

Die Umwelterklärung wurde für gültig erklärt.

Umwelterklärung 2023/24



KELLER B|Ü|R|S|T|E|N BÜRSTENFABRIK FALLER 

Inhaltsverzeichnis

Inhalt

Statement.....	3
1. Beschreibung der Unternehmen.....	4
Geschichte und Tradition	4
Lage der Betriebe	5
Mitarbeitende – Der Mensch im Fokus.....	6
Organigramm.....	7
2. Produkte und Produktionsverfahren	8
Produktlebenszyklus	8
SWOT-Analyse	10
3. Umweltpolitik	13
Umweltleitlinien	13
Umweltmanagement	15
Zuständigkeiten.....	16
4. Umweltaspekte.....	17
Direkte Umweltaspekte	17
Indirekte Umweltaspekte.....	18
5. Direkte Umweltaspekte – Zahlen, Daten, Fakten.....	19
Gesamtverbrauchs- und Emissionsentwicklung	19
Wärme	19
Wasser.....	20
.....	20
Elektrische Energie	21
Rohstoff Holz	24
Rohstoff Wildschweinborsten und andere Naturmaterialien	25
Holzveredelung (Lacke / Beizen / Wachse und Öle).....	26
Abfälle.....	26
Kernindikatoren.....	29
6. Umweltziele	30
7. EMAS-Zertifizierung	31
8. Relevante rechtliche Bestimmungen.....	31
Gültigkeitserklärung.....	32

Statement

Die Herstellung unserer Produkte erfolgt unter den Prämissen Naturschutz Regionalität und höchster Qualität

Der verantwortungsvolle Umgang mit natürlichen Ressourcen hat heutzutage in der Gesellschaft und damit auch in den Unternehmen einen größeren Stellenwert als noch vor 20 Jahren.

Als Hersteller von Naturprodukten ist diese Verantwortung für uns einer der wichtigsten Bestandteile unserer Firmenphilosophie und Firmenpolitik.

Für die Bürstenfabriken Keller und Faller ist Nachhaltigkeit seit vielen Jahren ein selbstverständliches Geschäftsprinzip. Wir sehen uns in der ständigen ökologischen, ökonomischen und sozialen Verantwortung gegenüber Kunden, Lieferanten sowie Mitarbeitenden und der Region.

Daher achten wir schon seit vielen Jahren darauf, Ressourcen und Materialien so bewusst und schonend wie möglich einzusetzen. Als FSC®-zertifizierter Betrieb unterstützen wir eine umweltgerechte, sozialverträgliche und ökonomisch tragfähige Nutzung der Wälder unserer Erde. Somit erfüllen unsere Produkte die hohen Anforderungen des Forest Stewardship Council. Die meisten unserer verarbeiteten Buchenhölzer stammen hier aus der Region.

Die Bürstenfabrik Faller GmbH ist seit dem Jahr 2014 auch IFS-zertifiziert. Der International Featured Standard bezeichnet ein Standard zur Gewährleistung der Sicherheit und Qualität von Haushalts- und Körperpflegeprodukten. Wir unterziehen uns hier einem jährlichen Audit, bei welchem dieser Standard von externen AuditorInnen überprüft wird.

Die Fertigung unserer Produkte erfolgt durch den Einsatz von modernsten Maschinen, gleichzeitig findet auch die traditionelle Bürstenherstellung im sogenannten Stirneinzugsverfahren in unseren Firmen ihren Platz.

Auch wenn wir ein nachhaltiges und ökologisches Handeln heute als Selbstverständnis in unsere Unternehmensleitlinien verankert haben, sehen wir es als unsere unternehmerische Pflicht und Verantwortung diese zum Schutz der Umwelt in Zukunft immer weiter zu verbessern.

Mit dieser Umwelterklärung wollen wir der Öffentlichkeit unsere Umweltziele und auch die Ergebnisse unserer Bemühungen zur Reduzierung von Umweltbelastungen präsentieren.

