

SCHMIDT Technology GmbH
Umwelterklärung
2023

Inhaltsverzeichnis

Inhaltsverzeichnis	1
Vorwort	1
Das Unternehmen SCHMIDT Technology	2
Struktur des Umweltmanagement-Systems	3
Umweltmanagement bei SCHMIDT Technology	3
Unternehmensleitlinien	5
Nachhaltige Entwicklung	6
Umweltbewusstes Handeln bei SCHMIDT Technology	6
Umweltpolitik	6
Einzelmaßnahmen zur innerbetrieblichen Regelung und Maßnahmen zur Erreichung der Ziele 2022 – 2024 ...	7
Energie / Energie-Audit	7
Brandschutz	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
Abfälle zur Verwertung oder Beseitigung (Stand Ende 2022)	11
Produktionsverfahren bei SCHMIDT Technology auf Umwelt abgestimmt	13
Kostenentwicklung Abfälle zur Verwertung bzw. Beseitigung	17
Kunststoffabfälle zur Verwertung nach Gewicht	17
Schlusswort	18

Vorwort

Als Familienunternehmen ein international anerkannter Technologieführer

SCHMIDT Technology ist ein familiengeführtes mittelständisches Unternehmen auf höchstem technologischem Niveau mit internationalem Kundenstamm. Für SCHMIDT Technology ist eine umweltorientierte und nachhaltige 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 Unternehmensbereichen 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, 23.02.2023



Oliver Schmidt

Technische Geschäftsführung



Stephan Schmidt

Kaufmännische 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 300 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 Unternehmensbereichen.



Schreibgerätetechnik



Maschinen



Sensorik

Trotz ihrer Eigenständigkeit und ihrer Unterschiede haben alle Unternehmensbereiche 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.

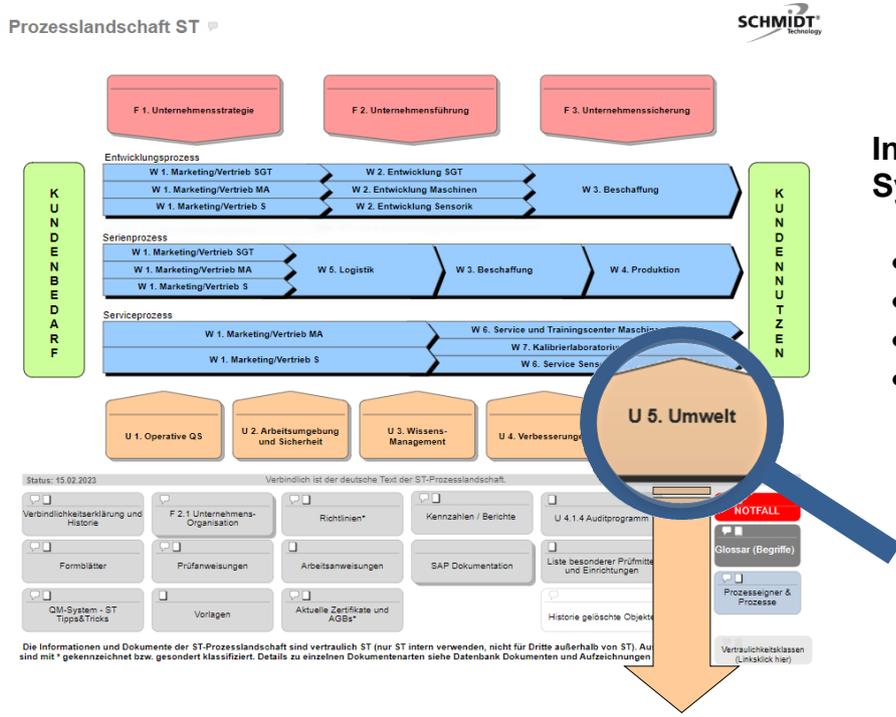
Die unterschiedliche Produktkenntnis und die damit verbundene Produkterfahrung der Mitarbeiter in den drei Unternehmensbereichen erzeugen wichtige Synergie-Effekte.

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.

