



We Care

Nachhaltigkeitsbericht

Enthält die Umwelterklärung 2014–2017 nach EMAS

Made in Germany

Schneider  **Schreib's auf**

Inhalte



Bio? Öko? Recycling?

Verbrauchertäuschung durch Greenwashing lehnen wir ebenso ab wie eine Reduzierung des Gebrauchswerts unserer Schreibgeräte durch minderwertige Produktmaterialien. Infos dazu auf den Seiten 10–11.



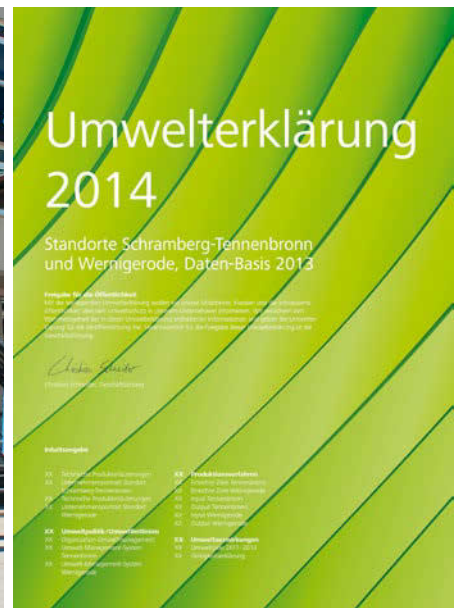
Grüner geht's immer

Der permanente Verbesserungsprozess mit immer neuen Umweltzielen ist eine Kernanforderung der EMAS-Zertifizierung. Zu welchen Ergebnissen das bei Schneider geführt hat, lesen Sie ab Seite 4.



Soziale Verantwortung

Nicht nur auf die Natur – wir achten auch auf unsere Mitarbeiter, Dienstleister, Zulieferer und die Mitmenschen in unserer Umgebung. Mehr dazu auf den Seiten 12–13.



Umwelterklärung

Die konsolidierte und geprüfte Umwelterklärung unserer Produktionsstätten in Schramberg-Tennenbronn und Wernigerode nach EMAS-Verordnung finden Sie ab Seite 14.

We Care

Liebe Leserin, lieber Leser,

seit 1998 ist Schneider ein EMAS-zertifiziertes Unternehmen und veröffentlicht jeweils für den Zeitraum von drei Jahren eine konsolidierte und validierte Umwelterklärung. Das ist 2014 nicht anders. Nur dass wir uns in diesem Jahr entschlossen haben, über unsere Tätigkeiten umfassender in der Form eines Nachhaltigkeitsberichts zu informieren.

Warum? Zum einen, weil wir hier mehr Informationen geben können, sowohl in Bezug auf rechnerisch nicht erfasste Umweltmaßnahmen als auch auf den wichtigen Bereich der sozialen Nachhaltigkeit. Vor allem aber, weil uns das Thema sehr wichtig ist – viel mehr, als es ein für die Prüfung formalisiertes Dokument wie die EMAS-Umwelterklärung zum Ausdruck bringen kann.

Seit 2013 ist auf allen unseren Verpackungen ein Logo mit der Inschrift »We Care« zu sehen. Wir wollen damit unsere Haltung in komprimierter Form kommunizieren und den kritischen Verbraucher zugleich auf unser Engagement in Sachen Umwelt hinweisen. Im Internet haben wir unter www.schneiderpen.com/we-care einen eigenen »We Care«-Bereich eingerichtet, in welchem wir medienadäquat kompakte Informationen über unsere Aktivitäten geben. Dieser Bericht nimmt diese Fakten auf und vertieft sie, um Ihnen ein vollständiges Bild unseres ökologischen Engagements zu geben, das durch die geprüfte Umwelterklärung gestützt wird.

We Care – ja, wir kümmern uns wirklich, und es ist uns ein Anliegen, dass Sie davon erfahren. Denn so manche weniger spektakuläre Maßnahme, wie etwa die Nutzung der Maschinen-Abwärme für die Beheizung einer Lagerhalle (Seite 9), bringt mehr als ein werbewirksamer grüner Anstrich von Produkten, deren Ökobilanz trotzdem völlig im Dunkeln bleibt.

Auf den folgenden Seiten erwartet Sie eine kleine Führung durch unsere Werke in Tennenbronn und Wernigerode – wir haben eine Reihe von Details zusammengetragen und nach den Überbegriffen »Ressourcenschonung«, »Energieeffizienz«, »Energieeinsparung«, »Abfallvermeidung« und »Landschaftsschutz« geordnet. Wir beantworten gerne Ihre Fragen. Schreiben Sie uns! Wir freuen uns auf einen konstruktiven Meinungsaustausch.

Eine gute Lektüre wünscht



Christian Schneider, Geschäftsleitung



Christian Schneider
Geschäftsleitung



We Care

Grüner geht's immer – wenn man nur will.

»Öko« ist heute das Zauberwort – und daher auch gefährlich nah am vagen Allerweltsbegriff. Oft stecken dahinter PR-Aktionen und Alibi-Produkte. Uns geht es um weiterreichende Ergebnisse, und so haben wir schon 1998 den permanenten Verbesserungsprozess in Gang gesetzt. Wie in einem Versteckspiel suchen wir immer neue Möglichkeiten, noch umweltschonender zu produzieren. Und erreichen zählbare Fortschritte.



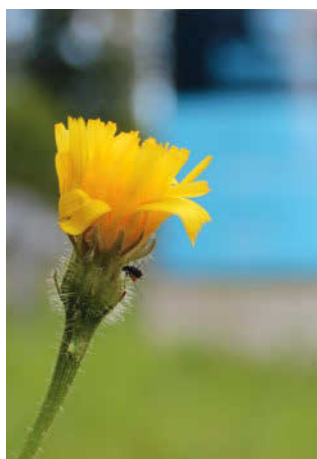
Als wir 1998 unsere erste EMAS-Zertifizierung erhielten – wir waren die Ersten in unserer Branche und blieben das auch über zehn Jahre lang –, zuckten viele die Achseln. Wozu sollte das gut sein? Das Thema Umweltschutz war zwar nicht neu, doch bezog man es eher auf »große«, also spektakuläre oder gut sichtbare Themen wie Atomkraftwerke, Waldsterben, Öltanker-Katastrophen, Dioxin. Wie sollte da ein Hersteller von harmlosen Schreibgeräten in Schwarzwald und Harz mithalten? Warum sollte er sich besonders kümmern? Das Wort »Nachhaltigkeit« tauchte erst langsam in der öffentlichen Diskussion auf, vor allem im Bereich von Architektur und Bau, und »Öko« bezog sich vorwiegend auf Lebensmittel und Kleidung.

Doch es gab auch viele, die von Anfang an nicht nur Umweltschäden anprangerten und sich ansonsten ohnmächtig fühlten, sondern auch die eigene Verantwortung sahen und nach Möglichkeiten im eigenen Handlungsumfeld suchten. Das geschah im Privatbereich, sei es durch das Trennen von Müll oder den bewussten Verzicht auf Autofahrten – warum sollte das nicht in einem Betrieb möglich sein, in welchem täglich weit über zwei Millionen Artikel die Produktion verlassen?



Stromsparende Geräte

Neue, effizientere Spritzgießmaschinen sowie energiesparende Computer und Bildschirme reduzieren den Verbrauch.



So begannen wir ein systematisches Durchleuchten des Unternehmens nach Möglichkeiten, die Umweltbelastung zu verringern, kritische Stoffe zu ersetzen, den Arbeitsschutz zu verbessern und den Verbrauch endlicher Ressourcen zu reduzieren. Dabei stützen wir uns nicht nur auf eigene Überlegungen, sondern holen auch professionellen Rat ein. Mittlerweile denken wir über unsere eigenen Produktionsstätten hinaus. Der Corporate Carbon Footprint und die Product Carbon Footprints berücksichtigen auch die von uns bezogenen Rohstoffe und veranlassten Transporte und bilden eine wichtige Ergänzung unseres bestehenden Umwelt-Engagements.

»Umweltschutz ist für uns kein Marketing-Gag, sondern eine gelebte Selbstverständlichkeit, die zum Unternehmen genauso dazugehört wie das Logo oder das Rechnungswesen.«

Der Wert der Langlebigkeit

Abfallvermeidung findet dort am effektivsten statt, wo gar kein Abfall entsteht. Zwar können wir diese Utopie nicht verwirklichen, doch durch die Konzeption unserer Produkte einen wichtigen Beitrag in diese Richtung leisten.

Alle unsere Schreibgeräte sind auf hohen Gebrauchswert und lange Lebensdauer ausgerichtet. Die solide Verarbeitung gewährleistet die uneingeschränkte Nutzbarkeit über mehrere Jahre, die Füllvolumina entsprechen der jeweils maximalen Kapazität der Behältnisse, die Tintenrezepturen und Gehäusematerialien garantieren darüber hinaus maximale Lagerfähigkeit.

Einen weiteren Faktor stellen die Nachfüllmöglichkeiten dar, die wir für viele unserer Produkte anbieten. Nur einfache und saubere Lösungen werden auch wirklich genutzt. Zwei Beispiele dafür: Für unsere Kugelschreiber haben wir das Plug+Play-System entwickelt mit einer universellen Passform für verschiedene Minenformate. So hat man immer die passende Mine zur Hand. Oder das Quick-Refill-System der Marker Maxx Eco: einfache Patrone einlegen, fertig – so einfach wie schon in der Schule gelernt.

Ressourcenschonende Materialien

Eine weitere Möglichkeit, Ressourcen zu schonen, ist die Verwendung recyclebarer Materialien. Dieses Thema ist recht komplex, zumal die Funktion und Ästhetik der Produkte nicht beeinträchtigt werden sollen; auf Seite 10 gehen wir darauf noch näher ein. Fest steht, dass Schreibgeräte nach heutigem Stand nur teilweise aus Recycling- und Bioplastik herstellbar sind. Wir warten jedoch nicht, bis eine übergreifende Lösung gefunden wird, sondern gehen da, wo ein Einsatz sinnvoll erscheint, jetzt schon die ersten Schritte. Bereits heute fertigen wir verschiedene Bauteile aus Recyclingmaterial und haben mit dem K3 Biosafe einen Kugelschreiber auf den Markt gebracht, dessen Gehäuse aus nachwachsenden Rohstoffen besteht. Weitere Massenprodukte werden folgen.

Umwelt und Verantwortung werden bei uns großgeschrieben

Unser Familienunternehmen hat seine Produktionsstandorte mitten in Erholungsgebieten im Schwarzwald und im Harz. Die Umweltverantwortung ist deshalb durch die Inhaberfamilie Schneider seit jeher in der Firmenpolitik verankert.



Material wiederverwerten, Abfall vermeiden

Wir haben schon vor Jahren begonnen, unsere Produktion unter die Lupe zu nehmen, und Möglichkeiten der Wiederverwertung von Material ausfindig gemacht. Regelmäßige Prüfungen und Investitionen haben zudem eine kontinuierliche Verbesserung bewirkt.

Zwei Beispiele mögen das illustrieren: Wir lassen Angüsse und Fehlteile, die in der Kunststoffspritzerei anfallen, direkt an den Maschinen einmahlen und führen sie anschließend in den Fertigungsprozess zurück. Und Schneidöle für die Metallbearbeitung können wir durch Filtrierung und Aufbereitung mehrfach verwenden. Insgesamt haben wir, auch durch die Vereinheitlichung der verwendeten Stoffe, den Anteil an wiederverwertbaren Produktionsabfällen auf mittlerweile 85 Prozent erhöht. Im Verhältnis zum Produktgewicht ist das Abfallvolumen seit 2004 um 30 Prozent gesunken. In der Kunststoffspritzerei beträgt der Ausschuss weniger als 2 Prozent des verwendeten Materials.