Todtnau, den 03.08.2023



Andreas Keller
Bürstenfabrik Keller GmbH



Jasmin Keller
Bürstenfabrik Faller GmbH

1. Beschreibung der Unternehmen

Geschichte und Tradition

Die **Bürstenfabrik Keller** blickt auf ein über 150-jähriges Bestehen zurück. Das Unternehmen, im Jahre 1869 von Johann Baptist Keller gegründet, hatte sich zunächst auf die Fertigung von Bürstenhölzern spezialisiert. Etwa ab dem Jahr 1920 wurden auch Fertigbürsten hergestellt und im In- und Ausland vertrieben. Die Bürstenfabrik Keller befindet sich in der fünften Generation unverändert in Familienbesitz.

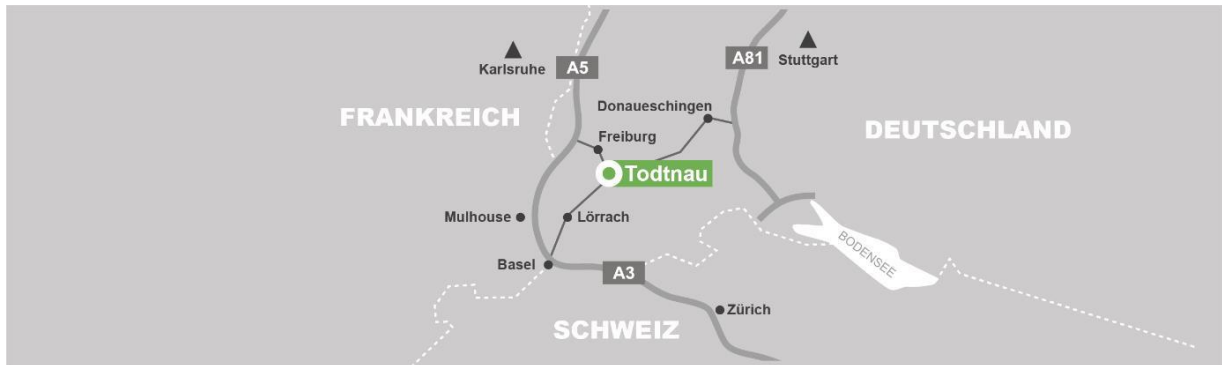


Die Firma **Faller** wurde bereits im Jahre 1827 von Franz-Josef Faller gegründet. Sie produziert seit über 195 Jahren hochwertige Bürstensortimente in Todtnau und gehört somit zu den ältesten Unternehmen dieser Art. Im Jahre 1974 erfolgte die Integration in die Vereinigte Bürstenfabriken Todtnau, dann, zugehörig zu einem Konzernverbund, geriet sie durch diesen 2005 in Insolvenz. Anfang 2006 übernimmt die Familie Keller die Bürstenfabrik Faller.



Lage der Betriebe

Das Betriebsgelände der beiden Bürstenfabriken liegt am Rand der Stadt Todtnau/Schwarzwald, dem historischen Zentrum der Bürstenindustrie, im Dreiländereck Deutschland – Frankreich – Schweiz.



Eingebettet in das obere Wiesental liegt das rund 11.000 m² große Firmengelände. Seit Mai 2015 ist die Verwaltung nun direkt an die Produktionsstätte angeschlossen. Folgende Räumlichkeiten sind in einem Gebäudekomplex untergebracht:

- Holzverarbeitung
- Stanzerei
- Lackiererei
- Montage
- Versand
- Hochregallager
- Holzspäne Kraftwerk¹
- Büro/Verwaltung
- Besprechungsraum
- Muster und Ausstellungsraum
- Werkstatt für den Handeinzug

Auf dem Gelände befinden sich auch das Holzlager, sowie eine Trockenkammer und ein großes Feuchtbiotop.

¹ Nähere Angaben zum Holzspäne Kraftwerk im Kapitel 5. Abschnitt Kernindikatoren

Mitarbeitende – Der Mensch im Fokus

Insgesamt beschäftigen die beiden Firmen zusammen 138 Mitarbeitende¹ in Produktion, Vertrieb und Verwaltung. Unsere Unternehmungen sehen sich in der strukturschwachen Region in einer starken sozialen und gesellschaftlichen Verantwortung gegenüber den Mitarbeitenden und ihren Familien. Dies spiegelt sich sowohl in der über Jahre hinweg wachsenden Mitarbeitendenzahl als auch in der geringen Fluktuation.

Nachhaltigkeit gilt nicht nur für unsere Produkte und Prozesse, sondern selbstverständlich auch für unsere Personalpolitik.

