



SCHMIDT Technology GmbH

Umwelterklärung

2010



Inhaltsverzeichnis

Inhaltsverzeichnis	2
Vorwort	2
Das Unternehmen SCHMIDT Technology	3
Struktur des Umweltmanagement-Systems	4
Umweltmanagement bei SCHMIDT Technology	4
Unternehmensleitlinien	6
Umweltbewusstes Handeln bei SCHMIDT Technology	7
Umweltpolitik	7
Einzelmaßnahmen zur innerbetrieblichen Regelung und Maßnahmen zur Erreichung der Ziele	7
Allgemeines betriebliches Abfallmanagement bei SCHMIDT Technology	8
Betriebliches Abfallmanagement spezieller Stoffe bei SCHMIDT Technology - I	9
Betriebliches Abfallmanagement von speziellen Stoffen bei SCHMIDT Technology - II	10
Produktionsverfahren bei SCHMIDT Technology auf Umwelt abgestimmt	12
Kostenentwicklung Abfälle zur Verwertung bzw. Beseitigung	15
Sortenreine Kunststoffabfälle zur Verwertung nach Gewicht	15
Schlusswort	16

Vorwort

Als Familienunternehmen ein international anerkannter Technologieführer

SCHMIDT Technology ist ein familiengeführtes mittelständisches Unternehmen auf höchstem technologischen Niveau mit internationalem Kundenstamm. Für SCHMIDT Technology ist eine umweltorientierte Unternehmensführung schon immer eine Selbstverständlichkeit. Ressourcenschonung und Umweltschutz setzen wir konsequent in allen Geschäftsfeldern um. SCHMIDT Technology steht schon immer für Solidität und Kontinuität. Nachhaltiges Wirtschaften ist für uns daher seit langem ein Grundpfeiler unserer Unternehmensphilosophie. Dazu ist die Berücksichtigung sozialer, ökonomischer und ökologischer Aspekte unverzichtbar.

Wirkungsvoller Umweltschutz lässt sich jedoch nicht alleine durch Technologien und Organisation erreichen. Entscheidend sind vor allem die Mitarbeiter, die Prozesse und Produkte verantwortungsbewusst planen und steuern. Daher ist bei SCHMIDT Technology die Sensibilisierung und Einbeziehung der Mitarbeiter ein wesentlicher Baustein im Umweltschutz.

Ziel von SCHMIDT Technology ist es, den Umweltschutz bereits bei der Entwicklung von Produkten zu berücksichtigen, umweltfreundliche Materialien einzusetzen und in der Fertigung effiziente und umweltschonende Produktionsprozesse zu verwirklichen. Bestehende Fertigungsabläufe werden durch kontinuierliche Verbesserung optimiert.

SCHMIDT Technology GmbH entwickelt und produziert in den Geschäftsbereichen Schreibgerätetechnik, Maschinen und Sensorik ausschließlich hochwertige Produkte von hoher Qualität und langer Lebensdauer. Dies trägt maßgeblich dazu bei unsere Ressourcen zu schonen.

SCHMIDT Technology wird diesen eingeschlagenen Weg kontinuierlich und mit Nachdruck weiterverfolgen.

St. Georgen, 01. 04. 2010



Rolf Schmidt

Geschäftsführung

Das Unternehmen SCHMIDT Technology

Der Schwarzwald ist traditionell der Standort für die feinmechanische Industrie, die ihren Ursprung in der Uhrenindustrie hat.

SCHMIDT Technology, mit Sitz im Herzen des Schwarzwaldes, präsentiert sich als innovatives und zukunftsorientiertes, mittelständisches Familienunternehmen mit 400 Mitarbeitern, das Ihnen in dieser Umwelterklärung die Aktivitäten seiner Mitarbeiter für umweltgerechtes Arbeiten vorstellen will.

Der moderne, großzügig angelegte Produktionsbetrieb von SCHMIDT Technology fügt sich gut in die Landschaft des Schwarzwaldes ein. Hier entstanden Arbeitsplätze für Menschen, die ihre Kreativität und ihr Können einsetzen für feine Arbeit, für höchste Technologie, für SCHMIDT Technology.

Für die Zukunft forschen, stets das Vorhandene in Frage stellen und neue Marketing- und Produktideen finden, das sind die Grundpfeiler für den Erfolg von SCHMIDT Technology in den drei Geschäftsbereichen.

SCHMIDT® Schreibgerätetechnik

SCHMIDT® Maschinen

SCHMIDT® Sensorik



Trotz ihrer Eigenständigkeit und ihrer Unterschiede haben alle Geschäftsbereiche ihren Ausgangspunkt in dem besonderen feintechnischen Know-how von SCHMIDT Technology. Die gemeinsame Klammer sind Innovation, Präzision, feintechnische Erfahrung und das Qualitätsempfinden der Mitarbeiter für die Wünsche der anspruchsvollen Kunden.