Verantwortungsvoll verpackt

Zum Produkt gehört nun einmal auch die Verpackung. Die meisten unserer Schachteln bestehen aus Kartonage mit mindestens 80 Prozent Altpapieranteil. Für Blisterkarten u.ä. verwenden wir nur die bei der Entsorgung unbedenkliche PET-Folie. Um lange Transportwege zu vermeiden, beziehen wir über die Hälfte unserer Verpackungen von Lieferanten im Umkreis von 50 Kilometern. Dem Handel stellen wir überdies millionenfach Verpackungstüten aus 100 Prozent Altpapier zur Verfügung und leisten damit einen Beitrag zur Vermeidung von Plastikbeuteln – auch als Signal.

Über den Tag hinaus

Unsere Schreibgeräte sind im Gebrauch unbedenklich, das wird von internen und externen Labors überprüft. Wir denken aber auch an die Zeit danach: Auf Stoffe, deren Entsorgung bedenklich ist, z.B. auf PVC, wird verzichtet. Damit gehen wir sogar über gesetzliche Vorschriften hinaus.



We Care: Ja, wir kümmern uns wirklich

Zu unserem Markenkern gehört auch die Verantwortung für die Gesellschaft und für zukünftige Generationen. Deshalb sind wir nicht einfach auf den Öko-Zug aufgesprungen, sondern betreiben schon sehr lange aktiven Umweltschutz. Die frühe EMAS-Zertifizierung 1998 ist nur ein Beleg dafür.

»Unsere Aktivitäten und Maßnahmen für Umwelt und Gesellschaft stehen unter dem Leitsatz »We Care«.



Regenerativ – klare Ansage beim Strombezug

Konsequent haben wir das Ziel verfolgt, auf alle Energiequellen zu verzichten, die nichtnachwachsende Ressourcen verbrauchen oder gar eine Umweltverschmutzung oder -gefährdung bedeuten. Bereits 1998 erfolgte der erste Schritt zu Ökostrom und 2010 wurde die vollständige Umstellung auf regenerativ abgeschlossen: Wir beziehen unseren Strom für das Werk Tennenbronn aus dem Wasserkraftwerk Wyhlen (Marke: NaturEnergie) und für das Werk Wernigerode von der Steinernen Renne (Marke: Klick natur).

Darüber hinaus gewinnen wir Strom durch eigene Erzeugung sowohl aus Kraft-Wärme-Kopplung als auch aus der in unserem Werk installierten Photovoltaikanlage.

Energie einsparen: Strom

Unabhängig von der Nutzung sauberer Energie und der Erhöhung der Effizienz bleibt die unmittelbare Verringerung des Energieverbrauchs ein übergeordnetes Ziel, das wir in allen von uns beeinflussbaren Bereichen verfolgen.

Einen wichtigen Posten macht der Strombedarf der Kunstspritzerei aus. Mit einem Investment von rund 3 Millionen Euro wurde der Maschinenpark durch 26 hybrid- bzw. vollelektrische Spritzgießmaschinen erneuert, die sich durch besonders sparsamen Verbrauch auszeichnen.





15%
der Mitarbeiter
fahren mit dem Rad

54
E-Bikes

Doch Elektrizität fließt nicht nur durch die Maschinen. Nicht zu unterschätzen ist der Stromverbrauch, den die eingesetzten Computer in Verwaltung und Technik verursachen. Hier haben wir durch energiesparende Rechner den Stromverbrauch um mehr als die Hälfte gesenkt. Des Weiteren wurden verbrauchsärmere Flachbildschirme mit den Labels Green-IT, EnergyStar und Blauer Engel eingesetzt. Mit der Klimatisierung durch Außenluft konnte der Energieverbrauch im Rechenzentrum signifikant reduziert werden.

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

Energie einsparen: Wärme

Die bei der Produktion entstehende Wärme wird für Gebäude und andere Bedürfnisse genutzt. 2008 verzichteten wir bei der Fertigstellung einer neuen Lagerhalle in Wernigerode auf den Einbau einer separaten Heizung – die Halle wird über Wärmetauscher ausschließlich aus der Abwärme der Spritzgießmaschinen beheizt. Und umgekehrt sorgt die zu heizende Halle für Abkühlung der Maschinen und somit für Einsparung von Energie für Kühlvorrichtungen. Weiter wird mit Abwärme ganzjährig das Brauchwasser erwärmt und eine steile Zufahrt auf dem Gelände in Tennenbronn im Winter eisfrei gehalten.

Energie einsparen: Treibstoff

Konsequent haben wir in den letzten Jahren in unserem Fuhrpark ältere Fahrzeuge durch verbrauchs- und schadstoffärmere Modelle ersetzt, für kürzere Fahrten steht seit 2014 ein Elektroauto zur Verfügung.

Umweltfreundlich und fit kommen viele Mitarbeiter mit dem Fahrrad zur Firma. Über 50 E-Bikes umfasst unsere kostenlos zur Verfügung stehende Firmenflotte inzwischen, was vom Land Baden-Württemberg und dem B.A.U.M. prämiert wurde. Durch die E-Bikes und einen ebenfalls kostenlosen Betriebsbus sparen wir ca. 50.000 Autokilometer und ca. 25 Autostellplätze ein. Auch bei Dienstreisen haben wir den Grundsatz, die Bahn als Transportmittel zu wählen, wann immer es organisatorisch machbar ist.

Die Einsparmöglichkeiten von Treibstoff enden freilich nicht an der eigenen Autotür. Durch die Bevorzugung regionaler Lieferanten (s.o.) sorgen wir für kurze Transportwege. Auch konzentrieren wir unser Frachtvolumen auf eine Spedition, um eine höchstmögliche Auslastung zu erreichen.

Schwarzwald und Harz

Zum Schluss ein Aspekt, der für uns emotional zu den allerersten gehört. Wir fühlen uns sehr eng mit unseren Standorten und der jeweiligen Region verbunden. Schwarzwald und Harz gehören zu den schönsten Landschaften Deutschlands und sind wichtige Erholungsgebiete. So haben unsere umweltbezogenen Bemühungen stets auch einen ganz konkreten Hintergrund, der uns zusätzlich motiviert.

Wir haben alles darangesetzt, trotz unserer steigenden Produktionszahlen keine Eingriffe in die Landschaft durchzuführen. Die Reduzierung von Flächenverbrauch, Verkehr, Emissionen und der Gewässerschutz stehen im Fokus. Insgesamt ist in Relation zu den gefertigten Produkten in den letzten zehn Jahren die bebaute und versiegelte Fläche um fast 50 Prozent verringert worden.

Fazit

Eine beachtliche und erfreuliche Zwischenbilanz ist für uns noch lange kein Anlass, uns zurückzulehnen. Wir werden weiter nach Möglichkeiten suchen, energiesparender und umweltschonender zu produzieren – das bislang Erreichte macht uns zuversichtlich, im nächsten Bericht neue Fortschritte präsentieren zu können. Denn grüner geht's eigentlich immer, wenn man nur will.

Bio? Öko? Recycling?

Wunsch und Wirklichkeit im Labyrinth der Begriffe

Der Verbraucher ist fixiert. Bio-Obst, Bio-Gemüse, Bio-Fleisch usw. werden ihm täglich als besonders gesund, nicht künstlich und ökologisch erzeugt angeboten. »Bio«, »Öko« und »Recycling« lösen die gleichen Emotionen aus: ein gutes Gewissen. Die Wirklichkeit ist jedoch komplexer!

Über allem steht die Qualität

Die hohe Produktqualität und Langlebigkeit stehen bei Schneider nicht zur Disposition, denn Müll vermeiden ist immer noch die beste Form von Umweltschutz. Bio-Produkte, die nichts taugen, belasten die Umwelt erst recht. Deshalb prüfen wir genau, wo der Einsatz von Recyclingmaterial und biobasierten Kunststoffen überhaupt sinnvoll ist. Wir sind uns bewusst, dass zum Schutze der Umwelt und der endlichen Ressourcen die Suche nach neuen Lösungen unverzichtbar ist.

Bei unseren Entwicklungen arbeiten wir eng mit der Forschung zusammen, z.B. dem IfBB Institut für Biokunststoffe und Bioverbundwerkstoffe an der Hochschule Hannover. Forschungsprojekte sind sowohl die Entwicklung und Verarbeitung von biobasierten Kunststoffen als auch die Wiederverwertung und Entsorgung von gebrauchten Kunststoffartikeln. Umfangreiche Informationen dazu gibt es unter www.ifbb.wp.hs-hannover.de.



IfBB
Institut für Biokunststoffe
und Bioverbundwerkstoffe

Biokunststoffe sind auch nur Kunststoffe

Das klingt ernüchternd, ist aber ein Glücksfall! So können wir auch bei biobasierten Kunststoffen auf die gewohnten herausragenden Merkmale wie die gute Verarbeitbarkeit oder die kunststofftypischen Gebrauchseigenschaften bauen. Schreibgeräte müssen zum Beispiel wärmeformbeständig, bruchstabil und verdunstungsfest sein. Sie aber als kompostierbar oder biologisch abbaubar zu bezeichnen ist dagegen praxisfremd.

Biokunststoffe schonen die begrenzten Erdölvorräte und verringern durch ihre bessere CO₂-Bilanz die Treibhausgasemissionen. Oft mehr emotional als sachlich wird der Flächenverbrauch für Biokunststoffe diskutiert. Tatsächlich wurden 2013 weniger als 0,03 Prozent der globalen Ackerfläche zu ihrer Erzeugung benötigt und theoretisch könnten auf 10 Prozent der Ackerfläche für weggeworfene Lebensmittel alle weltweit benötigten Kunststoffe substituiert werden.



Recycling-Kunststoff

Das größte Problem bei einer erneuten Verwertung ist die Trennung der einzelnen Kunststoffe. Mischungen führen zu starkem mechanischem und optischem Qualitätsverlust, der bei Schreibgeräten nur sehr begrenzt akzeptabel ist. Wo jedoch große Mengen eines sortenreinen Materials zur Verfügung stehen, ist die Wiederverwertung eine sinnvolle ressourcen- und klimaschonende Alternative zur Strom- und Wärmeenergiegewinnung durch Verbrennen. Hier gilt es daher auch zu unterscheiden zwischen Recyclaten aus Abfall vor dem Gebrauch und Recyclaten aus Abfall nach dem Gebrauch. Für das Recycling von biobasierten Kunststoffen gelten gleiche Voraussetzungen, d.h. der Wunsch nach möglichst sortenreinen Abfällen.



Nur etwas für Exoten?

Mit Alibi-Produkten lösen wir keine Probleme. In unserem Denken ist die Alltagstauglichkeit unserer Produkte verankert, und dass sie sich selbstverständlich in unser Leben einfügen. Unser Ziel ist es daher, die neuen Werkstoffe massentauglich zu machen. Nachdem sich der K3 Biosafe mit Gehäuse aus Biokunststoff in den letzten Jahren als Pionier bewährt hat, werden wir in der kommenden Zeit konsequent weitere Artikel umrüsten.



Globales Engagement

Der Klimawandel ist ein globales Problem. Regional entstandene Treibhausgas-Emissionen verteilen sich gleichmäßig in der Atmosphäre und Klimaschutz ist die Voraussetzung für den Erhalt unserer Lebensgrundlage. Schneider stellt sich der Verantwortung und hat mit der Erstellung des Corporate Carbon Footprints und der Product Carbon Footprints die Grundlage geschaffen für die Ermittlung von Einsparpotentialen. Darin sind auch die Emissionen berücksichtigt, die z. B. durch eingekaufte Rohstoffe und Transporte entstehen. Die permanenten Berechnungen erfolgen zusammen mit ClimatePartner, einem führenden internationalen Business Solution Provider im Klimaschutz.



