



Steelcase

Gedanken über Morgen

Umwelterklärung für 2023 der Steelcase GmbH

Standort Rosenheim: Georg-Aicher-Straße 7, 83026 Rosenheim




09.08.24

Vol 18

Inhalt

Wir über uns	Seite	3
Überblick	Seite	4
Steelcase Managementsystem,	Seite	6
Gesundheits- & Sicherheits-, Umwelt- und Qualitätspolitik der Rosenheim Standort	Seite	7
Steelcase GmbH – Vorstellung des Unternehmens	Seite	8
Standort Rosenheim,	Seite	9
Aufbauorganigramm des Standortes mit umweltrelevanten Funktionsbereichen	Seite	11
Umweltaspekte, Umweltauswirkungen und Rechtskonformität des Standortes	Seite	12
Umlaufgüterbilanz	Seite	17
Flächennutzung	Seite	21
Umweltziele und Umweltprogramm	Seite	22
Ansprechpartner	Seite	23
Gültigkeitserklärung	Seite	24

09/08/24 

Wir über uns

Wir gestalten heute die Umwelt von morgen, die Welt, in der unsere Kinder und Enkel leben werden. Es liegt an uns, wie lebenswert diese Welt aussehen wird. Wirtschaftliche Entwicklung und Gewinn-Maximierung stehen vielerorts im Widerstreit mit der Ökologie und dem verantwortungsvollen Umgang mit der Natur. Ressourcen stehen nicht unendlich zur Verfügung und jegliche Schadstoff-Belastung vernichtet wieder einen kleinen Teil des blauen Planeten. Wir alle tragen die Verantwortung für unsere Welt. Konkrete und intelligente Lösungen sind gefragt, um den Raubbau an der Natur aufzuhalten und gleichzeitig die Ökonomie nicht zu kurz kommen zu lassen. Starke Unternehmen können Zeichen setzen – nach innen und nach außen.

1997 wird die Werndl Büromöbel AG am Standort Rosenheim erstmals nach dem Öko-Audit validiert und im Jahr 2000 revalidiert. Seit dem Jahr 2000 gehört die Werndl Büromöbel AG der Steelcase GmbH an, der Holding für die Firmen Waiko und Pohlschröder. Im Jahre 2001 wird Waiko mit der Werndl Büromöbel AG verschmolzen. Noch im gleichen Jahr erfolgt die Umfirmierung in die Steelcase Werndl AG. Seitdem hat das Unternehmen zweimal seinen Namen geändert, zunächst in Steelcase AG und dann im Dezember 2022 in Steelcase GmbH.

Aus einer ökologischen Gesinnung wird ökologische Verantwortung. EMAS ist ein Baustein unserer ökologischen Verantwortung. Es ist ein Schritt in unserem Bemühen, die widerstreitenden Interessen zwischen Ökonomie und Ökologie zu „harmonisieren“. EMAS ist mehr Verpflichtung als Schlusspunkt. Wir sind uns darüber im Klaren, dass Agieren gegen die Umwelt keine Perspektive bietet. Und wir sind uns auch darüber im Klaren, dass der Markt mehr denn je eine Umweltmoral erwartet. Mit EMAS dokumentiert die Steelcase GmbH, dass sie diese Verantwortung tragen will.

Die aktuelle Version unserer Umwelterklärung ist im Internet auf der Steelcase Homepage zu finden unter:

<https://www.steelcase.com/eu-de?s=emas>



09/08/24

JS

Überblick

Steelcase betreibt Umweltschutz als ein Unternehmensziel. Ausdruck dessen ist es, den Umweltgedanken nicht nur durch die Beteiligung an der EU-Öko-Audit-Verordnung bzw. durch die Zertifizierung nach ISO 14001:2015 darzustellen, sondern auch den Umweltgedanken mit ihren Mitarbeitern, Kunden und Lieferanten zu kommunizieren. Dies wird nicht erst seit der Erstvalidierung im Jahre 1997 verfolgt, sondern wurde bereits durch einige Meilensteine in der Firmengeschichte belegt. Zum Beispiel verzichtete die Steelcase AG im Jahre 1985 als Erster in der Branche auf eine Nasslackierung der Stahlkomponenten, mit dem Ziel Lösemittel zu reduzieren. 1994 stellte unser Unternehmen alle lösemittelhaltigen auf wasserbasierte Lacke um.

2020 hat die Steelcase Inc-Gruppe sich verpflichtet, den Ausstoß von Treibhausgasen und den Wasserverbrauch bei der Herstellung seiner Produkte zu reduzieren.

Geplante weltweite absolute Treibhausgasreduktion bis 2030, die sowohl dem 1,5-Grad-Ziel als auch den Richtlinien der Initiative "Science Based Targets" entsprechen:

- Verringerung der absoluten Emissionen in den eigenen Betriebsabläufen um 50 %^{1,2}
- Verringerung der Emissionen, die durch die Prozessabfälle entstehen um 14 %.³ Dieses Ziel entspricht einer Reduzierung der weltweiten Abfälle um insgesamt 20 % (in Tonnen).
- Verringerung der durch Geschäftsreisen entstehenden Emissionen um 14 %.³

Auf globaler Ebene werden weitere Maßnahmen ergriffen, um die Auswirkungen im Zusammenhang mit dem Energieverbrauch zu verringern:

- Weitere Investitionen, um unseren weltweiten Strombedarf zu 100 % aus erneuerbaren Energien zu decken²
- Investitionen in Projekte zur Wiederaufforstung, um die CO₂-Neutralität für unsere eigenen Betriebsabläufe beizubehalten.¹
- Produkteinführung mit CarbonNeutral®-Produktzertifizierung

Wir sind auf dem besten Weg, die Steelcase Inc-Gruppe eigenen betrieblichen Emissionen bis 2030 zu halbieren. Unser neues langfristiges Ziel für die gesamte Gruppe ist es nun, die CO₂-Emissionen bis 2050 um mehr als 90 % zu reduzieren. Dieses Ziel bildet die Grundlage für die langfristige Unternehmensplanung, die erforderlich ist, um Net Zero zu erreichen.

In Bezug auf den Wasserverbrauch bis 2030: Effizientere Nutzung von Wasser, um den gesamten Wasserverbrauch im Unternehmen zu senken und die Qualität des Abwassers weiter zu verbessern.

Bereits diese Maßnahmen erzeugten sowohl ökologische als auch ökonomische Fortschritte und veranlassten uns, ein Umweltmanagement aufzubauen, welches durch umfangreiche Dokumentationen, Kontrollen und Audits kontinuierlich verbessert wurde.

Gemäß unserer Umweltpolitik sind alle Mitarbeiter in dieses Managementsystem integriert und tragen dazu bei, dass es auch gelebt wird. Wesentliche Antriebsmotoren unserer Umweltpolitik sind Vorstand, Werk- und Bereichsleiter, sowie die Umweltschutzbeauftragten der Standorte.

Unser Grundgedanke ist es, negative Auswirkungen auf die Umwelt zu vermeiden, bzw. zu vermindern. Dies wird durch die messbaren Kennzahlen kontrolliert und gesteuert, wie sie in der Umlaufgüterbilanz, dem Abfallregister oder dem Emissionskataster dokumentiert sind. Hierbei berücksichtigen wir nicht nur die Umweltauswirkungen unserer Standorte, sondern auch die unserer Lieferanten und der Kunden.

So baut die Steelcase Inc. Gruppe seit 2020 Partnerschaften mit 80% unserer Lieferanten und Verkaufs- und Vertriebspartner auf. Wir helfen ihnen dabei, ihre eigenen wissenschaftlich fundierten Klimaziele festzulegen, um ihre Emissionen bis 2025 zu reduzieren.

¹ Scope-1-Emissionen sind direkte Emissionen aus eigenen oder von Steelcase gesteuerten Aktivitäten. Diese Emissionen entstehen dort, wo der Verbrauch stattfindet – z. B. durch Erdgas zur Beheizung von Fertigungsstandorten oder großen Büros, durch Dieseltreibstoff für Generatoren oder durch Kerosin für Firmenjets.

² Scope-2-Emissionen sind indirekte Emissionen aus der Stromerzeugung für eigene oder von Steelcase gesteuerte Aktivitäten. Diese Emissionen entstehen dort, wo die Energie erzeugt wird – z. B. durch in Kraftwerken erzeugten Strom zum Betrieb von Produktionsanlagen, Beleuchtungen und anderen eigenen oder von Steelcase betriebenen Einrichtungen.

³ Scope-3-Emissionen sind alle anderen indirekten Emissionen aus Aktivitäten, die das Unternehmen zusätzlich benötigt. Diese Emissionen stammen jedoch nicht aus eigenen oder von Steelcase kontrollierten Quellen – z. B. gekaufte Waren und Dienstleistungen, Geschäftsreisen, Pendeln der Mitarbeiter, Produkttransporte zu den Kunden, Produktionsabfälle.