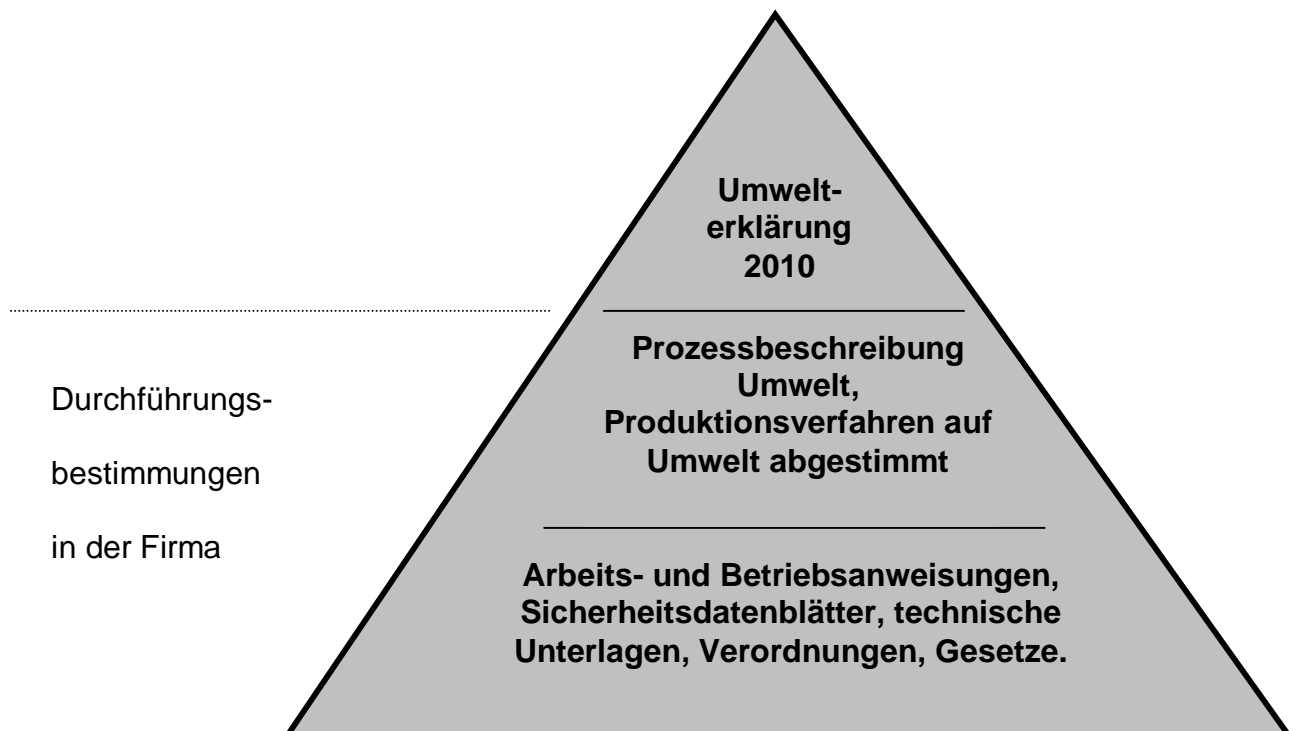
Die unterschiedliche Produktkenntnis und die damit verbundene Produkterfahrung der Mitarbeiter in den drei Geschäftsbereichen erzeugt wichtige Synergie-Effekte.

Deswegen denkt man bei SCHMIDT Technology heute schon über Produkte nach, die in ihrer Technologie richtungsweisend für die Zukunft sein werden.

Die Qualitätsprodukte aus dem Hause SCHMIDT Technology sind auf allen Kontinenten zu Hause und stehen weltweit unter dem Markendach der eingetragenen Marke SCHMIDT®. Ihr Vorsprung wird darüber hinaus durch über 100 international registrierte Patente abgesichert.

Mit dieser Umwelterklärung stellt SCHMIDT Technology dar, dass bei der Entwicklung und Produktion von modernen zukunftsorientierten Produkten der Umweltgedanke einen hohen Stellenwert hat.

Struktur des Umweltmanagement-Systems



Umweltmanagement bei SCHMIDT Technology

Geschäftsführung	Initiator für die Einführung der Umwelterklärung 2010. Gibt die Umweltpolitik und Umweltziele vor. Zuständig für Kontakt zu den relevanten Behörden.
Geschäftsführung Technik	Verantwortlich für die Vorgaben an die Entwicklungsabteilungen zur Umsetzung von umweltgerechten Produkten.
Entwicklung	Verantwortlich für umweltfreundliche langlebige Produkte mit Verwendung entsprechender Ausgangsmaterialien um Abfall zu vermeiden und Ressourcen zu schonen.
Produktionsleitung	Zuständig für den Einsatz von verträglichen umweltgerechten Prozessen, die Regelung und Durchsetzung der Prozessbeschreibung Umwelt sowie der Betriebsanweisungen Umwelt.
Qualitätsmanagement	Erstellt in Koordination mit den innerbetrieblichen Stellen diese Umwelterklärung im Auftrag der Geschäftsführung.

Qualitätssicherung	Plant die Produktsicherheit durch systematisches Erstellen der Prüfpläne für die Werker selbstkontrolle. Gibt Anregungen zur Verbesserung des Produkts auch unter Umweltgesichtspunkten.
Fachkraft für Arbeitssicherheit	Zuständig für sicherheitsrelevante Bereiche an Maschinen bzw. Anlagen, Feststellung von Gefahrenpotentialen und deren Kennzeichnung.
Sicherheitsbeauftragte	Unterstützung der Fachkraft für Arbeitssicherheit in den Fertigungsabteilungen mit Gefahrenpotentialen.
Einkauf	Verantwortlich für die Beschaffung von Stoffen und, falls relevant, deren Sicherheitsdatenblättern. Gemeinsam mit dem Betriebsbeauftragten für Abfall für die umweltgerechte Verwertung und Beseitigung von Abfall zuständig. Erstellung der jährlichen Abfallbilanz.
Betriebsbeauftragter für Abfall	Verantwortlich für die Einhaltung der sortenreinen Abfallsammlung und deren Deklaration. In engem Kontakt mit Produktionsleitung und Einkauf sorgt er für richtige Lagerung und rechtzeitige Entsorgung. Er führt, wo gesetzlich gefordert, das Abfallnachweisbuch.
Immissionsschutzbeauftragter	Hinwirkung auf Entwicklung und Einführung umweltgerechter Verfahren. Überwachung der Einhaltung gesetzlicher Vorschriften und Aufklärung der Mitarbeiter bei kritischen Verfahren und Stoffen.
Warenannahme	Nimmt nur umweltgerecht angelieferte Ware entgegen und verteilt diese entsprechend intern.
Packerei / Versand	Legt Größe, Art und Material einer umweltgerechten Versandverpackung fest. Sorgt für das Einfließen von zurückgenommener Verpackung und den Einsatz von Mehrwegverpackungssystemen, z. B. Gitterbox, Paletten etc..
Meister	Unterweist die Mitarbeiter zur richtigen Arbeitsweise am Arbeitsplatz und überwacht die sortengerechte Abfallsammlung in den Abteilungen.

Unternehmensleitlinien

Die Leitsätze sind in Workshops mit den Mitarbeitern erarbeitet worden. Die Abteilungsleiter bzw. Meister haben die Leitsätze danach mit den Mitarbeitern besprochen und vereinbart, wie diese in der täglichen Arbeit umgesetzt werden.