Klimaneutrale Produkte

Seit September 2014 gleichen wir die nicht vermeidbaren CO₂-Emissionen für die gesamte Slider-Serie durch die Unterstützung eines anerkannten Klimaschutzprojekts aus. Denn es nützt dem Klima genauso viel, wenn CO₂ irgendwo eingespart wird und nicht nur dort, wo es entsteht.

Schneider



Schreib's



Soziale Verantwortung Gemeinwohl vor Gewinn

Als Unternehmen sind wir uns der Mitverantwortung für die Gesellschaft, der wir als aktiver Teil angehören, sowie für künftige Generationen bewusst. Unsere Bemühungen gelten nicht nur der Umwelt, sondern vor allem auch den Menschen, die in unseren Betrieben arbeiten, und jenen, die indirekt am Entstehen unserer Produkte mitwirken.

Made in Germany

Wir entwickeln und produzieren fast ausschließlich in Deutschland. Damit können wir die hohe Qualität unserer Produkte am besten gewährleisten und die Einhaltung der anspruchsvollen deutschen ökologischen und sozialen Standards sichern.

Ethik und Moral

Mit unserer Entwicklung und Produktion in Deutschland können wir auch die Einhaltung der anspruchsvollen deutschen sozialen Standards versprechen.

Für unser ökologisches Engagement und die Wahrnehmung sozialer Verantwortung, z. B. den Verzicht auf Auslagerung der Produktion in Billiglohnländer, wurden wir 2011 als beispielhaftes Unternehmen mit dem European Office Product Award »Corporate Social Responsibility« ausgezeichnet.

Unsere Mitarbeiter sind der Schlüssel zum Erfolg

Es ist unser Anliegen, die Arbeitsbedingungen permanent zu verbessern. Um- und Abluft-Systeme, Staubfilter und lärmdämmende Decken stehen beispielhaft dafür.

Wir bilden alljährlich in technischen und kaufmännischen Berufen aus. Die durchschnittliche Betriebszugehörigkeit umfasst fast 17 Jahre. Das Lohnniveau im Werk Wernigerode

(Sachsen-Anhalt) wurde unmittelbar nach der Übernahme auf den Stand des Stammhauses angehoben. Eine Erfolgsbeteiligung wird jährlich an alle Mitarbeiter ausgeschüttet.

Fairer Einkauf

Wir pflegen eine partnerschaftliche Zusammenarbeit mit unseren Lieferanten. Leistung und Gegenleistung, Chancen und Risiken stehen in ausgewogenem Verhältnis zueinander. Für größtmögliche Sicherung der sozialen Anforderungen werden 90 Prozent des Einkaufsvolumens in EU-Staaten getätigt. Weniger als 1 Prozent kommt aus Risikoländern laut BSCI-Liste. Von Zulieferern fordern wir eine Erklärung zum Schutz menschenwürdiger Arbeitsbedingungen. Ca. 70 Prozent aller externen Lohnarbeiten werden an Werkstätten für Behinderte vergeben.

Gegen Korruption – für fairen Wettbewerb

Schneider ist Unterzeichner des PBS-Ehrenkodex. Die von den vier großen PBS-Wirtschaftsverbänden unterzeichnete Ethik-Initiative sorgt für Transparenz, Chancengleichheit und faire Geschäfte unter den Marktpartnern in der gesamten Branche. Der Ehrenrat für Wirtschaftskonflikte in der PBS-Branche überwacht die Grundsätze und geht Verletzungen konsequent nach. Er nimmt Beschwerden von jedermann entgegen.



Recycling von Produkt-
komponenten



Entwicklung und Pro-
duktion in Deutschland



Strom aus 100 % Wasserkraft
und regenerativen Energien



Reduktion von Emissionen
und Abfällen



Kein PVC



Langlebige, nachhaltige
Produkte



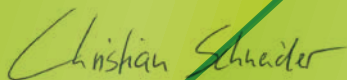
EMAS
GEPRÜFTES
UMWELTMANAGEMENT
D-169-00015

Umwelterklärung 2014

Standorte Schramberg-Tennenbronn und Wernigerode, Daten-Basis 2013

Freigabe für die Öffentlichkeit

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



Christian Schneider, Geschäftsleitung

Inhaltsangabe

16	Technische Produkterläuterungen	26	Produktionsverfahren
17	Unternehmensportrait Standort Schramberg-Tennenbronn	28	Erreichte Ziele Tennenbronn und Wernigerode
18	Technische Produkterläuterungen	30	Input Tennenbronn
19	Unternehmensportrait Standort Wernigerode	32	Output Tennenbronn
20	Umweltpolitik/ Umweltleitlinien	34	Input Wernigerode
21	Organisation Umweltmanagement	36	Output Wernigerode
22	Umwelt-Management-System Tennenbronn	38	Umweltauswirkungen
24	Umwelt-Management-System Wernigerode	43	Umweltziele 2014–2017
		45	Gültigkeitserklärung

Technische Produkterklärungen

Kugelschreiber und Minen
Markier- und Schreibsysteme mit
Tampon-Tintenspeicher



K 3 Biosafe



Plug+Play



Marker Maxx Eco 110



Marker Maxx Eco 110 Patrone

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

Kugelschreiber und Minen

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

Markier- und Schreibsysteme mit Tampon-Tintenspeicher

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

Produktbeispiele

Plug+Play

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

K 3 Biosafe

Das Gehäuse dieses Kugelschreibers besteht aus biobasiertem Kunststoff aus natürlich nachwachsender Cellulose.

Marker Maxx Eco

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



Unternehmensportrait Standort Schramberg-Tennenbronn

Das Unternehmen wurde 1938 in Tennenbronn von Christian Schneider gegründet. Roland Schneider ist seit 1978 Geschäftsführer und Inhaber. 2010 traten sein Sohn Christian Schneider und Frank Groß mit in die Geschäftsführung ein. 1949 wurde die Produktion von Kugelschreiberminen aufgenommen und seit 1990 werden ausschließlich Schreibgeräte gefertigt.

Das Stammhaus im Luftkurort Schramberg-Tennenbronn umfasst eine Grundstücksfläche von 27.155 m². Davon sind 11.084 m² versiegelte Fläche. Durch mehrstöckige Bauweise stehen 27.500 m² für Produktion und Verwaltung zur Verfügung.

Durch das als Gewerbegebiet ausgewiesene Firmengelände fließt die „Schiltach“, die teilweise überbaut ist. Durch umfangreiche Maßnahmen wurde eine umweltverträgliche Integration des gesamten Unternehmens in die Natur erreicht.

In Entwicklung, Labor, Konstruktion, Werkzeugbau, Produktion, Marketing, Vertrieb, Einkauf und Verwaltung sind insgesamt 342 Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter beschäftigt. Für die Belegschaft gibt es eine kostenlose Busverbindung, die mehrmals täglich das Unternehmen anfährt.



Stammhaus in Schramberg-Tennenbronn

Technische Produkterklärungen

Schreibsysteme mit Tintentank Patronensysteme



X-tra



Job



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

Füllhalter und Tintenschreiber mit Regler

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

Marker mit Tampon-Tintenspeicher

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

Tintenpatronen

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

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

Unternehmensportrait Standort Wernigerode

1991 wurde der ehemalige VEB Heiko, die Füllhaltermarke der DDR, von Schneider übernommen. Schneider erwarb sich damit die dort vorhandene Reglertechnologie zur Steuerung freistehender Tinte ohne Tamponspeicher. 1992 wurde ein neu erbautes Produktions- und Verwaltungsgebäude im Industriegebiet Stadtfeld bezogen. Die Grundstücksfläche beträgt 25.354 m², die bebaute Fläche

9.767 m² und die Nutzfläche 10.382 m². 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 ca. 117 Beschäftigte.



Produktionsstätte in Wernigerode

Umweltpolitik/-leitlinien

Verantwortung und Verpflichtung für Umwelt und Natur

Aus persönlicher Überzeugung und durch die geographische Lage unserer Standorte im Harz und im Schwarzwald – die zu den schönsten Natur- und Ferienlandschaften Deutschlands zählen – fühlen wir uns in besonderem Maße den Menschen und der Umwelt verbunden und verpflichtet.

Deshalb haben wir für uns ökologische Leitlinien und Gesamtziele definiert:

Eintreten für den Erhalt und die Verbesserung unserer Umwelt

Industrielle Fertigung in einem Erholungsgebiet sind für uns keine Gegensätze. Alle umweltrelevanten gesetzlichen Vorschriften werden bei Schneider erfüllt. Durch kritische Prüfung und kontinuierliche Verbesserung unserer Umweltleistungen – auch über die gesetzlichen Bestimmungen hinaus – erreichen wir ein gut verträgliches Miteinander.

Verantwortung für unsere Mitarbeiter und ein soziales Umfeld

Durch unser Angebot an qualifizierten Arbeits- und Ausbildungsplätzen übernehmen wir nicht nur Verantwortung für unsere Mitarbeiter, sondern stärken damit auch das Gemeinwesen. Verstärkte Arbeitsschutzmaßnahmen bewahren unsere Mitarbeiter vor möglichen Gefahren.

Unternehmensziele im Einklang mit der Umwelt

Durch die Verantwortung, unser Unternehmen und unsere Arbeitsplätze zu erhalten, formulieren wir Unternehmensziele im Einklang mit unserem Selbstverständnis. Der Umweltschutzgedanke spielt dabei eine wichtige Rolle. Bestverfügbare Technik setzen wir in wirtschaftlich vertretbarer Weise bei Neu- und Ersatzinvestitionen ein.

Reduzierung negativer Umweltauswirkungen und Energieeinsparung

Unsere Produktion verbraucht Energie. Moderne Technik und vor allem gezielte Energie-Einsparungsmaßnahmen ermöglichen uns, schonend mit den Ressourcen der Umwelt umzugehen.

Ständige Qualitätsverbesserung

Um den Anforderungen unserer Kunden überaus gerecht zu werden und unsere Qualitätsführerschaft zu sichern, verbessern wir unsere Produkte und Produktionsverfahren unter Umweltgesichtspunkten.

Neuentwicklung von Produkten

Unser Ziel ist es, langlebige Schreibgeräte herzustellen. Dies erhöht den Gebrauchswert unserer Produkte und hilft auch durch geringeres Müllvolumen Abfall zu vermeiden und Ressourcen zu schonen.

Kundeninformation

Um unsere Kunden und Verbraucher über Handhabung und Benutzung unserer Schreibgeräte und deren besonderen Eigenschaften zu informieren, stellen wir Ihnen Gebrauchseigenschaften und Wertungsmöglichkeiten anschaulich in verschiedenen Dokumentationen dar. Darüber hinaus kommunizieren wir durch unsere aktive Mitarbeit im Schreibgeräteverband.

Öffentlichkeitsinformation, -kommunikation und Mitarbeitermotivation

Wir informieren die Öffentlichkeit und unsere Mitarbeiter durch entsprechende Kommunikationsmaßnahmen. In Gesprächsforen und Schulungen werden die Mitarbeiter in Entwicklungsprozesse eingebunden und die Identifikation mit unserer Unternehmensphilosophie und den Umweltzielen geschaffen.

Situationsgerechtes Verhalten bei Notfällen

Für Notfälle, wie z. B. Brände, Elementarschäden etc., sind organisatorische Maßnahmen festgelegt. Diese sollen die Gefährdung von Mensch, Umwelt und Sachgütern verhindern. Nicht erst im Ernstfall, sondern bereits im Vorfeld, werden die örtlichen Rettungsdienste in die Notfallplanung mit einbezogen.

Integration von Dienstleistern und Lieferanten

Unsere Dienstleister und Lieferanten werden im Rahmen unserer Möglichkeiten in unsere Umweltschutzbemühungen involviert.