02/08/24
Dr

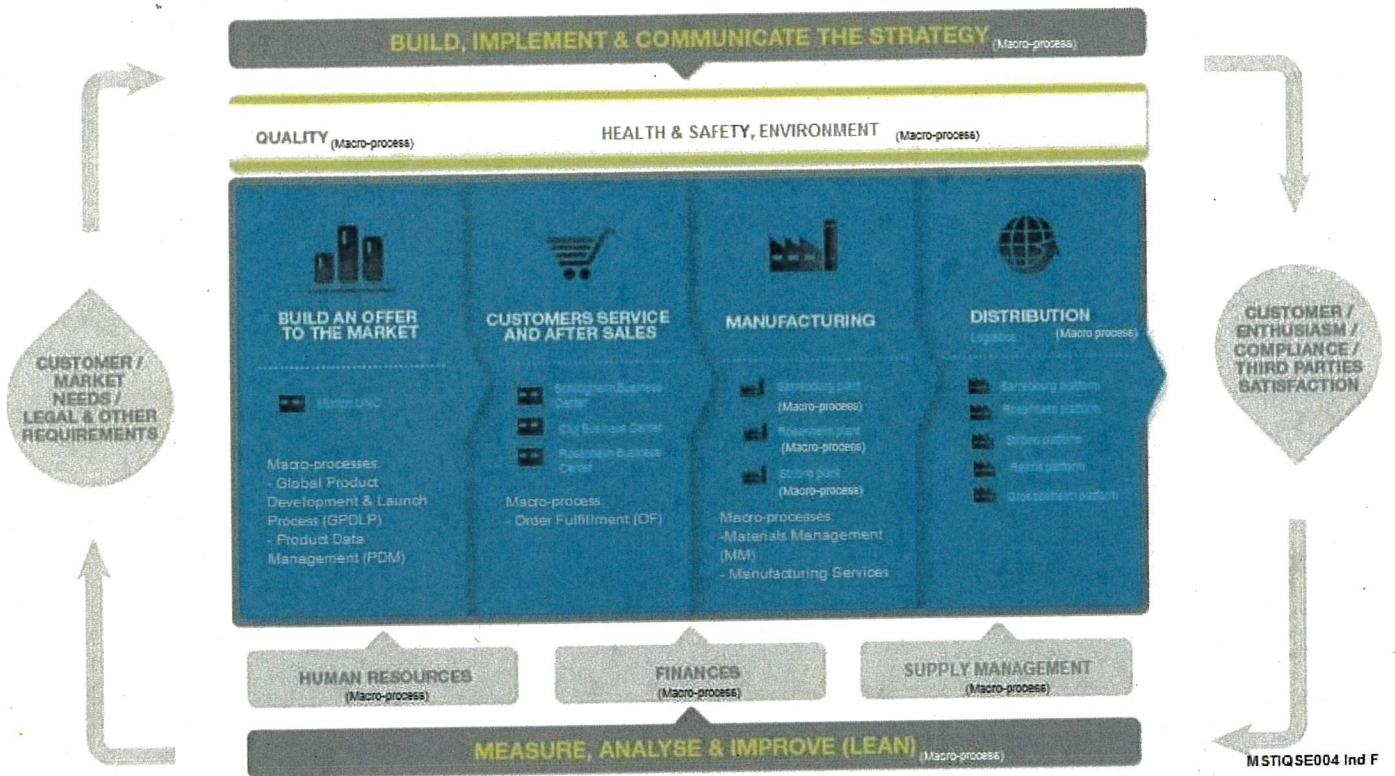
Die Veränderungen unserer Umweltauswirkungen können in allen Ergebnisbetrachtungen der letzten Umweltprogramme nachvollzogen werden. Um den kontinuierlichen Verbesserungsprozess weiter zu verfolgen, haben wir uns neue Umweltziele gesteckt, die deutlich zeigen, dass Umweltschutz nicht nur ein Thema für unsere Produktionsstandorte, sondern ebenso für unsere Lieferanten und Kunden ist.



09/08/24

TS

Steelcase Managementsystem



Das oben dargestellte Flussdiagramm veranschaulicht das Europäische Steelcase Managementsystem, unterteilt in 16 verschiedene Makroprozesse. Jedes Europäische Werk besitzt einen eigenen Makroprozess. Als Haupt Input des Europäischen Managementsystem gilt die Unternehmensstrategie (Build, Implement & Communicate the Strategy), diese wird z.B. durch Kundenbedürfnisse und rechtliche Anforderungen beeinflusst. Der Makroprozess zu den Managementsystemen Umwelt, Arbeitssicherheit, Gesundheit und Qualität hat als Input die Unternehmensstrategie.

Alle Steelcase Werke besitzen Notfall- und Bereitschaftspläne. Diese erörtern 9 verschiedene Szenarien und die jeweiligen Notfallmaßnahmen (Umweltvorfälle, medizinische Unfälle, Feuer etc.). Der Notfall- und Bereitschaftsplan wird vierteljährlich auf etwaige Aktualisierungen geprüft und alle Mitarbeiter der Werke werden jährlich auf den Inhalt geschult.

09/08/29
85

Rosenheim QSE Politik

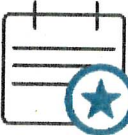
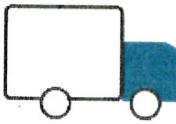

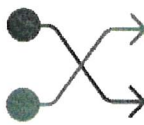




Steelcase

Rosenheim QSE Politik FY25

Als Führungskräfte arbeiten wir hier am Standort Rosenheim für unsere Mitarbeiter, Kunden und die Umwelt. Um das Ressourcen- und Zeitmanagement zu verbessern, hat jede Säule spezifische Top 3 Ziele, worauf wir uns fokussieren. Wir setzen auf qualitative und nicht auf quantitative Ziele, um am Standort effizienter und gezielter zu arbeiten.

Die oberste Priorität haben die Kundenaufträge und die damit verbundene Qualität, Konformität, pünktliche Auslieferung und eine transparente Nachverfolgung von den benutzten Materialien und Mittel, die im Prozess verwendet wurden.

ÜBERSETZUNG IN UNSERE POLITIK

safety	quality	delivery	cost	
 <ul style="list-style-type: none"> ➤ Rechtskonformität am Standort Rosenheim ➤ Sicher arbeiten am Standort. ➤ 0 OSHA als Ziel 	 <ul style="list-style-type: none"> ➤ Präventive Verfolgung der Qualitätsstandards durch div. Methoden. (Red Rabbit) ➤ Auditieren der bestehenden Prozesse ➤ Einführung von Kontrollen zur Sicherstellung einer 100% Einhaltung der Prozesse 	 <ul style="list-style-type: none"> ➤ Bestandsgenauigkeit gewährleisten. ➤ Reduzierung der Fehlteile, um den Produktionstag immer zu 100% zu erreichen ➤ Proaktive Maßnahmen mit dem Lieferanten einführen, um Engpässe rechtzeitig zu erkennen. 	 <ul style="list-style-type: none"> ➤ Die Produktivität in allen Bereichen verbessern um 1-2%. ➤ Fortführen der im FJ24 begonnenen Kostenkontrolle zur Einhaltung des Budgets. ➤ Durchführen von Verbesserungsprojekte (Kaizen Sprints) und Routing-Anpassungen zur Reduzierung der Herstellungskosten 	
strategy	margin	agility	reliability	trust
 <ul style="list-style-type: none"> ➤ Investitionen in Automatisierungsprojekte weiterhin voran treiben. ➤ Den Fokus weiterhin auf Insourcing und neue Kompetenzen legen. ➤ Verbessern der Flexibilität im Werk, um auf schwankenden Auftragseingang reagieren zu können. 	 <ul style="list-style-type: none"> ➤ Durch unsere verbesserte Kostenstruktur neue Aufträge generieren ➤ CRI-Ziel überschreiten ➤ Einführung von neuen Produkten 	 <ul style="list-style-type: none"> ➤ Kompetenzzentrum für Sonderlösungen erweitern ➤ Lieferzeiten für die Starkläufer stabil halten ➤ Verbesserung der Beziehung zu externen oder internen Partnern 	 <ul style="list-style-type: none"> ➤ Die Umsetzungszeit von Projekten verbessern. ➤ Verbesserung vom Auditwesen ➤ LMS und die Dashboards weiterentwickeln 	 <ul style="list-style-type: none"> ➤ Psychische Gefährdungsbeurteilung durchführen. ➤ Für offene und transparente Kommunikation und Strategie sorgen ➤ Effizientes Energiemanagement

Unsere Lieferagilität, Kundenfokus und Qualitätsversprechen waren, sind und bleiben Teil von unserer DNA. Unser Versprechen ist nach dem SQDC-Prinzip alle Entscheidungen zu treffen und rechtskonform zu handeln. Unsere korrektiven Maßnahmen und Verbesserungen werden immer nach geltendem Recht und anderen sonstigen Anforderungen ausgeführt. Die Richtlinie beinhaltet die Verpflichtung zur Einhaltung relevanter gesetzlicher Anforderungen, zur kontinuierlichen Verbesserung und zur Vermeidung von Umweltverschmutzung.

Es ist ein Versprechen uns gegenüber, unseren Mitarbeitern*innen, unseren Kunden, Geschäftspartnern und an die Umwelt“

Cristian BOKOR - Werkleitung, Rosenheim - März 2024



09/08/24



Steelcase GmbH– Vorstellung des Unternehmens

Die Steelcase GmbH ist eine Tochterfirma der Steelcase Inc., mit Sitz in Grand Rapids (Michigan), USA.

Die Zentrale der Steelcase GmbH liegt in München, Deutschland und betreibt einen Produktions- und Logistikstandort an der Stadtgrenze von Rosenheim zu Kolbermoor im Gewerbegebiet Aicher-Park, eine Logistikplattform in Großostheim, und ein „Learning + Innovation Center“ in München.

Ende 2023 beschäftigte der EMAS zertifizierte Standort Rosenheim rund 300 Mitarbeiter. An allen Standorten in Deutschland beschäftigt die Steelcase GmbH ca. 630 Mitarbeiter.

Der Standort Rosenheim nimmt an EMAS teil.



09/08/24

Standort Rosenheim

Der Standort in Rosenheim war früher unter dem Namen Werndl Büromöbel AG bekannt. Die Ursprünge des Unternehmens gehen bis in das vorletzte Jahrhundert zurück. 1895 wurde von Wilhelm Werndl eine Bauschreinerei gegründet. Durch Innovationskraft entwickelte sich in 100 Jahren die Werndl Büromöbel AG – einer der führenden Büromöbel-Hersteller in Europa. Im Dezember 1998 erfolgte der Verkauf der Werndl Büromöbel AG an Steelcase Inc., weltweit die Nr. 1 im Büromöbel-Markt. Dadurch wurde die Firma Werndl zu einem aktiven Mitglied der Steelcase Firmengruppe.

Dieser wichtige strategische Zug eröffnete uns ein enormes Wachstumspotenzial, sowohl in Deutschland als auch in vielen internationalen Märkten.

Zurzeit werden am Standort Rosenheim hauptsächlich elektrisch höhenverstellbare Schreibtische gefertigt.

Als Holzwerkstoffe werden ausschließlich furnierte und melaminbeschichtete Dekorspanplatten, die frei von Pflanzenschutzmitteln und verunreinigtem Altholz sind, verarbeitet. Deshalb war es auch möglich, das Umweltzeichen der „Blaue Engel“ für emissionsarme Produkte aus Holz und Holzwerkstoffe zu erlangen.

Das aus der Spanplattenverarbeitung anfallende Abfallholz wurde bis Juni 2022 am Standort Rosenheim thermisch verwertet und für die Gebäudeheizung sowie als Prozesswärme verwendet. Im Juli 2022 wurde dafür ein BHKW am Standort Rosenheim in Betrieb genommen. Der Holzkessel zum Verbrennen von Spänen ist seitdem nicht mehr in Betrieb. Die anfallenden Holzspäne werden an Drittunternehmen zur Erzeugung von Strom und Wärme verkauft.