Wir von SCHMIDT Technology haben die folgenden Leitsätze für unser Denken und Handeln:

Unternehmen	<p>Wir sind ein marktorientiertes, innovatives, erfolgreiches Unternehmen. In unseren Geschäftsbereichen</p> <ul style="list-style-type: none">• Schreibgerätetechnik• Maschinen• Sensorik <p>entwickeln, produzieren und vertreiben wir technologische Spitzenprodukte.</p>
Gesellschafter	<p>Wir sind ein modernes, zukunftsorientiertes Unternehmen in Familienbesitz. Durch hohe Investitionen in Menschen, Technologie und Organisation sichern wir die Arbeitsplätze und langfristig eine zufriedenstellende Rendite.</p>
Kunden und Märkte	<p>Wir orientieren uns an den Anforderungen und dem Nutzen unserer Kunden. Wir sind der technologisch kompetente und zuverlässige Partner. Wir sind weltweit erfolgreich.</p>
Produkte und Technik	<p>Mit unseren leistungsstarken Produkten und unserer Spitzentechnologie sind wir Marktführer. Durch stetige Weiterentwicklung und Innovationen sichern und stärken wir diese Position für die Zukunft.</p>
Mitarbeiter	<p>Gut ausgebildete, motivierte Mitarbeiter sind die Basis unseres Erfolges. Die stetige Weiterbildung aller Mitarbeiter sichert die Zukunft des Einzelnen und des Unternehmens.</p>
Qualität	<p>Qualität in allen Bereichen und deren stetige Weiterentwicklung ist der Kern unserer Unternehmensphilosophie.</p>
Organisation	<p>Wir sind modern strukturiert und arbeiten prozess- und teamorientiert. Unsere Kompetenzen sind klar geregelt. Wir arbeiten mit einem kooperativen und mitarbeiterorientierten Führungsstil.</p>
Umwelt / Umfeld	<p>Wir handeln verantwortlich gegenüber den Mitarbeitern, der Gesellschaft, den Gesellschaftern und unserer Umwelt.</p> <p>Wir gewährleisten die Einhaltung aller für das Unternehmen und dessen Produkte relevanten gesetzlichen und behördlichen Forderungen.</p>

Umweltbewusstes Handeln bei SCHMIDT Technology

Aus dem Leitsatz „Umwelt / Umfeld“ in unserem Unternehmensleitbild ist ersichtlich, dass die Umweltpolitik durchgängig von der Geschäftsführung bis zu jedem einzelnen Mitarbeiter vorgegeben ist. Dieser Bereich hat in den letzten Jahren noch mehr an Bedeutung gewonnen. Zahlreiche innerbetriebliche Aktivitäten werden über die Gesetzgebung hinaus durchgeführt und stetig verbessert, so dass SCHMIDT Technology heute ein über dem Standard liegendes Niveau im Bereich Umweltschutz hat. Die Produktentwicklung hat in allen drei Geschäftsbereichen einen hohen Stellenwert und sie ist verpflichtet unsere Produkte unter dem Aspekt der Ressourcenschonung und des Umweltschutzes auszulegen. Die Hauptverantwortung der Umweltpolitik liegt bei der Geschäftsführung und für die Umsetzung bei den entsprechenden Stellen (Beauftragten) des Umweltmanagements.

Umweltpolitik

- Wo möglich, ist nach der Devise „Müll ist zu vermeiden“ zu handeln. Es gilt das abgestufte Prinzip: „Vermeiden vor Verwerten, Verwerten vor Beseitigen“.
- Berücksichtigung von Ressourcenschonung, Umweltschutz, geregelter Entsorgung und Gesetzen schon bei der Produktentwicklung.
- Reduzierung der Abfallmengen
- Reduzierung der Kosten für die **Beseitigung** von Abfällen
- Gefahrstoffe vermeiden, wo möglich. Sachgerechter Umgang mit Gefahrstoffen zum Schutz der Mitarbeiter und der Umwelt.

Einzelmaßnahmen zur innerbetrieblichen Regelung und Maßnahmen zur Erreichung der Ziele 2010 - 2011

- Aufrechterhaltung der Prozessbeschreibung Umwelt
- Integration der Prozessbeschreibung Umwelt und weiterer Elemente des Umweltschutzes und der Ressourcenschonung in das Managementsystem.
- Modernisierung der Abluftanlage mit Wärmerückgewinnung Abteilung Drehteilfertigung (K41) und weiterer Bereiche
- 34% Energieeinsparung bei höherer Lichtleistung der Beleuchtung im Bauabschnitt 7 durch Einsatz von stromsparenden Leuchten.
- Im Zuge der innerbetrieblichen Umbaumaßnahmen Einführung von energiesparender Beleuchtung in weiteren Bereichen
- Ausweitung des „Kan-Ban“-Prinzips auf weitere Geschäftsbereiche und Produktsegmente um den Umlaufbestand und somit den Platzbedarf für die Lagerung von Einzelteilen und Produkten zu reduzieren.
- Ausbau des Einsatzes wiederverwertbarer Versandverpackungen, z. B. Rücknahme Kartonagen, Gitterboxen, Umlaufverpackungen, Mehrwegverpackungen, z. B. im Bereich Schreibgeräte für die Versandabwicklung zu und von unseren Lieferanten (z.B. Steckbretter mit entsprechender Mehrweg-Umverpackung).
- Weitere Optimierung der Produktionsverfahren mit dem Ziel Ressourcen zu schonen und Abfälle zu reduzieren bzw. zu vermeiden. Ausbau von Fertigungsverfahren bei ST im Bereich Oberflächenfinish (Strahlen, Polieren, Beschichtung) um Transportwege und -zeiten zu vermeiden.
- Jährliche Abfallbilanz.
- Präventive Maßnahmen Brandschutz: Nach Abschluss der innerbetrieblichen Umbaumaßnahmen im Zuge des Bezugs des Bauabschnitts 7 Flucht- und Rettungswegeplan aktualisieren. Anschließend Übung mit Pro-Bealarm der Freiwilligen Feuerwehr St. Georgen durchführen.

Allgemeines betriebliches Abfallmanagement bei SCHMIDT Technology

Bei der Abfallproblematik im gewerblichen Bereich muss in erster Linie nach der Devise „**Abfall ist zu vermeiden**“ vorgegangen werden.

