

UMWELTERKLÄRUNG STEINBEIS PAPIER GMBH

2025



INHALTSVERZEICHNIS

Vorwort.....	1
Unternehmensprofil.....	2
Umweltpolitik.....	7
Produktionsprozess.....	11
Produktionskonzept.....	13
Umweltergebnisse.....	14
Unternehmens-Zielprogramm.....	17
Zielerreichung.....	18
Notfallvorsorge und Umweltrelevante Ereignisse.....	20
Zertifikate.....	21
Kontaktinformationen.....	23

VORWORT

„PAPIER NEU DENKEN“ –

mit diesem Leitsatz treten wir bei Steinbeis Papier in eine neue Phase der Unternehmensstrategie ein.

Steinbeis Papier prägt seit Jahrzehnten den Innovationsstandort Deutschland. Schon in den 70er-Jahren stellten wir in Glückstadt mit Pioniergeist und dank eines kompromisslosen Nachhaltigkeitsanspruchs die Weichen für ein konsequent umweltfreundliches Unternehmen. Eines, das in Kreisläufen denkt und handelt. Innovation und Ressourcenschutz gehen bei Steinbeis Papier seitdem Hand in Hand. Jetzt wollen wir andere inspirieren, animieren und eben zum Umdenken bewegen.

NACHHALTIGKEIT IM SINNE DER ÖKOLOGIE

manifestiert sich nicht nur in unseren Produktlinien, sondern soll auch gleichzeitig unsere zentrale Botschaft nach außen sein. Nachhaltigkeit ist mehr als ein Unternehmensziel - sie ist Unternehmensinhalt.

DER HOHE TECHNOLOGISCHE STANDARD

sowie die Kompetenz unserer Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter ermöglichen Entwicklungs- und Produktionsprozesse, die einen effizienten, d.h. schonenden Umgang mit natürlichen Ressourcen gewährleisten.

Unsere Aufmerksamkeit gilt auch weiterhin der kontinuierlichen Optimierung sämtlicher Arbeitsprozesse im Hinblick auf Qualität, Ökologie und Ökonomie zur Zufriedenheit unserer Kundinnen und Kunden. Wir gehen jetzt noch einen Schritt weiter und verbinden mit unseren nachhaltigen Produkten die Aufforderung „Papier neu zu denken“.

UNSERE STANDARDS HOCHZUHALTEN UND ANDERE VON UNSERER IDEE ZU ÜBERZEUGEN, IST UNSERE TÄGLICHE HERAUSFORDERUNG.



Marc Gebauer



Andreas Rauscher

UNTERNEHMENSPROFIL

DIE GESCHÄFTSFELDER UND PRODUKTE

Steinbeis Papier entwickelt und produziert gestrichenes und ungestrichenes Kopier-, Druck- und Kommunikationspapier sowie Etikettenpapier ausschließlich aus 100% Altpapier.

Gestrichene Offsetpapiere

- Für Anwendungen wie Kataloge, Zeitschriften, Werbeprospekte und andere.
- Erhältlich in zwei Glanzgraden und verschiedenen Flächengewichten.
- Die gestrichenen Offsetpapiere wurden aufgrund ihrer Umweltverträglichkeit mit dem Umweltzeichen (DE-UZ 72 bzw. DE-UZ 14a) Blauer Engel sowie dem EU-Ecolabel zertifiziert.

Druck- und Kopierpapiere

- Für klassische Büroanwendungen wie Drucken, Kopieren, Preprinting, Inkjet etc.
- Erhältlich in vier Weißgraden und fünf verschiedenen Pastelltönen.

Den Druck- und Kopierpapieren wurde dank ihrer Umweltverträglichkeit das Zertifikat (DE-UZ 14a) Blauer Engel sowie das EU-Ecolabel verliehen. Darüber hinaus wurden viele Produkte und die umweltschonenden Produktionsverfahren mit dem Nordic Swan ausgezeichnet.

Digitaldruckpapiere

- Für hochwertige Mailings, Broschüren, Magazine, Transaktions- und Buchdruck.
- Erhältlich als Rollenware in unterschiedlichen Weißgraden und Grammaturen.

Etikettenpapiere

- Für nass- und laugenfeste Etiketten
- Für nicht nass- und laugenfeste Etiketten
- Erhältlich als Rollen- und Formatware.

Alle Steinbeis Digitaldruck- und Etikettenpapiere sind aufgrund ihrer Umweltverträglichkeit ebenso nach dem Umweltzeichen DE-UZ Blauer Engel sowie dem EU-Ecolabel zertifiziert wie die Steinbeis Druck- und Kopierpapiere.

Außerdem verfügt die Papierfabrik über ein integriertes Managementsystem mit den Bereichen:

- ISO 9001 Qualitätsmanagement
- ISO 14001 Umweltmanagement
- ISO 45001 Managementsysteme für Sicherheit und Gesundheit bei der Arbeit
- ISO 50001 Energiemanagement
- EMAS EU-Umweltmanagement

UNTERNEHMENSPROFIL

DER UNTERNEHMENSSTANDORT

Das Werk Steinbeis Papier in Glückstadt liegt am Rande der historischen Altstadt, unmittelbar am Hafen und in der Nähe der Elbe.

Im Jahr 1911 nahm Peter Gerhard Temming hier eine Lintersbleicherei in Betrieb, neben der nach und nach eine Papierproduktion aufgebaut wurde. Das Wachstum des Unternehmens wie auch die Entwicklung der Stadt Glückstadt haben dazu geführt, dass das Werksgelände unmittelbar an städtische Strukturen angrenzt.

Als Verkehrsanbindung steht dem LKW-Verkehr die Bundesstraße 431 zur Verfügung.

384 hervorragend ausgebildete Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter sorgen am Standort für die Einhaltung der Steinbeis Qualitätskriterien.

Steinbeis Papier ist ein Unternehmen der Steinbeis Holding Unternehmensgruppe. Regionale Verbundenheit, Langfristigkeit und mittelständische Tugenden sind wesentliche Werte der in nachhaltigen Geschäftsfeldern tätigen Gruppe.