Korrekturmaßnahmen bei Abweichungen

Sollte es zu Abweichungen von unserem Selbstverständnis kommen, werden wir entsprechende Maßnahmen einleiten und diese dokumentieren.

Organisation Umweltmanagement

Die Gliederung des Umwelt-Management-Systems in verschiedene Ebenen und unterschiedliche Funktionen.

Umweltpolitik, Umweltziele

Die Umweltpolitik dient als Grundlage für die Umsetzung des festgelegten Umweltprogramms.

Umweltmanagement-Handbuch, Umweltverfahrensanweisungen

Beide sind die wichtigsten Bezugsdokumente und Werkzeuge zur Umsetzung der Umweltpolitik unserer Standorte. Die Verantwortungsbereiche und Zielsetzungen werden darin für die verschiedenen Unternehmensbereiche festgelegt.

Umweltbetriebsprüfung

Durch regelmäßige Umweltbetriebsprüfungen werden Bestandteile

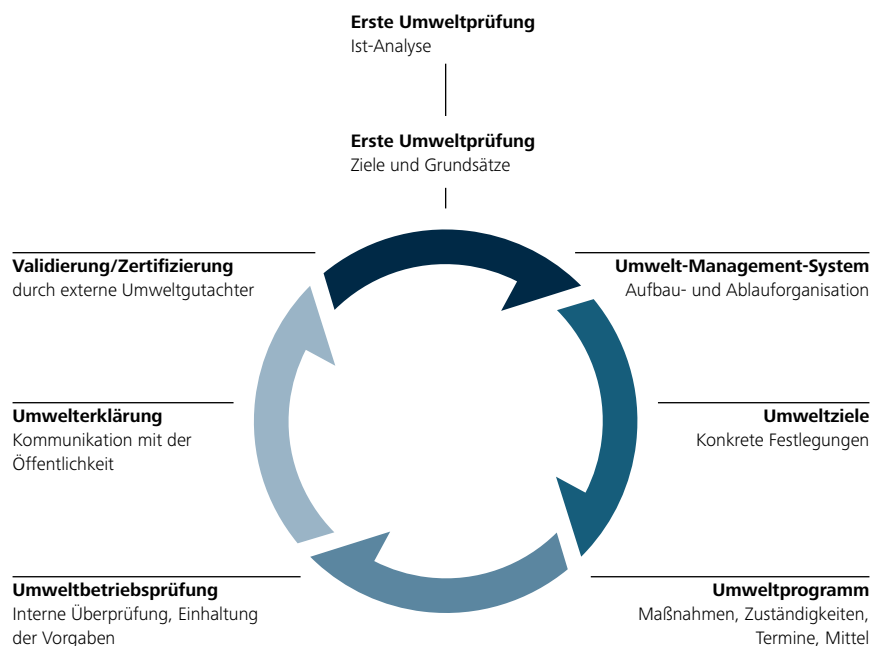
des Umwelt-Management-Systems und Umweltziele/-programme hinsichtlich ihrer Wirksamkeit geprüft.

Umwelterklärung

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

Validierung

Durch die Beteiligung unseres Unternehmens an der EG-Verordnung 1221/2009 unterziehen wir uns einer regelmäßigen Prüfung durch einen zugelassenen, unabhängigen Umweltgutachter.

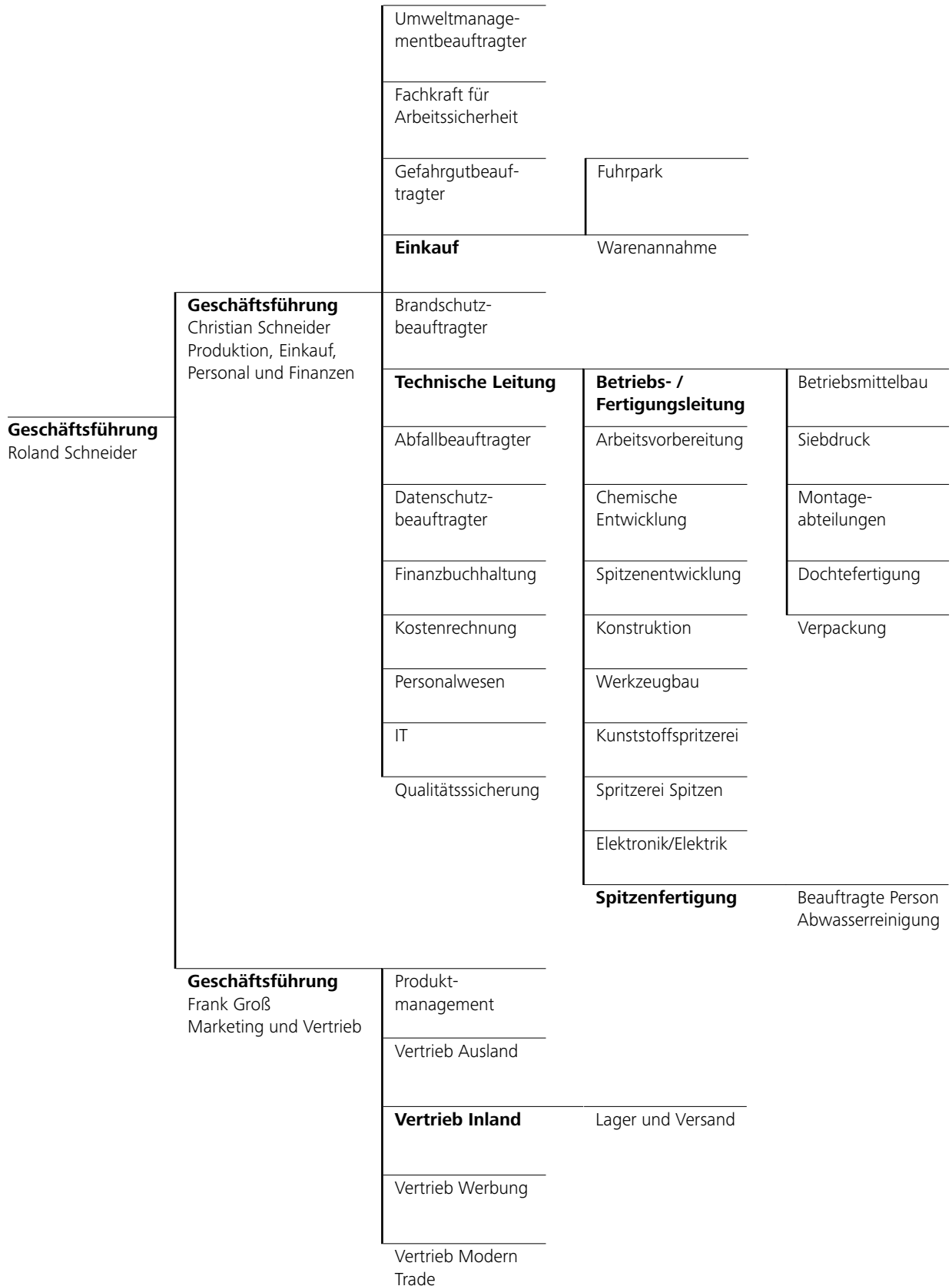


Tennenbronn

Bereichs-Verantwortlichkeiten hinsichtlich Umwelt-Management-System

Geschäftsführung	Verantwortlich für die Aufrechterhaltung des Umwelt-Management-Systems. Bestimmt die Umweltpolitik, Umweltziele und Umweltprogramme. Ihr obliegt die Bewertung des Umwelt-Management-Systems und die ggf. erforderliche Definition von Korrekturmaßnahmen.
Umweltkreis	Setzt sich zusammen aus Geschäftsführung, Technischer Leitung, Betriebsleitung, Beauftragter Umweltmanagement, Fachkraft für Arbeitssicherheit und Vertreter aus der Einkaufsabteilung.
Technische Leitung	Kontaktperson für die zuständigen Behörden. Zuständig für Kontrolle von Anlagen und Archivierung von Dokumenten wie z. B. Betriebstagebücher. Weitere Schwerpunkte der Arbeit sind die Entwicklung von Schreibgeräten und die technische Ausstattung des Betriebes.
Betriebs- / Fertigungsleitung	Verantwortlich für die Durchsetzung von Betriebs- und Arbeitsanweisungen und für wiederkehrende Schulungen.
Beauftragte Person Abwasserreinigungsanlage	Betreibt und kontrolliert eigenständig die Gleitschleifanlage. 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 wirken mit bei der Ermittlung von Gefahrenpotentialen.
Vertrieb	Übernimmt die externe Kommunikation mit Kunden und Vertriebspartnern und trägt Wünsche von außen in die Firma.
Meister der Fertigungsabteilungen	Weisen die Arbeitnehmer in die richtige Verhaltensweise am Arbeitsplatz ein und kontrollieren ob ihre Vorgaben eingehalten werden. Desweiteren überwachen sie die ordnungsgemäße Abfallsortierung in ihren Abteilungen.
Personalwesen	Bewahrt die Unterweisungsnachweise in den Personalakten auf und kontrolliert die Termine wiederkehrender Schulungen.
Gefahrgutbeauftragter	Hat als Erfüllungsgehilfe der Geschäftsleitung darauf hinzuwirken, dass geeignete Maßnahmen zur Einhaltung der Vorschriften zur Beförderung gefährlicher Güter ergriffen werden.
Warenannahme	Untersteht dem Einkauf und ist verantwortlich für die korrekte Verteilung von angelieferten Gefahrstoffen und Waren.

Organigramm



Wernigerode

Bereichs-Verantwortlichkeiten hinsichtlich Umwelt-Management-System

Geschäftsführung	Verantwortlich für die Aufrechterhaltung des Umwelt-Management-Systems. Bestimmt die Umweltpolitik, Umweltziele und Umweltprogramme. Ihr obliegt die Bewertung des Umwelt-Management-Systems und die ggf. erforderliche Definition von Korrekturmaßnahmen.
Umweltkreis	Setzt sich zusammen aus dem Betriebsleiter, dem Umweltmanagementbeauftragten, dem Leiter der chemischen Entwicklung, Elektrofachkraft, Vertreter Controlling und Einkaufsabteilung.
Betriebsleitung	Stellvertretender Geschäftsführer und verantwortlich für die Erstellung und Durchsetzung von Betriebs- und Arbeitsanweisungen sowie für Schulungen und Unterweisungen in ihrem Bereich. Der Betriebsleitung obliegt die Verantwortung für die Entwicklung von Schreibgeräten, die technische Ausstattung des Betriebes sowie für die Produktion.
Fertigungsleitung	Ist verantwortlich für die Durchsetzung von Betriebs- und Arbeitsanweisungen, sowie für Schulungen und Unterweisungen. Ihr unterstehen u. a. die EDV, die Montage und das Vertriebslager.
Beauftragter Umweltmanagement	Verantwortlich vor allem für Ausarbeitung, Betreuung und Umsetzung des 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 wirken mit bei der Ermittlung von Gefahrenpotentialen.
Meister der Fertigungsabteilungen	Weisen die Arbeitnehmer in die richtige Verhaltensweise am Arbeitsplatz ein und kontrollieren ob ihre Vorgaben eingehalten werden. Desweiteren überwachen sie die ordnungsgemäße Abfallsortierung in ihren Abteilungen.
Beauftragte Person Gefahrgut	Hat als Erfüllungsgehilfe der Geschäftsleitung darauf hinzuwirken, dass geeignete Maßnahmen zur Einhaltung der Vorschriften zur Beförderung gefährlicher Güter ergriffen werden.
Warenannahme	Untersteht dem Einkauf und ist verantwortlich für die korrekte Verteilung von angelieferten Gefahrstoffen und Waren.