Wo dies nicht möglich ist, müssen Abfälle **möglichst der Verwertung** und so wenig wie möglich der Beseitigung zugeführt werden.

- In Verantwortung gegenüber Mensch und Umwelt, ist dies auch eine Kostensache.
- Die Trennung der allgemeinen Abfälle beginnt bereits in den einzelnen Abteilungen.
- **Diese sind folgendermaßen zu unterscheiden:**

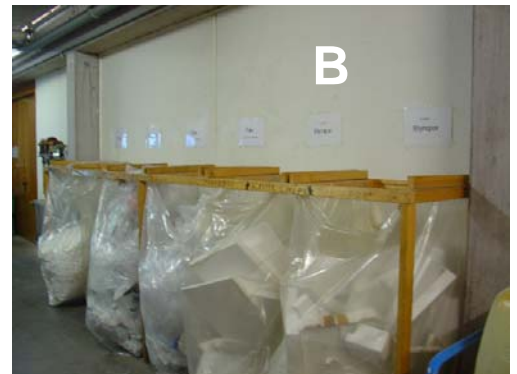
- A.** Papier und Kartonagen aus Fertigung, die nicht wiederverwendbar sind, sind zur späteren Verwertung im Hof Nordseite zur Verpressung täglich ab 15.30 Uhr abzuliefern.

Unbeschädigte gängige Kartons nach Rücksprache an Packerei geben.

Papier aus Verwaltung geht in blauen Säcken über HM täglich zur Verpressung in Container.



- B.** Kunststofffolien, Styropor, Styroporchips und Holzwolle sind **jeweils getrennt** in die vorgesehenen Kunststoffsäcke im Flur UG BA5 zu entsorgen.



- C** Einwegglas od. kaputte Flaschen sind über Behälter im Flur UG BA5 zu entsorgen.
- D** Monitore, Kabelreste, Elektroschrott sind über Fässer bzw. Paletten im UG BA2 zu entsorgen.
- E** Der übrige anfallende Abfall in den Abteilungen einschließlich verrottbarer Kaffeebecher kommt in den Industrierüll-Container Nr.1 auf dem Entsorgungsplatz.

Anlieferzeiten:

Anlieferzeiten, täglich ab 15.30 Uhr, da Ware sortenrein sein muss, siehe bei **A – C** am **Aushang Papierraum**. Abfall lt. E in Container Nr. 1 **täglich**.

Bei Unklarheiten sind die Betriebsbeauftragten (siehe Liste im QM-Handbuch im Intranet) für Abfall anzusprechen.

Unabhängig von dieser Regelung gilt das abgestufte Prinzip:

„Vermeiden vor Verwerten, Verwerten vor Beseitigen“

Betriebliches Abfallmanagement spezieller Stoffe bei SCHMIDT Technology - I

Die auf dem Entsorgungsplatz (E.Pl.) deponierten Container müssen zur sicheren Verwertung von Fremdteilen frei sein. Hierzu müssen der Lageplan des E.Pl. und diese Prozessbeschreibung beachtet werden.

- Container 1 Abfall wie unter E vorige Seite.
- Container 2 Guss- und Stahlspäne, Bleche und Blecheimer, möglichst zerdrückt (Presse K31) und Dosen.
- Container 3 Ölverschmutzte Putzwolle. Wo möglich sollen Mietputztücher eingesetzt werden. Wo dies nicht möglich ist, wird Putzwolle **nach Mehrfachverwendung**, an Maschine und auf Boden, eingesetzt. Entsorgung erfolgt, ohne Papierabfall, über diesen Container.
- Container 4 Edelstahl-Späne geschleudert ohne Öl über Zwischenbehälter der **K41** mit Stapler entleeren. Verantwortlich dass sortenrein ist **K41** – unbedingt mit **Schloss**.
- Container 5 Messing-Späne geschleudert ohne Öl über Zwischenbehälter der **K41** mit Stapler entleeren. Verantwortlich dass sortenrein ist **K41** – unbedingt mit **Schloss**.
- Container 6 Guss- und Stahl-Schrott aus K30 und **K31**. Verantwortlich dass sortenrein ist **K31** – unbedingt mit **Schloss**, Anlieferung aus anderen Bereichen, allgemein Freitag ab 15.00 Uhr.
- Container 7 Kunststoffanguss und nicht sortenreines Mahlgut aus **K44**. Verantwortlich dass keine Fremdteile **K44** – unbedingt mit **Schloss**.
- Container 8 Verschmutzte Kunststoffbehälter von Pasten und Tinten die nicht über RIK zurückzugeben sind, müssen möglichst platzsparend in diesen Container. Zuständig **K40**.
- Container 9 Holzabfälle z. B. alte Paletten, Verpackungskisten und Holzwolle.



Minenabfälle **Gefüllter Minen-Abfall** oder überlagerte Minen aus Produktionsbereich, zum Beispiel aus QS oder LB, sind so in Fässer zu entsorgen, dass diese außerhalb der Abteilung K40 verschlossen sind (Entsorgungs-Platz oder Garage). Bei **leeren Minen-Abfällen** sind die **Edelstahlrohre aus K46** von den Messing- oder den vernickelten Messing-Schäften zu trennen. Lagerplatz ist die Garage.

Betriebliches Abfallmanagement von speziellen Stoffen bei SCHMIDT Technology - II

Für wassergefährdende flüssige Abfallstoffe sind **ASF**, **IBC** oder **ASP Behälter** auf dem E.Pl. separat gekennzeichnet aufgestellt. Folgende Medien dürfen nur von den fettgedruckten Abteilungen eingefüllt werden.

- **IBC 1**

K30 Emulsion und Schleifwasser zwei Mal im Jahr bei Medium-Wechsel.

- **K31 Emulsion Bearbeitungszentren.**

Hierbei ist zu beachten, dass zwei Mal im Jahr die eingesetzte Emulsion aufbereitet wird und nur geringe Mengen zur Entsorgung anfallen dürfen.

- **ASF 2**

Lösemittel von Minenputzbereich **K43** und K46 und **Nitroverdünner** aus Lackierbereich K31.

- **IBC 3**

Altöl gemischt aus **K41** und K42. Hier wird auch KW-Reinigungsmedium aus K41 entsorgt.

- **ASP 4**

Lackschlamm **K31** und diverse Bedruck-Farben aus K40. Filtermatten aus K31.



