



Nachhaltigkeitsbericht 2019

SI Mass Production GmbH
Nordstraße 27
33181 Bad Wünnenberg - Haaren
Telefon +49 (2957) 9895-0
Fax +49 (2957) 9895-10
Email info@si-mass.de
Internet www.si-mass.de



Inhalt

Portrait der SI Mass Production GmbH.....	3
Allgemeine Informationen.....	3
Der Standort im Laufe der Zeit	3
Produkte	5
Unser Managementsystem.....	6
Unsere Leitlinien	8
Unser Managementhandbuch	8
Verantwortung und Zuständigkeiten	8
Unsere Überprüfungen und Kontrollen	10
Unsere Umweltaspekte, Stoff- und Energiedaten	10
Strom, Wärme und erneuerbare Energie.....	11
Trinkwasser.....	13
Abfall	14
Verbrauchsmaterialien und Materialeffizienz	15
Unsere Umwelt- und Energieziele	16
Kontakt.....	17



Portrait der SI Mass Production GmbH

Allgemeine Informationen

Seit 1983 ist die SI Mass Production GmbH (ehemals Loer & Schäfer GmbH) ein führendes Produktionsunternehmen im Papier, Büro- und Schreibwaren (PBS) Bereich. Wir fertigen mit mehr als 100 Mitarbeitern am bewusst gewählten Standort Deutschland mehr als 10000 verschiedene Produktvarianten aus den Bereichen Schnellhefter, Klemmhefter, Prospekthüllen, Aktenhüllen, Register und Schreibunterlagen. Zudem sind wir durch unseren Werkzeugbau in der Lage Ihnen kurzfristig jedes Folienprodukt aus PP oder alternativ PVC zu fertigen. Ergänzend zu unseren eigenproduzierten Produkten bieten wir eine große Auswahl von Handelsprodukten an.

Durch einen außergewöhnlichen Leistungsverbund von Mitarbeitern und Technik besetzen wir eine herausragende Position in Deutschland und in mehr als 45 Ländern weltweit. Der Erfolg unserer Kunden ist der Maßstab unseres Handelns. Dafür stehen wir mit Erfahrung, technischem Knowhow, Kreativität und Leidenschaft.

Der Standort im Laufe der Zeit



Luftbild der Produktionsstätte im Industriegebiet Haaren

1984

wird die Loer & Schäfer GmbH von den Freunden Bruno Lör & Johannes Schäfer am Standort Büren Hegensdorf gegründet. Man startet mit der Produktion von Schnellheftern.

1989

sind die Räumlichkeiten zu klein geworden. Das Unternehmen zieht in das Industriegebiet Bad Wünnenberg-Haaren in gekaufte Industriehallen der amerikanischen Firma Hubbard.

1991

wird der erste Erweiterungsbau in einer Größe von 1000qm eingeweiht. Mittlerweile produziert man als zweites Standbein sehr erfolgreich Schreibunterlagen.

1992

wird unter Patentnummer B42F13 der Manila Kartonhefter als eine Erfindung von Bruno Lör und Johannes Schäfer eingetragen.



1994

ist die Schnellhefterabteilung bereits im zweiten Bauabschnitt auf 1600qm untergebracht.

2001

spielt die Logistikleistung in unserer Branche eine immer wichtigere Rolle. Es wird das erste Hochregallager mit einer Kapazität von 2200 Stellplätzen eingeweiht. Daran angedockt wird eine neue Versandhalle.

2003

muss dem zunehmenden Exportgeschäft Rechnung getragen werden. Die Marke LANDS wird eingetragen unter der eine Vielzahl an Artikeln auf Lager sind und kartonweise abgenommen werden können.

2007

wird die Firma SÜBA Mappenfabrik in Kehl übernommen und neu gegründet. Es konnten 40 Arbeitsplätze am Standort gesichert werden. Dort werden Sonderartikel in Kleinauflagen hergestellt. Schnell spezialisiert man sich auf die Verarbeitung von PVC-Material für die Gastronomie und Industriebranche. Von nun an gehören Speisekarten und Kollektionsmappen mit zur Familie.

Weiterhin rutscht der ehemalige Mitbewerber IPL Plastik in die Insolvenz. Loer & Schäfer übernimmt den Maschinenpark und sichert 35 Arbeitsplätze. Von nun an werden am Standort Bad Wünnenberg auch Prospekthüllen, Aktenhüllen und Register gefertigt.

2008

entsteht aufgrund des enormen Wachstums der Vorjahre ein weiteres Lager für 2000 Stellplätze sowie kurz darauf ein neues Kommissionierlager. Mittlerweile wird auf einer Fläche von über 9000qm gearbeitet.

2009

werden die Kapazitäten im Bereich Schreibunterlagen massiv aufgestockt und das Portfolio um Buchschutzhüllen, Einbandfolie und Heftschröner ausgeweitet.

2010

findet die erste Zertifizierung nach DIN ISO9001 Qualitätsmanagement statt. In den nachfolgenden Jahren kommt Umweltmanagement ISO14001, Energiemanagement ISO5001 sowie das SEDEX Sozialaudit hinzu.

2012

kann das neue Datenschutzsortiment unter der eingetragenen Marke HIDENTITY erstmals präsentiert werden.

2013

ist die bis dato finale Ausbaustufe am Standort Haaren erreicht. Mit 1600qm wird ein weiteres Fertigwarenlager samt Kommissionierfläche eingeweiht.

2014

bekommt die Loer & Schäfer GmbH eine weitere Schwester. Die auf Point of Sale und Werbeartikel spezialisierte Firma Idee & Design aus Detmold rundet das bestehende Sortiment perfekt ab.

2015

planmäßig übernehmen mit Christopher Löer und Jan Schäfer die zweite Generation die Geschäftsführung. Die Marke Brause wird für Schreibunterlagen reaktiviert, die Produktionsmöglichkeiten für Register und Hüllen stark ausgebaut.