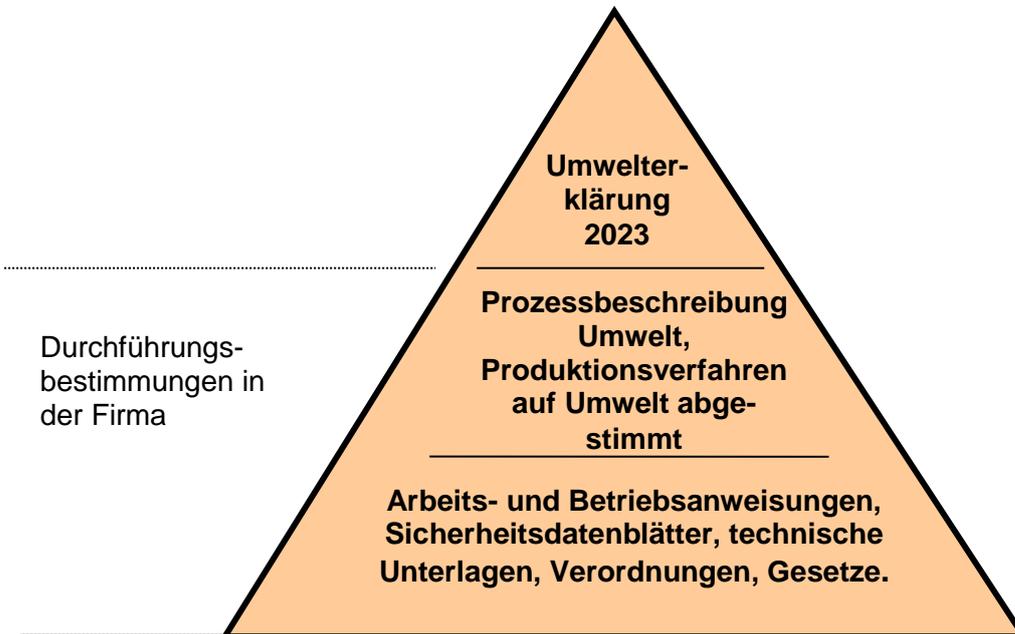
Mit dieser Umwelterklärung stellt SCHMIDT Technology dar, dass bei der Entwicklung und Produktion von modernen zukunftsorientierten Produkten der Umweltgedanke einen hohen Stellenwert hat.

Struktur des Umweltmanagement-Systems



Integriertes Management-System:

- QM: DIN EN ISO 9001:2015
- Umwelt
- Arbeitssicherheit
- Kalibrierlaboratorium: DIN EN ISO/IEC 17025:2018



Umweltmanagement bei SCHMIDT Technology

- | | |
|--------------------------|--|
| Geschäftsführung | Initiator für die Einführung der Umwelterklärung 2023. 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.
QMB	Erstellt in Koordination mit den innerbetrieblichen Stellen diese Umwelterklärung im Auftrag der Geschäftsführung. Verantwortlich für das Qualitätsmanagementsystem nach ISO 9001 und ISO/IEC 17025 sowie für die Implementierung der Umwelterklärung.
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 Ansprechpartner für Abfall für die umweltgerechte Verwertung und Beseitigung von Abfall zuständig. Erstellung der jährlichen Abfallbilanz.
Ansprechpartner 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.
Ansprechpartner für Immissionsschutz	Hinwirkung auf Entwicklung und Einführung umweltgerechter Verfahren. Überwachung der Einhaltung gesetzlicher Vorschriften und Aufklärung der Mitarbeiter bei kritischen Verfahren und Stoffen.
Brandschutzbeauftragter	Verantwortlich für die Einhaltung der Brandschutzrichtlinien und den vorbeugenden Brandschutz.
REACH-Beauftragter	Verantwortlich für die Umsetzung der Anforderungen gemäß REACH-Verordnung 1907/2006 im Unternehmen.
Laserschutzbeauftragter	Verantwortlich für die Einhaltung der Unfallverhütungsvorschrift Laserstrahlung.
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. Wir produzieren und vertreiben Teile und Baugruppen für die Medizintechnik und andere komplexe Anwendungen.</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 und Qualitätsmanagementsystem	<p>Qualität in allen Bereichen und deren stetige Weiterentwicklung ist der Kern unserer Unternehmensphilosophie. Wir entwickeln unser Qualitätsmanagementsystem kontinuierlich weiter.</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 relevanter gesetzlicher und behördlicher Forderungen.</p>