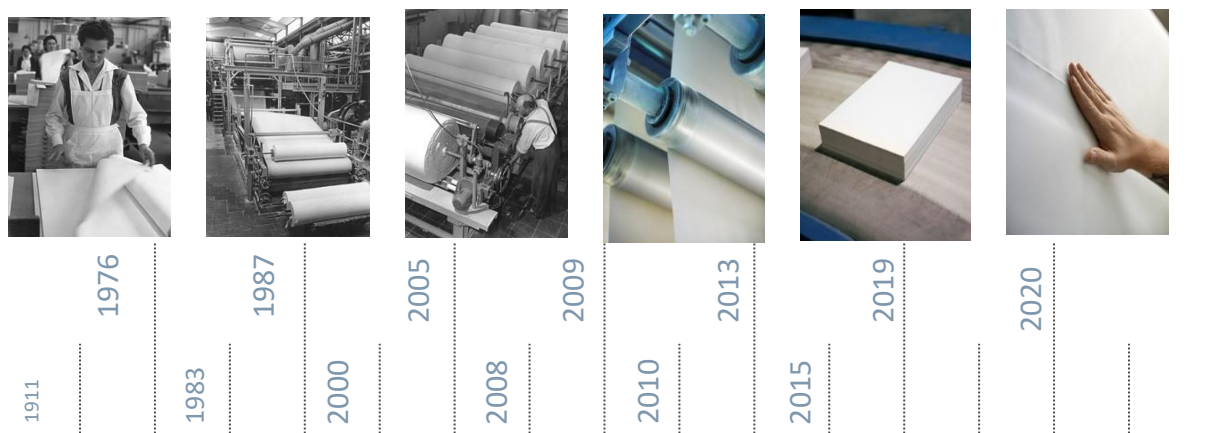
UNTERNEHMENSPROFIL

DIE HISTORIE – RECYCLINGPAPIER SEIT DEN 70ER JAHREN

- 1976 Start der Produktion von grafischen Recyclingpapieren.
- 1982 Inbetriebnahme der vollbiologischen Kläranlage.
- 1984 Bau eines Etagenofens zur vollständigen thermischen Verwertung von Klärschlämmen und Produktionsrückständen.
- 1986 Bau der Papiermaschine 4 (PM4) und Umstellung des Rohstoffmodells auf 100 % Altpapier. Die technologische Weiterentwicklung ermöglichte die überwiegende Verwendung von Haushaltssammelware.
- 1987 Auszeichnung als „Umweltfreundlicher Betrieb“.
- 1991 Bau der Papiermaschine 6 (PM6) und damit Verdopplung der Produktionskapazitäten bei gleichbleibend niedrigen Abfall- und Abwassermengen.
- 1996 Vollständiger Abschluss der Produktionsumstellung auf 100 Prozent Altpapier.
- 1997 Auszeichnung Blauer Engel und Nordic Swan für die Druck- und Kopierpapiere. Qualitätszertifizierung nach DIN EN ISO 9001.
- 1998 Markteinführung des derzeit modernsten Recycling-Druck- und Kopierpapiers mit einem Weißgrad (ISO) von 80 Prozent.
- 1999 Auszeichnung der Druck- und Kopierpapiere mit dem holländischen Umweltzeichen Milieurkeur.
- 2000 Nach 1987 die zweite Auszeichnung als „Umweltfreundlicher Betrieb“. Umweltzertifizierung nach DIN EN ISO 14001 und EMAS.
- 2002 Umbau der Papiermaschine 4. Dadurch kommt es zu einer Produktionssteigerung um 30.000 Tonnen/Jahr bei gleichbleibender Abwassermenge.
- 2005 Bau und Inbetriebnahme der Altpapieraufbereitungsanlage 2. Produktion von Recyclingpapier aus 100 Prozent Altpapier und einem Weißgrad (ISO) von 90 Prozent.
Bau und Inbetriebnahme einer aeroben Hochlaststufe zur Abwasserreinigung.
- 2007 Überführung HKWG Heizkraftwerk Glückstadt GmbH in eine eigenständige Gesellschaft.
- 2008 Verleihung Deutscher Nachhaltigkeitspreis.
- 2009 Erneuter Umbau der Papiermaschine 4, wodurch es zu einer weiteren Produktionssteigerung um 25.000 Tonnen/Jahr kommt.

UNTERNEHMENSPROFIL

- 2011 Einführung OHSAS 18001 Arbeitssicherheit/DIN EN ISO 50001 Energiemanagement.
- 2012 Umbau/Erweiterung des Glättwerks an der PM 4, so dass jetzt auch die Produktion von Steinbeis Charisma Brillant möglich ist.
C₂C-Zertifizierung aller Produkte.
Beitritt zum Deutschen Nachhaltigkeitskodex.
WWF Environmental Paper Awards.
- 2013 Ausbau Papiermaschine PM 6.
Nominierung für den CSR-Preis der Bundesregierung.
- 2014 Bau und Inbetriebnahme eines vollautomatischen Rollenlagers.
- 2015 Stützwalzenrollenschneider an der PM 6
- 2018 Auszeichnung „Deutschlands wertvollstes Unternehmen“, Deutschland Test Focus Money
- 2019 Leistungssteigerung Querschneider 3 mit 2. Verpackungslinie und Stilllegung Querschneider 2.
Verleihung „SAP Quality Awards“
Zweite Auszeichnung „Deutschlands wertvollstes Unternehmen“, Deutschland Test Focus Money
Nominierung für den Bundespreis Ecodesign
Auszeichnung zum TOP-Ausbildungsbetrieb durch die IHK Kiel
- 2020 Bau und Inbetriebnahme eines hocheffizienten Schlamm-Entwässerungs-Zentrums
Dritte Auszeichnung „Deutschlands wertvollstes Unternehmen“, Deutschland Test Focus Money
Verleihung „1. PBS Green Award“ in der Kategorie „Bürobedarf & Papier“
- 2021 Bau und Inbetriebnahme eines vollautomatischen Palettenlagers.
- 2023 Bau und Inbetriebnahme Sondersortenstrang
- 2025 Jubiläum: 25 Jahre Umweltzertifizierung nach DIN EN ISO 14001 und EMAS



UNTERNEHMENSPROFIL

Die Unternehmensstrategie

Als Pionier für grafische Recyclingpapiere kennt Steinbeis Papier den Markt seit vielen Jahren und hat sich von Beginn an aktiv an seiner Gestaltung beteiligt. Die Marktgesetze werden fortlaufend neu definiert und erfordern von den Teilnehmern ein hohes Maß an vorausschauendem Handeln und Flexibilität im Hinblick auf neue Strömungen. Nur mit umfassenden Lösungsansätzen lässt sich ein Wettbewerbsvorsprung sichern.