2017

Neubau Rohmateriallager mit zusätzlichen 2400 Stellplätzen.

2019

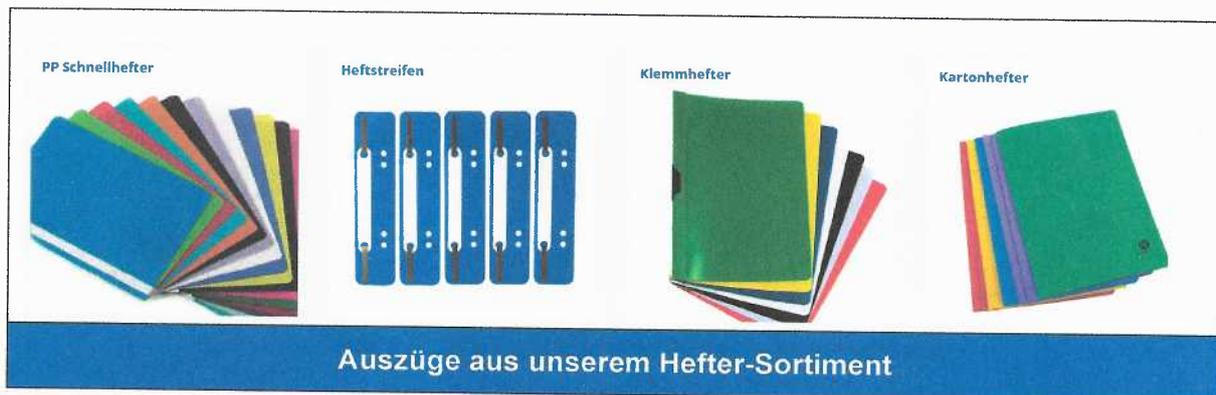
Veräußerung der Firma SÜBA Mappen GmbH sowie der VivaLS GmbH. Relaunch der Marke LANDS und Ausweitung des Portfolios auf den gesamten Bereich Buch- und Heftschutz sowie Laminierfolien. Einweihung eines zusätzlichen neuen Verwaltungsgebäudes.

2020

Familie Lör entscheidet sich die Anteile an der gesamten Unternehmensgruppe an Familie Schäfer zu veräußern. Die Firma wird in SI Mass Production GmbH umbenannt und Christopher Lör wird als CEO von Benedikt Schäfer ersetzt.

Mit der Gründung der SI Czech SRO. und der Casanova Schäfer Hong Kong Ltd. stärken wir unsere Vertriebs- und Beschaffungsmöglichkeiten.

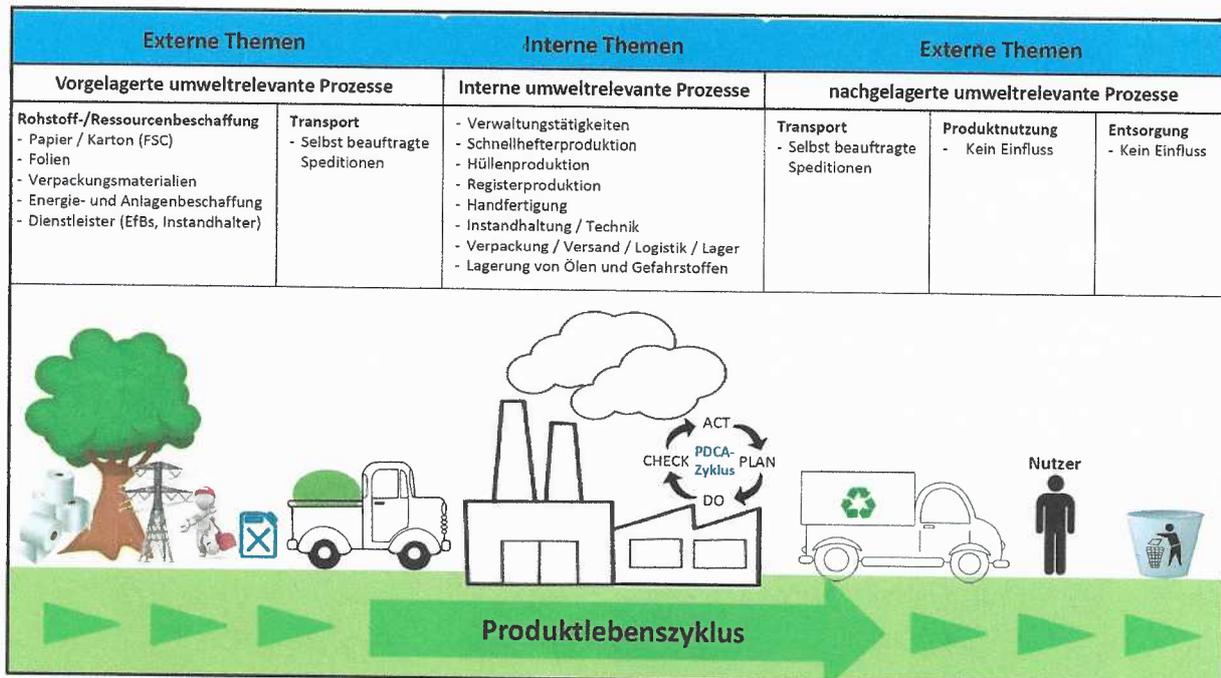
Produkte



Unser Managementsystem

Unser Ziel ist es unsere Kunden zufriedenzustellen. Vor diesem Hintergrund haben wir in 2010 ein Qualitätsmanagementsystem nach DIN EN ISO 9001 aufgebaut und die Zertifizierung erreicht. Unser Umweltmanagementsystem gemäß der DIN EN ISO 14001 wurde im Jahr 2011 in unser bestehendes Organisationshandbuch integriert und in 2012 erfolgreich zertifiziert. Es dient der Steuerung unserer Aktivitäten im betrieblichen Umweltschutz und erfasst und regelt dazu alle umweltrelevanten Auswirkungen und Prozesse mit dem übergeordneten Ziel, Umweltbelastungen entgegen zu wirken und sie so gering wie möglich zu halten. Das Umweltmanagementsystem ermöglicht es uns, unsere Leistungen im Umweltschutz systematisch weiter zu entwickeln und kontinuierlich zu verbessern. Da unser Energieeinsatz einer der wesentlichsten Umweltaspekte ist betreiben wir auch ein Energiemanagementsystem in Anlehnung an die DIN EN ISO 50001, mit dessen Hilfe in einem kontinuierlichen Verbesserungsprozess der Energieverbrauch und die damit verbundenen Treibhausgas-Emissionen reduziert und die Energieeffizienz gesteigert werden soll.