Nachhaltige Entwicklung

Ökologie

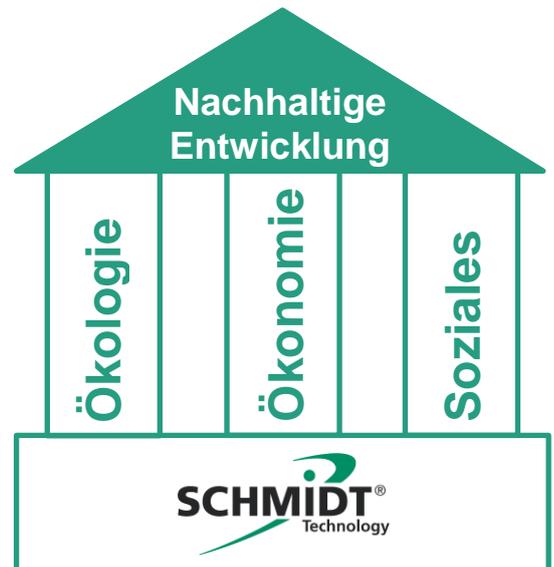
- Langlebige und / oder wiederverwendbare Produkte
- Produkte (Sensorik), die zur Energieeinsparung beitragen
- Hoher Anteil regionaler Lieferanten für die Serienfertigung
- Beschaffung von Betriebsmitteln vorzugsweise bei lokalen Zulieferern

Ökonomie

- Langfristige gesunde Unternehmensentwicklung
- Hohe Fertigungstiefe
- Familienbesitz
- Familienführung
- Vertraulichkeit

Soziales

- Produktion ausschließlich in Deutschland
- Langfristige Sicherung der Arbeitsplätze
- Fokus: Ergonomie
- Fokus: Arbeitssicherheit
- Einhaltung der Menschenrechte gemäß UN-Resolution
- Faire Behandlung von Geschäftspartnern, Kunden, Lieferanten und Mitarbeitern



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 Unternehmensbereichen 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 gesetzlicher Anforderungen 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 2022 – 2024

- Aufrechterhaltung und Weiterentwicklung der Prozessbeschreibung Umwelt
- Weitere Optimierung der Organisation und der Abläufe im Bereich Umweltmanagement und Arbeitssicherheit:
 - Zentrale Gefahrstoffliste (LM)
 - REACH-Liste (LB)
 - Erstellung einer jährlichen Abfallbilanz.
 - Kontinuierliche Umstellung der Beleuchtung auf LED Technik
 - Anpassung (Reduzierung) der Leuchtdauer
- Installation neues leistungsfähiges BAZ (Bearbeitungszentrum), mit Logistiksystem für K31 als Ersatzinvestition BAZ MC16 und BAZ MC12
- Bauerweiterung: Im Jahr 2022 wurde der Bauantrag für einen neuen überdachten Container- und Wertstoffplatz, zum Schutz vor Witterung, gestellt. Die Maßnahme soll im Jahr 2023 realisiert werden.
- Seit 2021 ist die Installation einer neuen Gebäudeleittechnik im Gange. Hierdurch werden u.a. Reduzierungen im Strom- und Wärmeverbrauch erzielt. Die Installation soll 2023 abgeschlossen werden.
- Im Jahr 2022 wurden 2 neue Kompressoren der Firma Atlas Copco beschafft und installiert. Diese werden bedarfsgerecht geregelt. Alle eingesetzten Kompressoren sind nun mit Wärmerückgewinnung ausgestattet.
- Eine Photovoltaikanalage ist in der Planungsphase



LED-Beleuchtung Ausstellungsraum

Energie / Energie-Audit

Die dritte Durchführung eines Energieaudits nach DIN EN 16247-1 erfolgt im 4. Quartal 2023 mit der Fa. Arqum. Die daraus resultierenden Optimierungsmaßnahmen werden dann in die Planung aufgenommen und entsprechend umgesetzt.

Brandschutz

Die gesamte Firma, d.h. sowohl Produktions- als auch Verwaltungsbereich sind mit einer Sprinkleranlage ausgerüstet. Durch regelmäßige Begehungen und Überprüfungen werden fortlaufend Maßnahmen umgesetzt um den Brandschutz zu verbessern.