- **Safetainer**

CKW (Perchloroethylen) **K42**. Darf nur im **Spezialbehälter Safetainer** am **Lagerplatz in der Garage**, als Neu- und Altware gelagert werden. Das Befüllen und Leeren darf nur im Gaspendelverfahren an der Anlage in K42 erfolgen.

Haben andere Abteilungen, als oben vermerkt, diese Medien zu entsorgen, müssen sich diese mit der verantwortlichen Abteilung oder HM über den Einfüll-Zeitpunkt absprechen. Hauptverantwortlich ist generell die **fett gedruckte Abteilung**.

Abfälle zur Verwertung oder Beseitigung

Lfd. Nr.	Abfallart	Ab.Schl. Nr.	zur Beseitig.	zur Verwertg.	Sammelbehälter	Sammelort	Leerungs-Interval	zuständig bei ST	Entsorger extern
1	Schlämme a.d.betriebs-eigenen Abwasserbehdlg.	20204	X		Sickergrube	Hof	auf Abruf	HM	Kappler
2	Aktivkohle	61302	X		Metallbehälter	Reinigungsanlage	auf Abruf	K42	Geiss
3	Altlacke, Altfarben, Klebst., Dichtg. Masse	80111	X		Gitterbox	EL	2xJahr	HM	Kaspar
4	Farb- u. Lackschlämme	80117	X		ASP-Behälter	Containerplatz	auf Abruf	HM	Kaspar
5	Kunststoffabfälle	120105		X	Container 10 cbm	Containerplatz	auf Aruf	K44	Hezel
6	Bearbeitungsemulsion	120109	X		IBC Behälter 1000	Containerplatz	auf Abruf	HM	Zähringer
7	Hon- und Schleifmittel geb	120121	X		Ökopack	K41	auf Abruf	K41	Rössler
8	Masch.,Getriebe,Schmier-öle (Altöl)	130205	X		IBC Behälter 1000	Containerplatz	auf Abruf	HM	Zähringer
9	Schlämme aus Öl- und Wasserabscheidern	130502	X		Sickergrube	Hof	auf Abruf	HM	Kappler
10	Schlämme aus Einlaufschächten	130503	X		Bodenschacht	Wendeltreppe (Kantine)	auf Abruf	HM	Kappler
11	PER	140602	X		KC2000	Garage	auf Abruf	K42	Solvadis
12	Andere Lösemittel u. Lösemittelgemische	140603	X		ASF Behälter 800	Containerplatz	auf Abruf	HM	Zähringer
13	Verpackungen m. schädL. Verunreinigungen	150110	X		Container 10 cbm	Containerplatz	auf Abruf	HM	Kaspar
14	Ölverunreinigte Betriebsmittel	150202	X		Container 5 cbm	Containerplatz	auf Abruf	HM	Kaspar
15	Monitore	160213	X		Palette	Keller BA2 UG	auf Abruf	HM	Zähringer
16	Laborchemikalien, organ.	160508	X		Gitterbox	EL	2xJahr	HM	Kaspar
17	Bleibatterien	160601	X		Gitterbox	EL	2xJahr	HM	Kaspar
18	Dämm-Material	170604	X		Säcke	BA2 UG	auf Abruf	HM	Kaspar
19	Leuchtstoffröhren	200120	X		Karton	BA 2 UG	auf Abruf	HAT	Nutz
20	RIGK/verschm.KST.Beh.		X		Paletten	Granulatlager	auf Abruf	PPS	ALBA
21	Archiventsorgung			X	Sicherheitsbehälter	Flur UG Verwitg.	auf Abruf	HM	Hurt
22	Biomüll			X	Biotonne 240 l	Containerplatz	wtl.	HM	Kaspar
23	CU-Kabel			X	Fass	BA 2 UG	auf Abruf	HM	Witz
24	Elektronik-Schrott			X	Fass	BA 2 UG	auf Abruf	HM	Witz
25	Grüngut			X	Container(Anforderg.)	Hof	auf Abruf	HM	Kaspar
26	Holz			X	Container 10 cbm	Containerplatz	auf Abruf	HM	Kaspar
27	Kunststoffsäcke			X	Container 10 cbm	Containerplatz	auf Abruf	K44	Kaspar
28	Papier			X	Container 10 cbm	Hof/Nordseite	auf Abruf	HM	Kaspar
29	Restmüll			X	Container 7 cbm	Containerplatz	auf Abruf	HM	Kaspar
30	Schrott / Metall			X	Container 7 cbm	Containerplatz	auf Abruf	HM	Kaspar
31	Styropor			X	PVC-Säcke	Flur UG BA5	auf Abruf	HM	Kaspar
32	Mahlgut / Kunststoff			X	PVC-Säcke	Granulatlager	auf Abruf	PPS	ALBA
33	gefüllte Minen		X		Fass 200	Garage	auf Abruf	EL	Witz
34	Mietputztücher			X	PVC-Säcke	Abteilungen	wtl.	PF	Initial
35	Glas (Einwegflaschen)			X	Schäfer Kisten	Flur UG BA5	auf Abruf	WF	öff. Cont.
36	Späne (Ms-, Stahl)			X	Fass 200	Garage	auf Abruf	EL	Witz
37	Ms-Stumpfen, Rohre			X	Fass 200	Garage	auf Abruf	EL	Witz
38	Alu-Späne/Schrott			X	Fass 200	Garage	auf Abruf	EL	Witz
39	Edelstahlschrott			X	Fass 200	Garage	auf Abruf	EL	Witz
40	Kupfer, verzinnt			X	Fass 200	Garage	auf Abruf	EL	Witz
41	Folie			X	PVC-Säcke	Flur UG BA5	auf Abruf	HM	Kaspar
42	Holzwohle			X	PVC-Säcke	Flur UG BA5	auf Abruf	HM	Kaspar
43	Batterien			X	Karton	WZA/PF	auf Abruf	EL	Nutz
44	Ölfilter, Erodierfilter		X		Schäfer Kisten	BA 2 UG / K30	auf Abruf	K30 / HM	Kaspar
45	Edelstahl-Späne			X	Container 5 cbm	Containerplatz	auf Abruf	K41	Witz
46	Strahlmittelabfälle	120117	X		Fass 200	Garage	auf Abruf	K45	Kaspar

Produktionsverfahren bei SCHMIDT Technology auf Umwelt abgestimmt

Kunststoff-Spritzerei

Alle in der Fertigung benötigten Kunststoffteile werden in der eigenen Kunststoff-Spritzerei hergestellt. Es werden nur recyclebare thermoplastische Kunststoffe wie PP, POM oder ABS verarbeitet. Das zur Temperierung der Werkzeuge benötigte Wasser wird in einem eigenen Wasserkreislaufsystem permanent wiederverwendet.