Als Familienunternehmen pflegen wir einen vertrauensvollen Führungsstil und bauen darauf, dass alle Mitarbeitenden ihre Energie und Motivation in die Arbeit an gemeinsamen Zielen einbringen. Die flachen Hierarchien ermöglichen jedem Mitarbeitenden die Unternehmensziele verantwortlich zu folgen. Die interdisziplinäre Zusammensetzung der Teams fördert die Kommunikation und die Einbindung jedes Einzelnen in die verschiedenen Produktionsprozesse. Flexible Arbeitszeitmodelle ermöglichen die Verknüpfung von betrieblicher und privater Zeitplanung. Aktuell wird eine 4-Tage-Woche praktiziert. Somit hat sich die Arbeitszeit von 38,5 Wochenstunden (Vollzeit) auf 34 Wochenstunden reduziert. In einem ausgeklügelten Rotationsystem haben die Mitarbeitenden abwechselnd an verschiedenen Wochentagen frei, ohne eine Gehaltskürzung in Kauf nehmen zu müssen.

Es finden immer wieder gesundheitsfördernde Maßnahmen während der Arbeitszeit statt, beispielsweise Rückenschule, Ernährungsberatung oder Fitnesstest. Die Mitarbeitenden werden durch den Betriebsarzt regelmäßig untersucht und die Arbeitsplätze werden ergonomisch gestaltet und in Kooperation mit einem Physiotherapeuten verbessert. Unsere Unternehmen fördern Weiterbildungsmaßnahmen ebenso, wie die mögliche Umgestaltung von Arbeitsumgebungen. Des Weiteren legen die Bürstenfabrik Keller und Faller GmbH auf die Einhaltung von Sicherheitsvorschriften, welche über die vorgeschriebenen Reglementierungen hinausgehen, sehr viel wert.

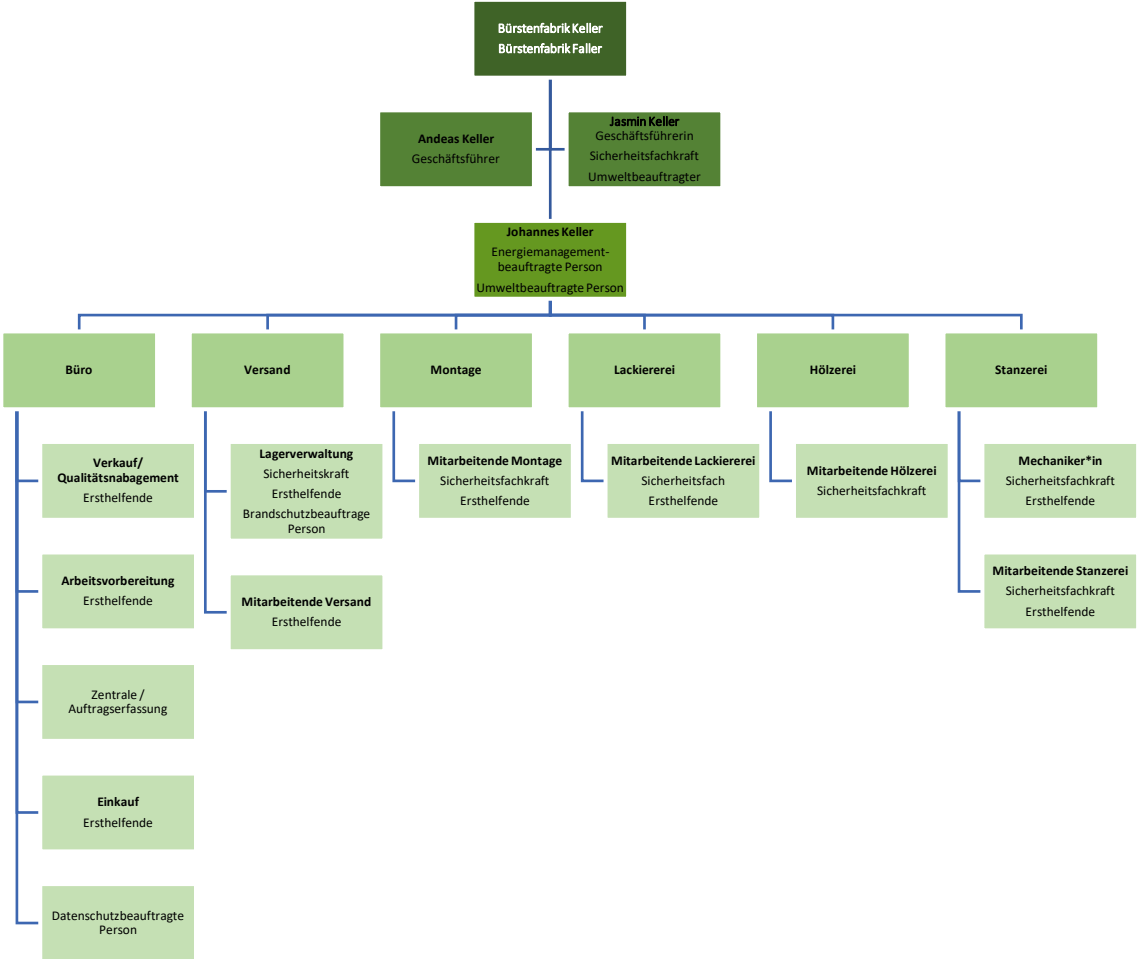
Durch diese Maßnahmen entsteht ein nachhaltiges System der Zusammenarbeit, das die personellen Ressourcen nutzt, fördert aber auch schont.