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.

- Neben Verantwortung gegenüber Mensch und Umwelt, ist dies auch eine Kostenfrage.
- 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 täglich im Eingangslager zu Verpressen.

Unbeschädigte gängige Kartons nach Rücksprache an Packerei geben.

Papier aus Verwaltung geht in roten Säcken über HM täglich zum Verpressen ins Eingangslager.



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

Die Säcke werden von HM im Sammelmischcontainer gelagert. Geschreddertes Papier aus der Verwaltung wird ebenfalls in diesem gesammelt.



- 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 kommt in den Restmüll-Container Nr.1 auf dem Entsorgungsplatz.
- F** Küchenabfälle und Biomüll sind in der ReFood-Tonne am Entsorgungsplatz zu entsorgen.



Anlieferzeiten:

Anlieferzeiten **C – D**, freitags ab 15.30 Uhr. Abfall lt. **E** in Container Nr. 1 und **F** **täglich**.

Bei Unklarheiten sind die Ansprechpartner (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 K40** von den Messing- oder den vernickelten Messing-Schäften zu trennen. Lagerplatz ist die Garage.

Titanspäne Fass im Keller BA2 UG..

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.

- **IBC 2**

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

- **ASF 3**

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

- **ASP 4**

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

- **ASP 5**

Strahlgut (Glasperlen) aus der Strahlanlage



- **Safetainer**

CKW **K42**. Darf nur im **Spezialbehälter Safetainer** 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 Abteilung, die in der Spalte „zuständig bei ST“ aufgeführt ist.

Abfälle zur Verwertung oder Beseitigung (Stand Ende 2022)

Lfd. Nr.	Abfallart	Abf.Schl.Nr.	zur Beseitig.	zur Verwert.	Sammelbehälter	Sammelort	Leerungsintervall	zuständig bei ST	Entsorger extern
1	andere Basen	60205*	X		IBC 1000	K30	auf Abruf	K30	Remondis
2	Farb- u. Lackabfälle, die organische oder andere gefährl. Stoffe enthalten	80111*	X		ASP Gitterbox	EL/Rampe	auf Abruf	HM	Remondis Kaspar
3	halogenfreie Bearbeitungs-Emulsion	120109*	X		IBC 1000	Containerplatz	auf Abruf	HM	Remondis
4	Strahlmittelabfälle	120117	X		HST 800?	Containerplatz	auf Abruf	K45	Kaspar
5	nichtchlor. Maschinenöle	130205*	X		IBC 1000	Containerplatz	auf Abruf	HM	Remondis
6	Schlämme aus Öl-/Wasser-abscheidern	130502	X		Sickergrube	Hof	auf Abruf	HM	Renz
7	Schlämme aus Einlaufschächten	130503	X		Sickergrube	Hof	auf Abruf	HM	Renz
8	andere Lösemittel u. Gemische	140603*	X		ASF 800	Containerplatz	auf Abruf	HM	Remondis
9	Verpackungen, die Rückstände gefährl. Stoffe enthalten	150110*	X		Container 10 cbm	Containerplatz	auf Abruf	HM	Kaspar
10	ölverunrein. Betriebsmitt.	150202*	X		Container 5 cbm	Containerplatz	auf Abruf	HM	Kaspar
11	Laborchemikalien, organisch	160508*	X		Gitterbox	EL/Rampe	2x jährlich	HM	Remondis
12	Monitore	200136	X		Palette	Keller BA2 UG	auf Abruf	HM	Witz
13	Kunststoff-Abfälle	200139		X	Container 10 cbm	Containerplatz	auf Abruf	K44	Hezel
14	Archiv-Entsorgung			X	Sicherheitsbehälter	Flur UG Verwltg.	auf Abruf	HM	Hurt
15	Biomüll			X	Biotonne 240 l	Containerplatz	wöchentlich	HM	Kaspar
16	Grüngut			X	Container (Anforder.)	Hof	auf Abruf	HM	Kaspar
17	Holz			X	Container 10 cbm	Containerplatz	auf Abruf	HM	Kaspar
18	Kunststoff-Säcke			X	Container 10 cbm	Containerplatz	auf Abruf	HM	Kaspar
19	Papier			X	Manuelle Papierpresse	EL	auf Abruf	EL	Kaspar
20	Restmüll			X	Container - 10 cbm	Containerplatz	auf Abruf	HM	Kaspar
21	Schrott			X	Container - 7 cbm	Containerplatz	auf Abruf	HM	Kaspar
22	Styropor			X	Säcke	Flur UG BA5 / Container	auf Abruf	HM	Kaspar
23	gefüllte Minen		X		Fass 200 l	Garage	auf Abruf	EL	Witz
24	Mietputztücher			X	Tonne im Tausch	Abteilungen(K31, K41, K42)	4-wöchentlich	PF	Initial