Im 2017 haben wir die Zertifizierung unseres Qualitäts- und Umweltmanagementsystems nach den revidierten Normen DIN EN ISO 14001:2015 und DIN EN ISO 9001:2015 erreicht. Dabei wird bei der Analyse der Umweltauswirkungen ein Schwerpunkt auf die Betrachtung des Lebenszyklus unserer Produkte gelegt.





The mark of responsible forestry

Im Januar 2016 haben wir für die Loer und Schäfer GmbH eine FSC®-Zertifizierung erlangt. So können wir unseren Kunden nun Produkte und Verpackungsmittel aus Materialien anbieten, die nachweislich aus verantwortungsvoller Waldwirtschaft stammen. Unser Ziel ist es mittelfristig unser gesamtes Produktportfolio aus Papier und Pappe aus nachhaltig produzierten Materialien herzustellen.



Schematische Darstellung unseres integrierten Managementsystems



Unsere Leitlinien

Der folgende Auszug aus der Firmenphilosophie belegt, dass das eine kontinuierliche Verbesserung unserer Umweltaspekte und unserer Energieeffizienz eines unserer Geschäftsziele ist.

„Kontinuierlich besser werden!“

In allen Unternehmensbereichen und –prozessen ist die ständige Verbesserung oberstes Ziel. Das gilt in Bezug auf Qualität, Produktivität, Fertigungsverfahren, Wirtschaftlichkeit und Energieeffizienz genauso wie beim Schutz der Umwelt. Die Einhaltung von Gesetzen, Verordnungen und behördlichen Auflagen ist selbstverständlich. Wir wissen um die Zusammenhänge zwischen Qualifikation, Motivation und Unternehmenserfolg.

Unser Managementhandbuch

Die Regelungen zu unserem integrierten Umwelt- und Energiemanagementsystem sind in einem webbasierten Management-Wiki enthalten, in das ebenfalls Qualitätsaspekte sowie die Belange des Arbeits- und Gesundheitsschutzes integriert sind. Auch die Anforderungen des FSC®-Standards werden innerhalb dieser Verfahren berücksichtigt. Unsere Managementdokumentation ist prozessorientiert aufgebaut, so dass Aufbau- und Ablauforganisation eigenständige Kapitel sind. In der Aufbauorganisation ist verbindlich festgelegt, welche Rechte und Pflichten die verschiedenen Gruppen innerhalb unseres Unternehmens innehaben. Die internen und externen Aktivitäten sind in einer Ablauforganisation enthalten.

Mit Hilfe des Management-Wikis können sich alle Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter zu jedem Zeitpunkt einen Überblick über die qualitäts-, umwelt-, energie- und sicherheitsrelevanten Abläufe und Organisationsstrukturen verschaffen. Die Verfahrens- und Arbeitsanweisungen stehen im Intranet allen Beschäftigten in aktueller Version jederzeit zur Verfügung.

Verantwortung und Zuständigkeiten

Die Verantwortung für das integrierte Managementsystem liegt bei der Geschäftsleitung, welche seit 2020 um Benedikt Schäfer ergänzt wurde. Sie stellt ausreichende personelle und finanzielle Ressourcen zur Aufrechterhaltung und Weiterentwicklung des Managementsystems und zur Umsetzung des Umweltprogramms zur Verfügung.

Wir stellen uns vor:



Name: Jan Schäfer
Studium: B.A. International Business



Benedikt Schäfer
Wirtschaftsingenieur

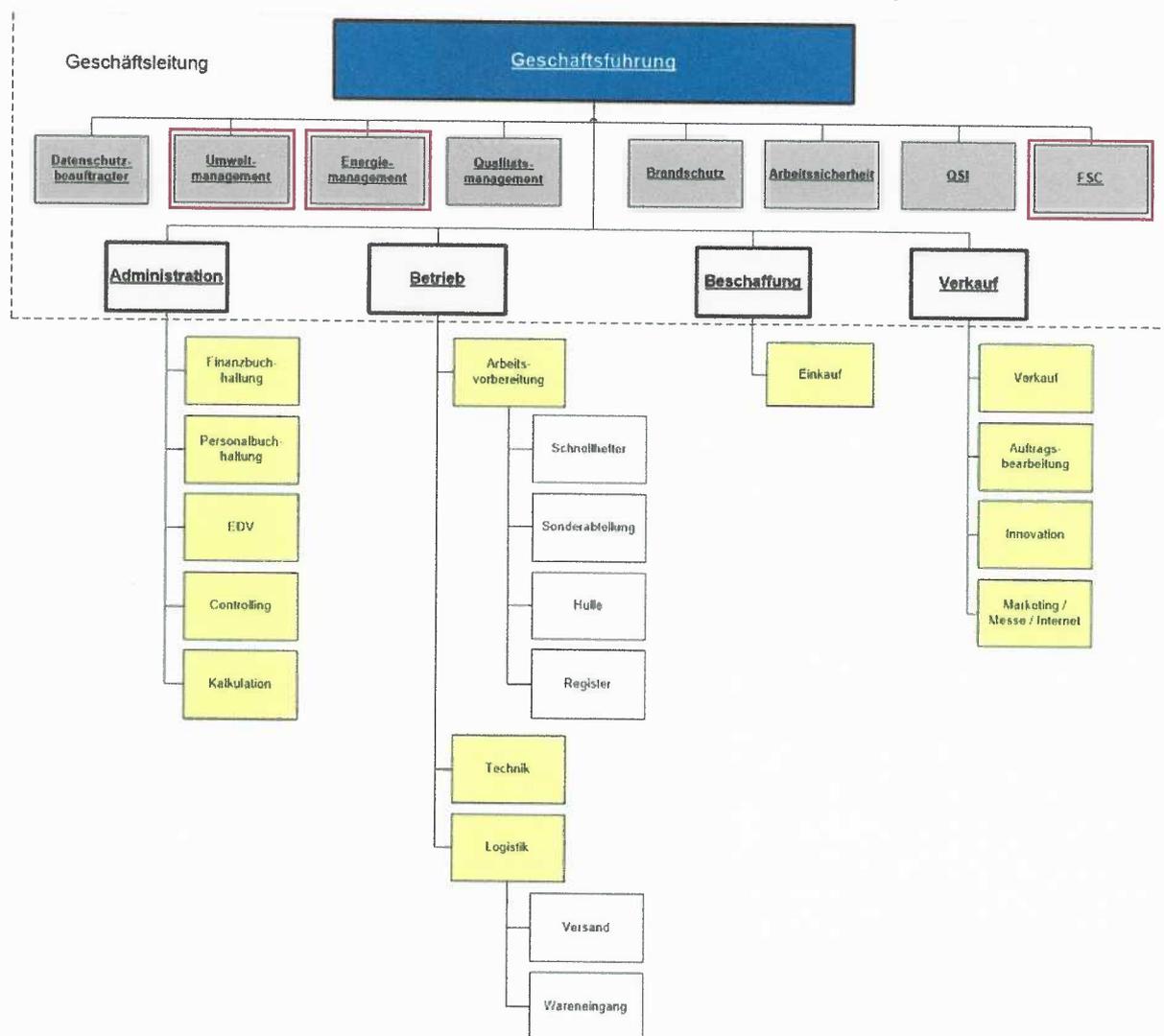


Die Geschäftsleitung wurde in 2014 um den Betriebsleiter, den technischen Leiter und den Einkaufsleiter erweitert. So steuern wir das Unternehmen mit breiter Kompetenz und sind zukunftssicher aufgestellt.

Die Geschäftsführung beschließt die Umwelt- und Energiepolitik, die Umwelt- und Energieziele, sowie den Nachhaltigkeitsbericht und bewertet das Umwelt- und Energiemanagement im Managementreview.

Für die Umsetzung und Aufrechterhaltung des Managementsystems sind ein Umweltmanagementbeauftragter (UMB) und ein Energiemanagementbeauftragter (EnMB) benannt worden. Die Managementbeauftragten sind der Geschäftsleitung direkt unterstellt und haben für die Belange des Umwelt- und Energiemanagementsystems direktes Informations- und Berichtsrecht.

Jede einzelne Mitarbeiterin und jeder einzelne Mitarbeiter ist dafür verantwortlich, die Umwelt- und Energiepolitik umzusetzen und umwelt- und energierelevante Regelungen einzuhalten. Jeder Mitarbeiter kann sich mit Vorschlägen für Verbesserungen des Umweltschutzes innerhalb unseres Unternehmens oder Energieeinsparmaßnahmen einbringen und so einen aktiven Beitrag zur Umsetzung und Fortschreibung der Umwelt- und Energieziele leisten.



Aufbauorganisation der SI Mass Production GmbH – Anordnung des Umwelt- und Energiemanagements, sowie FSC® (verantwortungsvolle Waldwirtschaft) als Stabsfunktion direkt unterhalb der Geschäftsleitung



Unsere Überprüfungen und Kontrollen

Zur Aufrechterhaltung des kontinuierlichen Verbesserungsprozesses und damit für die ständige Weiterentwicklung unseres Umwelt- und Energiemanagementsystems erfolgt eine regelmäßige und kontinuierliche Überprüfung im Rahmen interner Audits. Dabei wird geprüft, inwieweit die tatsächlichen Gegebenheiten und Abläufe in den Abteilungen mit den Regelungen des Umwelt- und Energiemanagementsystems sowie unseres FSC®-Produktkettensystems übereinstimmen. Des Weiteren wird jährlich ein Legal Compliance-Audit (Überprüfung der Einhaltung der geltenden Energie- und Umweltvorschriften) durchgeführt.

Zusätzlich bewertet die Geschäftsleitung einmal jährlich im Managementreview den Grad der Zielerreichung des Umwelt- und Energieprogramms und die Eignung des Managementsystems für die Erfüllung der Umwelt- und Energieziele unseres Unternehmens. Werden bei der Erfolgskontrolle durch die benannten Verfahren Abweichungen von Festlegungen des Umwelt- und Energiemanagementsystems aufgedeckt, werden die Ursachen ermittelt und geeignete Korrektur- und Verbesserungsmaßnahmen eingeleitet.

Unsere Umweltaspekte, Stoff- und Energiedaten

Die wesentlichen Umweltaspekte der SI Mass Production GmbH werden auf Grundlage einer Prozessbetrachtung ermittelt anschließend zahlenmäßig bewertet. Dies dient der Überprüfung der Zielerreichung sowie der Ableitung von weiterführenden Zielen und Maßnahmen.