Die beiden Firmen unterstützen nicht nur die ansässige Grund- und Hauptschule mit der Bereitstellung von Praktikantenplätzen, sondern ebenso das Gymnasium. Des Weiteren arbeiten wir auch mit dem Integrationsamt und der Förderschule zusammen.

2017 konnten die Bürstenfabriken Keller und Faller erstmals seit über 30 Jahren wieder Auszubildende im Unternehmen begrüßen. Aktuell werden sowohl in den dualen Studiengängen BWL-Industrie und Wirtschaftspsychologie als auch im Fachbereich Lagerlogistik junge Fachkräfte vor Ort ausgebildet.

¹ Stand 01/2023 interne Unternehmensdaten

Organigramm



² Stand 05/2023

2. Produkte und Produktionsverfahren

Das breite Produktsortiment der beiden Firmen mit zusammen weit mehr als 1200 verschiedenen Artikeln lässt sich in drei Produktgruppen untergliedern:

	Feinbürsten Haar- und Körperpflege	Tierpflegebürsten für Pferde, Hunde, Katzen und Kleintiere	Haushaltsbürsten Gemüse- und Schuhbürsten, Besen, Handfeger
Bürstenfabrik Keller	●	●	●
Bürstenfabrik Faller	●	●	

Die Produkte der beiden Bürstenfabriken haben auf dem Markt ein Alleinstellungsmerkmal. Wir produzieren unsere Bürsten heute noch in kompletter Fertigungstiefe. Vom rohen Holz bis zur fertigen Bürste können alle Arbeitsgänge in unserem Haus ausgeführt werden. So können wir alle Fertigungsprozesse, auch im Hinblick auf umweltrelevante Aspekte, überwachen und kontinuierlich verbessern. Da es sich bei der Eigenfertigung ausschließlich um Naturprodukte handelt, steht die ökologische Qualität an oberster Stelle.

Produktlebenszyklus

Die aufgeschnittenen Stämme werden in einem Holzlager ca. drei bis vier Monate zum Trocknen gelagert. Drei bis vier Tage vor dem Bearbeiten des Holzes wird es der Trockenkammer zugeführt, da das Holz dann nur noch über eine Restfeuchtigkeit von ca. 10% verfügen sollte. Die anfallenden Holzspäne aus der Holzverarbeitung werden zum Beheizen der **Trockenkammer** und des **gesamten Gebäudekomplexes** verwendet.