Lfd. Nr.	Abfallart	Abf.Schl.Nr.	zur Beseitig.	zur Verwert.	Sammelbehälter	Sammelort	Leerungsintervall	zuständig bei ST	Entsorger extern
25	Glas/Einwegflaschen			X	Schäfer Kisten	Flur UG BA5	auf Abruf	WF	öfffl. Container
26	Späne (Ms-,Stahl)			X	Fass 200 l	Garage	auf Abruf	EL	Witz
27	Ms-Stumpfen, Rohre			X	Fass 200 l	Garage	auf Abruf	EL	Witz
28	Alu-Späne/ -Schrott			X	Fass 200 l	Garage	auf Abruf	EL	Witz
29	Edelstahl-schrott			X	Fass 200 l	Garage	auf Abruf	EL	Witz
30	Kupfer, verzinkt			X	Fass 200 l	Garage	auf Abruf	EL	Witz
31	Folie			X	PVC-Säcke	Flur UG BA5 / Container	auf Abruf	HM	Kaspar
32	Holzwohle			X	Holz-Container	Containerplatz	auf Abruf	HM	Kaspar
33	Batterien			X	Karton	WZA/PF	auf Abruf	EL	Nutz
34	Ölfiler, Erodierfilter		X		Schäfer Kisten	BA2 UG / K30	auf Abruf	K30/HM	Kaspar
35	Edelstahlspäne			X	Container 5 cbm	Containerplatz	auf Abruf	K41	Witz
36	Titanspäne			x	Fass 200 l	Keller BA2 UG	Auf Abruf	K41	Witz / Metallverwertungsgesellschaft Gottenstein

(*) gefährliche Abfallarten im Sinne des § 41 des Kreislaufwirtschafts- und Abfallgesetzes

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 recycelbare 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 etlichen Jahren 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.

Der Maschinenpark wird seit 2011 systematisch modernisiert, neuste Anschaffung 2023 siehe Foto. Diese neue Maschinengeneration, mit neuen Steuerungen, ermöglicht eine genauere Temperaturführung des aufzuschmelzenden Granulats. Daher können die Teile genauer und prozesssicherer hergestellt werden. Dies führt zu reduziertem Ausschuss. Weiterhin haben diese Maschinen verbesserte Werkzeugsicherungen und können hochwertigere Kunststoffe über 400 °C verarbeiten. Der Energieverbrauch ist zudem deutlich geringer und die höhere Laufruhe reduziert den Geräuschpegel in der Kunststoff-Spritzerei. Die Temperiergeräte werden zudem komplett von Öl- auf Wasserkühlung umgestellt.

Im Jahr 2020 wurde ein neues „ALS“ Arburg Leitsystem installiert. Das System ist mit 10 Spritzgussmaschinen vernetzt und lässt so eine genaue Planung über Maschine, Werkzeug, Material und Aufträge (aus SAP) zu. Damit können wir zukünftig Verbesserungen im Material und Maschineneinsatz erreichen. Zudem ist eine bessere Stückzahlerfassung direkt aus der Maschine möglich, sodass die manuelle Stückzahlmeldung in die Fertigungsaufträge (SAP) automatisch erfolgen kann. Das ALS System wird 2023 um weitere 10 Anlagen erweitert, um die neuen Ersatzmaschinen mit zu integrieren.

Automaten-Dreherei

Durch die Anforderungen an die Herstellung von hochwertigen dekorativen Drehteilen für komplette Schreibgeräte, hat sich die Maschinenzusammensetzung wesentlich verändert. Der Anteil von CNC-Maschinen beträgt nun > 90 %. Der Anteil von kurvengesteuerten Maschinen ist unbedeutend. Diese Verschiebung führt dazu, dass die CNC-Maschinen rund um die Uhr, 7 Tage die Woche produzieren.