Der Holzkessel bleibt physisch am Standort Rosenheim erhalten und fungiert als Notfall-Backup, für den Fall einer längeren Störung des BHKW.

In Absprache mit der Stadt Rosenheim muss vor einer erneuten Inbetriebnahme eine Emissionsmessung durch den TÜV durchgeführt, und dies der Stadt Rosenheim gemeldet werden. Ein dementsprechender Prüfbericht der Stadt liegt vor.

Selbstverständlich werden alle gesetzlich vorgeschriebenen Grenzwerte für die Verbrennungsemissionen sicher eingehalten und teilweise sogar deutlich unterschritten.

Im Bereich der Teilefertigung setzt die Steelcase modernste Technik wie CNC-Bearbeitungszentren und Kantenanleimmaschinen ein. Beispielsweise ist 2002 ein Fräszentrum mit Geometrieschachtelung in Betrieb genommen worden, bei dem es möglich ist, den Verschnitt durch ein Nesting-Verfahren zu reduzieren. Wenn beim Zuschnitt einer Tischplatte der Verschnitt an einer Großformatplatte früher noch bei 48% lag, so liegt der derzeitige Verschnitt bei 27%, was neben der Schonung von Ressourcen natürlich auch die Minimierung von Abfall und Kosten bedeutet.

Sämtliche Anlagen und Maschinen sind in ein Anlagenkataster integriert und durch die Installation eines umfangreichen Überwachungs- und Wartungssystem wird neben hohen Verfügbarkeiten der Produktionsanlagen auch eine hohe Bearbeitungsqualität an den Produkten sichergestellt. Mit diesen Maßnahmen verfügt die Steelcase GmbH über eine hohe Energie- und Materialeffizienz.

Durch die strengen Steelcase Vorgaben gegenüber den Echtholzlieferanten, konsequent Wasserlacke für alle Oberflächenvarianten zu verwenden, werden die Emissionen von organischen Lösemitteln erheblich reduziert. Alle Mitarbeiter in der Produktionskette werden von schädlichen Schadstoffkonzentrationen in der Luft entlastet und die Umwelt wird geschont.

Mithilfe eines ehrgeizig formulierten Reduzierungsplans und dessen konsequenter schrittweiser Umsetzung, ist es gelungen, termingerecht mit Inkrafttreten der VOC - Verordnung 2007 die vorgeschriebenen Grenzwerte für den Lösemittelverbrauch sowohl bei der Teilereinigung als auch bei der Oberflächenbeschichtung zu erreichen.

Ein Kernstück in der Metallbearbeitung bildet die Pulverbeschichtungsanlage für Stahlgestelle. Durch die Investition in eine Anlage auf neuestem technischem Stand ist es Steelcase gelungen, die Abwasserbelastung durch die Kreislaufführung des Prozesswassers gänzlich zu vermeiden. Zudem konnte der Pulververbrauch durch die Technik zur Rückführung von Overspray in den Produktionsprozess erheblich reduziert werden, was außerdem zu einer erheblichen Verringerung des „Pulverabfalls“ führte. Die Steigerung der Materialeffizienz bei der Pulverbeschichtung ist ein ständig präsent Thema, um mit verbesserten Technologien und Prozessen sowohl ökonomische als auch ökologische Vorteile zu erzielen.

09/08/24
JF

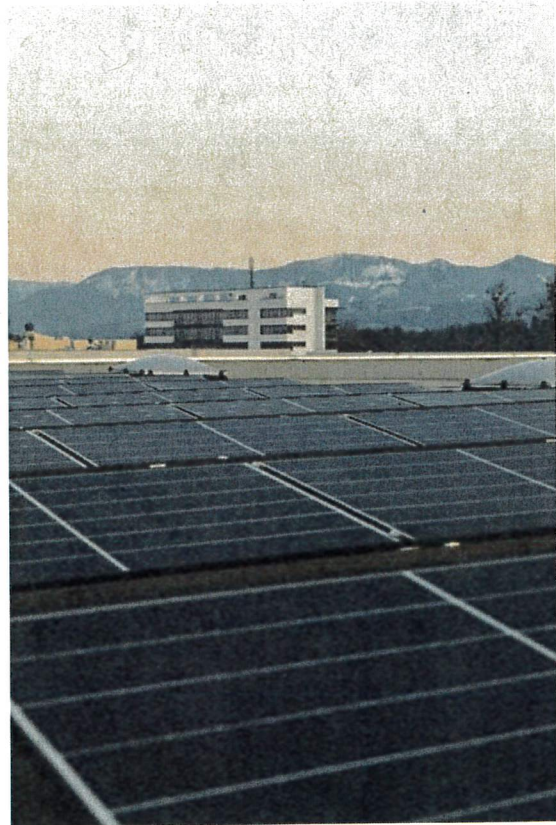
Durch ständige Neuinvestitionen befindet sich der größte Teil der Anlagentechnik von Steelcase auf dem Stand der Technik. Für die Steelcase GmbH wird der Stand der Technik auch durch die jeweils umweltfreundlichste Technik bestimmt, die am Markt verfügbar ist.

Das erste Beispiel hierfür ist die verwendete Technologie der Laserbekantung. Durch den Einsatz von Laserbekantung konnten Leimanhaftungen an den Polypropylen Profilen verringert und somit der Verbrauch von Reinigern auf Lösemittelbasis reduziert werden. Darüber hinaus kann durch Lasertechnologie ein nahtloser Übergang zwischen Tischoberfläche und Kante erzielt werden – wodurch der Eindruck einer durchgehenden soliden Oberfläche entsteht.

Ein zweites Beispiel ist die Rohrlaserschneidanlage, die Abfälle und den Energieverbrauch reduziert, und gleichzeitig Herstellungsprozesse optimiert.

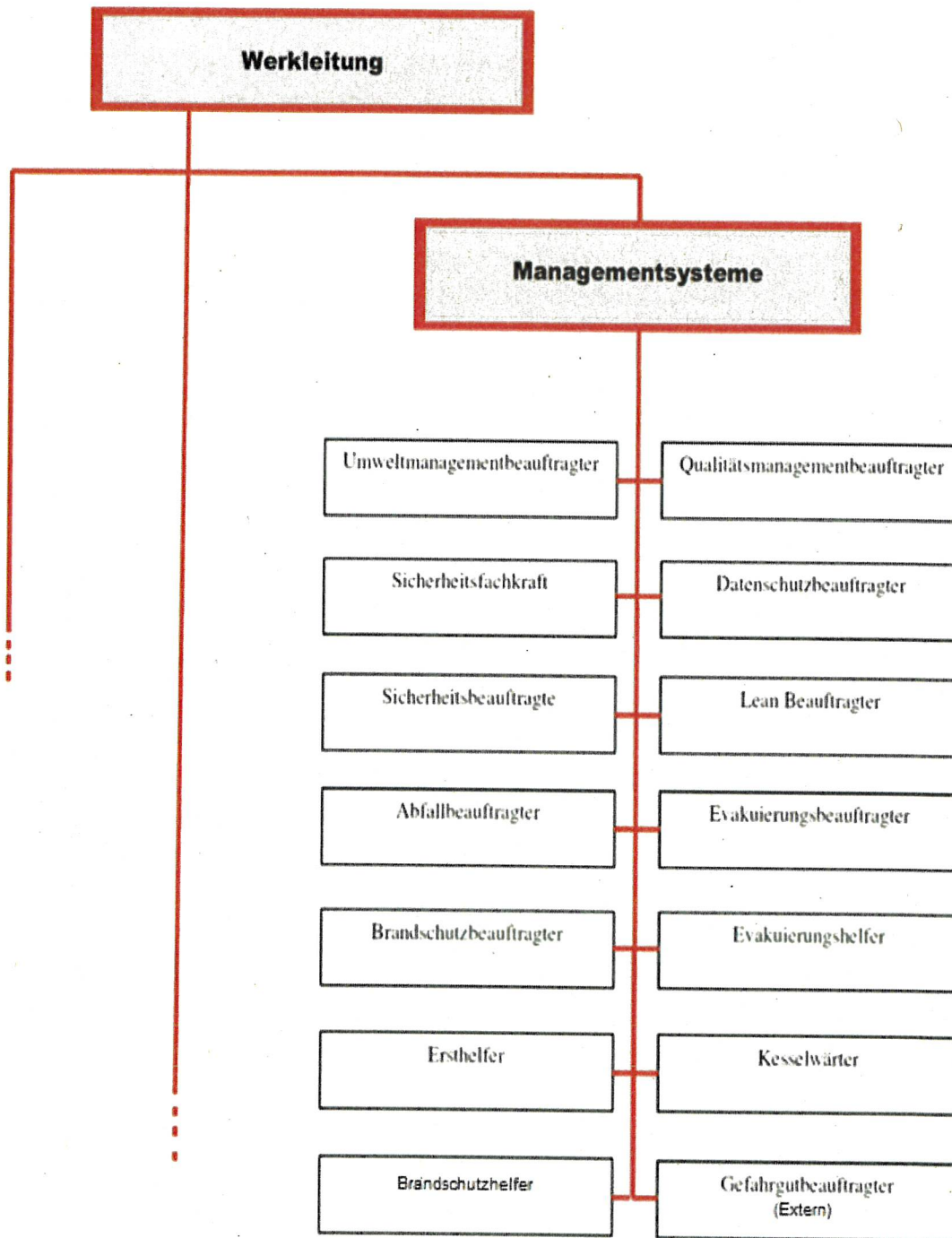
Ein drittes Beispiel, ist das wärmegeführte Blockheizkraftwerk, BHKW genannt, ein System mit Kraft-Wärme-Kopplung (KWK), bei dem aus Erdgas energieeffizient Strom und Wärme erzeugt wird. Der erzeugte Strom wird direkt für laufende Prozesse genutzt oder ins örtliche Stromnetz eingespeist. Die erzeugte Wärme wird in Rosenheim für den Warmwasserkreislauf, die Gebäudeheizung, und für Waschvorgänge in der Pulverbeschichtung verwendet. Der Einsatz des aus dem Kfz-Bereichs bekannten Katalysators Ad Blue auf Harnstoffbasis reduziert zudem deutlich die Stickstoffemissionen. Rosenheim ist die einzige Steelcase-Betriebsstätte mit eigenem Blockheizkraftwerk und könnte langfristig auch ein noch größeres Modul in Betrieb nehmen.