Organigramm

		Sekretariat	Fuhrpark
		Einkauf	Warenannahme
		Umweltmanagement-beauftragter	
		Fachkraft für Arbeitssicherheit AMS-Beauftragter	
		Beauftragte Person für Gefahrgut	
		Brandschutzbeauftragter	
Geschäftsführung Christian Schneider	Betriebsleitung & Personal	Fertigungsleitung	Arbeitsvorbereitung
		Abfallbeauftragter	Auftragsabwicklung
		Qualitätssicherung	IT
		Produktmanagement	Druckerei
		Konstruktion	Kooperation
		Werkzeugbau	Verpackung
		Erzeugnissentwicklung	Montageabteilung
		Kunststoffspritzerei	
		Instandhaltung	
		Personal	
		Controlling	

Produktionsverfahren

1. Kunststoffspritzerei

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

2. Werkzeug- und Betriebsmittelbau

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

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

3. Montageabteilungen/Tintenpatronenfertigung

Schneider Schreibgeräte werden überwiegend auf vollautomatischen Fertigungslinien montiert. In den Montageprozess eingebaute automatische Kontrollen erkennen Fehlfunktionen sofort und helfen so, Ausschussmengen zu vermeiden. Die Gehäuseteile werden in der Regel durch Schraub-, Schnapp- oder Pressverbindungen zusammengefügt. Nicht lösbare Verbindungen erfolgen u. a. durch Reib- oder Ultraschallverschweißung, so dass auf lösemittelhaltige Klebstoffe fast gänzlich verzichtet werden kann. Farbpasten für Kugelschreiber bzw. Minen werden in Blechdosen oder Kunststoffkanistern angeliefert, welche nach dem Entleeren wieder in den Stoffkreislauf zurückgeführt werden. Tinten werden

aus Mehrwegcontainern mit einem Fassungsvermögen von bis zu 1.000 Litern abgefüllt. Bei der Tintenpatronenfertigung ist im Fertigungsprozess zusätzlich eine automatische Waschstation integriert.

4. Bedruckung von Schreibgeräten

Für bestimmte Zielgruppen (auch Werbekunden) werden Schreibgeräte mit Motiven, Firmenlogos oder anderen Informationen bedruckt. Dies geschieht bei Kleinserien im Tampon- oder Siebdruckverfahren. Hierbei kommen lösemittelhaltige Farben zum Einsatz. Bei Großserien werden 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 Lösemittlemissionen direkt am Arbeitsplatz durch Zu- und Abluftanlagen abgeführt.

5. Spitzenfertigung

Auf Spezialdrehautomaten werden Rohlinge und Drähte aus Messing, Neusilber oder Edelstahl zu Schreibspitzen für Pasten-, Tinten- oder Gel-Schreibgeräte fertig bearbeitet und mit Kugeln bestückt. Späne und Schneidöle werden anschließend in einer Reinigungsanlage entfernt. Zum Teil werden die Spitzen aber auch in Trockenbearbeitung ohne anschließende Reinigung hergestellt. Durch den Einsatz einer integrierten Destillationsanlage konnte bei Schneider der Bedarf des Lösemittels zur Teilereinigung in den letzten Jahren deutlich reduziert werden.

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

6. Tintenleiterfertigung

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

7. Gleitschleifanlage

Um Metallteile vor der Weiterverarbeitung zu entgraten oder um ihnen Glanz zu verleihen, werden sie in Vibrationsbehältern durch Schwingungen aneinander gerieben und gestoßen. Je nach Bedarf wird Wasser mit verschiedenen Zusätzen (sog. Compounds) oder Schleifkörpern eingesetzt. Die dabei entstehenden 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. Desweiteren gibt es verschiedene chemische Methoden, die in geschlossenen Systemen eingesetzt werden.



Erreichte Ziele

Tennenbronn und Wernigerode 2011–2013

Umweltziele und Einzelziele	Umsetzung
1 Ressourcenschonung	
Einsparung von elektrischer Energie Beschaffung von effizienten vollelektrischen Spritzgießmaschinen	<p>In den vergangenen Jahren wurden an beiden Standorten vermehrt vollelektrische oder Hybrid-Spritzgießmaschinen beschafft. Durch diese Maßnahmen konnte der Stromverbrauch für die Verarbeitung von Kunststoffgranulat zu Gehäuseteilen gesenkt werden.</p> <p>Am Standort Tennenbronn wurde der Stromverbrauch in der Kunststoffspritzerei in der Vergangenheit schon von 2,2 auf 1,7 kWh/kg Produkt gesenkt. Als neues Ziel hatten wir uns eine weitere Absenkung auf unter 1,6 kWh/kg vorgenommen. Im Jahr 2013 waren es jetzt nur noch 1,52 kWh/kg Material. Darin eingeschlossen sind auch die Verbräuche für die Beleuchtung und Lüftung des Maschinensaals sowie die Materialbereitstellung und die Kühlanlagen, welche in der Summe noch mit ca. 0,34 kWh/kg zu Buche schlagen. Durch die geplante Beschaffung weiterer stromsparender Maschinen wird sich dieser Trend sicherlich fortsetzen. Aktuell sind 19 vollelektrische- und Hybridmaschinen im Einsatz.</p> <p>Auch in Wernigerode wurden neue elektrische Spritzgießmaschinen beschafft. Aktuell sind 2 vollelektrische und 5 Hybridmaschinen im Einsatz. Um auch hier die Verbräuche besser beziffern zu können, wurden Zwischenzähler in der Stromversorgung installiert.</p>
Einsparungen von Treibstoff und Emissionen Fahrradfreundliche Firma durch Stellung von E-Bikes für den Arbeitsweg	<p>Am Standort Tennenbronn wurden bis jetzt schon 54 Elektrofahrräder durch die Firma beschafft und interessierten Mitarbeitern zur kostenlosen Benutzung zur Verfügung gestellt. Durch die geschätzt 40.000 Kilometer eingesparten Autofahrten verringert sich der Treibstoffverbrauch und die Schadstoffemissionen werden um ca. 5 Tonnen CO₂ verringert. Weitere Effekte sind die Einsparung von Parkflächen, die durch die Belegschaft in Anspruch genommen werden, einhergehend mit einer eingesparten Flächenversiegelung, die zukünftig hätte vorgenommen werden müssen. Nicht außer Acht gelassen werden darf auch der allgemeine gesundheitliche Aspekt, der durch das Radfahren gefördert wird.</p> <p>Desweiteren wurde am Standort Tennenbronn unser erstes Elektroauto beschafft. Da wir unseren Strom zu 100% aus Wasserkraft beziehen, fährt das Auto CO₂-neutral.</p>
Ersatzbeschaffung von firmeneigenen Fahrzeugen	<p>In Wernigerode wurde ein neues verbrauchsärmeres Fahrzeug für den eigenen Fuhrpark beschafft. Damit sollen der Treibstoffverbrauch und die damit verbundenen schädlichen Emissionen gegenüber dem alten Fahrzeug um über 25 % verringert werden. In den letzten drei Jahren konnte der Durchschnittsverbrauch der gesamten Fahrzeuge von 8,2 auf 6,4 L/100km gesenkt werden.</p>

Umweltziele und Einzelziele	Umsetzung
Einsparung von Wärmeenergie	Die geplante Wärmedämmung auf dem Dach der Produktionshallen in Wernigerode konnte abgeschlossen werden. Wie sich diese Maßnahme auf den Wärmeverbrauch auswirkt, wird sich in den nächsten Jahren zeigen. Um witterungsbedingte Verbrauchsveränderungen auszu-schließen werden die Werte mit den genormten Gradtags-zahlen abgeglichen.
Erfassung der zurückgelegten Reisekilometer	Unsere Dienstleister für Bahn- und Flugreise stellen für uns jährlich eine Statistik zusammen aus der die zurückgelegten Reisekilometer und die dabei entstandenen CO2-Emissionen hervorgehen.
2 Nutzung regenerativer Energie	
Produktion von Solarstrom Erweiterung der Solarstromanlagen auf den Firmengebäuden.	Die angestrebte maximale Solarleistung bis zum Jahr 2013 von 250 kWp wurde leider nicht erreicht, da sich die vorhandenen Dachflächen für eine Erweiterung als nicht geeignet erwiesen haben. Nun soll an anderen Standorten eine Installation von Solarmodulen geprüft werden.
3 Abfallreduzierung	
Vermeidung von Produktions-abfällen	Durch die Umstellung auf ein neues Corporate Design wurden in den vergangenen Jahren größere Mengen alter Verpackungen und Displays ersetzt und entsorgt. Die Umstellung ist nun aber abgeschlossen was auch an den verringerten Beschaffungsmengen zu sehen ist. Durch eine gesteigerte Produktion konnte der Anteil der Abfälle prozentual wieder gesenkt werden.
4 Datenauswertung	
Verbesserung der Genauigkeit	Um die Genauigkeit der Datenauswertung stetig zu verbessern, wurden in Wernigerode verschiedene Programmanpassungen am eingesetzten ERP-System vorgenommen. Diese Änderungen haben den Aufwand der Datenerfassung wie gewünscht deutlich erleichtert. Im Zuge der ERP-Umstellung beider Standorte dienen diese Modifikationen nun als Basis für eine Umsetzung in Tennenbronn.
5 Produktentwicklung	Schneider hat erste Produkte aus Bio-Kunststoffen mit einem Anteil nachwachsenden Rohstoffen im Programm.
6 Kommunikation	
Schneider Intranet	Um alle Mitarbeiter und Mitarbeiterinnen schneller über aktuelle Themen informieren zu können wurde bei Schneider ein Intranet installiert. Damit nicht nur Mitarbeiter, welche an einem Computerarbeitsplatz sitzen, Zugang zu diesem System haben, wurden erste Bildschirme mit Touchscreen-Oberfläche aufgestellt. Hier hat nun jeder die Möglichkeit sich die nötigen Informationen zu beschaffen.

Input Tennenbronn

Produktmaterial	Einheit	2007	2008	2009	2010	2011	2012	2013
Kunststoffe	t	889,4	1.077,9	1.186,6	1.435,4	1.591,2	1.722,9	1.763,5
Metalle	t	195,3	231,1	171,5	214,3	244,9	251,1	230,6
Pasten / Tinten	t	136,2	167,0	194,4	223,8	226,3	246,2	237,1
Dekorfolien und Druckfarben	t	5,6	8,3	9,6	11,1	10,5	12,1	11,2
Halbteile (sonstige) * ¹	t	10,0	10,0	10,0	10,0	10,0	10,0	10,0
Summe * ²	t	1.236,5	1.494,3	1.572,1	1.894,6	2.082,9	2.242,3	2.252,4

Handelsware	t	73,5	70,8	57,4	173,9	189,0	146,8	182,2
Summe inkl. Handelsware * ²	t	1.310,0	1.565,1	1.629,5	2.068,5	2.271,9	2.389,1	2.434,6

Hilfs- und Betriebsstoffe	Einheit	2007	2008	2009	2010	2011	2012	2013
Öle + Fette + Schmierstoffe	t	5,4	5,1	5,0	6,9	6,1	6,7	6,1
Reinigungs- und Lösemittel	t	7,7	7,7	6,9	9,1	9,6	7,2	10,7
Gleitschleifmittel	t	0,9	1,4	1,2	1,3	1,2	1,6	1,6
Sonstiges	t	0,4	0,1	0,1	0,1	0,3	0,5	0,3
Summe * ²	t	14,4	14,3	13,2	17,4	17,2	16,0	18,7

Verpackungen	Einheit	2007	2008	2009	2010	2011	2012	2013
Papier, Kartonagen	t	210,0	225,5	224,7	280,8	346,1	321,2	406,4
Kunststoffe	t	42,2	50,5	41,2	50,7	80,4	77,9	50,6
Sonstiges (Holzpaletten, ...)	t	44,4	44,3	40,6	62,8	96,2	59,3	46,4
Summe * ²	t	296,6	320,3	306,5	394,3	522,7	458,4	503,4

* Bemerkungen

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

² Durch die Ausweitung der Produktion wurden mehr Material, Verpackung und Energie benötigt.