Tätigkeit / Prozesse	wesentliche Umweltaspekte
Verkauf	Festlegung der Verpackung Festlegung der Transportrouten Dienstreisen Energiebedarf Recyclefähigkeit der Produkte Abfallanfall
Auftragsbearbeitung	Energiebedarf Abfallanfall
Entwicklung	umweltgerechte Produktentwicklung
Fertigung	Strombedarf Wärmebedarf Kältebedarf Umgang mit Gefahrstoffen / wassergefährdenden Stoffen Abfallaufkommen Trinkwasserbedarf Druckluft Materialbedarf, Rohstoffe innerbetriebliche Logistik und Transport (Stapler) Transport Flächennutzung (Gebäudebedarf) Lärm
Beschaffung	Materialbedarf, Materialqualität (z.B. FSC Papiere) Lieferantenauswahl und Bewertung
Personal	Motivation / Umweltqualifikation, gesetzlich vorgeschriebene Unterweisungen
Versand	Transport auf Straße Verpackung
Produkte	Recyclefähigkeit

Übersicht der Prozesse der SI Mass Production GmbH inkl. deren wesentlicher Umweltaspekte

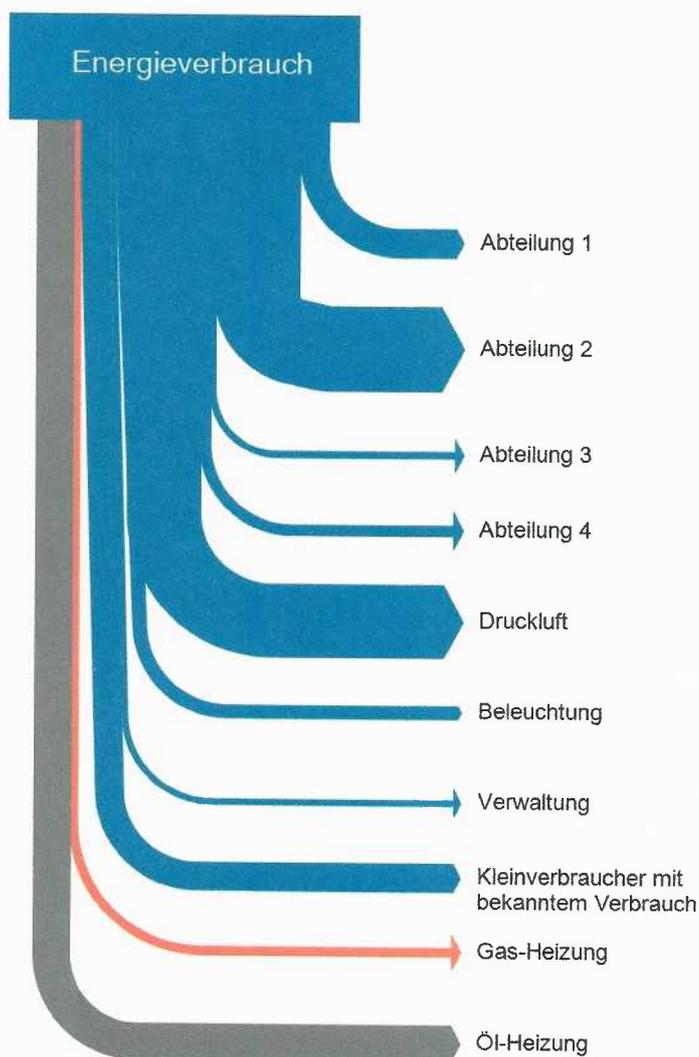


Strom, Wärme und erneuerbare Energie

Die Nutzung von Energie zur Erledigung unserer Aufgaben ist einer der wesentlichen Umweltaspekte und mit dem Verbrauch natürlicher Ressourcen verbunden. Außerdem werden durch die Erzeugung von Strom und Wärme Schadstoffemissionen verursacht.

Wir haben es uns zur Aufgabe gemacht, Einsparpotenziale aufzudecken und konsequent zu nutzen.

Unsere wesentlichen Energieeinsatzbereiche sind die vier Produktionsabteilungen sowie die Querschnittstechnologien Druckluft, Heizung und Transport.



Sankey-Diagramm: Darstellung der Energieverbrauchsstruktur der SI Mass Production GmbH

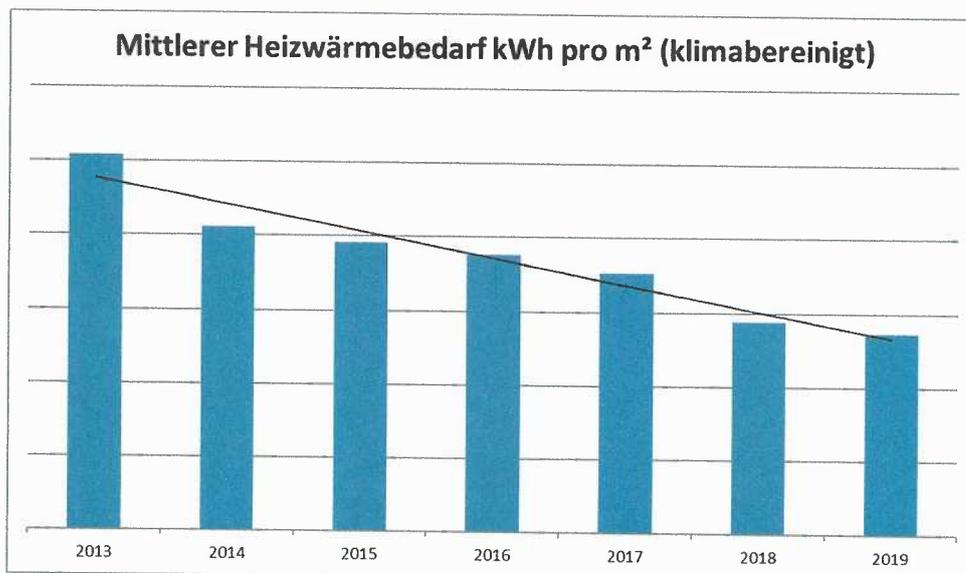
Durch gezielte Energiemessungen an allen wesentlichen Anlagentypen steigern wird die Transparenz unserer Energieströme, identifizieren vorhandene Energieeinsparpotenziale und setzen systematisch Effizienzmaßnahmen um. Der Austausch der Beleuchtung in allen wesentlichen Produktionsbereichen gegen energieeffiziente LED-Systeme wurde Ende 2015 umgesetzt. So konnten wir in 2016 eine Reduzierung des Stromverbrauchs für Beleuchtung in der Produktion um ca. 40% bei einer Verbesserung der Beleuchtungsqualität in den Produktionshallen erreichen.