Das letzte Beispiel ist die Photovoltaikanlage. Die bislang leere Dachfläche des Werks wurde mit einer etwa 250 m² großen Photovoltaikanlage ausgestattet, die an sonnenreichen Tagen ca. 25 Kilowatt an Strom produziert. Das Werk Rosenheim war der erste Steelcasestandort weltweit mit einer eigenen, fest installierten und nicht gemieteten Solaranlage.




05/08/24
Or

Aufbauorganigramm des Standortes mit umweltrelevanten Funktionsbereichen Stand: July 2024



* Keine rechtliche Notwendigkeit einen Abfallbeauftragten im Werk Rosenheim zu bestellen.

09/08/21


Umweltaspekte, Umweltauswirkungen und Rechtskonformität des Standortes

Alle Umweltaspekte, die aus unseren Tätigkeiten, Produkten und Dienstleistungen entstehen, ermitteln wir regelmäßig nach einem in unserem Managementsystem festgeschriebenen Verfahren (Interne Audits, Verfahrensanweisungen) und bewerten diese Aspekte, um festzustellen, welche Umweltaspekte signifikante Umweltauswirkungen haben.

Bestehende, aber auch neu hinzukommende Umweltaspekte mit wesentlichen Umweltauswirkungen werden dann konsequent in unsere Umweltziele und Umweltprogramme eingebunden.

Seit dem Bewertungszyklus 2001 werden auch die indirekten Umweltaspekte betrachtet, also solche, die wir nicht vollständig beeinflussen können. Hervorzuheben sind hierbei die Umweltauswirkungen der Tätigkeiten bei unseren Lieferanten, bei der Gewinnung der Rohstoffe für die verwendeten Materialien, beim Gütertransport über die gesamte Wertschöpfungskette und letztlich auch die Umweltauswirkungen bei unseren Kunden.

Ebenso fanden in den letzten Jahren die indirekten Umweltaspekte, die bereits durch die Produktentwicklung beeinflusst werden, ein sehr großes Augenmerk. Hier sind insbesondere das Design der Möbel, die eingesetzten Materialien, die Wiederverwertbarkeit der Materialien und die Verpackung als Beispiele elementarer Umweltbeeinflussungen zu nennen. Im Umweltprogramm werden deshalb auch Ziele zur Reduzierung von Verpackung und zur Erhöhung der Fahrzeugladeflächeneffizienz gesetzt.

Basierend auf einem vierteljährlich aktualisierten Rechtsvorschriftenkataster wird regelmäßig überprüft dass alle zutreffenden umweltrelevanten Rechts- und Verwaltungsvorschriften an den Standorten eingehalten werden. Dabei werden diese auf die aktuellen Gegebenheiten des Standortes angewendet, umgesetzt und die Ergebnisse dokumentiert. Die Einhaltung von Auflagen aus Baugenehmigungen, sowie aus Behördenauflagen wird ebenfalls systematisch überprüft und dokumentiert.

Unsere wichtigsten gesetzlichen Umwelthanforderungen beziehen sich auf die an dem Standort geltenden Luftemissions- und Abfallvorschriften.



05/08/24
[Signature]

Direkte und indirekte Umweltaspekte hervorgerufen durch den Produktionsprozess:

Notfallvorsorge/Brandschutz

Mögliche Brandrisiken im Unternehmen werden durch regelmäßige Revisionen des Brandversicherers mit den Brandschutzbeauftragten identifiziert und kontinuierlich verringert. Regelmäßige Prüfungen der Feuerlöscher, der Brandmeldezentrale mit Sprinkleranlagen, Mitarbeiterschulungen im Umgang mit Feuerlöschern, Ersthelferschulungen, Notfallübungen, Evakuierungen, Inspektionen der technischen Einrichtungen (speziell elektrische), sind nur einige Beispiele für die regelmäßig stattfindenden Maßnahmen zur Brand- und Unfallverhütung.

Beispielsweise finden am Standort Rosenheim darüber hinaus groß angelegte Übungen statt. Den Vorgaben aus der ArbStättV und der DGUV Vorschrift 1 wird dadurch in vollem Umfang nachgekommen. Das Werk Rosenheim modernisiert kontinuierlich sein Sprinklerschutzsystem, z.B. durch den Austausch alter Sprinklerköpfe und Leitungen.

Boden/Altlasten

Es liegen keine Erkenntnisse über mögliche Altlasten oder Bodenkontaminationen vor.

Wasser/Abwasser

Der Wasserverbrauch resultiert zum überwiegenden Teil aus dem Bedarf von Sanitärbereichen. Geringere Mengen werden für Produktionsprozesse, bzw. Heizkreislauf und Sprinklersysteme benötigt. Wassergefährdende Anlagen wie Ölabscheider, Gefahrstofflager, Auffangwannen, etc., werden gemäß den geltenden Vorschriften (z.B. nach Anforderungen des Wasserhaushaltsgesetzes - WHG in Deutschland) regelmäßig überwacht und geprüft.

Energie

Unsere hochtechnisierten Produktionsverfahren haben einen hohen Energieeinsatz. Der Energieverbrauch ist deshalb seit Jahrzehnten permanent im Fokus von Verbesserungsprozessen und Bestandteil von ehrgeizigen Umweltzielen. Diese Maßnahmen werden nun im Rahmen der 2020 eingeführten Strategie unterstützt. Steelcase Inc. hat weltweit im Einklang mit den ambitionierten Zielen des Pariser Klimaabkommens ehrgeizige wissenschaftlich fundierte Ziele festgelegt.

Maßnahmen zur Energieeinsparung und Verbesserung der Energieeffizienz wurden vorrangig durch die Einführung von Energiemanagementsystemen ergriffen und werden nun durch die Einführung von

effizienten Energieerzeugungssystemen (Photovoltaikpaneele und BHKW) ergänzt.

Neben den bisherigen Erfolgen befinden sich insbesondere in folgenden Bereichen neue Energiesparprojekte in der Planungs- bzw. Umsetzungsphase

- Weitere Installation von LED Technik
- Erweiterung der PV-Anlage
- Energie-Consulting
- Druckluftmanagement
- Energieeffiziente Absaugung
- Verbesserte Maschinenverfügbarkeiten
- Reduktion von Ausschuss
- Erweiterung des Energiemanagementsystems

Alle indirekten CO₂-Emissionen des Stromverbrauchs werden vollständig durch den Zukauf von RECS (Renewable Energy Certificate System = Zertifikate aus erneuerbaren Energiequellen) kompensiert.

Nachhaltiger Materialeinsatz:

Um ein deutliches Signal zum Nachhaltigkeitsgedanken zu setzen, beteiligt sich Steelcase am Zertifizierungssystem für nachhaltige Waldbewirtschaftung „PEFC“ (Programme for the Endorsement of Certification Schemes).

ATTESTATION DE CERTIFICATION
CERTIFICATE OF

CHAÎNE DE CONTRÔLE PEFC
CHAIN OF CUSTODY PEFC CERTIFICATION

Société / Company : STEELCASE SAS
87300 SCHALTBHEM
N° Chaîne de contrôle / Chain of Custody N° : FCBA-PEFC-COC-08-00787

Nom des sites / Sites	Produits / Product Categories	Domaines d'application / Scope	Méthode utilisée / Method	Origine des matières premières / Raw materials origin
Voir Annexes / see appendix				

La chaîne de contrôle de l'emballage en bois certifiée est en conformité avec les exigences PEFC en vigueur.
The chain of custody of the company's approved wood is in compliance with the requirements PEFC in force.
Ce certificat est délivré selon le règlement de gestion de chaîne de contrôle PEFC de FCBA en vigueur.
This certificate is issued according to the FCBA requirements for the PEFC Chain of Custody.

Standard PEFCFR ST 2002 2020 et PEFCFR ST 2007 2020 du schéma européen de certification bois/lewis 2014/2022, l'attribution des standards PEFC ST 2002 2020 et PEFC ST 2007 2020 du document technique de PEFC.

Le certificat atteste la vérification de la chaîne de contrôle PEFC, basée sur la certification PEFCFR ST 2002 2020 et PEFCFR ST 2007 2020, et la mise en œuvre de la stratégie de gestion de chaîne de contrôle PEFC de FCBA en vigueur.
This document certifies the verification of PEFC Chain of Custody, based on a PEFCFR ST 2002 2020 and PEFCFR ST 2007 2020 certification of the company's approved wood, and the implementation of the PEFC Chain of Custody management strategy of FCBA in force.

Numéro de Certificat / Certificate No.: 00011850
Activité et entreprise N° / Company and activity No.: 00004612
Date d'expiration / Expiry Date: 27/02/2025
Validité jusqu'à / Valid until: 17/02/2025
Nombre de pages / pages: 2

LE DÉLEGUÉ TECHNIQUE / TECHNICAL DELEGATE: Jérôme MONTBRUNO
LE COORDINATEUR CERTIFICATION / CERTIFICATION COORDINATOR: Mark PROGLEY

09/08/24

JS

Dabei handelt es sich um eine weltweite Organisation zur Sicherstellung und kontinuierlicher Verbesserung einer nachhaltigen Waldbewirtschaftung unter Gewährleistung ökologischer, sozialer und ökonomischer Standards.

Wir arbeiten kontinuierlich daran, den PEFC – zertifizierten Anteil unserer eingesetzten Spanplatten und Holzwerkstoffe zu erhöhen, um unseren Beitrag zu leisten, den sicheren Fortbestand eines Hauptbestandteils unserer Möbel zu gewährleisten. Derzeit sind durchschnittlich 99% der eingesetzten Holzrohstoffe am Standort Rosenheim PEFC zertifiziert !

Gefahrstoffeinsatz

Im europäischen Raum verzichtet Steelcase weitgehend auf den Einsatz von PVC in der Produktherstellung. Es werden fast ausschließlich Kunststoffe verwendet, die entweder vollständig recycelbar sind oder mit geringer Umweltbelastung thermisch verwertet werden können.