Unsere Strategie lautet deshalb:

1. Ökologie in Kombination mit gleichbleibend hoher Qualität und ökonomischem Bewusstsein konsequent als Marktvorteil zu etablieren.
2. Mit optimierten Produkten und der Botschaft „Papier neu denken“ inspirieren wir zu mehr nachhaltigem Handeln.
3. Wettbewerbsfähigkeit mit einem nachhaltigen Rohstoffmodell zu sichern.
4. Neue, attraktive Märkte mit kreativen Strategien und Produktinnovationen zu erobern.
5. Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter auf allen Ebenen verantwortlich in die Entscheidungsprozesse einzubinden.

UNTERNEHMENSPOLITIK

UNTERNEHMENSPOLITIK

Seit mehr als 40 Jahren ist Steinbeis Papier Vorreiter einer grünen Revolution. Das Produktportfolio entsteht zu 100 Prozent aus Altpapier. Eine der modernsten Papierfabriken Europas gewährleistet, dass hochwertige Produkte unter besonders energieeffizienten, emissionsarmen und ressourcenschonenden Bedingungen hergestellt werden. Als Marktführer für grafische Recyclingpapiere denkt Steinbeis Papier vieles neu – erörtert Nachhaltigkeitsaspekte, die über Papier hinausgehen. Das manifestiert sich über alle Wertschöpfungsketten hinweg.

„Papier neu denken“, hinter diesem Statement verbirgt sich eine zentrale Strategie, die die nachhaltigen Steinbeis Produkte mit der Botschaft für ein konsequentes Umdenken beim Thema Ressourcenschonung verknüpft. Weiter zielt diese darauf ab, das Jahrzehnte bestehende Steinbeis Papier Credo der Nachhaltigkeit visuell aber auch inhaltlich innovativ nach außen zu tragen.

Steinbeis Papier hat Nachhaltigkeit als wichtigstes Zukunftsthema identifiziert. Deshalb sensibilisiert das Unternehmen Menschen dafür, mit dem Umstieg auf Recyclingpapier aus 100 Prozent Altpapier zum Erhalt der Umwelt beizutragen.

Es zeigt sich, dass die Verwendung von Altpapier als Rohstoff, nahezu geschlossene Kreisläufe und intelligente Prozessführungen zu signifikanten Einsparungen und damit zur Vermeidung von Umweltbelastungen führen.

In diesem Zusammenhang spielt das Thema Energieverbrauch und effektive Energienutzung eine wesentliche Rolle. Steinbeis hat sich sehr frühzeitig mit dem Thema Energieeinsparungen auseinandergesetzt und stellt hierfür nach wie vor die notwendigen Ressourcen zur Verfügung. So schaffen wir die Voraussetzung eine fortlaufende Verbesserung der energiebezogenen Leistung zu erzielen.

Zum Ausbau und zur Sicherstellung der strategischen Unternehmensziele fördern und fordern wir Forschung und Entwicklung mit der Zielsetzung zur praktischen Verwertung der Ergebnisse als neue Technologien in den Unternehmensprozessen.

Die im Rahmen dieser Tätigkeiten innerhalb der Geschäftsprozesse auftretenden Risiken werden systematisch ermittelt und bewertet und sind integraler Bestandteil der Unternehmensführung. Damit soll sichergestellt werden, dass das Risikopotential nachhaltig minimiert und parallel ein Höchstmaß an Sicherheit für die Geschäftsprozesse des Unternehmens realisiert wird. Die umfasst alle unternehmerischen Risiken inklusive des Bereichs Arbeits- und Gesundheitsschutz. Die Verbesserung der Kundenzufriedenheit und unsere konsequente Serviceorientierung stehen an oberster Stelle. Beständigkeit und Transparenz im wirtschaftlichen Handeln ist für uns von zentraler Bedeutung.

Grundlage für die fortlaufende Verbesserung auf allen Ebenen sind unsere Beschäftigten. Als unverzichtbare Voraussetzung erhalten sie bedarfsgerechte und kontinuierliche Qualifizierungen und Schulungen und finden moderne Arbeitsplätze vor, die ihnen von Steinbeis Papier bereitgestellt werden.

Gesundheitsschutz und sicheres Arbeiten, Kundenzufriedenheit, umweltgerechte Produktion und wirtschaftlicher Erfolg sind für uns gleichermaßen von Bedeutung. Sollte es erforderlich sein, entscheiden wir uns immer zugunsten der Sicherheit von Menschen.

Hierbei ist die Einbeziehung der Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter in diesen Prozess für uns eine Selbstverständlichkeit.

Das Unternehmen setzt sich für Chancengleichheit, Vielfalt (Diversity), Mitbestimmung, Integration von Migrantinnen und Migranten und Menschen mit Behinderung, angemessene Bezahlung sowie für Vereinbarkeit von Familie und Beruf ein.

Jede Form der Ausbeutung sowie die Diskriminierung aufgrund von Alter, Geschlecht, Rasse und ethnischer Herkunft, Religion oder Weltanschauung, Gesundheit oder der sexuellen Identität werden nicht toleriert. Faire Arbeitsbedingungen und andere arbeitsrechtliche Bestimmungen werden eingehalten.

Die Einhaltung aller bindenden Verpflichtungen, wie die relevanten Gesetze, Verordnungen und behördlichen Auflagen ist für uns selbstverständlich. Unternehmensintern setzen wir uns darüber hinaus noch strengere Maßstäbe und orientieren unser Handeln am Stand der Technik.