In der **Hölzerei** werden die sogenannten Bohlen nach dem Sägen dann Fräsaufmaschinen zugeführt, dadurch erhalten die Holzkanteln die jeweilige Bürstenform. Die meisten Bürstenhölzer erhalten eine Oberflächenveredelung in Form eines Öl- oder Wachsüberzugs. Dies wird heute mit großer Mehrheit durch das Trommelverfahren durchgeführt. Die Beborstung der Hölzer findet danach in der **Stanzerei** statt. Hierzu werden in das Holz Löcher gebohrt und danach die Borsten mit einem Draht in die vorgebohrten Löcher des Bürstenkörpers gestanzt. Dabei können verschiedene Materialien verwendet werden. Für die Mehrzahl der Bürsten werden Wildschweinborsten aus China oder Indien verwendet. Diese Länder haben ein natürliches Monopol auf die Borsten. Die spezielle Schweinerasse, die dafür notwendig ist, gibt es nur in dem hiesigen Hochgebirge und wird ausschließlich wegen der Fleischproduktion gehalten. Die anfallenden Borsten sind dabei ein Nebenprodukt (weitere Information dazu in Kapitel 5). In unserer **Montage** können Bürsten noch mit einem Gurt versehen werden. Bei Pneumatikbürsten wird ein Gummikissen in die Bürstenkörper eingeklebt.

Von unseren Transportpartnern werden die Bürsten an den Kunden geliefert. Transportpartner mit CO₂-neutralem Versand werden bevorzugt. Auf Grund des hohen Qualitätsanspruches an unsere Bürsten können diese, bei entsprechender Pflege, mehrere Jahre vom Endkunden verwendet werden.

Bei einigen Produkten können sogar die abgenutzten Bürsten an uns zurückgesandt werden. Wir versuchen diese dann wieder neu zu bestücken oder ggf. zu reparieren.

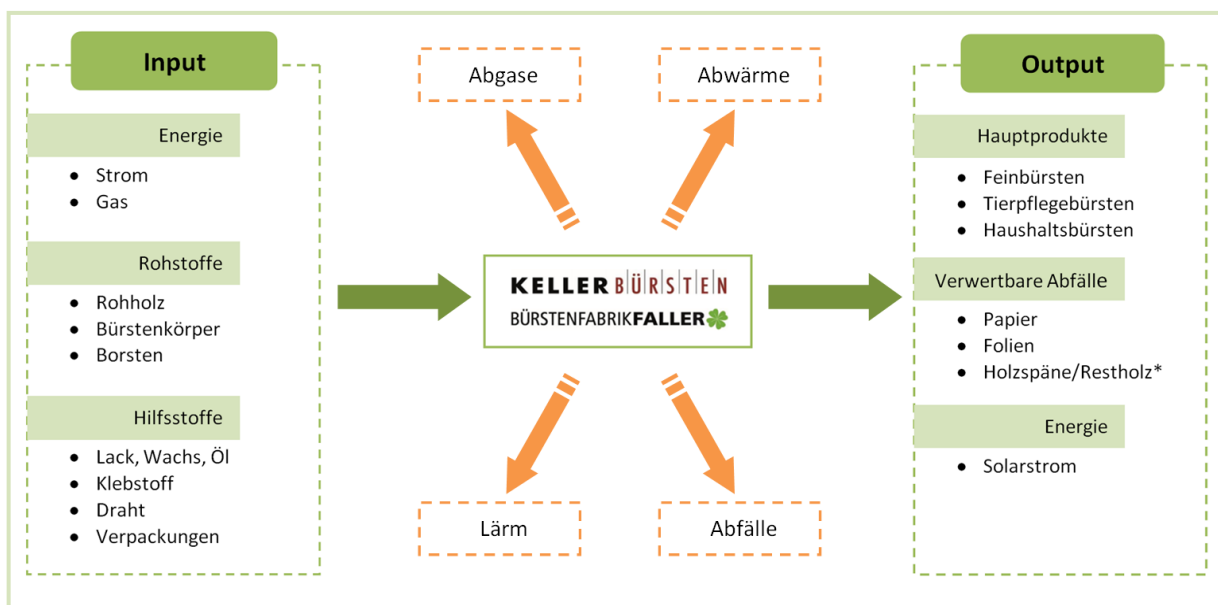
Die Bürsten können im gewöhnlichen Hausmüll entsorgt werden. Viele unserer Bürsten bestehen aus 99,9% kompostierbaren (Natur-) Materialien und können unbedenklich dem Müllsystem zugeführt werden.