Alle metallischen Möbelkomponenten werden aus Materialien gefertigt, die zu 100 % recyclingfähig sind. Die eingesetzten Materialien stehen hinsichtlich ihrer ökologischen Eigenschaften und der Ressourcenschonung, wie z.B. durch bewusste Materialauswahl und konstruktiv bedingte Material- und Gewichtseinsparungen permanent auf dem Prüfstand.

Abfälle

Alle im Betrieb durch Verpackung, Produktion und Betriebstechnik anfallenden Abfälle werden gemäß den geltenden Vorschriften getrennt erfasst und ordnungsgemäß entsorgt.

Die Reduzierung der Abfallmengen ist ständiges Ziel, und dies wird durch unsere "Global Carbon Strategy" verstärkt, um bis 2030 die indirekten Emissionen aus den bei Betriebsabläufen entstehenden Abfällen zu senken.

Dabei wird nach der Reihenfolge: „Vermeiden“ - „Verringern“ - „Recyceln“ - „Verwerten“ verfahren. Es werden nur zertifizierte Sammler und Entsorgungsfachbetriebe eingesetzt. Als kontinuierliche Verbesserung wird zusammen mit dem Entsorger das Abfall- und Recyclingsystem neu überarbeitet.

Holzstaub / Epoxidharzstaub

Die bei der Produktion entstehenden Stäube aus Holz und Pulverlack werden durch Absaugstutzen unmittelbar am Entstehungsort abgesaugt. Die Holzstäube werden in geschlossenen Systemen einem Silo zugeführt und dann an dritte zur thermischen oder anderweitigen Verwertung weiter gegeben, bzw. der Entsorgung zugeführt. Die gefilterte Abluft hält die geltenden Grenzwerte der 7. BImSchV ein (Rechtsgrundlagen nur gültig für Standort Rosenheim).

Besonders der Ex - Schutz, sowie die Filterprüfungen in den Entstaubungsanlagen sind Bestandteil regelmäßiger Prüfungen, um negative Auswirkungen auf die Umwelt und Nachbarschaft zu vermeiden.

Altpulver kann als Nebenprodukt am Standort Rosenheim angesehen werden, weil dieses zur Herstellung von Interieurteilen für Kraftfahrzeuge wiederwendet wird.

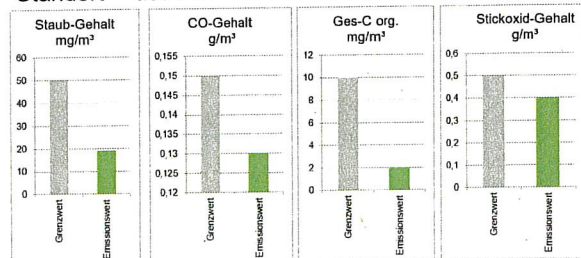
Emissionen

Alle Melaminplatten, die in unseren Produktionsstätten eingesetzt werden, entsprechen der E1 Zertifizierung, was für eine minimale Formaldehyd Ausgasung entspricht.

Am Standort Rosenheim:

Besonderes Augenmerk lag bis Juli 2022 auf der Feuerungsanlagen, welche nach der §4.BImSchV genehmigungspflichtig ist und damit strenge Emissionsgrenzwerte einhalten müssen. Die Feuerungsanlage ist aktuell nicht mehr in Betrieb.

Wie aus den Diagrammen der Messung im Frühjahr 2020 zu entnehmen ist, werden die Grenzwerte am Standort deutlich unterschritten. Die nächsten



bedingt durch den Produktionsprozess entstehen Lärmemissionen, die gemäß der TA_{lärm} entsprechend den Gebietseinteilungen des Standorts, bzw. der Nachbarschaft eingehalten werden müssen. Regelmäßige Lärmmessungen helfen uns dabei, die vorgeschriebenen Grenzwerte einzuhalten.

Am Standort Stribro:

Die Werte der Emissionen am Standort werden im Rahmen von Betriebsgenehmigungsverfahren sorgfältig beobachtet und gemessen (ebenso wie Lärm, Gefahrstoffe, CO und NOx). Die Messungen zeigen, dass vorgeschriebene Grenzwerte eingehalten werden. Um die Lärmbelastung noch weiter zu senken, wurde zusätzlich eine Lärmschutzwand entlang der Filter der Holzstaub-Absauganlagen gebaut.

09/08/24
OT

Verpackung der Produkte

Lange Transportstrecken, häufiges Zwischenlagern und Umladen der Möbel macht eine ausgewogene Verpackung unvermeidbar. Im Regelfall besteht diese aus drei Materialien:

- Kartontage
- Folien aus Kunststoff
- Schaummaterialien für den Kantenschutz

Zwei weitere Schritte zur Verbesserung des ökologischen Fußabdrucks wurden im Werk Rosenheim kürzlich im Bereich der Verpackung durch die Eliminierung von Kunststoffen erreicht.

Durch den Austausch einer beim Verpacken verwendeten Folie durch eine gleichwertige Folie aus recyceltem Material konnte ein Anteil an Post Consumer Regenerated Material von 35 % erreicht werden.

Die Anschaffung einer neuen Kartonschneidemaschine, die Verpackungskartons nach Bedarf und in der genauen Größe zuschneidet, senkt den Anteil an Verpackungsmüll.

Zudem wird das Verpackungskonzept "Bulk Packaging", wann immer möglich, eingesetzt, um den Einsatz von Verpackungsmaterialien zu optimieren.

Tests zur Substitution von Kunststoff durch Kartontage in Verpackungsmaterialien sind fortgeschritten und vielversprechend. Für unseren neues Homeoffice Produkte "Solo at Home" wird diese Verpackungsort bereits angewendet.

Die Verpackungsverordnung fordert von uns ein Rücknahmesystem für alle eingesetzten Verpackungen. Steelcase erfüllt diese Forderung durch den Vertrag mit dem Entsorgungspartner **Zentek GmbH**, der die Entsorgung vor Ort übernimmt.

In einzelnen, organisatorisch möglichen Fällen, wird gänzlich auf die klassische Verpackung verzichtet und ausschließlich mit wiederverwendbaren Transportdecken gearbeitet.

Transport der Produkte

Der Transport wird komplett von externen Speditionen durchgeführt, die weitestgehend mit LKWs der Abgasnorm Euro 6 ausgestattet sind. Ökologisches Fahrtraining der LKW Besatzungen gehört seit Jahren zum Standard der von uns eingesetzten Logistikunternehmen.

Neben der eigens produzierten Ware, werden auch die Produkte weiterer Steelcase Standorte im Werk Rosenheim gesammelt, um die Bestellungen vollständig dem Endkunden zu liefern.

Außerdem arbeitet das Logistikteam aktiv an der Optimierung der Kundentransporte. Hauptsächlich durch Reduzierung der Anlieferstellen, Optimierung der Ausliefergebiete, Anpassung von Verladeregeln,

Sondierung des Einsatzes alternativer Kraftstoffe und Schulung der Verladeteams soll abermals die Volumenauslastung verbessert und die Anzahl der LKWs auf der Straße reduziert werden.

In diesem Sinne hat Steelcase im Rahmen der FRET21-Initiative eine freiwillige Vereinbarung mit der Agentur für Umwelt und Energie (ADEME) unterzeichnet, in der sie sich verpflichtet, diese Maßnahmen umzusetzen und die CO2-Emissionen im Zusammenhang mit dem Transport von Fertigprodukten in Frankreich zwischen 2022 und 2025 um 5% (entspricht 123T) zu reduzieren. Alle Transporte von Rosenheim Werk zu der französischen Logistikplattform in Reims sind in dieser Verpflichtung berücksichtigt. Am Ende des zweiten Jahres wurden bereits 50 T (oder 2,97%) Emissionen vermieden.

Lieferantenauswahl, Lieferantenbewertung

Die Steelcase-Unternehmenspolitik stützt sich auf partnerschaftliche Zusammenarbeit mit den Lieferanten. Es wird immer versucht ein gemeinsames „Win-Win-Ergebnis“ zu erzielen. Dies gilt selbstverständlich auch für den Umweltschutz.

Die Auswahl eines potenziellen neuen Lieferanten beginnt mit einer Selbstauskunft, bei der die Konformität zu unserem Umweltsystem festgestellt wird. Umweltrelevante Faktoren werden abgefragt, wie z.B.:

- Die Beteiligung an einem Umweltmanagementsystem
- Andere, auch gleichwertige Zertifizierungen
- Einhaltung geltenden Rechts
- Bestehende Umweltziele
- Umgang mit Umweltauswirkungen
- Einsatz von Gefahrstoffen
- Mitarbeiterqualifikation und Fortbildung

um nur einige Kriterien zu nennen.

Durch regelmäßige Lieferantenbewertungen nach einem intern festgelegten Bewertungsschema, wird das Lieferverhalten hinsichtlich folgender Kriterien bewertet:

- Sicherheits- und Umweltkonformität,
- Qualität,
- Pünktlichkeit
- Preis - Leistungsverhältnis

Diese Kriterien sind das exakte Spiegelbild unserer Steelcase Unternehmenskultur:

- S** (Safety): Sicherheit (und somit Umweltschutz),
- Q** (Quality) Qualität,
- D** (Delivery): Liefertreue
- C** (Cost) : Kosten

SQDC sind die 4 Dinge, auf die wir uns in allen Bereichen konzentrieren, und stehen in dieser Reihenfolge nach Priorität für alle Steelcase Mitarbeiter.

09/08/21
JK

Nachhaltiges Design

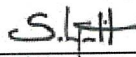

Entscheidenden Einfluss auf den Umweltschutz bei der Produktion, der späteren Nutzung und besonders die Wiederverwendung / Verwertung der Produkte hat die Konstruktion und die Materialauswahl der Einzelteile. Wir legen Wert auf Gewichtsreduktion bei mindestens gleichbleibender Qualität und schonen dadurch den Ressourcenverbrauch. Bereits in dieser Vorstufe zur Produktion werden weitere Schwerpunkte gesetzt, wie:

- Sortenrein trennbare Werkstoffe
- Keine schädlichen Oberflächenbeschichtungen
- Zerlegbare Konstruktionen
- Werkstoffkennzeichnungen
- Verzicht auf kritische Werkstoffe, wie z.B. PVC oder PFAS
- Recyclingfähigkeit

Daher entspricht unser Produktentwicklungs- und Markteinführungsprozess in Europa den internationalen Ecodesign-Richtlinien und ist nach ISO 14006:2020 zertifiziert.