In Abstimmung mit den Kunden wurden etliche Produkte von bleihaltigem Messing auf bleifreies Messing und Edelstahl umgestellt.

Im Zuge der Erweiterung des BA7 (Bauabschnitt 7) wurde die Automatendreherei komplett mit einer neuen zentralen Luftabsaugung ausgestattet. Durch die Trennung der Maschinen- und Raumabsaugung, kann die Leistung der Absaugung genauer und individueller geregelt werden. Die zentrale elektrostatische Abscheidung des Öls in der Ablauf führt zu reduzierter Schadstoffabgabe in die Umwelt. Eine zentrale Wärmerückgewinnung sorgt für erhebliche Energieeinsparung.

Spitzenfertigung

In der klimatisierten Spitzenfertigung der Schreibspitzen für Pasten- und Tintenminenschreiber werden nur hochwertige Edelstahlspitzen 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 Reinigungssumpfs. Das eingesetzte Späne-Abtrennungsverfahren 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 Schneidöles 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. 2017 wurde ein neues Bearbeitungszentrum mit Logistiksystem in Dienst gestellt (siehe Foto). Im Jahr 2023 erfolgt die Installation eines neuen Heller BAZ mit Erowa Automation. Dieses System ersetzt 2 alte BAZ (MC12 und MC16). Dadurch wird Energie eingespart und die Laufzeiten optimiert.



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, trotz deutlich höherer Spitzenproduktion, drastisch reduziert werden.

Im Jahr 2011 wurde für die Spitzenreinigung eine neue CKW-Reinigungsanlage beschafft und installiert. Es handelt sich hier um eine Vollvakuum-Reinigungsanlage, deren Vorteile in einer sehr schonenden Dampfentfettung der Teile liegen. Mit dieser Reinigungsanlage hat sich der Bedarf an CKW sehr deutlich verringert und es erfolgt keine Abgabe von CKW an die Umwelt.

Bei der Veredelung von Gehäuseteilen für komplette Schreibgeräte sind die Anforderungen an einen besseren Entfettungsgrad ebenfalls gestiegen. Um dies zu erreichen wurde zunächst ein Reinigungs- und Entfettungsautomat mit dem Reinigungsmedium „modifizierter Alkohol“ installiert. Der Automat mit dem Reinigungsmedium Kohlenwasserstoff (KW) wurde im Jahre 2013 durch einen neuen Reinigungsautomat mit geschlossenem System ersetzt.

Die Reinigung von Werkzeugen in der Dreherei und Teilen nach dem Honen im Unternehmensbereich Maschinen erfolgt mit Pinselwaschtischen unter Einsatz von VOC-freiem Reinigungsmedium. Mit dessen Einführung wurden die VOC-Emissionen weiter reduziert. Durch neue Werkzeuge konnte auf das Honen bei einer Vielzahl von Teilen generell verzichtet werden.

Durch kontinuierliche Verbesserung der Reinigungsprozesse wird der Verbrauch an Reinigungsmedien weiter gesenkt.

Verpackungen und Versand

Um die Produkte und Güter aus dem Hause SCHMIDT sicher und geschützt vor äußerer Einwirkung zu unseren Kunden zu transportieren, werden die Produkte hauptsächlich in dafür gefertigte Kartonagen verpackt. Diese Kartonagen haben signifikante Anteile an Altpapier, bzw. aus recyceltem Material hergestellt.

Durch Rücknahme der Transport- und Umverpackung von unseren Hauptkunden werden Kartons zum Teil als Umlaufverpackung mehrfach verwendet. Ebenso wird mit der restlichen Versandverpackung (Kartonzuschnitte, Paletten, verschiedene Packmittel wie Chips, Luftpolsterfolie usw.) verfahren.

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

Da wir im Schreibgerätebereich auch gefüllte Verbrauchsverpackungen erstmals in Verkehr bringen sind wir lt. BMU/ 5. Novelle der Verpackungsordnung vom 01.01.2009, als Hersteller für die Rücknahme der Verpackungen verpflichtet. Um sicherzustellen, dass die von uns gelieferten Produktverpackungen lizenziert sind, haben wir uns der Firma Landbell AG angeschlossen. Die Landbell AG mit Sitz in Mainz ist eine von 10 anerkannten Anbietern des dualen Systems.