Somit sind wir in der Lage, den an uns gestellten Anforderungen gerecht zu werden und uns fortlaufend hinsichtlich unseres Managementsystems mit seinen Inhalten Qualität, Umwelleistung und Arbeitssicherheit sowie der technischen Prozesse zu verbessern.

Wir suchen kontinuierlich nach neuen Wegen und Ideen in den Bereichen Arbeitssicherheit, Qualität, Umwelt und Energie, um unseren Kunden das beste derzeit mögliche Produkt bieten zu können. Unser Managementsystem gewährleistet diesen Prozess und ist für alle Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter nicht nur Verpflichtung und Orientierung, sondern auch Motivation zur aktiven Mitarbeit.

Glückstadt, im April 2024



Marc Gebauer
Geschäftsführer



Andreas Rauscher
Geschäftsführer

UNTERNEHMENSPOLITIK

MITARBEITER IDENTIFIZIEREN SICH MIT DEN UNTERNEHMENSZIELEN

Steinbeis Papier hat ein klares Ziel: Das Unternehmen möchte seinen Kundinnen und Kunden Produkte anbieten, die hohe Ansprüche an Umweltverträglichkeit, Qualität und Sicherheit garantieren. Vorausschauendes Denken und die Anpassung an sich ständig ändernde Rahmenbedingungen bestimmen interne Prozesse und bieten ein starkes Fundament für unsere Ansprüche. Unsere Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter identifizieren sich mit dieser Unternehmenspolitik und sichern durch ihren Einsatz die Wettbewerbsfähigkeit.

UMWELTSCHUTZ IST WISSENSSACHE

Jede einzelne Mitarbeiterin und jeder einzelne Mitarbeiter bei Steinbeis Papier weiß um die Bedeutung des Umweltschutzes und damit auch um das Engagement unseres Unternehmens. Die Transparenz der Ziele und Programme garantiert eine größtmögliche Motivation. Der Managementsystembeauftragte zeichnet dafür verantwortlich, das Managementsystem im Unternehmen zu implementieren und kontinuierlich zu verbessern. Die Hinterlegung aller betrieblichen Prozesse in schriftlicher Form dient diesem System in seiner Umsetzung. Ebenfalls diesem System zu Grunde liegt eine schriftlich formulierte Politik der Geschäftsführung. Durch laufende Schulungen wird allen Mitarbeiterinnen und Mitarbeitern des Unternehmens der aktuelle Stand des Managementsystems vermittelt.

Resultate aus diesen Schulungsmaßnahmen, der Umsetzungsgrad der Prozesse und die gegebenenfalls notwendigen Korrekturmaßnahmen werden durch die Beauftragten sowie durch interne und externe Audits regelmäßig überwacht und dokumentiert. In einem umfassenden Managementreview bewertet die Geschäftsführung die Entwicklung des Managementsystems. Um auf eventuelle Betriebsstörungen umgehend reagieren zu können, wurden klare Anweisungen festgelegt, die allen Mitarbeiterinnen und Mitarbeitern bekannt gemacht wurden. Insgesamt gesehen ergibt sich so ein ganzheitliches Managementsystem, in dem die einzelnen Abteilungen gleichbedeutend nebeneinander stehen – ein wichtiger Erfolgsfaktor für effiziente Unternehmenspolitik.

UNTERNEHMENSPOLITIK

UMWELTAUSSCHUSS ALS ELEMENTARER PRODUKTIONSFAKTOR

Parallel wurde ein regelmäßig tagender Umweltausschuss etabliert, der eine zentrale Steuerungsfunktion übernimmt. Verbesserungsvorschläge mit konkretem Umweltbezug werden hier ebenso diskutiert und aufbereitet wie Schulungen, neue Gesetzgebungen und Auflagen. Der Umweltausschuss setzt sich aus den von der Geschäftsführung beauftragten Vertretern zusammen:

- Immissionsschutzbeauftragte:r
- Gewässerschutzbeauftragte:r
- Abfallbeauftragte:r
- Gefahrgutbeauftragte:r
- Brandschutzbeauftragte:r
- Strahlenschutzbeauftragte:r
- Fachkraft für Arbeitssicherheit
- Ansprechpartner:in für 42. BImSchV (Legionellen)
- Gefahrstoffbeauftragte:r
- Managementsystem-Beauftragte:r für Qualitäts-, Umweltmanagement, ASI, Energie
- Energiemanagement-Beauftragte:r
- Öko-Beauftragte:r

Um bei möglichen Betriebsstörungen eventuell auftretende Umweltbelastungen zu minimieren, ist ein umfassender Gefahrenabwehrplan festgelegt worden, der allen Mitarbeiterinnen und Mitarbeitern bekannt gemacht wurde.

CONTROLLING SICHERT STANDARDS

Mit festen Zielvorgaben wird jährlich durch die Beauftragten des Umweltausschusses eine Umwelt-Betriebsprüfung durchgeführt. Diese übergeordnete Kontroll-Instanz untersucht auf der Basis der vom Gesetzgeber definierten Richtwerte und Verordnungen sämtliche umweltrelevanten Abläufe im Unternehmen und kontrolliert dabei die Einhaltung aller Maßnahmen und Programme. Für Steinbeis Papier sind hierbei die wichtigsten umweltrelevanten rechtlichen Bestimmungen:

- Abfall: Kreislaufwirtschaftsgesetz (KrWG)
- Wasser: Wasserhaushaltsgesetz (WHG) und Verordnung über Anlagen zum Umgang mit wassergefährdenden Stoffen (AwSV)
Abwasserverordnung (Aus der Abwasserverordnung ergeben sich bindende Verpflichtungen im Rahmen der für STP als Direkteinleiter genehmigten Grenzwerte)
- Immissionsschutz: Bundes-Immissionsschutzgesetz (BImSchG)

UNTERNEHMENSPOLITIK

Um sicher zu stellen, dass Änderungen in der Gesetzgebung durch die STP berücksichtigt werden, wird seit Ende 2020 eng mit einem externen Rechts-Beratungs-Dienstleister zusammengearbeitet, der die Beauftragten alle 6 Monate detailliert informiert.