Für den Betrieb der Heizungsanlagen benötigt die SI Mass Production GmbH Heizöl und Gas. Die jährlichen Verbräuche werden im Rahmen des Umwelt- und Energiemanagements erfasst.

In 2016 haben wir deshalb eine unserer Kesselanlagen gegen ein neues, effizienteres Modell ausgetauscht. Dabei wurde die gesamte Wärmeversorgung des betroffenen Bereichs optimiert und auch die Umwälzpumpen ausgetauscht. So konnten wir den klimabereinigten, spezifischen Gesamtheizenergiebedarf pro m² langfristig verringern.

In 2017 haben wir unsere zweite Heizungsanlage durch den Austausch des Brenners sowie die Verbesserung der Infrastruktur zur Wärmeverteilung in der Produktion modernisiert. Zusätzlich setzen wird schon seit einigen Jahren die Abwärme, die bei der Produktion von Druckluft in unseren Kompressor-Stationen entsteht, zur Beheizung von Produktions- und Lagerbereichen ein und werden dies fortführen. So verringern wird den Heizwärmebedarf, der aus fossilen Energieträgern gedeckt werden muss. Bei der Umsetzung unseres Heizungskonzeptes teilen wir unsere Hallenbereiche zudem in Zonen ein und beheizen im Wesentlichen dort, wo sich Arbeitsplätze befinden und Material gelagert wird, welches zur Verarbeitung eine bestimmte Temperatur benötigt.



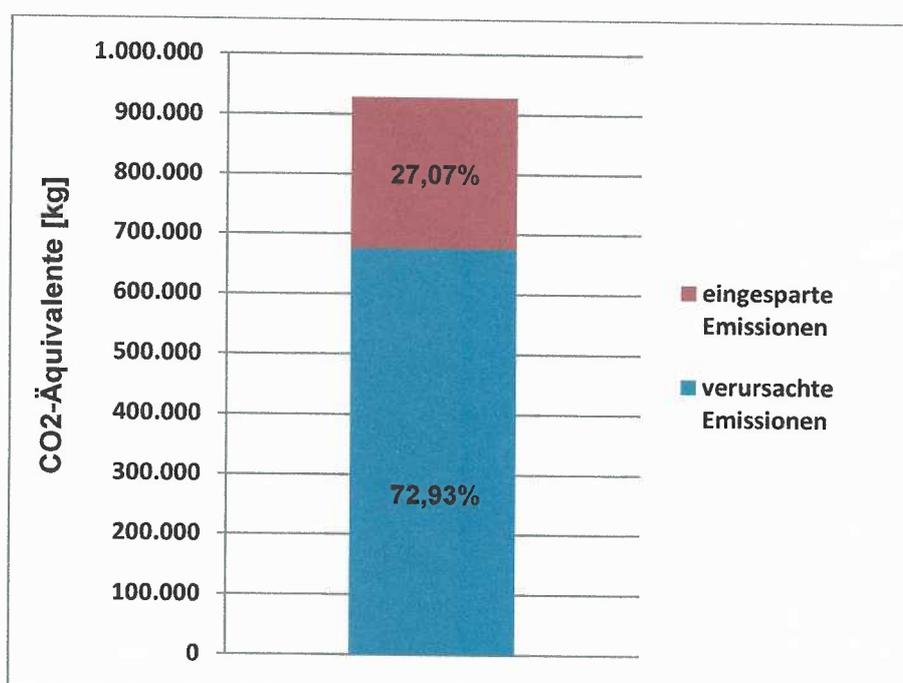
Entwicklung des spezifischen Wärmebedarfs pro m²

Insgesamt ist es unser Ziel das, Bewusstsein unserer Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter (z.B. durch Information am schwarzen Brett und im Intranet) für einen effizienten Umgang mit Energie im eigenen Verantwortungsbereich zu stärken. Jeder Mitarbeiter ist dazu aufgefordert an der Steigerung unserer Effizienz mitzuwirken und Energieverschwendung zu vermeiden.



Als weitere Umwelleistung erzeugen wir einen Teil der verbrauchten elektrischen Energie selbst durch unsere Photovoltaik-Anlagen. In 2015 haben wir in eine weitere große PV-Anlage investiert. Den in der neuen Anlage erzeugten Strom nutzen wir direkt in unserer Produktion. So konnten wir den Anteil der eingesetzten regenerativen Energien zur Erzeugung unserer Produkte weiter erhöhen und haben in 2019 einen Anteil von 27,33% unseres Strombedarfs aus direkter Eigenerzeugung an unserem Standort gedeckt. Dies entspricht einer weiteren Steigerung im Vergleich zu 2018 um 3,44%.

Auf Grundlage der Energie-Verbrauchsdaten berechnet die Schäfer Industries Gruppe jedes Jahr eine CO₂-Bilanz über die Strom- und Wärmebedarfe. Dabei werden die Emissionen die direkt am Standort Haaren erzeugt werden und zusätzlich die Vorketten-Emissionen berücksichtigt. Durch die Generierung und Einspeisung von regenerativem Strom mit Photovoltaik-Anlagen der Schäfer Industries Gruppe sowie die direkte Nutzung eigenerzeugten Stroms aus Photovoltaik haben wir in diesem Jahr -27,07% der durch unsere Energienutzung am Standort generierten Treibhausgas-Emissionen ausgeglichen.



CO₂-Bilanz der SI Mass Production GmbH

Trinkwasser

Trinkwasser wird von der SI Mass Production GmbH nur zum Betrieb der sanitären Anlagen bezogen. Es wird kein Prozesswasser benötigt. Wir wollen deshalb den **spezifischen Trinkwasserverbrauch pro Arbeitsstunde auf einem stabilen Level halten**. Dies erreichen wir im Wesentlichen durch die Sensibilisierung unserer Mitarbeiter.