Energie	Einheit	2007	2008	2009	2010	2011	2012	2013
Heizung (Heizöl EL) * ³	MWh	36,1	40,4	0,0	41,7	45,1	0,0	43,2
Heizung (Flüssiggas)	MWh	804,4	1.060,3	870,8	816,4	418,8	514,3	469,4
Heizung (BHKW) * ⁴	MWh	538,7	476,5	634,5	766,1	864,9	877,1	963,0
BHKW (el. Leistung) * ⁴	MWh	235,5	210,2	279,3	368,8	447,6	464,1	483,9
Photovoltaikanlage (am Standort)	MWh	23,1	29,7	33,8	30,5	38,0	34,8	29,7
Strom (Fremdbezug)	MWh	3.418,0	3.640,1	3.370,9	3.813,6	3.946,5	4.129,4	4.040,7
Treibstoffe (Fuhrpark)	MWh	46,5	58,2	52,1	66,2	61,5	97,0	93,6
Summe * ²	MWh	5.102,3	5.515,4	5.241,4	5.903,3	5.822,4	6.116,7	6.123,5

Wasser	Einheit	2007	2008	2009	2010	2011	2012	2013
Kühlwasser * ⁵	m ³	69.159	81.494	86.402	84.266	106.426	110.729	97.359
Trinkwasser	m ³	2.036	2.065	2.154	2.173	2.142	2.286	2.517
Summe	m ³	71.195	83.559	88.556	86.439	108.568	113.015	99.876

³ Im Jahr 2009 und 2012 wurde für den Kantinenbereich kein Heizöl eingekauft.

⁴ Es wurde ein zusätzliches BHKW mit ca. 150 kW Gesamtleistung installiert.

⁵ Das verwendete Kühlwasser aus der Schiltach wird dem Wasserlauf wieder verlustfrei und unbehandelt zugeführt.

Output Tennenbronn

Produkte	Einheit	2007	2008	2009	2010	2011	2012	2013
Eigenproduktion	t	1.193,5	1.359,2	1.460,2	1.720,0	1.963,6	2.080,0	2.043,2
Handelsware	t	73,5	70,8	57,4	173,9	189,0	146,8	182,2
Summe	t	1.267,0	1.430,0	1.517,6	1.893,9	2.152,6	2.226,8	2.225,4

Abfälle zur Verwertung ungefährlich	Einheit	2007	2008	2009	2010	2011	2012	2013
Papier, Kartonagen	t	48,2	55,1	52,0	64,1	78,8	81,7	76,3
Metalle	t	50,3	70,7	55,7	68,1	61,8	55,2	76,8
gemischte Produktionsabfälle	t	49,0	53,5	52,1	57,6	61,8	67,8	65,0
Sonstiges	t	1,1	10,2	3,5	2,6	3,4	6,1	4,1
Summe	t	148,6	189,5	163,3	192,4	205,8	210,8	222,2

Abfälle zur Verwertung gefährlich	Einheit	2007	2008	2009	2010	2011	2012	2013
Kunststoffbehälter * ¹	t	4,3	6,3	7,0	10,5	10,6	10,8	10,6
Messingminen mit Paste	t	3,9	3,8	4,1	3,6	1,7	0,8	1,3
Maschinenöl	t	1,5	1,2	2,3	3,5	1,8	1,7	1,9
Bohr- und Schleifemulsion	t	0,7	0,8	0,8	1,0	1,2	1,2	1,5
Trichlorethylen	t	1,0	1,0	1,1	0,9	1,1	0,0	0,7
Lösemittel (halogenfrei)	t	1,2	1,6	0,8	0,8	1,2	0,7	1,8
Sonstiges (z.B. Öl-Wasser-Gemisch) * ²	t	12,7	0,5	0,5	9,9	0,3	0,3	0,5
Summe	t	25,3	15,2	16,6	30,2	17,9	15,5	18,3

* Bemerkungen

¹ Da u. a. unsere Pastenlieferanten vermehrt auf Kunststoffbehälter setzen (RIGK-System) gibt es immer mehr Kunststoffabfall.

² In den Jahren 2007 und 2010 wurden unsere Leichtflüssigkeitsabscheider gereinigt bzw. saniert. Deshalb sind die Abfallmengen in diesen Jahren (Öl-Wasser-Gemisch) deutlich erhöht.

Abfälle zur Beseitigung ungefährlich	Einheit	2007	2008	2009	2010	2011	2012	2013
hausmüllähnlicher Gewerbemüll	t	12,5	10,8	6,8	8,2	8,4	7,7	8,4
Bauschutt	t	0,5	0,2	0,1	0,0	0,0	8,9	0,0
Summe	t	13,0	11,0	6,9	8,2	8,4	16,6	8,4

Abfälle zur Beseitigung gefährlich	Einheit	2007	2008	2009	2010	2011	2012	2013
Metallschleifschlamm	t	2,6	3,9	2,9	3,8	2,7	3,9	4,5
Altlacke	t	0,3	0,5	0,5	1,2	0,1	0,6	1,0
Sonstiges (Harze)	t	0,4	0,1	0,2	0,0	0,0	0,3	0,4
Summe	t	3,3	4,5	3,6	5,0	2,8	4,8	5,9

Abfallgesamtsumme	t	190,2	220,2	190,4	235,8	234,9	247,7	254,8
--------------------------	----------	--------------	--------------	--------------	--------------	--------------	--------------	--------------

Abwasser	Einheit	2007	2008	2009	2010	2011	2012	2013
Kühlwasser in Schiltach	m ³	69.159	81.494	86.402	84.266	106.426	110.729	97.359
Sanitärbereich	m ³	2.006	2.035	2.124	2.143	2.112	2.256	2.487
Gleitschleifanlage * ³	m ³	30	30	30	30	30	30	30
Summe	m ³	71.195	83.559	88.556	86.439	108.568	113.015	99.876

Emissionen	Einheit	2007	2008	2009	2010	2011	2012	2012
CO ₂ (Strombezug) * ⁴	t	0	0	0	0	0	0	0
CO ₂ (Heizung, BHKW, Fuhrpark)	t	335	372	367	415	371	393	416
Summe	t	335	372	367	415	371	393	416

* **Bemerkungen**

³ Vom eingesetzten Trinkwasser werden ca. 25–30 m³ für die genehmigte Gleitschleifanlage verwendet, das restliche Abwasser fällt im Sanitärbereich an.

⁴ Seit Juli 2004 bezieht Schneider Strom aus 100% Wasserkraft.

Input Wernigerode

Produktmaterialien (Schreibgeräte)	Einheit	2007	2008	2009	2010	2011	2012	2013
Kunststoffe	t	388,2	435,4	339,3	346,1	402,8	336,2	425,7
Metalle, Beschlagteile, Baugruppen	t	20,9	28,4	37,4	71,2	82,5	63,6	29,5
Schreibflüssigkeit	t	115,7	134,7	117,3	134,9	149,6	135,2	149,9
Dekorfolien und Druckfarben	t	3,6	4,2	3,6	3,8	4,6	2,9	5,9
Werkzeugbau * ¹	t				11,0	7,2	10,1	7,8
Summe	t	528,5	602,7	497,6	567,0	646,7	548,0	618,8

Hilfs- und Betriebsstoffe	Einheit	2007	2008	2009	2010	2011	2012	2013
Öle, Fette, Schmierstoffe	t	2,8	1,5	1,4	0,0	3,0	1,1	1,7
Reinigungs- und Lösemittel	t	0,1	0,0	0,1	0,2	0,3	0,1	0,5
Summe	t	2,9	1,5	1,5	0,2	3,3	1,2	2,2

Verpackungen	Einheit	2007	2008	2009	2010	2011	2012	2013
Papier, Kartonagen	t	151,4	203,4	143,1	165,0	149,6	139,3	164,2
Kunststoffe	t	9,0	10,0	34,4	52,1	55,3	28,4	34,3
Glas * ¹	t				23,0	33,3	30,7	25,5
Sonstiges (z. B. Paletten, ...)	t	36,9	23,3	20,2	20,1	22,8	21,0	17,3
Summe	t	197,2	236,7	197,7	260,2	261,0	219,4	241,3

* Bemerkungen

¹ Die Werte werden seit 2010 separat erfasst und ausgewiesen.

Energie	Einheit	2007	2008	2009	2010	2011	2012	2013
Heizung Fernwärme	MWh	415,0	450,0	667,0	710,8	687,0	659,0	816,5
Strom (Fremdbezug)	MWh	1.877,7	1.893,0	1.814,8	1.826,3	1.826,6	1.606,0	1.683,2
Fuhrpark	MWh	15,6	19,6	21,7	14,8	15,7	16,2	13,1
Summe	MWh	2.308,3	2.362,6	2.503,5	2.551,9	2.529,3	2.281,2	2.512,8

Wasser	Einheit	2007	2008	2009	2010	2011	2012	2013
Trinkwasser	m ³	2.521	2.390	2.437	2.395	2.575	2.037	2.174
Summe	m ³	2.521	2.390	2.437	2.395	2.575	2.037	2.174

Output Wernigerode

Produkte	Einheit	2007	2008	2009	2010	2011	2012	2013
Eigenproduktion	t	376,5	873,0	785,7	781,0	820,8	733,0	781,0
Handelsware * ¹	t							16,0
Summe	t	376,5	873,0	785,7	781,0	820,8	733,0	811,5

Abfälle zur Verwertung ungefährlich	Einheit	2007	2008	2009	2010	2011	2012	2013
Papier, Kartonagen		9,2	12,4	11,5	19,4	15,7	8,9	10,1
Metalle		4,0	3,8	1,7	4,1	1,5	3,3	4,0
gemischte Produktionsabfälle	t	29,0	22,9	31,0	21,2	31,3	23,1	22,5
Spritzteile zur stoffl. Wiederverwendung	t	1,7	3,9	3,5	7,4	5,2	2,0	6,8
Summe	t	43,9	43,1	47,6	52,1	53,7	37,3	43,4

Abfälle zur Verwertung gefährlich	Einheit	2007	2008	2009	2010	2011	2012	2013
Maschinenöl	t	1,9	0,0	2,1	0,0	2,7	1,2	0,9
Bohr- und Schleifemulsion	t	2,2	0,0	1,1	0,0	2,0	1,0	1,3
Summe	t	4,1	0,0	3,2	0,0	4,7	2,2	2,2

Abfälle zur Beseitigung ungefährlich	Einheit	2007	2008	2009	2010	2011	2012	2013
hausmüllähnlicher Gewerbemüll	t	2,9	3,8	2,8	5,5	5,5	3,9	4,1
Sonstiges * ¹	t							0,6
Summe	t	2,9	3,8	2,8	5,5	5,5	3,9	4,7

* Bemerkungen

¹ Die Werte werden seit 2013 separat erfasst und ausgewiesen.