Entsprechende Auslegung der Einzelteile und deren Werkzeuge ermöglichen eine Wiederverwendung des Angussmaterials. Wo dies nicht möglich ist, wird das nicht wieder verwendbare Regenerat sortenrein gemahlen und an Wiederverwerter verkauft. Dieses System läuft bereits seit 1992 mit gutem Erfolg, da die Prozent-Anteile der Rückgabemengen stetig ansteigen. Für die Mitarbeiter in der Kunststoff-Spritzerei bestehen, durch Einsatz von Lüftungstechnischen Maßnahmen, ganzjährig angenehme temperierte Arbeitsbedingungen.

Automaten-Dreherei

Bei der Herstellung von hochwertigen Drehteilen für Schreibgeräte auf 40 Drehautomaten wurde durch Einsatz von Zentrifugen, sowie Filtrieranlagen der durchgängige **Kreislauf** von Schneidölen ohne Qualitätseinbußen eingeführt. Der Neubedarf an Schneidölen wurde somit von 2.500 l 1995 auf 2.000 l 1998 reduziert. Trotz Ausweitung der Maschinen mit Laufzeiten von 24 Std. inkl. Wochenenden ist der Jahresverbrauch bis Ende 2008 nur auf 2.100 l angestiegen. In 2009 wurden 1.340l Schneidöl verbraucht, wobei für diese Reduzierung die konjunkturelle Lage die maßgebliche Ursache war. Eine zentrale Luftabsaugung von Maschinen und Raum sorgt für eine sehr gute ölnebelfreie Umgebung für die Mitarbeiter.

Auch führt die temperiert gekühlte Zuluft in den Sommermonaten zu angenehmen Arbeitsbedingungen.

Spitzenfertigung

In der klimatisierten Spitzenfertigung der Schreibspitzen für Pasten- und Tintenminenschreiber werden nur hochwertige Edelstahlschneidspitzen auf Spezialmaschinen gefertigt. Um von den fertig bearbeiteten Spitzen die spezifischen Schneidöle abzutrennen, wurde ein entsprechendes spitzenschonendes Trennverfahren entwickelt. Zum Ersten wird das teure abgetrennte Schneidöl sofort wiederverwendet und zum Zweiten wird der Öleintrag in die Reinigungsanlage reduziert. Dies bedeutet eine längere Verfügbarkeit der Reinigungsanlage und eine erhebliche Reduzierung des ölhaltigen Reinigungsumpfs. Das eingesetzte Späne-Abtrennverfahren mit dem nachfolgenden Filterungsprozess des Öls führt ebenfalls zur vollen Wiederverwendbarkeit des Schneidöls, ohne Beeinträchtigung der Standzeit. Der Verbrauch dieser teuren Öle konnte dadurch beträchtlich reduziert werden. Die Kühlung und Temperierung des Schneidöls erfolgt durch ein geschlossenes zentrales Wasserkreislaufsystem, um die geforderte Genauigkeit bei den Schreibspitzen im µm-Bereich zu erreichen bzw. auf Dauer zu halten.



Maschinengrundfertigung

Im spanenden Bereich der Maschinen- und Werkzeugherstellung konnte durch Recycling-Verfahren die Standzeit der Emulsionen um das vierfache verlängert werden. Dazu haben auch die eingesetzten Luftfilter auf den Bearbeitungszentren beigetragen. Es erfolgt hierbei die Rückführung der Emulsion über dem vollverkleideten Arbeitsraum der CNC-Maschine mit entsprechendem Filter. Die verbleibende gefilterte Abluft sorgt zudem für bessere Raumluft in der Abteilung. Durch die gezielte Überwachung der Emulsionen und das überwachte Recycling-Verfahren bei entsprechendem vorbeugendem Hautschutz mittels Hautschutzplan ist die Verträglichkeit der Emulsion gegenüber den Mitarbeitern und der Umwelt sichergestellt.

Reinigungsanlagen

Im Bereich der Schreibspitzenreinigung sind die Anforderungen an eine fettfreie Oberfläche und eine rückstandsfreie Innengeometrie stetig gewachsen. Um die Reinigungsprozesse mit CKW Reinigungsmedium nicht noch intensiver betreiben zu müssen, was zweifelsohne den Mediumverbrauch gesteigert hätte, wurden dem eigentlichen Entfettungsprozess gezielt Verfahren zur Vorreinigung vorgeschaltet. Diese Prozessoptimierung wurde 2004 – 2008 eingeführt. Dadurch konnte der CKW-Zukauf von ursprünglich 4,2 t 1994 und 1,28 t in 1999 auf einen durchschnittlichen Jahresbedarf von 0,99 t der Jahre 2003 – 2009, trotz höherer Spitzenproduktion, reduziert werden.

Der verschmutzte Rückgabeanteil des eingesetzten Reinigungsmediums liegt im Durchschnitt der letzten 4 Jahre bei 75 % der eingekauften Neuware. Der Rest wird über die Absaugung in der Aktivkohlefilteranlage gebunden. Die CKW Abgabe an die Umwelt liegt somit bei Null.

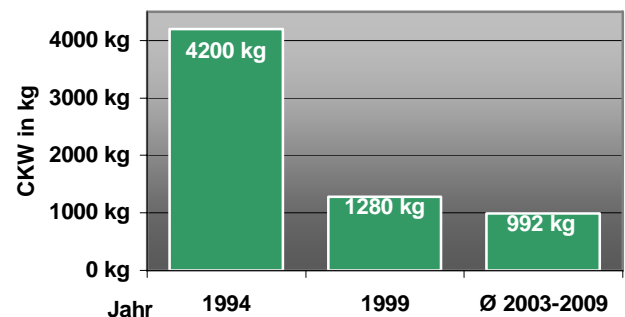
Bei der Veredelung von Gehäuseteilen für komplette Schreibgeräte sind die Anforderungen an einen besseren Entfettungsgrad ebenfalls gestiegen.