Abfall

Abfälle haben umweltrelevante Auswirkungen hinsichtlich der bei ihrer Beseitigung beziehungsweise Verwertung entstehenden Emissionen, bezüglich des Flächenverbrauchs bei ihrer Ablagerung und unter Umständen durch ihre gefährliche Stoffzusammensetzung.

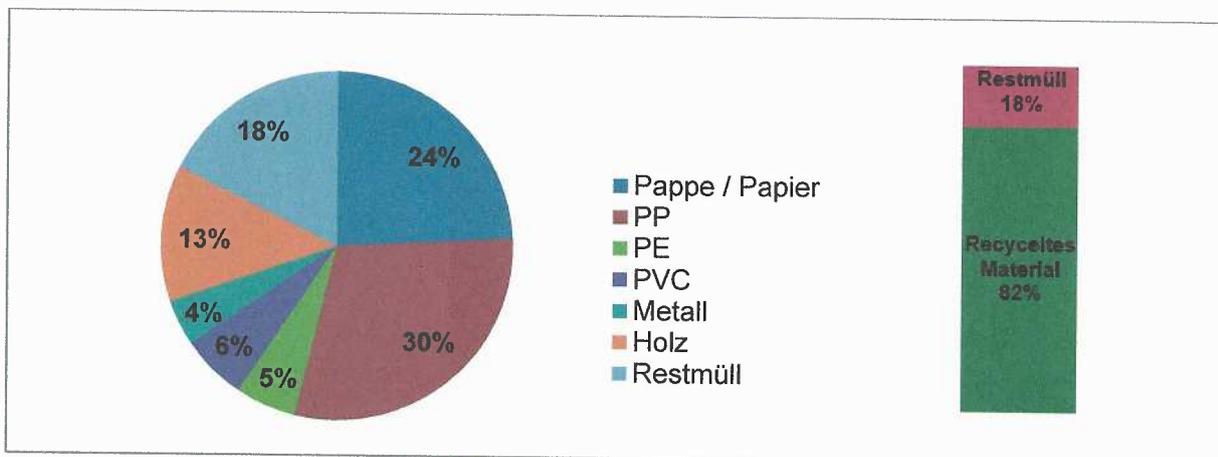
Die weitgehende Abfallvermeidung, die Erhöhung des Anteils wiederverwertbarer Abfälle und die getrennte Sammlung und Entsorgung der einzelnen Abfallfraktionen sind Bestandteile unserer Umweltziele.

Deshalb wird das Material von der SI Mass Production GmbH bereits auf Maß geschnitten bestellt, um Abfälle durch Zuschneide-Prozesse zu vermeiden. In den nächsten Jahren planen wir zudem Investitionen, um auf einen abfallfreien Schnitt umzustellen und so die wenigen anfallenden Produktionsabfälle weiter zu reduzieren.

Die Abfallsammlung ist im Rahmen des Umweltmanagements in nach Materialien getrennten und gekennzeichneten Behältern organisiert worden. Die Verwertung und Entsorgung aller Abfallfraktionen wird durch zertifizierte Entsorgungsfachbetriebe durchgeführt.

In 2019 erreichten wir eine hohe Recyclingquote von 82%. Die verbleibende gemischte Abfallfraktion wird zusätzlich bei unserem Entsorger über eine Sortieranlage gefahren und so weitere Materialien für das Recycling abgetrennt. Unsere Holzabfälle werden zudem bereits seit einigen Jahren der Pellet-Erzeugung zugeführt.

Nicht gefährliche Abfälle



Abfallaufkommen und Recyclinganteil SI Mass Production GmbH

Gefährliche Abfälle

Das Gros der anfallenden Abfälle der SI Mass Production GmbH ist nichtgefährlicher Abfall. Dennoch fallen in geringen Mengen einige Abfälle, wie z.B. Altöle, Batterien und ölverunreinigte Betriebsmittel an, die nach dem europäischen Abfallartenkatalog als gefährliche Abfälle eingestuft sind. Diese werden fachgerecht gelagert, wie z.B. Altöle in einem Öllager mit Auffangwanne, und durch Fachunternehmen oder die entsprechenden Rücknahme-Systeme der Lieferanten bzw. Hersteller entsorgt, um davon ausgehende schädliche Umweltauswirkungen auszuschließen.



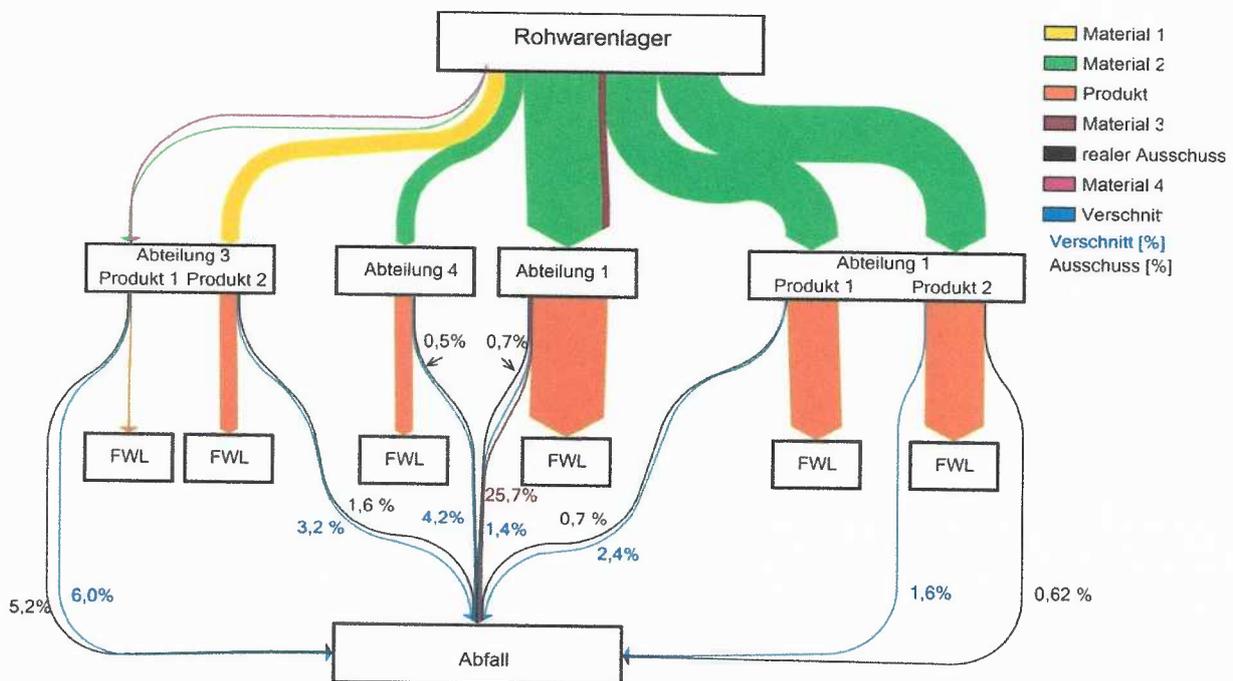
Verbrauchsmaterialien und Materialeffizienz