Abfälle zur Beseitigung gefährlich	Einheit	2007	2008	2009	2010	2011	2012	2013
Betriebsmittel ölverschmutzt	t	2,6	1,0	4,2	0,7	0,7	0,3	0,1
Betriebsm. mit Farb- und Lösemittelanhaft.	t	0,2	0,4	3,9	2,4	1,9	0,8	0,1
Tinte * ¹	t							0,8
Summe	t	2,7	1,4	8,2	3,1	2,6	1,1	1,1

Abfallgesamtsumme	t	53,7	48,3	61,8	60,7	66,5	44,5	51,4
--------------------------	----------	-------------	-------------	-------------	-------------	-------------	-------------	-------------

Abwasser	Einheit	2007	2008	2009	2010	2011	2012	2013
Sanitärbereich	m ³	1.133	1.131	1.374	1.447	1.495	1.034	1.070

Emissionen Wasserdampf	Einheit	2007	2008	2009	2010	2011	2012	2013
Kühltürme Kunststoffspritzerei	t	1.388	1.259	1.063	948	1.080	1.003	1.104

Emissionen CO₂	Einheit	2007	2008	2009	2010	2011	2012	2013
aus Strombezug * ²	t	528,0	532,0	510,0	0	0	0	0
Fernwärme + Fuhrpark	t	100,0	108,0	160,0	171,0	172,0	160,0	199,5
Summe	t	628,0	640,0	670,0	171,0	172,0	160,0	199,5

*** Bemerkungen**

² Seit 2005 bezieht Schneider in Wernigerode Strom z. T. aus Wasserkraft, seit 2010 zu 100 %

Umweltauswirkungen

Produktmaterial

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

Die Metalle Edelstahl, Neusilber und Messing werden entweder als Drähte oder Rohre bezogen. Aus den verschiedenen Drähten werden zumeist Schreibspitzen, aber auch Minenfedern hergestellt. Die Rohre werden zur Minenproduktion verwendet. In geringem Maße wird auch Hartmetall (Wolframkarbid) sowie Keramik eingesetzt. In den Abteilungen Werkzeug- und Betriebsmittelbau werden Werkzeugstähle, Kupfer oder Aluminium verarbeitet.

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

Verpackung

Für Faltschachteln und Einwegdisplays wird fast ausschließlich die Kartonqualität GD2 mit mindestens 80 % Altpapieranteil eingesetzt. Dauerdisplays können hingegen auch aus Kunststoff, Holz, Metall oder Glas bestehen. Der Versand erfolgt in Wellpappkartons, meist auf Europaletten, mit Stretchfolie geschützt. Für Auslandssendungen werden auch Einwegpaletten eingesetzt. Der Karton- und Holzanteil am gesamten Verpackungsaufkommen beträgt fast 90 %.

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

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

Abfälle in Tennenbronn

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

Lösemittel wird vom Hersteller zurück genommen.

Durch die gesteigerte Produktionsmenge (ca. 100 % in den letzten 10 Jahren) ist die absolute Abfallmenge gestiegen. In Relation zu den verarbeiteten Produktionsmaterialien hat sich die Menge jedoch seither halbiert.

Abfälle in Wernigerode

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

Zur Beseitigung kommen hauptsächlich der hausmüllähnliche Gewerbemüll sowie ölverschmutzte 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 wird eine genehmigte Reinigungsanlage nach 2. BImSchV betrieben, bei der Trichlorethylen (CKW) als Medium zum Einsatz kommt. Diese Anlage wird von Schneider wegen des eingesetzten Reinigungsmittels sehr kritisch betrachtet, sie ist aber wegen der extremen Reinigungsanforderungen derzeit noch unerlässlich.

In der Vergangenheit durchgeführte Substitutionsversuche mit wässrigen Reinigern oder Plasmaverfahren haben leider nicht den gewünschten Erfolg gezeigt. Wir werden aber weiterhin den Markt beobachten um zu gegebener Zeit das Verfahren umstellen zu können. Um die Auswirkungen auf die Umwelt zu reduzieren wurden in den vergangenen Jahren verschiedene Maßnahmen durchgeführt, wodurch die Lösemittelemissionen um den Faktor 10 reduziert werden konnten. So arbeitet der Reinigungsautomat durch eine integrierte Lösemittelrückgewinnung im Kreislaufverfahren. Eine Gefährdung von Mitarbeitern und Umwelt ist beim Befüllen und Entleeren der Anlage mit dem Lösemittel, auf Grund des Gaspendelverfahrens, ausgeschlossen. Zum Schutz des Grundwassers steht die komplette Anlage in einer Auffangwanne. Die Anlieferung von Neuware sowie die Rücknahme des verschmutzten Lösemittels, zur Verwertung, erfolgt in geprüften Sicherheitsbehältern, sog. SafeChem-Containern. Durch die integrierte Destillationsanlage konnte der jährliche Bedarf an neuem Lösemittel deutlich reduziert werden.

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

Hilfs- und Betriebsstoffe in Wernigerode

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

Energieverbrauch in Tennenbronn

Strom

Elektrische Energie wird in Tennenbronn zu 100 % „Strom aus Wasserkraft“ bezogen. Zum Teil wird auch selbst erzeugter Strom aus Kraft-Wärme-Kopplung (Gas-BHKW) verbraucht. Zusätzlich wurde Ende 2006 eine erste Photovoltaikanlage auf dem Betriebsgebäude errichtet, welche mittlerweile auf eine Leistung von 33 kWp am Standort ausgebaut wurde. Insgesamt betreibt Schneider z. Z. PV-Anlagen mit einer Gesamtleistung von über 100 kWp, welche ihren Strom teilweise ins Netz eingespeisen.

Hauptverbraucher für elektrische Energie bei 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 im Zuge der letzten Gebäudeerweiterungen umfangreiche Be- und Entlüftungsanlagen, auch in älteren Gebäudeteilen, installiert. Auch dadurch sind in den letzten Jahren die Stromverbräuche leicht angestiegen. Hauptsächlich generiert sich der zusätzliche Strombedarf aber aus der deutlich gesteigerten Produktion.

Heizanlagen

- Die Gebäudeheizung erfolgt überwiegend durch eine moderne Gas-Brennwert-Heizanlage mit Flüssiggas, nur der Kantinenbereich wird noch mit geringen Mengen Heizöl geheizt. Das Flüssiggaslager ist eine genehmigte Anlage nach der 4. BImSchV (Bundes-Immissions-Schutz-Verordnung). Die unterirdische Tankanlage hat ein Fassungsvermögen von 48 Tonnen Flüssiggas.
- Das seit 1998 installierte, ebenfalls mit Flüssiggas betriebene, Blockheizkraftwerk wurde um eine weitere, etwas kleinere Anlage erweitert, und erhöht durch Kraft-Wärme-Kopplung deutlich die Energieausbeute. Die produzierten Strom- und Wärmemengen werden ins hauseigene Netz eingespeist.
- Eine effektive Wärmerückgewinnung mittels Wärmerad erfolgt aus der Abluft der Kunststoffspritzerei sowie aus der neu installierten Lüftungsanlage in den Fertigungsabteilungen.
- Durch eine Wärmerückgewinnung an der Kompressorenanlage kann das ganze Jahr über das Brauchwasser erwärmt werden.

Energieverbrauch in Wernigerode

Strom

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

Gebäudeheizung

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

Wasser/Abwasser in Tennenbronn

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

Wasser/Abwasser in Wernigerode

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

Umweltauswirkungen

Emissionen

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

Verkehr

An beiden Standorten wird nur ein kleiner Fuhrpark, bestehend aus Pkws und einem Kleintransporter, unterhalten. Um den Lieferverkehr zu reduzieren, und damit auch Leerfahrten zu vermeiden, ist an beiden Standorten eine einzige Spedition beauftragt.

Weitere indirekte Auswirkungen

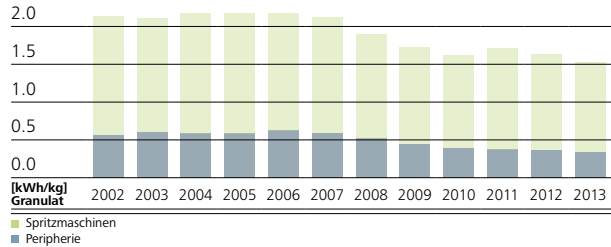
- Wo es möglich ist werden regionale Lieferanten und Handwerker bevorzugt.
- Bevorzugt werden Lieferanten mit Umweltmanagementsystem.
- In Wernigerode kommen ca. 25 % der Belegschaft mit dem Rad zur Arbeit
- Am Standort Tennenbronn gibt es einen kostenlosen Betriebsbus. Zudem wurde ein E-Bike-Fuhrpark beschafft, der den Beschäftigten für den Arbeitsweg kostenlos zur Verfügung steht (ca. 54 E-Bikes)
- Dienstreisen werden bevorzugt mit der Bahn durchgeführt (siehe hierzu auch Umweltziele /detaillierte Erfassung).

Altlasten

Sind keine bekannt.

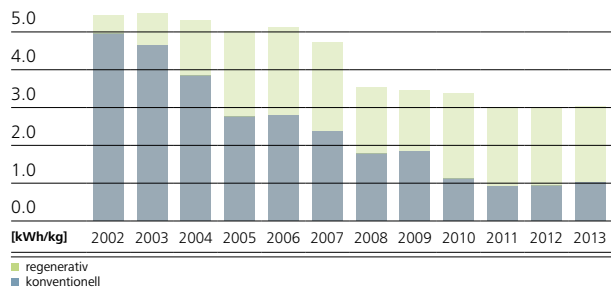
Stromverbrauch Kunststoffspritzerei Tennenbronn

(Spritzgießmaschinen inkl. Peripherie wie Beleuchtung, Trocknung, Kühlung, ...)



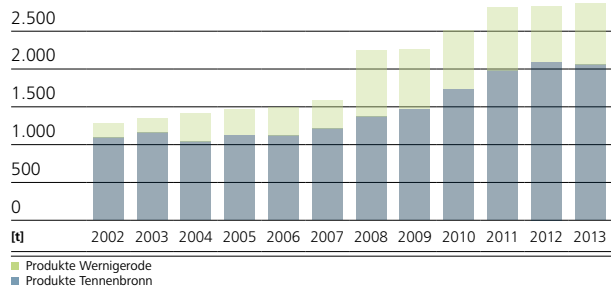
Gesamtenergieverbrauch pro Produkt

Tennenbronn & Wernigerode (Strom, Heizung, Fuhrpark)



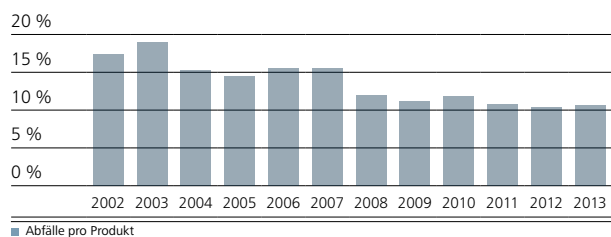
Gesamtproduktion Tennenbronn & Wernigerode

Fertigprodukte und Halbtteile (ohne Handelsware und Verpackung)



Abfälle pro Produkt Tennenbronn & Wernigerode

alle Abfälle inkl. Bauschutt - Produkte ohne Handelsware und Verpackung



Kernindikatoren Tennenbronn

Energieeffizienz	Einheit	2007	2008	2009	2010	2011	2012	2013
Energie gesamt	MWh	5.102	5.515	5.241	5.903	5.822	6.117	6.124
Produkt (o. Handelsware)	t	1.194	1.359	1.460	1.720	1.964	2.080	2.043
Kennziffer	MWh/t	4,27	4,06	3,59	3,43	2,96	2,94	3,00

Elektroenergie	Einheit	2007	2008	2009	2010	2011	2012	2013
Elektroenergie	MWh	3.677	3.880	3.684	4.213	4.432	4.628	4.554
Produkt (o. Handelsware)	t	1.194	1.359	1.460	1.720	1.964	2.080	2.043
Kennziffer	MWh/t	3,08	2,86	2,52	2,45	2,26	2,23	2,23

erneuerbare Energie	Einheit	2007	2008	2009	2010	2011	2012	2013
erneuerbare Energie	MWh	3.441	3.670	3.405	3.844	3.985	4.164	4.070
Energie gesamt	MWh	5.102	5.515	5.241	5.903	5.822	6.117	6.124
Kennziffer		67%	67%	65%	65%	68%	68%	66%