Um dies zu erreichen wurde ein zusätzlicher Reinigungs- und Entfettungsautomat mit dem Reinigungsmedium Kohlenwasserstoff der Klasse VbF A III installiert.

Der hier notwendige Umstieg aus qualitativen Gründen auf das Medium „modifizierter Alkohol Dowclene 1601“ hat neben wirtschaftlichen Gründen auch ökologische Vorteile, u. a. hat das „Dowclene 1601“ nur noch Wassergefährdungsklasse 1 und für die Lagerung und Logistik gilt hier die VbF Klasse A III.



Entwicklung Zukauf CKW



Verpackungen und Versand

Um die Produkte und Güter aus dem Hause SCHMIDT Technology sicher und geschützt vor äußerer Einwirkung zu unseren Kunden zu transportieren, werden die Produkte hauptsächlich in Kartonagen verpackt. Diese Kartonagen sind lt. Hersteller zwischen 50 % und 90 % aus Altpapier bzw. aus recyceltem Material hergestellt.

Durch Rücknahme der Transport- und Umverpackung von unseren Hauptkunden werden ca. 40 % der Kartons als Umlaufverpackung mehrfach verwendet. Ebenso wird mit der restlichen Versandverpackung (Kartonzuschnitte, Paletten, verschiedene Packmittel usw.) verfahren.

Die Packmittel werden zum größten Teil aus angelieferten Sendungen verwendet, d. h. der Wareneingang sammelt qualitativ gutes Polstermaterial und übergibt es der Packerei zur weiteren Verwendung. Können Umverpackungen aufgrund qualitativer oder optischer Mängel nicht in Umlauf gebracht werden, werden sie mittels Verpressung platzsparend wiederverwertet.

Im Bereich Schreibgeräte werden zum Teil auch Verkaufsverpackungen, welche beim Endverbraucher anfallen, in Umlauf gebracht. Daher haben wir uns gemäß der 5. Novelle der Verpackungsverordnung vom 01.01.2009 bei einem anerkannten Anbieter der dualen Systeme, der Firma Landbell AG in Mainz, angeschlossen.

Für den Transport der Sendungen an die Kunden werden in der Regel Gitterboxpaletten und Mehrwegpaletten verwendet und eingesetzt. Nur bei Versand von Maschinen, vielfach im Export, werden Einwegpaletten eingesetzt.

Auch für den Versand und die Wiederanlieferung von Teilen, die SCHMIDT Technology herstellt und die Lieferanten dann veredeln, werden überwiegend wiederverwendbare Verpackungen, z. B. Schaumstoffpaletten oder Steckbretter, verwendet.

Lagerbereiche

Engpässe in den Produktionsabteilungen, wegen mangelnder Produktionsfläche, waren die wesentlichen Gründe, dass wir ab dem Jahr 2000 das Maschinenteilelager, später das Eingangslager, in hoch verdichtete Hochregallager, sogenannte „Shuttle“, umlagerten.

Aufwendige Baumaßnahmen waren Voraussetzung um die bis zu 14 m hohen und bis zu 40 t belastbaren Regalssysteme aufbauen zu können. Nach Inbetriebnahme der ersten 3 Shuttle im Maschinenlager konnten wir auf einer Grundfläche von 14 m² insgesamt 400 m² Regalfläche, die automatisch aus- und eingelagert werden kann, nutzen. Heute haben wir in diesem Lagerbereich, auf diesen 14 m² Grundfläche, ca. 3.800 verschiedene Einzelteile eingelagert.

Mit sechs weiteren „Shuttle“ für das Eingangslager wurden im Jahre 2001 ebenfalls weitere Lagerbereiche in Produktionsfläche umgewandelt. In einer Montageabteilung und im Zwischenlager sind ebenfalls solche Systeme im Einsatz, um platzsparend Einzel- und Fertigteile lagern zu können.

Neben der Platzgewinnung ist vor allem die verbesserte ergonomische Arbeitsweise für die Lagermitarbeiter hervorzuheben. Das Aus- und Einlagern erfolgt in der idealen ergonomischen Arbeitshöhe bzw. teilweise mit unterstützender Krananlage oder bei Paletten mit dem Stapler.

Mit der Einführung von „Kan-Ban“ bei bestimmten Produktsegmenten im Bereich Schreibgeräte wurde der Umlaufbestand und somit auch der benötigte Lagerplatz signifikant reduziert. Im Zuge des innerbetrieblichen Umbaus und der Ausweitung des Kan-Ban-Prinzips wird diese Reduzierung 2010 und 2011 fortgesetzt.



Heizungsanlage

Mit großem Investitionsaufwand wurde die bisherige Heizungsanlage, teilweise aus den 70er Jahren, im Jahr 2007 komplett erneuert. Bei der Auslegung der kpl. neuen Brennersysteme in eine räumlich neue Heizungsanlage wurden auch die derzeit entstehende Erweiterung Bauabschnitt 7, sowie entsprechende Reserven, für die Zukunft berücksichtigt. Neben der neuesten Brennertechnik sorgt die Steuerung und Überwachung durch die Gebäudeleittechnik für umweltschonenden Verbrauch des eingesetzten Heizöls.

Trotz der Erweiterung der Produktionsfläche, mit BA7 2009, um 33% auf 10.800 m², konnte der Heizölverbrauch 2009 gegenüber dem Ø 2005 – 2008 um ca. 6% reduziert werden

Die Auslegung der neuen Heizanlage ermöglicht zukünftig, wenn notwendig, den Umstieg auf alternative Brennstoffe.

Fertigstellung Bauabschnitt 7

Ein Schwerpunkt bei der Baumaßnahme BA7 war eine Neukonzeption der Be- und Entlüftung mit Wärmerückgewinnung. Diese wurde 2009 in Betrieb genommen. Die Sanierung der Be- und Entlüftung der Automatendreherei 2010 wird ebenfalls nach diesem Konzept durchgeführt.