Für alle neu konstruierten Möbel werden sogenannte Umweltproduktdeklaration (EPD = Environmental Product Declaration) erstellt, um genügend umweltbezogene Informationen zu erhalten, die es allen Interessierten ermöglicht, Vergleiche zwischen Produkten gleicher Funktion anzustellen. Bestandteil dieser EPDs sind produktbezogene Ökobilanzen, auch bekannt als Lebens - Zyklus - Analyse (LCA = Life Cycle Assessment), die sämtliche Umweltwirkungen während der Produktion, der Nutzungsphase und der Entsorgung des Produkts sichtbar macht.

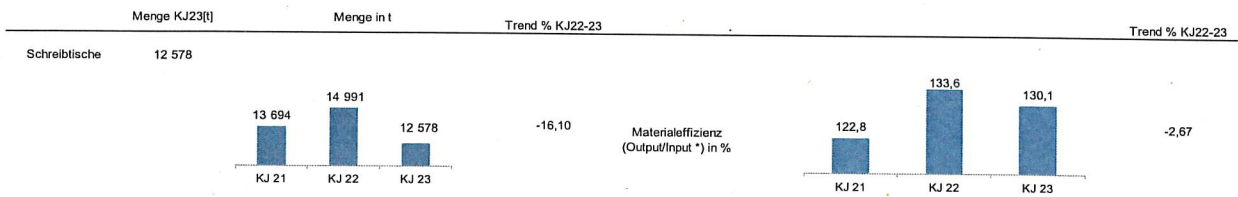
Die Dokumente sind in der [Origin.Build-Produktbibliothek](#) zugänglich.

<h1>Certificate</h1>	
Standard	ISO 14006:2020
Certificate Registr. No.	MS20 EC 10731
Certificate Holder:	Steelcase GmbH Briener Strasse 42, 80333 München Deutschland
Scope :	Product Development and Launch Process applied by Steelcase for office furniture in EMEA (according to the product list in annex).
Proof has been furnished by means of an audit that the requirements of ISO 14006:2020 are met.	
Certification decision on: 15.09.2023 Valid from 15.09.2023 to 31.12.2024	
Edited on 27.09.2023	
www.tuv.com	TÜV Rheinland France 20ter rue de Bazouas 92400 COURBEVOIE
	 TÜVRheinland® Precisely Right.

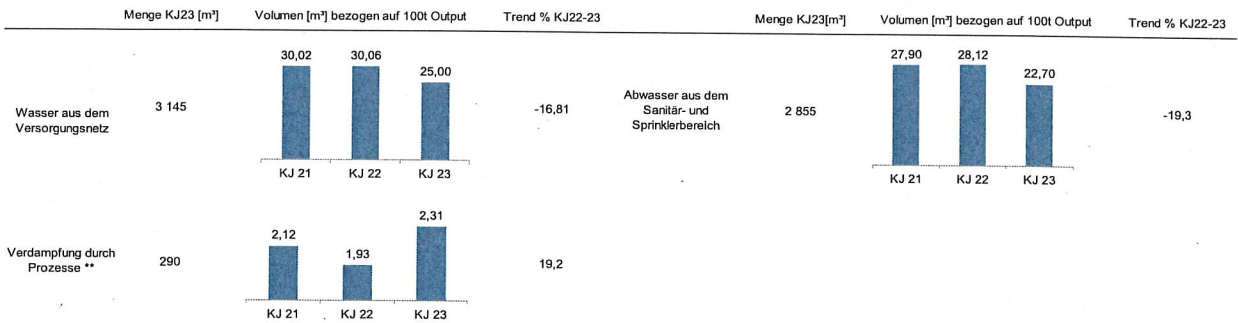
09/10/24
J

Umlaufgüterbilanz und Zahlen zu Umweltaspekten für 2023

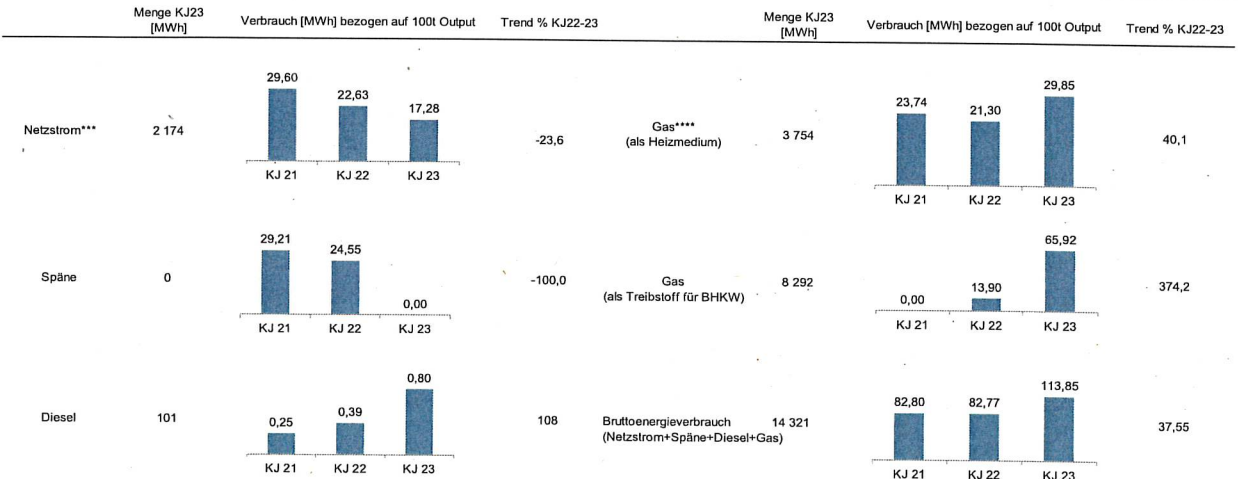
Produktausstoß



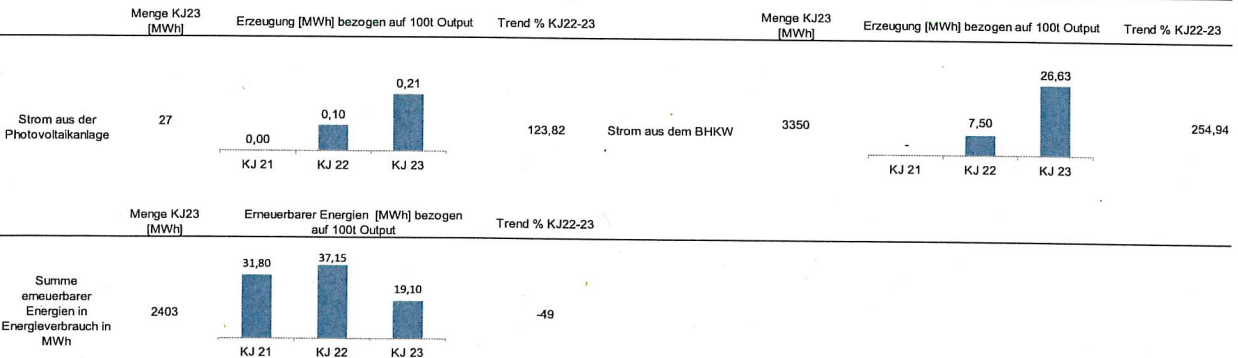
Wasserverbrauch



Energieverbrauch



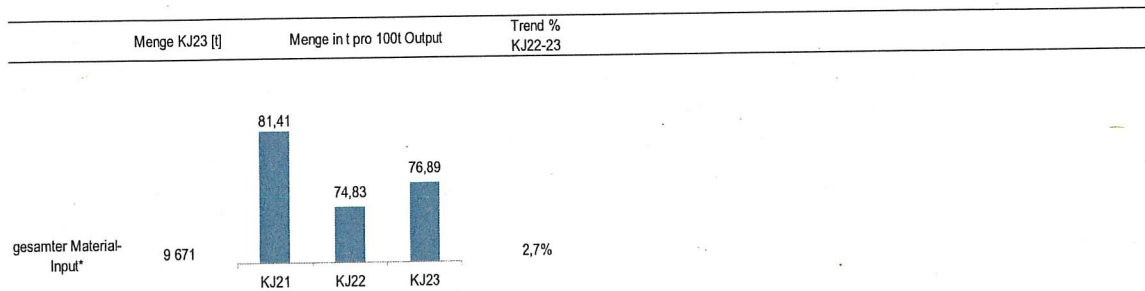
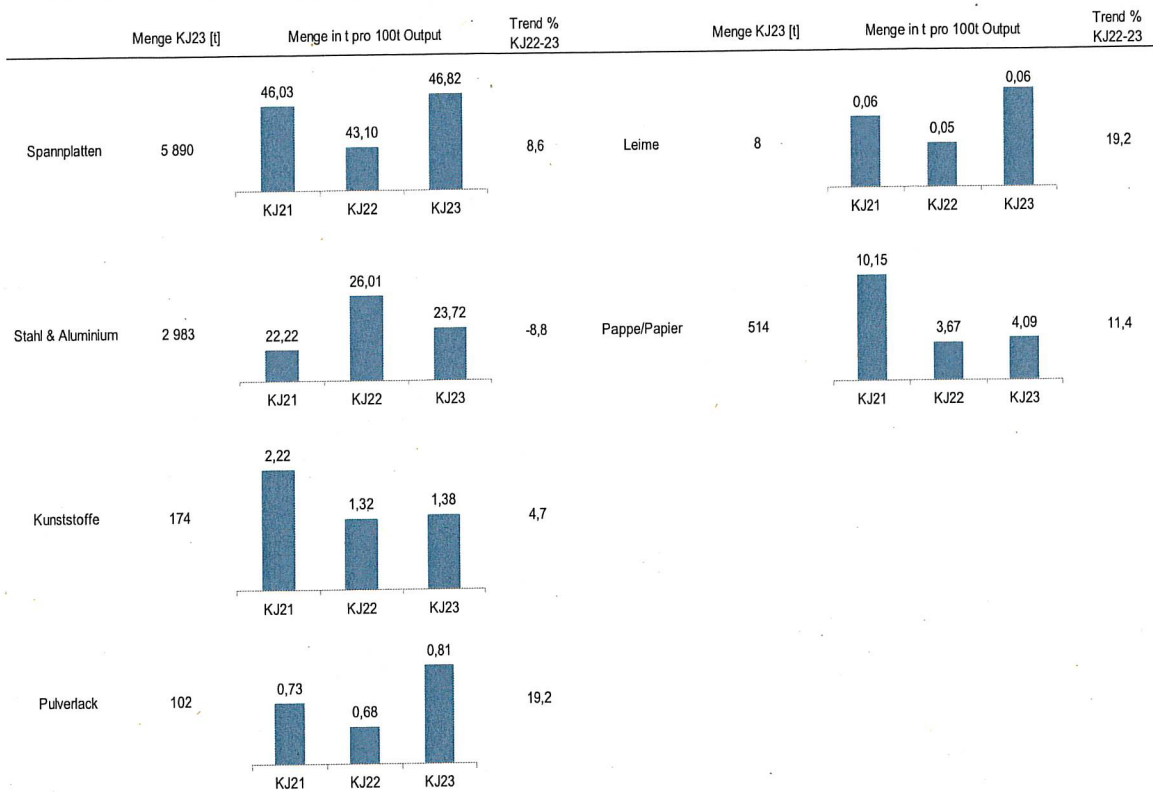
Stromerzeugung (Eigenverbrauch & Netzeinspeisung)