Die Feststellungen aus dem Jahr 2024 werden im Kapitel Umweltrelevante Ereignisse darstellt.



PRODUKTIONSPROZESS

DER RECYCLINGPROZESS – DIE NATÜRLICHSTE SACHE DER WELT

Die Produktion von Recyclingpapier teilt sich in vier Bereiche:

1. Altpapierannahme

Sortiertes Altpapier wird in Ballen und in loser Form über Altpapierannahmen angeliefert, klassifiziert und auf dem Betriebsgelände gelagert.

2. Altpapieraufbereitung

Unter Einsatz umweltverträglicher Hilfsstoffe wird das Altpapier in der Altpapieraufbereitung nach optimierten Verfahren energie- und wassersparend aufgelöst und mechanisch von Verunreinigungen befreit. Über das anschließende Deinking-Verfahren werden in zwei aufeinanderfolgenden Kreisläufen die Druckfarben hoch-effizient entfernt.

Jeder Kreislauf verfügt zudem über eine umweltfreundliche, chlorfreie Bleichstufe,

mit denen der gewünschte Weißgrad angesteuert werden kann.

3. Papierproduktion

Die aufbereiteten Altpapierfasern gelangen im nächsten Verfahrensschritt zu den Papiermaschinen 4 (Druck- und Kopierpapiere) und 6 (Offset-, Kopier- und Etikettenpapiere). Nach einer mechanischen Entwässerung werden die Papierbahnen über dampfbeheizte Zylinder geführt und getrocknet. Je nach Papierart wird das Papier gestrichen oder geleimt.

4. Ausrüstung und Versand

Das gefertigte Recyclingpapier wird in der Ausrüstung bedarfsgerecht zu Rollen oder Formaten verarbeitet, konfektioniert, verpackt und für den Versand vorbereitet.



PRODUKTIONSKONZEPT

DER ÖKOLOGISCHE UND ÖKONOMISCHE AUFTRAG

Vor dem Hintergrund wachsender ökologischer und ökonomischer Zwänge ist ein reibungsloser Ablauf unerlässlich. Deshalb werden sämtliche Produktionsfaktoren im Unternehmen bestmöglich aufeinander abgestimmt.

Ziel ist es, durch fortlaufende Verfahrensoptimierungen das konstant hohe Qualitätsniveau der Produkte sicherzustellen. Aus diesem Grund hat Steinbeis Papier in der Vergangenheit zweistellige Millionenbeträge in die Entwicklung und Erprobung neuer Prozesse investiert.

DIE UMWELTECHNIK SETZT MAßSTÄBE

Steinbeis Papier arbeitet mit einem ganzheitlichen Produktionskonzept, welches sowohl in Bezug auf die Wasserversorgung als auch beim Energiebedarf in hohem Maße kreislauforientiert arbeitet. Beim Abfall steht die Vermeidung im Vordergrund. Der unvermeidliche Anteil wird umweltverträglich verwertet, unter anderem als Brennstoff. Im Rahmen unserer Verbesserungsprozesse sind wir ständig bemüht, Lärm-Emissionen weiter zu reduzieren. Die Einhaltung der Luftemissions-Grenzwerte wird durch den Einsatz modernster Technik gewährleistet. Beim Umgang mit Chemikalien und wassergefährdenden Stoffen werden die umweltrechtlichen Anforderungen eingehalten.

WASSER | ABWASSER

a. Der Wasserbedarf für die Produktion wird durch aufbereitetes Oberflächenwasser aus der Elbe gedeckt. Für den überwiegenden Anteil der anfallenden Aufgaben kommt dabei intern gereinigtes Kreislaufwasser zum Einsatz. Das aufbereitete Oberflächenwasser wird ausschließlich nur dort verwendet, wo es im Produktionsprozess unverzichtbar ist.

- b. Ein konsequenter Wasserkreislauf mit Wasserrückgewinnung durch Fällung ermöglicht einen effizienten Produktionsprozess, der die Ressourcen schont. Steinbeis Papier hat ein Verfahren entwickelt, mit dem Störstoffe gezielt aus dem Abwasser entfernt werden.
- c. Steinbeis Papier betreibt auf dem Unternehmensgelände eine vollbiologische Kläranlage, mit der das gesamte Abwasser des Unternehmens nach dem heutigen Stand der Technik gereinigt wird. Die Anlage ist mit einem modernen Prozessleitsystem ausgestattet. Eventuell auftretende Betriebsstörungen werden frühzeitig erkannt und umgehend behoben. In den Zu- und Abläufen der Kläranlage befinden sich automatische Probennehmer. Zur Selbstüberwachung werden die genommenen Proben im eigenen Labor analysiert. Bezogen auf die Qualität des Abwassers führen entsprechende Frühwarn- und Prognosesysteme zu einem hohen Maß an Sicherheit. Mittels eines rund um die Uhr arbeitenden automatischen Probennehmers im Ablauf der Kläranlage werden die Abwässer lückenlos überwacht.

ENERGIEVERSORGUNG

Für die Papierherstellung wird Energie in Form von elektrischem Strom, Dampf und Erdgas benötigt. Obwohl für die Produktion von Recyclingpapieren deutlich weniger Energie benötigt wird als beim Einsatz von Frischfasern, ist Energie für Steinbeis Papier ein wichtiger Umweltaspekt und Kostenfaktor. Zur Verminderung der aus der Energieerzeugung resultierenden Emissionen bezieht Steinbeis Papier seine Energie aus einem modernen, mit Kraft-Wärmekopplung ausgestatteten, externen Heizkraftwerk. Als Energieträger werden in erster Linie Sekundärbrennstoffe und Faserückstände aus dem Recyclingprozess eingesetzt.