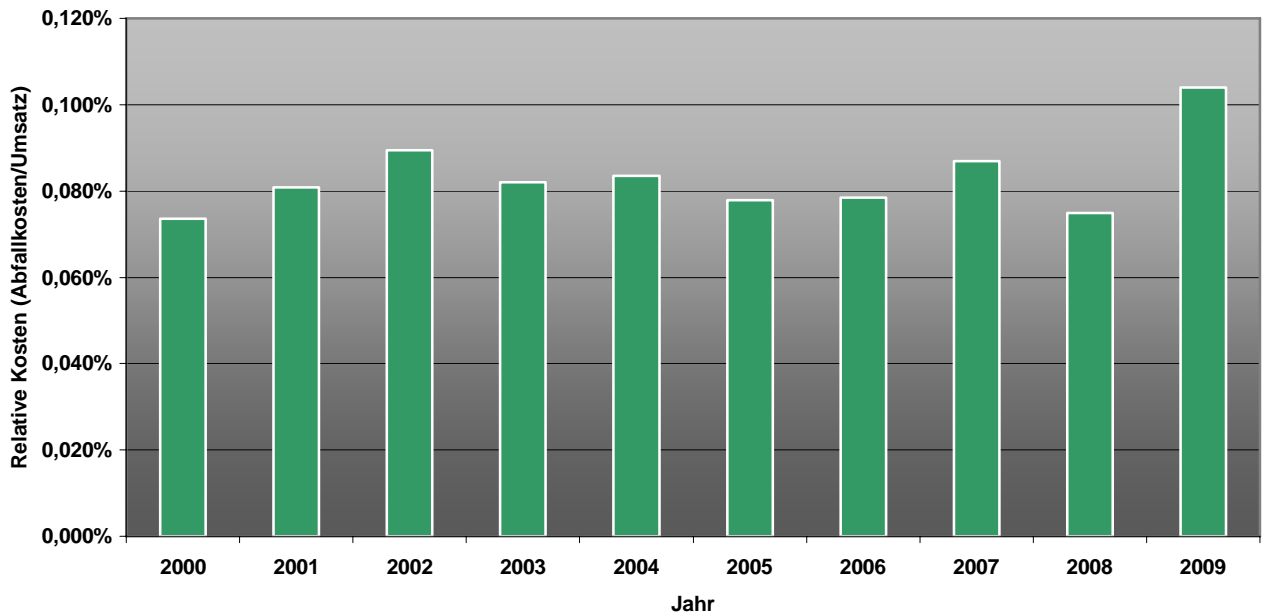
Gleichzeitig wurde die neue Lüftungszentrale so groß ausgelegt, dass später nahezu die gesamte Hallenbelüftung, im Zuge ihrer geplanter Sanierung, ebenfalls mit Wärmerückgewinnung, untergebracht werden kann.

Dieses mittelfristig relativ teure Investitionskonzept ist ein Baustein zur langfristigen Energieeinsparung im Hause SCHMIDT Technology.



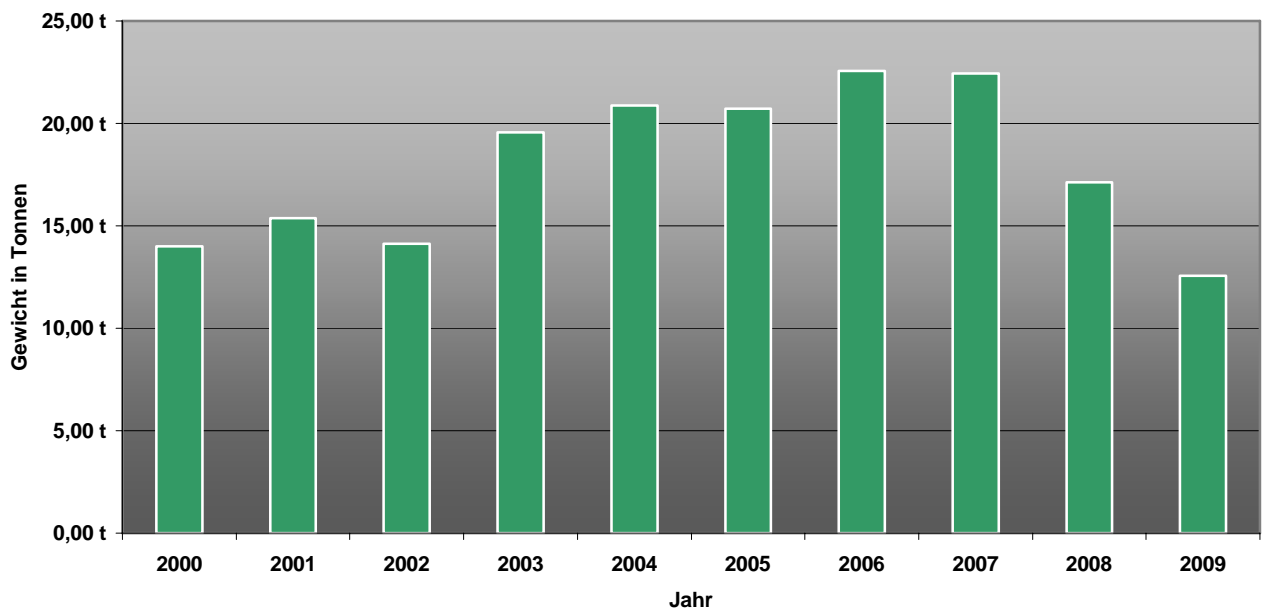
Kostenentwicklung Abfälle zur Verwertung bzw. Beseitigung

Relative Kostenentwicklung Abfälle (Bezugsgröße Umsatz)



Sortenreine Kunststoffabfälle zur Verwertung nach Gewicht

Sortenreine Kunststoffabfälle zur Verwertung



Schlusswort

Diese Umwelterklärung steht als PDF-Dokument zur Verfügung und kann an interessierte Kreise als elektronisches Dokument verteilt werden. Um Ressourcen zu schonen sollte sie nur ausgedruckt werden, wenn dies unbedingt notwendig ist.

Erstellt wurde sie durch dankenswerte Hilfe zahlreicher Mitarbeiter, insbesondere der Produktionsleitung, des Hausmeisters, des Betriebsbeauftragten für Abfall, der Werbeabteilung, der Leitung Qualitätsmanagement und des Sekretariats Geschäftsführung.