,8	15,9	15,2	13,1
Kraftstoff	Einheit	2016	2017	2018	2019	2020
Kraftstoffverbrauch	L	1.183	1.629	1.176	1.239	769
gefahrte Strecke	km	18.076	24.043	18.378	18.953	10.414
Kennziffer	L/100 km	6,54	6,78	6,40	6,54	7,38
Materialeffizienz	Einheit	2016	2017	2018	2019	2020
Material	t	1.116	882	851	1.054	923
Produkt (o. Handelsware)	t	1.047	856	773	1.004	889
Kennziffer	t/t	1,07	1,03	1,10	1,05	1,04
Wasser	Einheit	2016	2017	2018	2019	2020
Trinkwasser (o. Kühlung)	m ³	1.741	1.525	1.666	1.562	1.081
Produkt (o. Handelsware)	t	1.047	856	773	1.004	889
Kennziffer	m³/t	1,07	1,78	2,16	1,56	1,22
Abfall	Einheit	2016	2017	2018	2019	2020
Abfall gesamt	t	88	77	80	104	81
Produkt (o. Handelsware)	t	1.047	856	773	1.004	889
Kennziffer	t/t	0,084	0,090	0,104	0,104	0,091
biologische Vielfalt	Einheit	2016	2017	2018	2019	2020
bebaute (versiegelte) Fläche	m ²	9.768	10.440	10.440	10.440	10.440
Produkt (o. Handelsware)	t	1.047	856	773	1.004	889
Kennziffer	m²/t	9,33	12,20	13,51	10,39	11,74
biologische Vielfalt	Einheit	2016	2017	2018	2019	2020
bebaute Fläche	m ²	9.768	10.440	10.440	10.440	10.440
Grundstücksfläche	m ²	25.354	25.354	25.354	25.354	25.354
Kennziffer	m²/m²	0,39	0,41	0,41	0,41	0,41
direkte CO ₂ Emissionen	Einheit	2016	2017	2018	2019	2020
CO ₂ - Emissionen gesamt	t	184	186	208	199	174
Produkt (o. Handelsware)	t	1.047	856	773	1.004	889
Kennziffer	t/t	0,18	0,22	0,27	0,20	0,20

Umweltziele 2021-2024

Programm/Ziel	Einzelziel	Maßnahme	Termin	Standort	Verantwortung
Ressourcenschonung Steigerung der Effizienz / Einsparung elektrischer Energie	Reduzierung des spezifischen Stromverbrauchs in der Kunststoffspritzerei < 1,4 kWh / Kg Kunststoff	Anschaffung von zwei weiteren elektrischen Spritzgießmaschinen	2020	TB	GL
	Reduzierung des spezifischen Stromverbrauchs < 1,4 kWh / kg Kunststoff	Anschaffung von zwei weiteren elektrischen Spritzgießmaschinen	2021	TB	GL
	Reduzierung des spezifischen Stromverbrauchs < 1,9 kWh / kg Kunststoff	Anschaffung von zwei weiteren Hybrid-Spritzgießmaschinen	2022	WR	BL
Einsparung von Treibstoffen und Emissionen	Reduzierung der Autokilometer um 10.000 KM pro Jahr	Ausbau der eBike-Fahrer auf 30	2019 2020 2022	WR	BL
	Reduzierung der Autokilometer um 150.000 km pro Jahr	Halten der insgesamt 200 e-Bike Fahrer	2021 2022 2023 2024	TB	GL
	Reduzierung der Autokilometer um 12.000 km pro Jahr	Halten der insgesamt 24 e-Bike Fahrer	2021 2022 2023 2024	WR	BL
	Reduzierung des "Carbon Footprint" der Firma (ca. 10.000 Autokilometer)	Fuhrparkreduzierung um 1 Fahrzeug in Tennenbronn	2021	TB	GL
	Reduzierung der Personentransporte um weitere 20.000 km zur Firma und nach Hause	Homeoffice-Regelungen, mobiles Arbeiten für 30 Personen vertraglich regeln	2021	TB / WR	GL / IT
	Einsparung von Lkw Fahrten in außenliegende Lager bei Speditionen	Bau eines AKL und damit verbundene Einlagerung bisheriger ausgelagerter Ware	2022 2023 2024	TB	TL
Produktentwicklung	Weniger Druckluftschwankungen im Netz. Gezielte Bereitstellung von Druckluft	Einsatz eines neuen geregelten Kompressors (dezentral)	2018	TB	TL
	Steigerung des Produktportfolios aus biobasierten Kunststoffen und Recyclingmaterial, sowie aus klimaneutralen Produkten und aus nachfüllbaren Produkten.	Erweiterung und Änderungen im Sortiment. Zwei weitere Standardprodukte werden umgestellt	2021 2022	TB / WR	GL / BL
Abfallverwertung	Ölverbrauch reduzieren, Entlastung der Reinigungsanlage	Neue inline-Reinigungsstationen an den Spitzendrehautomaten um Ölverluste zu minimieren	2019	TB	TL
	9t Abfälle aus den gelben Säcken der Gemeinde Tennenbronn wiederverwerten	Sammelaktionen organisieren	2021 2022 2023	TB	GL

Umweltziele 2018–2021

Programm/Ziel	Einzelziel	Maßnahme	Termin	Standort	Verantwortung
	5t Abfälle aus dem Europapark wiederverwerten	Zusammenarbeit mit Europapark forcieren (abhängig von der Wiedereröffnung)	2021 2022 2023	TB	GL
Umweltmanagement Prozesse ökologischer machen	Papierverbrauch reduzieren	Produktkatalog für Deutschland wird nicht mehr gedruckt	2021 2022 2023	TB	GL
	Papierverbrauch an allen Druckern / Kopierern reduzieren um 30%	Einführung und Erweiterung des DMS-Systems auf weitere Abteilungen	2021 2022 2023	TB / WR	GL
	Lieferantenbewertung für wichtige Produktionsmaterialien einführen	Anteil der umweltzertifizierten Lieferanten weiter erhöhen auf 30%	2021 2022 2023	TB	GL
	Lieferantenbewertung für wichtige Produktionsmaterialien einführen	Anteil der umweltzertifizierten Lieferanten weiter erhöhen auf 20%	2021 2022 2023	WR	GL
Ökologische Produktentwicklung	Produktökologie verbessern	Eine neue umweltfreundliche Paste entwickeln	2022 2023 2024	TB	TL

Gültigkeitserklärung

Umwelterklärung

Die nächste konsolidierte Umwelterklärung wird spätestens im März 2024 zur Validierung vorgelegt.

Die nächste aktualisierte Umwelterklärung wird spätestens im März 2022 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 (NACE-Code Rev. 2) bestätigt, begutachtet zu haben, ob der Standort bzw. die gesamte Organisation Schneider Schreibgeräte in Schramberg-Tennenbronn und in Wernigerode wie in der konsolidierten Umwelterklärung (mit der Registrierungsnummer D-169-00015 angegeben, alle Anforderungen der Verordnung (EG) Nr. 1221/2009 des Europäischen Parlaments und des Rates vom 25. November 2009 und Änderungs-VO 2017/1505 vom 28.08.2017 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 17.05.2021



Dr. Udo Ammon
Umweltgutachter





Schneider Schreibgeräte GmbH

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

Schneider GmbH & Co. Produktions- und Vertriebs- KG

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

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

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