Unsere moderne Produktionsanlage und die in unserem Hause entwickelten Fertigungsverfahren erlauben eine unabhängige, flexible und kundenorientierte Produktentwicklung sowie die Umsetzung der anspruchsvollsten Anforderungen. Durch unsere langjährige Erfahrung können wir Kunden auch bei seiner Ausrichtung des Sortiments unterstützen und beraten. Seit einiger Zeit können wir Kunden auch bei Produktplatzierungen, Marketingkampagnen und Verpackungsentwicklungen unterstützen. Bei der Entwicklung von Verkaufsförderungen oder Produktverpackungen wird eine plastikfreie und ökologisch verträgliche Lösung angestrebt.

Ebenso wird auch noch die traditionelle Handarbeit und Handwerkskunst als Bestandteil des täglichen Fertigungsprozesses bei uns durchgeführt.

Betriebsbilanz

Unsere Betriebsbilanz besteht aus zusammenhängenden Stoff- und Energieströmen. Dabei werden auch ökologische Aspekte kontinuierlich überwacht.

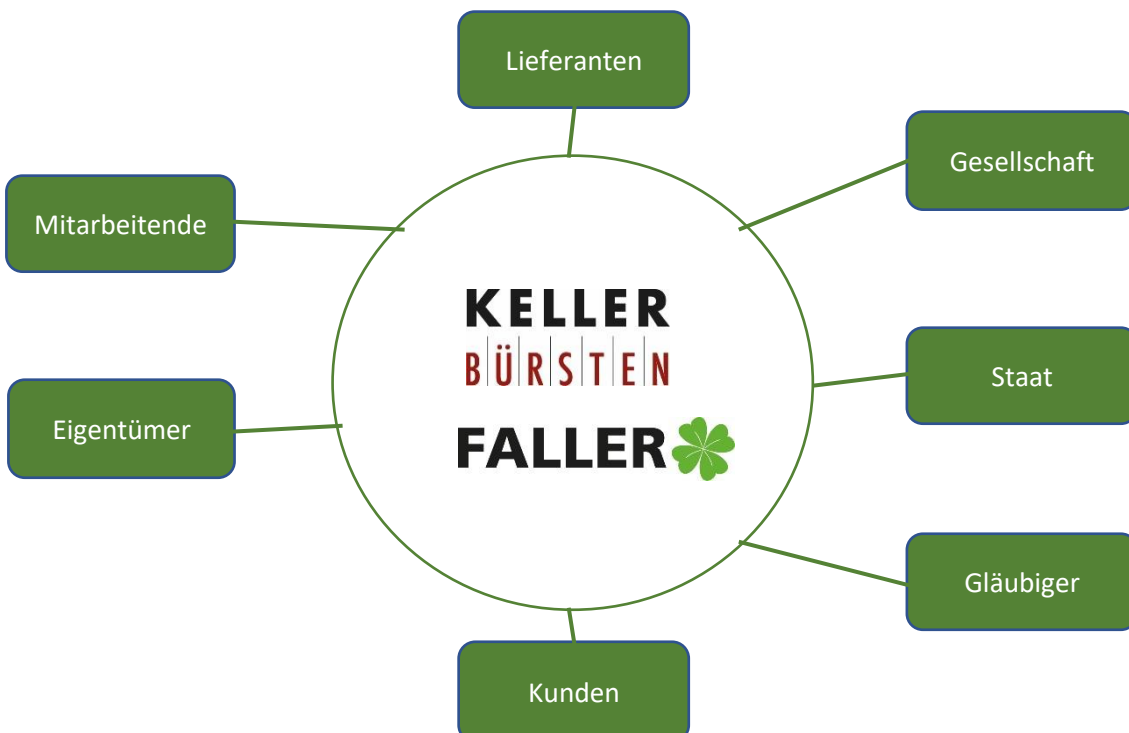


*Holzspäne und Restholz wird für die Beheizung der Trockenkammer verwendet.