Für den Transport der Sendungen an die Kunden werden in der Regel Gitterboxpaletten, Einwegpaletten und Mehrwegpaletten verwendet und eingesetzt.

Für Auslagerung von vor- oder nachgelagerter Arbeiten an einem Produkt aus der Produktion (verlängerte Werkbank) werden ebenfalls überwiegend wiederverwertbare modulare, standardisierte Verpackungen wie Schaumstoffpaletten, Steckbretter und Kisten 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 Regalsysteme 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. 3.200 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.

Durch die 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 2014 und 2015 fortgesetzt.

Heizungsanlage

Mit großem Investitionsaufwand wurde die bisherige Heizungsanlage, teilweise aus den 70er Jahren, im Jahr 2007 komplett erneuert. Bei der Auslegung der komplett 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, hat sich der Heizölverbrauch im Schnitt nicht erhöht.

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 wurde ebenfalls nach diesem Konzept durchgeführt.

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

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

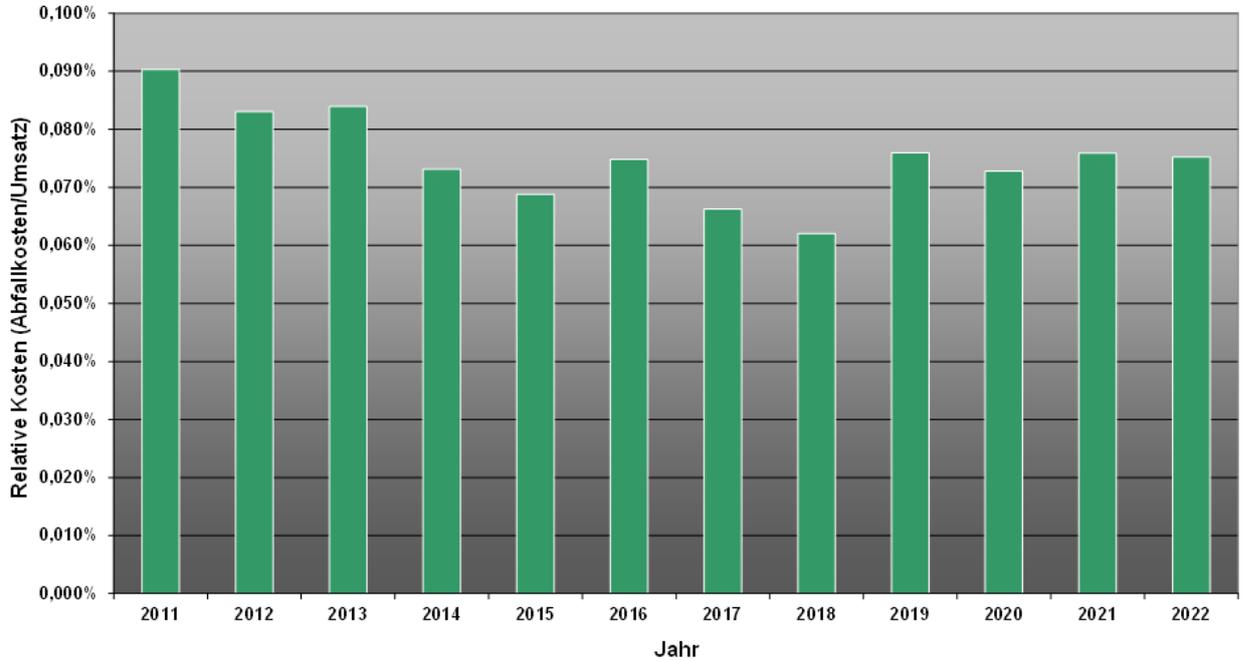


Gebäudeleittechnik

Die in die Jahre gekommene Gebäudeleittechnik der Firma Sauter wird nicht mehr unterstützt und wurde in den Jahren 2021 - 2023 vollständig durch ein neues Leitsystem der Firma Delos gemeinsam mit unserem Partner Fa. Fiehn ersetzt. Mit dem Partner vor Ort lassen sich nun energetische Optimierungen vornehmen. Hier ist insbesondere die Heizungs-, Klima- und Lüftungsregelung genannt, die nun durch bedarfsgerechte Zeitschaltungen und Temperaturprofile dynamisch geregelt wird.