UMWELTERGEBNISSE

Die bedeutenden direkten Umweltaspekte werden in Form des Inputs in folgender Tabelle dargestellt:

INPUT		Einheit	2022	2023	2024
Boden	Gesamter Flächenverbrauch	m ²	961.749	961.750	961.750
	versiegelte Fläche	m ²	208.267	208.267	208.267
	naturnahe Fläche am Standort	m ²	77.503	77.503	77.503
	naturnahe Fläche abseits des Standorts	m ²	675.979	675.980	675.980
Umlaufgüter	Altpapier-Rohstoff	t	323.394	295.874	300.961
Roh- und Hilfsstoffe	Füllstoff	t	52.100	51.308	53.562
	Strichpigmente	t	41.384	38.186	41.678
	Hilfsstoffe Deinking-Prozess	t	14.021	13.027	13.440
	Hilfsstoffe Papierfabrikation	t	16.986	16.647	18.107
	Materialeffizienz	t/t	1,46	1,48	1,52
Energie	Kraftstoffe gesamt	MWh	2.253	2.225	2.309
	Kraftstoffe spez. a. Prod.	kWh/t	7,40	7,95	8,21
	Elektrische Energie	MWh	230.665	220.700	229.805
	Dampf (netto)	MWh	378.612	325.205	334.012
	Gas	MWh	37.862	33.182	34.098
	spezifischer Gesamtenergieverbrauch* ¹	kWh/t	2.103	2.071	2.126
Wasser	Oberflächen(brauch)wasser	1000m ³	3.080	2.919	3.014
	Öffentliches Netz STP	1000m ³	29	31	30
	spezifischer Wasserverbrauch STP	m ³ /t	10,1	10,5	10,7

*¹ ohne Kraftstoffe, Kondensat-Rücklieferung an das Kraftwerk berücksichtigt

Anmerkung: Ab 2024 wird über die CO₂-Emissionen (Output) berichtet, statt den Anteil erneuerbarer Energie darzustellen.

UMWELTERGEBNISSE

OUTPUT		Einheit	2022	2023	2024	
Produkte	Produktion nach Rollenschneider	t	307.779	279.668	281.250	
	Gesamt	t	155.734	148.109	149.501	
	Faser und Papierschlamm	t	141.892	132.645	129.465	
	Rejekte und Altpapier	t	9.573	8.477	9.273	
	Gewerbeabfall	t	443	529	668	
	Metalle	t	1.485	1.646	1.513	
	Papier, Pappe, Presscontainer	t	2.169	4.618	8.351	
	Abfälle	Holz, Paletten	t	75	85	75
		sonstige Abfallarten	t	97	109	156
		spez. Anteil Abfall (bzgl. Produktionsmenge)	t/t	0,506	0,530	0,532
		gefährliche Abfälle	t	38	88	68
		spez. Anteil gefährliche Abfälle	kg/t	0,123	0,315	0,242
		Abfall zur Verwertung (Wertstoffe)	%	100	100	100
Abfall zur Beseitigung		%	0,0	0,0	0,0	
Abwasser	Produktionsabwasser	m³	2.909.427	2.850.268	3.053.222	
	CSB	t/a	675	639	672	
	BSB ₅	t/a	44	48	58	
	AOX	t/a	0,5	0,6	0,6	
	Abwasserfrachten*¹	Stickst. gesamt	t/a	4	5	8
		Phosphat gesamt	t/a	1	1	2
		TNb	t/a			26
		TOC	t/a	241	215	231
Emissionen*²	CO ₂ Scope 1	t/a	6.395	6.091	6.225	
	CO ₂ Scope 2	t/a			63.220	

*¹ Insbesondere eine Störung der Abwasseraufbereitungsanlage Anfang des Jahres 2024 führte zu einer Erhöhung der Jahresfrachten.



























*² Scope 1 umfasst direkte, unternehmenseigene Emissionen, Scope 2 umfasst indirekte Emissionen aus dem Bezug von eingekaufter Energie.

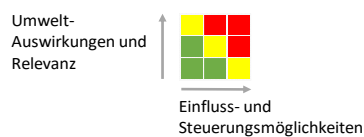
UMWELTERGEBNISSE

UMWELTASPEKTE

Neben den direkt bestehenden Umweltaspekten sind auch die indirekten Umweltauswirkungen betrachtet worden. Im Jahr 2024 ergaben sich keine relevanten Änderungen in der Bewertung.

Wesentliche Umweltaspekte am Standort sind weiterhin der Energiebedarf der Produktion, sowie die Abwasserqualität.

			Produktion STP	Kläranlage
		Wirkung		
	Umwelt-Aspekte			
INPUT	Elektrische Energie	direkt		
	Thermische Energie	direkt		
	Rohstoffe	direkt		
	Hilfsstoffe Gefahrstoffe	direkt		
	Wasser (Betriebswasser)	direkt		
OUTPUT	Abfall	direkt		
	Wasser (Abwasser)	direkt		
	Luft	direkt		
	Lärm	direkt		
SONSTIGE	Transport	indirekt		
	Einkauf	indirekt		
	Biologische Vielfalt (Flächenverbrauch)	direkt		



UNTERNEHMENS-ZIELPROGRAMM 2024

Im Rahmen der kontinuierlichen Verbesserung wird aktuell an folgenden Leuchtturmprojekten gearbeitet:

STEINBEIS ZIELPROGRAMM 2024

REDUZIERUNG DER UNFALLZAHLEN

ARBEITSSICHERHEIT

MASSNAHME

Sicherheitskultur weiterentwickeln

Verhaltensorientierten Ansatz stärken

QUANTIFIZIERBARKEIT

Jährliche Halbierung der Unfallfrequenz

2024: 10, 2025: 5, 2026: 3

SENKUNG DES ENERGIEBEDARFS DER PRODUKTIONSANLAGEN

ENERGIE

MASSNAHME

Etablierte Prozesse kritisch überprüfen

Wärmerückgewinnung am Standort erhöhen

QUANTIFIZIERBARKEIT

Projektbezogene Einsparungen in kWh/t

HÖHERE UMWELTLEISTUNG DURCH MEHR ALTPAPIERSONDERSORTEN

UMWELT

MASSNAHME

Produktionsressourcen voll ausnutzen

Rohstoffspektrum kontinuierlich erweitern

QUANTIFIZIERBARKEIT

Einsatz von 30.000 t/a

QUALITATIVER MARKTFÜHRER FÜR LABEL AUF BASIS VON 100% ALTPAPIER WERDEN

QUALITÄT

MASSNAHME

Optimierung der Papiereigenschaften

Analyse- und Testmethoden weiterentwickeln

QUANTIFIZIERBARKEIT

Absatz von 30.000 t/a

VERBESSERUNG DER INTERNEN KOMMUNIKATION

BEREICHSÜBERGREIFEND

MASSNAHME

Erweiterung der Information und
Einbindung der Mitarbeitenden

Mitarbeitenden-Foren durchführen

QUANTIFIZIERBARKEIT

Mindestens zwei
Mitarbeitenden-Foren pro Jahr

ZIELERREICHUNG 2024

ARBEITSSICHERHEIT

REDUZIERUNG DER UNFALLZAHLEN

Im Jahr 2024 konnte unser ambitioniertes Ziel zur Senkung der Unfallfrequenz noch nicht vollständig erreicht werden. Dennoch zeigt sich eine erfreuliche Entwicklung: Die Zahl der Unfälle mit einer Ausfallzeit von mehr als drei Tagen ist im Vergleich zum Vorjahr deutlich zurückgegangen. Das heißt, dass die Unfallschwere 2024 spürbar geringer war.

Die konsequente Umsetzung unseres Grundsatzes der Arbeitssicherheit wurde im vergangenen Jahr weiter gestärkt. Werksweit wurden Schilder mit den geltenden Sicherheitsgrundsätzen angebracht. Damit setzt die Geschäftsführung ein klares Zeichen: Im Zweifel steht die Sicherheit stets an erster Stelle. Führungskräfte gestalten die Arbeitsprozesse zunehmend sicherer, und die Mitarbeitenden werden aktiv dazu ermutigt, ihr Handeln kritisch im Hinblick auf Sicherheit zu reflektieren. Gleichzeitig wird die offene Kommunikation gefördert – Sicherheitsbedenken werden ernst genommen und entsprechende Rückmeldungen geschätzt.

Seit Ende 2024 wird der Kulturwandel in der Arbeitssicherheit durch regelmäßige Workshops zusätzlich intensiviert. In enger Zusammenarbeit mit der BG RCI, der Geschäftsführung, der Personalabteilung, dem Betriebsrat und der Sicherheitsfachkraft wird so Schritt für Schritt eine nachhaltige Sicherheitskultur verankert.

ENERGIE

SENKUNG DES ENERGIEBEDARFS DER PRODUKTIONSANLAGEN

Im Jahr 2024 wurde durch die Umsetzung von technischen Projekten die Energieeffizienz der Produktionsanlagen gesteigert.

Unter anderem wurden folgende Projekte wurden 2024 umgesetzt: Modifikation Filtratpumpen des Schlammwässerungszentrums; Dekulatorpumpe: neuer Motor mit Frequenzumrichter und Druckregelung, Umbau Rührwerk Maschinenbütte auf Gleitringdichtung.

UMWELT

HÖHERE UMWELTLEISTUNG DURCH MEHR ALTPAPIER-SONDERSORTEN-EINSATZ

Im Jahr 2024 wurden wertvolle Erkenntnisse im Umgang mit Altpapier-Sondersorten gewonnen. Dabei zeigten sich technologische Herausforderungen, insbesondere bei der Verarbeitung kunststoffbeschichteter Materialien. Diese Erfahrungen bilden nun die Basis für gezielte Verbesserungen.

Für 2025 wurde eine optimierte Strategie entwickelt, die den Einsatz von Altpapier-Sondersorten nachhaltig steigern wird. Dazu zählen:

1. Die gezielte Auswahl von Sondersorten, deren Einsatz künftig verstärkt werden soll.
2. Die Reduktion von Sondersorten, die sich als weniger geeignet erwiesen haben.
3. Die Identifikation von Sondersorten mit technologischem Optimierungspotenzial, insbesondere im Hinblick auf eine höhere Effizienz des Sondersortenstrangs.

ZIELERREICHUNG 2024

Neben den technologischen Ansätzen wurde auch eine umfassende wirtschaftliche Betrachtung vorgenommen. So wird gewährleistet, dass der Einsatz von Altpapier-Sondersorten nicht nur ökologisch sinnvoll, sondern zugleich nachhaltig und kosteneffizient erfolgt.

QUALITÄT

QUALITATIVER MARKTFÜHRER FÜR LABEL AUF BASIS VON 100 % ALTPAPIER WERDEN

Die Einführung eines neuen Produktes ist stets mit einer Anlaufphase verbunden. Dabei haben wir wertvolle Erfahrungen gesammelt, die für die weitere Marktentwicklung von großer Bedeutung sind. Besonders bei den Anwendern – den Betreibern von Etikettiermaschinen wie Brauereien und Wasserabfüllern – zeigte sich, dass zu Beginn ein intensiver technischer Support durch Steinbeis entscheidend ist.

Diese enge Begleitung stellt sicher, dass unsere Produkte optimal eingesetzt werden können und die Erwartungen der Kunden voll erfüllt werden. Mit diesem partnerschaftlichen Ansatz gelingt es uns, unsere Marktposition Schritt für Schritt auszubauen und das Ziel, qualitativer Marktführer für Label auf Basis von 100 % Altpapier zu werden, nachhaltig zu erreichen.

BEREICHSÜBERGREIFEND

VERBESSERUNG DER INTERNEN KOMMUNIKATION

Im Rahmen der kontinuierlichen Verbesserung der internen Kommunikation wurden in 2024

zwei Mitarbeiterforen durchgeführt, um die Mitarbeitenden über die aktuellen Unternehmensziele und – Kennzahlen zu informieren.

Diese Foren hatten das Ziel, das Verständnis und die Identifikation der Mitarbeiter/innen mit der Unternehmensstrategie zu fördern und sie über wichtige Kennzahlen zu informieren, die die Unternehmensleistung widerspiegeln.

Im Rahmen der Foren wurde auch die Stimmung in der Belegschaft abgefragt, um Einblicke in die Wahrnehmung und das Engagement der Mitarbeiter/innen zu gewinnen und potenzielle Verbesserungspotenziale zu identifizieren. Die Ergebnisse der Befragungen wurden ausgewertet und werden kontinuierlich genutzt, um gezielte Maßnahmen zur Steigerung der Zufriedenheit und Motivation der Mitarbeitenden zu ergreifen.