Heizungsenergie	Einheit	2007	2008	2009	2010	2011	2012	2013
Heizleistung	MWh	1.379	1.577	1.505	1.624	1.329	1.391	1.476
Umbauter Raum	m ³	78.448	78.448	78.448	78.448	78.448	78.448	78.448
Kennziffer	kWh / m ³	17,6	20,1	19,2	20,7	16,9	17,7	18,8

Kraftstoff	Einheit	2007	2008	2009	2010	2011	2012	2013
Kraftstoffverbrauch	L	4.709	5.890	5.281	6.676	6.190	9.773	9.412
gefährte Strecke	km	57.967	74.030	60.959	87.142	80.854	124.966	116.097
Kennziffer	L/100 km	8,12	7,96	8,66	7,66	7,66	7,82	8,11

Materialeffizienz	Einheit	2007	2008	2009	2010	2011	2012	2013
Material	t	1.237	1.494	1.572	1.895	2.083	2.242	2.252
Produkt (o. Handelsware)	t	1.194	1.359	1.460	1.720	1.964	2.080	2.043
Kennziffer	t/t	1,04	1,10	1,08	1,10	1,06	1,08	1,10

Wasser	Einheit	2007	2008	2009	2010	2011	2012	2013
Trinkwasser (o. Kühlung)	m ³	2.036	2.065	2.154	2.173	2.142	2.286	2.517
Produkt (o. Handelsware)	t	1.194	1.359	1.460	1.720	1.964	2.080	2.043
Kennziffer	m ³ /t	1,71	1,52	1,48	1,26	1,09	1,10	1,23

Abfall	Einheit	2007	2008	2009	2010	2011	2012	2013
Abfall gesamt	t	190	220	190	236	235	248	255
Produkt (o. Handelsware)	t	1.194	1.359	1.460	1.720	1.964	2.080	2.043
Kennziffer	t/t	0,159	0,162	0,130	0,137	0,120	0,119	0,125

biologische Vielfalt	Einheit	2007	2008	2009	2010	2011	2012	2013
bebaute Fläche	m ²	11.084	11.084	11.084	11.084	11.084	11.084	11.084
Produkt (o. Handelsware)	t	1.194	1.359	1.460	1.720	1.964	2.080	2.043
Kennziffer	m ² /t	9,28	8,16	7,59	6,44	5,64	5,33	5,43

Emissionen	Einheit	2007	2008	2009	2010	2011	2012	2013
CO ₂ - Emissionen gesamt	t	335	372	367	415	371	393	416
Produkt (o. Handelsware)	t	1.194	1.359	1.460	1.720	1.964	2.080	2.043
Kennziffer	t/t	0,28	0,27	0,25	0,24	0,19	0,19	0,20

Kernindikatoren Wernigerode

Energieeffizienz	Einheit	2007	2008	2009	2010	2011	2012	2013
Energie gesamt	MWh	2.308	2.363	2.503	2.552	2.529	2.281	2.513
Produkt (o. Handelsware)	t	377	873	786	781	821	733	812
Kennziffer	MWh/t	6,12	2,71	3,18	3,27	3,08	3,11	3,09

Elektroenergie	Einheit	2007	2008	2009	2010	2011	2012	2013
Elektroenergie	MWh	1.878	1.893	1.815	1.826	1.827	1.606	1.683
Produkt (o. Handelsware)	t	377	873	786	781	821	733	812
Kennziffer	MWh/t	4,98	2,17	2,31	2,34	2,23	2,19	2,07

erneuerbare Energie	Einheit	2007	2008	2009	2010	2011	2012	2013
erneuerbare Energie	MWh	248	237	220	1.826	1.827	1.606	1.683
Energie gesamt	MWh	2.308	2.363	2.503	2.552	2.529	2.281	2.513
Kennziffer		11%	10%	9%	72%	72%	70%	67%

Heizungsenergie	Einheit	2007	2008	2009	2010	2011	2012	2013
Heizleistung	MWh	415	450	667	711	687	659	817
Umbauter Raum	m ³	28.940	28.940	37.600	37.600	37.600	37.600	37.600
Kennziffer	kWh / m ³	14,3	15,5	17,7	18,9	18,3	17,5	21,7

Kraftstoff	Einheit	2007	2008	2009	2010	2011	2012	2013
Kraftstoffverbrauch	L	1.555	1.956	2.170	1.323	1.623	1.678	1.332
gefahrte Strecke	km	17.487	18.686	21.488	16.198	21.980	22.708	20.737
Kennziffer	L/100 km	8,89	10,47	10,10	8,17	7,38	7,39	6,42

Materialeffizienz	Einheit	2007	2008	2009	2010	2011	2012	2013
Material	t	726	839	695	827	908	767	860
Produkt (o. Handelsware)	t	377	873	786	781	821	733	812
Kennziffer	t/t	1,93	0,96	0,88	1,06	1,11	1,05	1,06

Wasser	Einheit	2007	2008	2009	2010	2011	2012	2013
Trinkwasser (o. Kühlung)	m ³	1.133	1.131	1.374	1.447	1.495	1.034	1.070
Produkt (o. Handelsware)	t	377	873	786	781	821	733	812
Kennziffer	m ³ /t	3,01	1,30	1,75	1,85	1,82	1,41	1,32

Abfall	Einheit	2007	2008	2009	2010	2011	2012	2013
Abfall gesamt	t	54	48	62	61	67	45	51
Produkt (o. Handelsware)	t	377	873	786	781	821	733	812
Kennziffer	t/t	0,143	0,055	0,079	0,078	0,082	0,061	0,063

biologische Vielfalt	Einheit	2007	2008	2009	2010	2011	2012	2013
bebaute Fläche	m ²	7.522	7.522	7.522	8.203	8.203	8.203	8.203
Produkt (o. Handelsware)	t	377	873	786	781	821	733	812
Kennziffer	m ² /t	19,95	8,62	9,57	10,50	9,99	11,19	10,10

Emissionen	Einheit	2007	2008	2009	2010	2011	2012	2013
CO ₂ - Emissionen gesamt	t	100	108	160	171	172	160	200
Produkt (o. Handelsware)	t	377	873	786	781	821	733	812
Kennziffer	t/t	0,27	0,12	0,20	0,22	0,21	0,22	0,25

Umweltziele 2014–2017

Programm Ziel	Einzelziel	Maßnahme	Termin	Standort	Verantwortung
Ressourcenschonung Steigerung der Energieeffizienz / Einsparung elektrischer Energie	Reduzierung des spezifischen Stromverbrauchs < 1,5 kWh / kg Kunststoff	Anschaffung von zwei weiteren elektrischen Spritzgießmaschinen	2015	TB	GL
	Reduzierung des spezifischen Stromverbrauchs < 1,9 kWh / kg Kunststoff	Anschaffung von zwei weiteren Hybrid-Spritzgieß- maschinen	2016	WR	GL
		Einsatz neuer Heißkanaldü- sen welche 50% weniger Strom verbrauchen. Umrüs- tung bestehender Spritz- gießformen	2014		BL
		Umbau bestehender For- men zur Steigerung der Ausbringung	2015		BL
Einsparung von Treibstoffen und Emissionen	Reduzierung von Autokilome- tern der Mitarbeiter um 70.000 km pro Jahr.	Erweiterung des e-Bike- Pools für die Mitarbeiter auf 60 Stück	2017	TB	GL
	Reduzierung des Carbon Foot- prints der Firma	Anschaffung von drei wei- teren Elektroautos	2017	TB	GL
	Reduzierung der Personentrans- porte um 30.000 km	Videokonferenzsystem ein- führen. An beiden Stand- orten sollen entsprechende Systeme angeschafft werden	2015	TB / WR	GL / IT
	Mitarbeiter sollen motiviert wer- den weniger mit dem eigenen Auto zur Arbeit zu kommen.	Mitfahrernetzwerk instal- lieren	2016	TB	GL
Reduzierung des Druckluftver- brauchs	Druckluftverbrauch reduzieren	Sensibilisierung der Mitar- beiter	laufend	TB / WR	
Corporate Carbon Footprint (CCF)	Reduzierung von CO ₂ -Emissio- nen bei eingekauften Materiali- en und Leistungen	Entwicklung eines Konzepts zur Einbeziehung von Lie- feranten	2015	TB / WR	GL
		Erstellung einer Dokumen- tation des CCF im Verhält- nis zur Wertschöpfung	2015	TB / WR	GL
Product Carbon Footprint (PCF)	Mit der Unterstützung verschie- dener Projekte soll der CO ₂ -Aus- stoß, welcher sich vor Ort nicht reduzieren lässt, kompensiert werden.	Berechnung und eigene Kompensierung bestimmter Produkte.	2015	TB / WR	GL

Umweltziele 2014–2017

Programm Ziel	Einzelziel	Maßnahme	Termin	Standort	Verantwortung
Materialeffizienz	Minimierung des Verpackungsmaterials.	Durch Einführung einer um 50% dünneren, vorgereckten Stretchfolie soll der Materialeinsatz deutlich reduziert werden	2015	TB	TL
	Reduzierung der Ausschusszahlen um 1.000 kg / Jahr	Neuanschaffung von Bedruckungs- und Montageautomaten mit höherer Präzision bzw. kameraunterstützter Qualitätskontrolle	2014 / 2015	WR	BL / BF
Produktentwicklung	Steigerung des Ausstoßes von Schreibgeräten aus biobasierten Kunststoffen von 1 Mio. / Jahr auf 4 Mio Stück	Erweiterung des Sortiments	2017	TB	GL
Umweltmanagement Ökologische Produktentwicklung	Erweiterung von Entwicklungsplänen	Aufstellung bestimmter ökologischer Entwicklungsleitlinien	2015	TB	GL
Lieferantenbewertung verfeinern	Erhöhung des Anteils der umweltzertifizierten Unternehmen (EMAS und ISO 14001) von 20% auf 25%		2017	WR	GL / Beschaffung
Controlling	Auswertung der umweltrelevanten Daten weiter verfeinern und automatisieren	Einheitliche Kennzahlenbildung, Gruppierung und Auswertung über das neue ERP-System	2015	TB / WR	Einkauf IT UMB

Gültigkeitserklärung

Umwelterklärung

Die nächste konsolidierte Umwelterklärung wird spätestens im September 2017 zur Validierung vorgelegt.

In den Jahren dazwischen wird eine jährliche Aktualisierung der Umwelterklärung erstellt und dem Umweltgutachter zur Validierung vorgelegt.

Umweltgutachter/Umweltgutachterorganisation

Als Umweltgutachter/Umweltgutachterorganisation wurde beauftragt:

Dr.-Ing. Udo Ammon (Zulassungs-Nr. DE-V-0259)
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 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 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 durchgeführt wurden,
- das Ergebnis der Begutachtung und Validierung bestätigt, dass keine Belege für die Nichteinhaltung der geltenden Umweltvorschriften vorliegen,
- die Daten und Angaben der konsolidierten Umwelterklärung der Organisation ein verlässliches, glaubhaftes und wahrheitsgetreues Bild sämtlicher Tätigkeiten der Organisation innerhalb des in der Umwelterklärung angegebenen Bereichs geben.

Nürnberg, 24.09.2014

INTECHNICA
UMWELT- UND MANAGEMENTBERATER

Dr. Udo Ammon
Umweltgutachter





We Care

www.schneiderpen.com/we-care



NaturEnergie



B.A.U.M.



RECYCLED
Papier aus
Recyclingmaterial
FSC® C106313



**klimaneutral
gedruckt**
PK-DE-00565



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: Alfred Moosmann



EMAS
GEPRÜFTES
UMWELTMANAGEMENT
D-169-00015