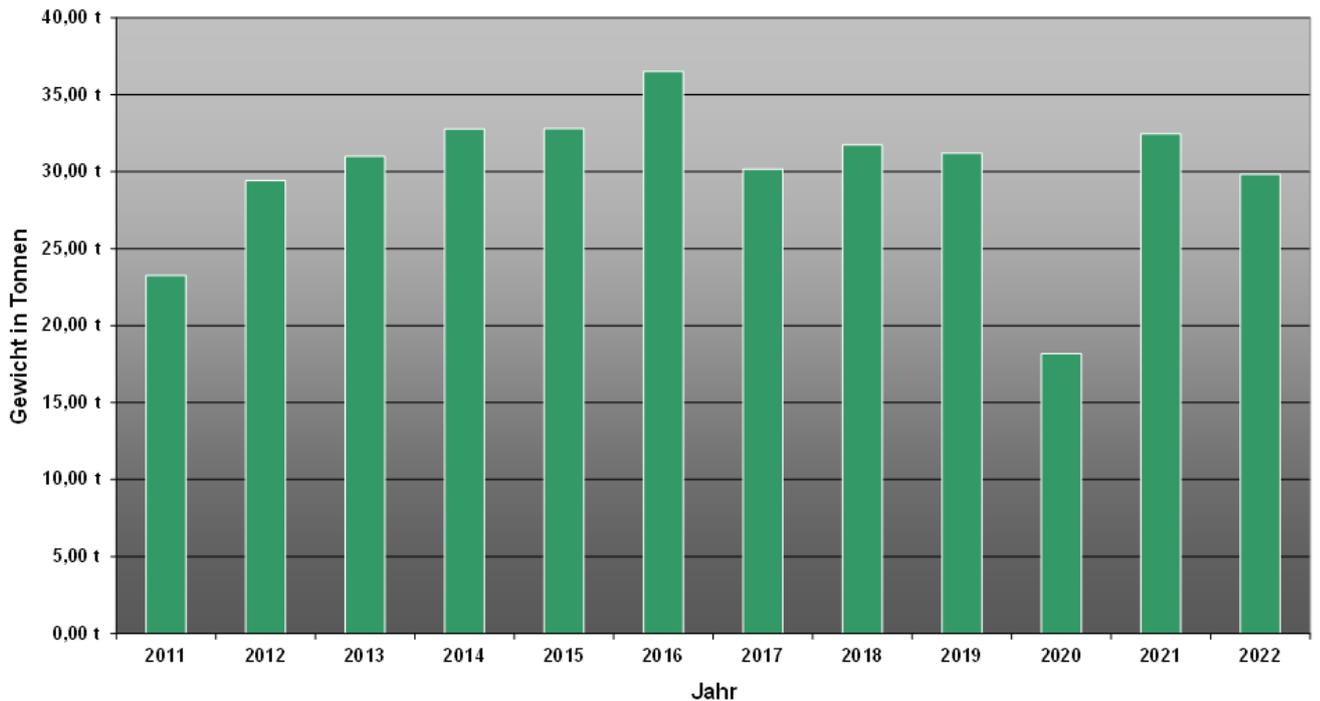
Kostenentwicklung Abfälle zur Verwertung bzw. Beseitigung

Relative Kostenentwicklung Abfälle (Bezugsgröße Umsatz)



Kunststoffabfälle zur Verwertung nach Gewicht

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, der Betriebsbeauftragten für Abfall, der Werbeabteilung und der Leitung Qualitätsmanagement.

Technische Änderungen vorbehalten.
Das SCHMIDT-Logo sowie der Name SCHMIDT® sind eingetragene
Warenzeichen der Firma SCHMIDT Technology GmbH.
Diese Dokumentation ist urheberrechtlich geschützt.
© 2023 SCHMIDT Technology GmbH
Alle Rechte vorbehalten.
Ausgabe und Änderungsstand: Version 3.0 vom 23.02.2023