Zusammengefasst lässt sich sagen, dass diese Maßnahmen, einschließlich der Mitarbeiterforen und Mitarbeiterbefragungen, einen bedeutenden Beitrag zur Förderung einer offenen Kommunikation und eines positiven Arbeitsumfelds leisten. Sie tragen dazu bei, die Mitarbeiter/innen stärker in die Unternehmensprozesse einzubinden und die Zufriedenheit zu steigern.

NOTFALLVORSORGE UND UMWELTRELEVANTE EREIGNISSE

NOTFALLVORSORGE

Am Standort wurden Notfallpläne eingeführt, um eventuell negative Auswirkungen von Betriebsstörungen auf Mensch und Umwelt so gering wie möglich zu halten.

Jegliche Überschreitung von Grenzwerten oder Beschwerden aus der Nachbarschaft führen umgehend zu Korrekturmaßnahmen.

Partnerfirmen werden geschult und durch interne Ansprechpartner überwacht.

Ein elementarer Baustein in der Notfall-Vorsorge bildet die Werkfeuerwehr, die bei der Steinbeis Papier GmbH fest im Unternehmen verankert ist.

UMWELTRELEVANTE EREIGNISSE

Beschwerden

Das gute Verhältnis zu den Anwohnern Glückstadts ist der STP besonders wichtig. Aus diesem Grund werden Beschwerden der Anwohner sehr ernst genommen. Generell sind die Beschwerde-Anzahlen seit Jahren auf einem sehr niedrigen Niveau. Im Jahr 2024 kam es zu 4 Beschwerden durch die Anwohner. In allen Fällen wurde die Kommunikation zu den Anwohnern gesucht und umgehend Abhilfe geschaffen.

Grenzwertüberschreitung

Im Rahmen der Überprüfungen der bindenden Verpflichtungen durch die Umweltbeauftragten wurden keine dauerhaften Verletzungen der bindenden Verpflichtungen festgestellt.

Im Normalbetrieb werden alle abwasserrechtlichen Grenzwerte sicher eingehalten. Dies wird durch tägliche Eigenüberwachung und stichprobenartig durch die zuständige Behörde kontrolliert. Bei kurzfristiger Überschreitung

einzelner Grenzwerte, die bei der Eigenüberwachung festgestellt werden, werden sofort Maßnahmen ergriffen und die Behörde informiert.

Im Rahmen der behördlichen Kontrollen wurden 2024 keine Überschreitung festgestellt.

Im Rahmen der Eigenüberwachung der waserreichtlich relevanten Grenzwerte wurden sechs Ereignisse identifiziert, die zu Parameterüberschreitungen führten. Die erforderlichen Gegenmaßnahmen zur Behebung dieser Abweichungen wurden in enger Abstimmung mit den zuständigen Behörden eingeleitet.

Insbesondere eine Störung Anfang des Jahres 2024 mit der Bildung von Schwimmschlamm führte zu einer Überschreitung der CSB- und weiterer Ablaufwerte.

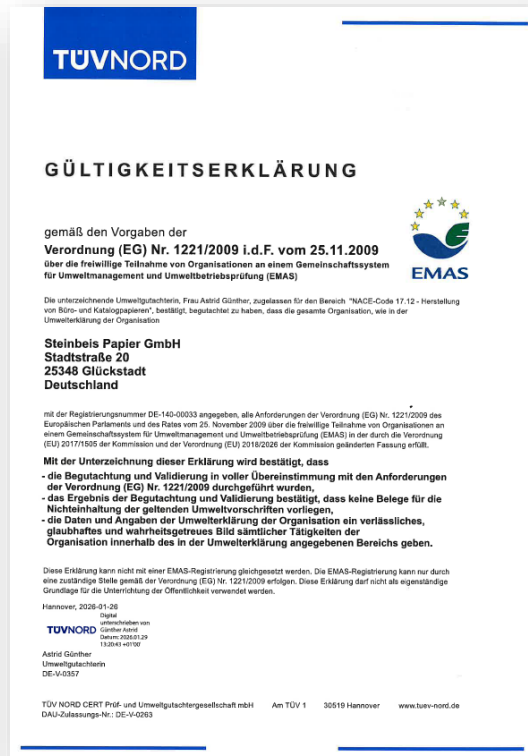
Ein Zusammenwirken aus ungünstigen Prozess- und Umweltbedingungen führten zu einem Einbruch der Abbauleistung der HLS und nachfolgende Reinigungsanlagen waren in der Folge überlastet.

Zur Vermeidung weiterer Überschreitungen und zur Erhöhung der Prozessstabilität wurde die Wachstumsfläche für Mikroorganismen in der HLS 1 durch das Einbringen von Trägerkörpern deutlich vergrößert.

Zudem wurden im Jahr 2024 weitere Investitionsprojekte realisiert, die zur Erhöhung der Prozessstabilität und Sicherstellung der Grenzwerteinhaltung beitragen:

- Inbetriebnahme einer neuen Harnstoffaufbereitung und -dosierung
- Umlegung des Abwassers EBSC in den Flocker (zuvor in die Belebung)
- Erprobung einer CSB-Messung im Ablauf NKB
- Sanierung, Erweiterung und Modernisierung der Betriebsräume

ZERTIFIKATE



Die nächste konsolidierte Umwelterklärung veröffentlichen wir Ende 2026. Darüber hinaus erstellen wir jährlich eine aktualisierte Umwelterklärung.

INFORMATIONEN

KONTAKTINFORMATIONEN

RIEKE WIEHE
UMWELTMANAGEMENT-
BEAUFTRAGTE

T +49 4124 911 - 482
Rieke.Wiehe@stp.de

SUSANNE SIEBERT
ÖKOBEAUFTRAGTE

T 0 41 24 911 - 405
Susanne.Siebert@stp.de

FIRMENINFORMATIONEN

Steinbeis Papier GmbH
Stadtstraße 20, 25348 Glückstadt
T +49 4124 911 - 0
stp.de