*: Ohne Pappe.
 **: Entfettungsbädern der Pulverbeschichtungsanlage für die Metall-Komponenten & Strom aus dem Phovoltaikanlage & Heizung
 ***: Substitution von Graustrom durch "Steelcase Renewable Energy Certificates Program".
 ****: Der Wert Gas (als Heizmedium) ist nicht witterungsbereinigt

03/10/24

Material-Input

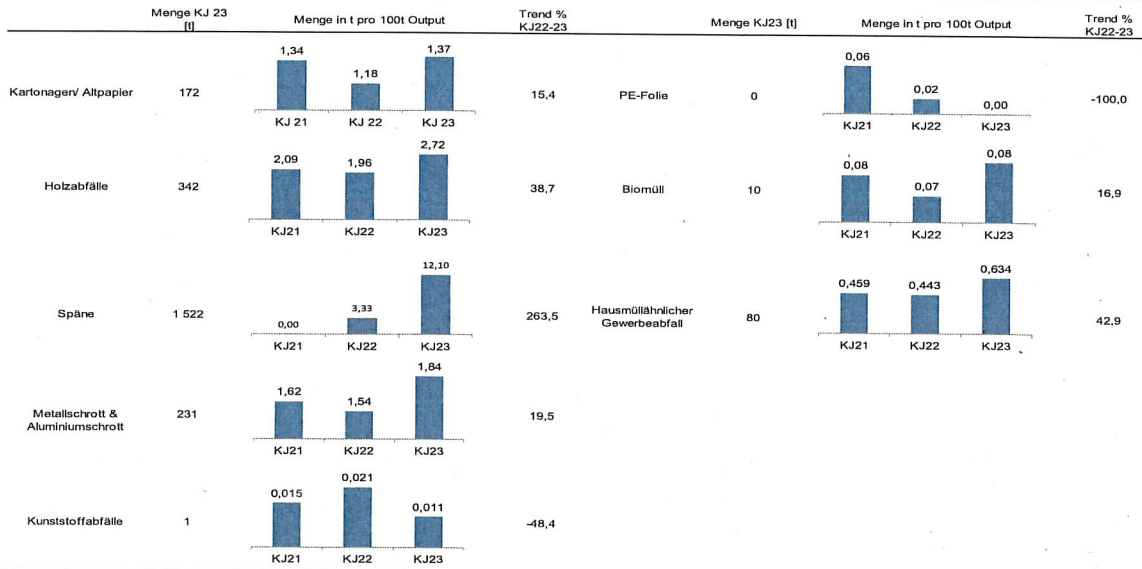


*:Mit Pappe

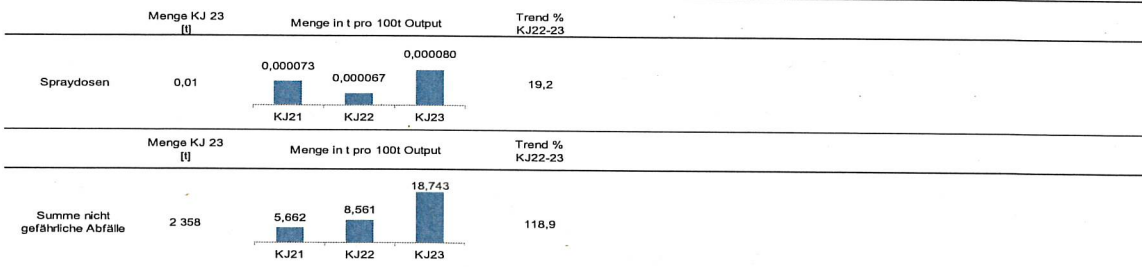
09/08/24
Jr

Abfälle

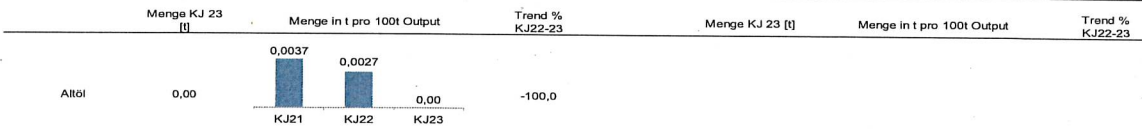
Nicht gefährliche Abfälle zur Verwertung



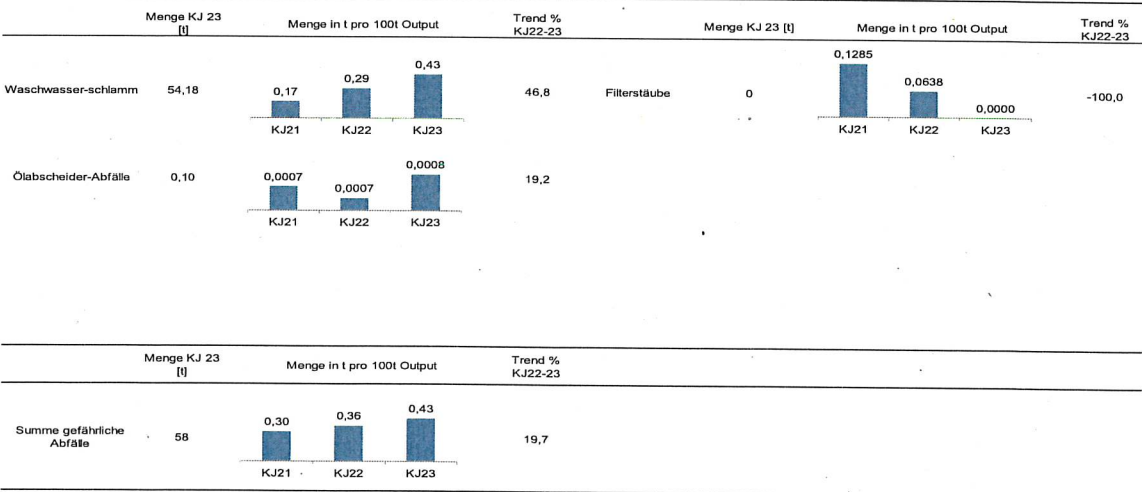
Nicht gefährliche Abfälle zur Beseitigung