SWOT-Analyse



Stakeholder-Analyse



Erwartungen Stakeholder

Lfd. Nr.	Stakeholder	Erwartungen an die EMAS und die Durchführung des EMAS-Gedanken im Unternehmen	Risiko bei der Umsetzung von EMAS	Chancen bei der Umsetzung von EMAS
1	Mitarbeitende	Unterstützung durch umweltfreundliche Maßnahmen für gute Arbeitsbedingungen (Suche nach alternativen Rohstoffen sowie Betriebs- und Hilfsmittel)	MITTEL- Anforderungsprofil ist mit Alternativmaterial nicht zu erreichen	SEHR HOCH - Arbeitsbedingungen werden durch Einsatz von ökologisch unbedenklichen Materialien stark verbessert
2		Unterstützung durch umweltfreundliche Angebote (Job-Rad, E-Dienstfahrzeuge)	KEIN RISIKO	SEHR HOCH - jeder einzelne kann seinen Beitrag zum Umweltschutz leisten
3		Identifikation mit Unternehmen	KEIN RISIKO	SEHR HOCH - jeder einzelne kann seinen Beitrag zum Umweltschutz leisten
4		Zukunftsgerichtete Ausrichtung des UN dadurch Sicherstellung des Arbeitsplatzes	GERING	SEHR HOCH - umweltfreundliche Materialien und Produkte werden schneller entwickelt
5	Gesellschaft	Lärmbelästigung unter den Grenzwerten halten	MITTEL – hohe Kosten für Umsetzung	HOCH -Akzeptanz der Unternehmen in einem Mischgebiet
6		Erhaltung eines lebenswerten Umfeldes	GERING- Anspruch der Gesellschaft kann höher sein als möglich ist	HOCH -Akzeptanz der Unternehmen in einem Mischgebiet
7		Erhaltung von Arbeitsplätzen in einem strukturschwachen Gebiet	KEIN EINFLUSS- keinen Einfluss auf EMAS-Umsetzung	HOCH- durch zukunftsorientierte Produkte und Ausrichtung des Unternehmens kann Sicherheit der Arbeitsplätze gewährleistet werden
8	Staat und Behörden	Einhalten von Gesetzen und Verordnungen	MITTEL- hohe Investitionskosten möglich	SEHR HOCH- liefert die Gesetze und Verordnungen für die Umsetzung von Umweltrelevanten Themen

9	Lieferanten	Transparenz der Unternehmenspolitik	GERING - die meisten Lieferanten verfolgen die gleichen Ziele	SEHR HOCH - Lieferant hat Interesse am Wachstum und zukunftsstarken Partnern
10		Zukunftsorientierte Rohmaterialien	MITTEL - Anforderungsprofil ist mit Alternativmaterial nicht zu erreichen	SEHR HOCH - zukunftsorientierte, ökologische Produkte mit minimalen Carbon Footprint
11	Kunden	Zertifizierung EMAS	KEIN RISIKO	SEHR HOCH - Erschließung neuer Märkte und Kunden, Kundenzufriedenheit und Loyalität steigt
12		Zukunftsorientierte ökologische Produkte	KEIN RISIKO	SEHR HOCH - Umsatzwachstum, Loyalität Kunden
13		ressourcenschonender Einsatz bei Produkten	Mittel - Funktionalität und/oder Langlebigkeit der Produkte kann eingeschränkt sein	SEHR HOCH - Wertschöpfung kann gesteigert werden, Abfallvermeidung
14	Gläubiger und Banken	Kontinuierliche Geschäftsentwicklung durch transparente Umweltleistungsschau	KEIN RISIKO	Mittel - zukunftsorientierte, ökologische Produkte, verbessern Geschäftserfolg und führen zu besserem Rating
15	Eigentümer	Vision/Unternehmerphilosophie	KEIN RISIKO	SEHR HOCH - Wahrnehmung und Ansehen der Unternehmen steigt
16		Wettbewerbsvorteile	KEIN RISIKO	SEHR HOCH - Alleinstellungsmerkmal und Akzeptanz bei Kunden des EMAS Siegel dadurch Kundenbindung

3. Umweltpolitik

Umweltschutz ist einer der Kennwerte unseres Unternehmens und wichtiger Bestandteil unserer Unternehmensführung. Mit der Umsetzung dieser Umweltpolitik wollen wir einen Beitrag zur nachhaltigen Entwicklung leisten.

Das Umweltmanagement-System hat die Verpflichtung, alle Tätigkeiten mit Auswirkung auf die Aspekte der betrieblichen und gesellschaftlichen Umweltpolitik kontinuierlich zu überprüfen und zu verbessern. Das System von der Bürstenfabrik Keller und Faller basiert auf den Anforderungen der aktuellen Verordnung (EG) EMAS. Die Grundlage unseres Handelns ist die Einhaltung aller umwelt- und sicherheitsrelevanten Rechtsvorschriften, Regelwerke und behördlichen Auflagen.