Für die Erfüllung unserer Aufgaben benötigen wir naturgemäß Ressourcen in Form von PP, PVC und Karton. Deshalb ist eines unserer Ziele die **Materialeffizienz unserer Produktion zu maximieren** und den Anteil umweltfreundlicher Materialien wie Papier und Pappe gegenüber dem von umweltschädlicheren Materialien z.B. PVC zu erhöhen.

Die Materialeffizienzkennwerte liegen in 2019 weiterhin im unteren einstelligen Prozentbereich (Summe aus Verschnitt und Ausschuss). Das bedeutet die Produktion der SI Mass Production GmbH arbeitet bereits sehr materialeffizient. Umbauten die Hauptursache für den dennoch anfallenden Abfall. Wir versuchen durch unsere Arbeitsplanung die Anzahl der Umbauten zu minimieren.

Der Anteil an PVC ist in 2018 um einen weiteren Prozentpunkt gesunken und beträgt nun nur noch 6,2%. Hier konnten wir eine Reduzierung um 1,8% im Vergleich zum Vorjahr erreichen. Der PVC-Anteil soll perspektivisch auf Grund der weniger umweltfreundlichen Entsorgungswege von PVC-Produkten weiter verringert werden.

Im Rahmen eines Projektes zur Erfassung unserer Materialströme wurden diese visualisiert. Das entstandene Sankey-Diagramm verdeutlicht den geringen Anteil an Abfallaufkommen im Verhältnis zum Inputmaterial für alle Produkte und Materialien.



Ergebnis unserer Materialflussanalyse, Auswertung von Ausschuss und Verschnitt



Unsere Umwelt- und Energieziele

Der Aufbau eines Umweltprogrammes wurde im Jahr 2011 begonnen und es wurde in 2013 um den zweiten Schwerpunkt Energie erweitert. Das jetzige Umwelt- und Energieprogramm beschreibt konkrete Ziele und Maßnahmen, die geeignet sind, die Umwelt- und Energiepolitik der SI Mass Production GmbH umzusetzen, den kontinuierlichen Verbesserungsprozess fortzuführen sowie die negativen Umweltauswirkungen zu verringern, Energieeffizienz zu fördern und weitere positive Auswirkungen zu stärken.

Zur Fortschreibung des Umwelt- und Energieprogramms dienen die internen Audits, Verbesserungsvorschläge seitens der Unternehmensangehörigen sowie die Bewertung der Umweltaspekte. Maßnahmen, die sich z.B. bei der Bewertung der Umweltaspekte ergeben, werden vom Umwelt- und Energieteam erarbeitet und im Geschäftsleitungskreis abgestimmt und nach der Freigabe in den Maßnahmenplan bzw. das Zielprogramm aufgenommen.



Bei der Einführung des Umweltmanagementsystems formulierten wir die folgenden übergeordneten strategischen Ziele, die im Rahmen der Weiterführung des Umwelt- und Energiemanagementsystems auch zukünftig unser betriebliches Handeln hinsichtlich des Umweltschutzes bestimmen sollen:

- **Energie:** *Wir haben es uns zur Aufgabe gemacht, Energie-Einsparpotenziale aufzudecken und konsequent zu nutzen.*
- **Trinkwasser:** *Wir wollen den Trinkwasserverbrauch auf einem stabilen Level halten.*
- **Abfall:** *Die weitgehende Abfallvermeidung, die Erhöhung des Anteils wiederverwertbarer Abfälle und die getrennte Sammlung und Entsorgung der einzelnen Abfallfraktionen sind unser Ziel.*
- **Materialeinsatz:** *Die Maximierung der Materialeffizienz unserer Produktion und die Erhöhung des Anteils umweltfreundlicher Materialien wie Papier und Pappe gegenüber dem von umweltschädlicheren Materialien z.B. PVC werden angestrebt.*



Kontakt

Unser Umwelt- und Energiemanagementsystem soll eine kontinuierliche Verbesserung unserer Leistungen im Umweltschutz und unserer Energieeffizienz gewährleisten. Es wird dazu ständig aktualisiert. Der Vorliegende Nachhaltigkeitsbericht kann und soll also nur eine aktuelle Momentaufnahme in einem andauernden Prozess sein.

Falls Sie Fragen, Kritik und / oder Verbesserungsvorschläge haben, sprechen Sie gern die zuständigen Mitarbeiter unseres Teams an:

Herr Ralf Ketelaer (Umwelt- und Energiemanagementbeauftragter)

Herr Friedhelm Schröder (Qualitätsmanagementbeauftragter)

Geschäftsleitung



Jan Schäfer



Benedikt Schäfer

Externe Unterstützung:



InnovaKom GmbH

Corinna Vallbracht und Hans-Jürgen Wagener

Grüner Weg 8b

33098 Paderborn

Telefon: 05251 1648 – 130

E-Mail: info@innovakom.de