Gefährliche Abfälle zur Verwertung

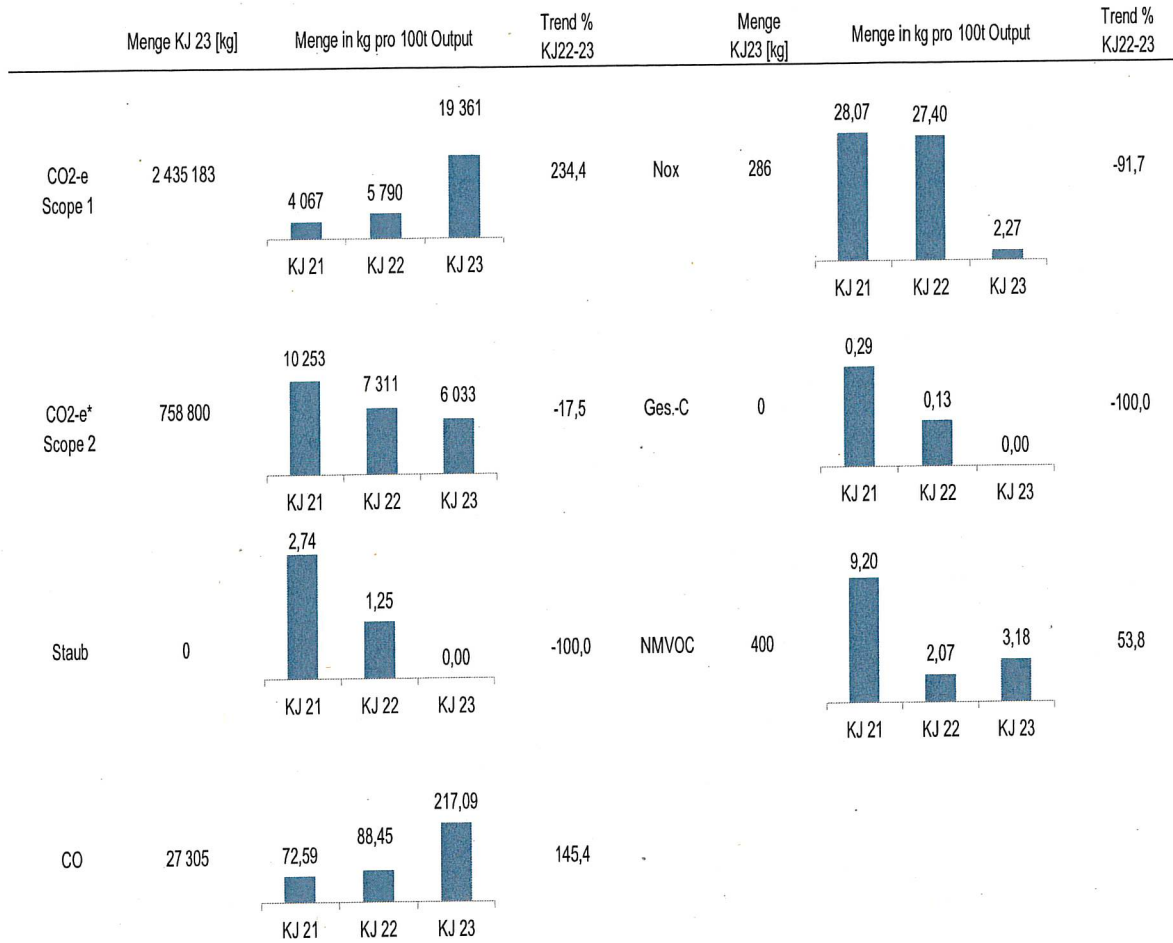


Gefährliche Abfälle zur Beseitigung



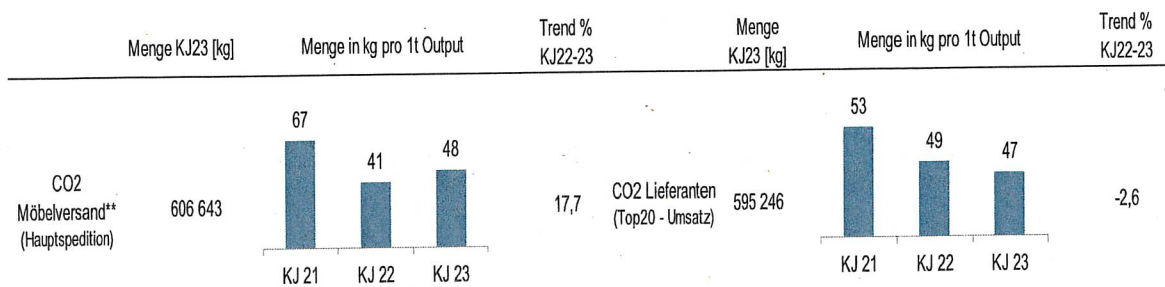
09/10/24

Emissionen



Weitere Emissionen/Klimagase spielen an unserem Standort keine Rolle.

Indirekte Umweltauswirkungen (Emissionen) durch Frachtverkehr



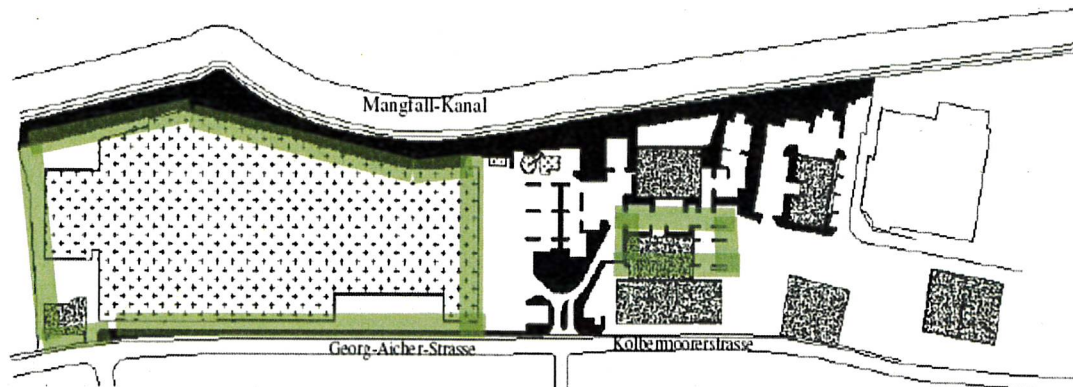
*: Scope 2-Emissionen sind substituiert von Graustrom durch "Steelcase Renewable Energy Certificates Program"






** : Bis zum nächsten Lieferpunkte.

031081/24

85

Flächennutzung: Standort Rosenheim



-  Grundstücksgrenze
-  Werkhallen 26.000 m²
-  Verwaltung 2.100 m²
-  Grünfläche 10.000 m² (nicht naturnah)
-  Versiegelte Flächen 20.000 m² (nicht bebaut)

Gesamtfläche 71.500 m² (davon 80 % versiegelt)

Die Produktionsfläche in Rosenheim liegt in keinem Trinkwasserschutzgebiet oder einer anderweitig zu schützenden Zone. Allerdings befindet sich das Grundstück in einem überschwemmungsgefährdeten Gebiet.

02/08/24
JF

Umweltziele und Umweltprogramme: Standort Rosenheim

Zur Umsetzung der Umweltpolitik stellt sich Steelcase konkrete Umweltziele.

Stand der Erreichung der Umweltziele aus dem Programm Standort Rosenheim

Umwelteinfluss	Projekt	Bereits abgeschlossen / Aktuell in Arbeit	Nächster Schritt	Fälligkeitsdatum	Erwarteter Effekt
Abfall	Abfall Konzept 2.0	Überarbeitung des Abfall und Recycling Konzeptes zusammen mit dem Entsorger	Datenanalyse / Feldversuche	20.12.2024	Reduzierung von Containern und Transport
Energie	Stickstoffherzeugung	Erzeugung von Stickstoff für das Laserschneiden vor Ort	POV /Projekt Business Case Fa. Mader	2/28/2025	CO2 Verringerung / Weniger Transport
Holzspäne	Einblascontainer	Optimierung Späneausbringung und Verkauf von Spänen Kauf von 2 Einblascontainern	Testphase der Container	12/30/2024	Vermeiden von Staubemissionen und Verschmutzung
Energie	Pulveranlage	Optimierung Energieverbrauch und Steuerung Pulveranlage	Projektphase	12/30/2024	100.000 kWh Einsparung Ressourceneffizienz Reduzierung von Altpulver
Energiemanagement	Messdass	Erstellen eines Energiemanagement Dashboard	Installation Messdas Zähler der Hauptverbraucher	12/30/2024	Derzeit nicht beziffert / Überblick über die Hauptverbraucher
Energiemanagement	Kennzahlen	Entwickeln von witterungsbereinigten Kennzahlen	best practice	28.02.2023	Energieeffizienz
Verpackung	Flexipack Profile	Ausweiten der Kartonagen-Kantenschutzprofile auf weitere Montagelinien	Materialtest	28.02.2024	Vermeiden von Kunststoff als Verpackungsmaterial Reduzierung von Blauschaum
Energie	PV	Zweite 30 kW Anlage	Business Case	12/31/2024	30.000 kWh elektrische Energie
Energie	AC Testlab	Test Lap Reduzierung der Grundlast	done	30.03.2023	Einsparung von 35.000 kWh Elektrizität und 11 t CO2
Verpackung	Flexipack Profile	Ersatz von Grauschaumprofilen durch Kartonagenprofile als Kantenschutz	done	6/30/2023	Reduzierung von Kunststoffen als Verpackungsmaterial
Energie	Druckluft	FU Steuerung Kompressor 1	done	30.04.2023	5000 kWh Strom
Energie	BHKW - Blockheizkraftwerk	Energieeffiziente Erzeugung von Wärme und Strom aus Erdgas	done	31.02.2023	Energieeffizienz
Energie	Druckluft	Druckluft Audit Fa. Mader, Änderung Druckluftprofil Wochenende	done	12/31/2022	Technische Prüfung, ob Rücklauftemperatur passen
Energie	Absaugung	Ersatz der Absaugmotoren gegen energieeffiziente, drehzahlgesteuerte Motoren	done	12/31/2022	Reduktion des Stromverbrauchs der Absaugmotoren um ca. 70.000 kWh pro Jahr

09/08/24

Ansprechpartner:

Wir haben die Daten dieser Umwelterklärung mit großer Sorgfalt zusammengestellt und bestätigen ihre Richtigkeit.

Die nächste konsolidierte Umwelterklärung wird mit der Revalidierung im Jahre 2027 erstellt. In den Zwischenjahren wird der Fortschritt unserer Aktivitäten in Aktualisierungen der Umwelterklärung beschrieben.

Weitere Informationen finden Sie unter:

<http://www.steelcase.com/eu-de/entdecken/steelcase/nachhaltigkeit/>

Für Fragen und Anregungen stehen Ihnen gerne zur Verfügung:

<https://www.steelcase.com/eu-de/kontakt/?topic=Allgemeine%20Fragen>

05/08/24
JR

Erklärung des Umweltgutachters

Der Unterzeichnende, Dr. Volker Tröbs, EMAS-Umweltgutachter mit der Registrierungsnummer DE-V-0258, akkreditiert oder zugelassen für den Bereich 31.0 Herstellung von Möbeln (NACE-Code Rev. 2) bestätigt, begutachtet zu haben, dass die Organisation Steelcase GmbH (Registrierungsnummer DE-155-00031) mit den Standorten Georg-Aicher-Straße 7, 83026 Rosenheim und wie in der Umwelterklärung angegeben, alle Anforderungen der Verordnung (EG) Nr. 1221/2009 des Europäischen Parlaments und des Rates vom 25. November 2009 und Änderungs-VO 2017/1505 vom 28.08.2017 und 2018/2026 vom 19.12.2018 über die freiwillige Teilnahme von Organisationen an einem Gemeinschaftssystem für Umweltmanagement und Umweltbetriebsprüfung (EMAS III) sowie Verordnung (EG) Nr. 1505/2017 erfüllt.

Mit der Unterzeichnung dieser Erklärung wird bestätigt, dass

- die Begutachtung und Validierung in voller Übereinstimmung mit den Anforderungen der Verordnung (EG) Nr. 1221/2009 in Verbindung mit der Verordnung (EG) Nr. 1505/2017 und 2018/2026 durchgeführt wurden,
- das Ergebnis der Begutachtung und Validierung bestätigt, dass keine Belege für die Nichteinhaltung der geltenden Umweltvorschriften vorliegen,
- die Daten und Angaben der konsolidierten Umwelterklärung der Organisation ein verlässliches, glaubhaftes und wahrheitsgetreues Bild sämtlicher Tätigkeiten der Organisation innerhalb des in der Umwelterklärung angegebenen Bereichs geben.

Diese Erklärung kann nicht mit einer EMAS-Registrierung gleichgesetzt werden. Die EMAS-Registrierung kann nur durch eine zuständige Stelle gemäß der Verordnung (EG) Nr. 1221/2009 erfolgen. Diese Erklärung darf nicht als eigenständige Grundlage für die Unterrichtung der Öffentlichkeit verwendet werden.

Rosenheim, den

05/08/24



Dr. Volker Tröbs

Umweltgutachter

Als Umweltgutachter/Umweltgutachterorganisation wurde beauftragt:

Dr. Volker Tröbs (**Zulassungs-Nr. DE-V-0258**) für

Intechnica Cert GmbH (Zulassungs-Nr. DE-V-0279)

Ostendstr. 181

90482 Nürnberg

05/08/24