Jährliche Überprüfungen der verschiedenen Kennzahlen und Verbrauchsmengen – bezogen auf alle Mitarbeitenden – liegen im Verantwortungsbereich der Geschäftsleitung. Sie dienen dazu, Rohstoffe einzusparen, den Energieverbrauch zu optimieren und Abfallmengen zu reduzieren. Alle Mitarbeitenden werden angehalten, die rechtlichen Vorgaben sowie die Umweltrichtlinien des Umweltmanagement-Systems umzusetzen bzw. einzuhalten.

Durch die Einführung eines Umweltmanagement-System nach der aktuellen EMAS-Öko-Audit-Verordnung wird ebenso wie durch die regelmäßige Überprüfung der Umweltpolitik bei der Bürstenfabrik Keller und Faller ein effektiver und nachhaltiger Umweltschutz gewährleistet.

Umwelleitlinien



Folgende Umwelleitlinien tragen zu dieser Entwicklung bei:**• Verantwortungsbewusste Mitarbeitende**

Wir fördern das Umweltwissen und das Umweltbewusstsein unserer Mitarbeitenden durch Aufklärung, vorbildliches Handeln und motivieren sie zu einem verantwortungsvollen Umgang mit der Umwelt und den natürlichen Ressourcen – auch über die betrieblichen Tätigkeiten hinaus.

• Geringe Umweltauswirkungen

Wir ergreifen die notwendigen Maßnahmen zur Vermeidung von schädlichen Umweltauswirkungen unserer Aktivitäten und Produkte. Mit Rohstoffen und Energie gehen wir sparsam um und verringern umweltbelastende Emissionen und das Abfallaufkommen auf ein Mindestmaß. In diesem Zusammenhang ergreifen wir auch umfangreiche Maßnahmen zur Unfallverhütung und Gesundheitsvorsorge.

• Kommunikation und Dialog

Mit Kunden, Behörden und der Öffentlichkeit führen wir einen offenen Dialog über umweltrelevante Fragen in unserem Unternehmen. Wir wirken auf unsere Geschäftspartner ein, nach gleichwertigen Umwelleitlinien zu verfahren und sich aktiv für den Umweltschutz einzusetzen. Bei Beschwerden bezüglich Anforderungen von Zertifizierungen (FSC, IFS, EMAS) werden diese umgehend berücksichtigt. Innerhalb der jeweiligen Fristen (bspw. FSC: zwei Wochen) wird der Empfang der Beschwerde bestätigt. Die Umsetzung der Maßnahmen wird innerhalb von drei Monaten festgelegt. Falls der Prozess mehr Zeit in Anspruch nehmen sollte, werden alle am Prozess beteiligten und Zertifizierenden umgehend informiert. Ebenso werden auch die Ergebnisse an die entsprechenden Stellen gemeldet.

• Überwachung

Wir bewerten regelmäßig den Stand des Umweltschutzes in unserem Unternehmen sowie die technischen und organisatorischen Verfahren, um Schwachstellen zu erkennen und entsprechende Vorbeugungs- und Verbesserungsmaßnahmen zu veranlassen.

• Kontinuierliche Verbesserung

Auf Basis der geltenden Umweltvorschriften, Kundenanforderungen und unserer Firmenphilosophie ist es unser Ziel, den betrieblichen Umweltschutz systematisch und kontinuierlich zu verbessern. Wir integrieren die Umweltaktivitäten in operativen Tätigkeiten und beziehen alle Mitarbeitenden in den Prozess mit ein. Die Geschäftsleitung und alle Mitarbeitenden verpflichten sich zu dieser Umweltpolitik sowie zur Einhaltung der geltenden rechtlichen Anforderungen, Kundenanforderungen und weiteren Vorgaben.

Umweltmanagement

Das Umweltmanagement ist für unsere Unternehmen ein wichtiger Bestandteil der Firmenpolitik und Firmenphilosophie, daher untersteht das Umweltmanagement direkt der Geschäftsleitung. Durch die flache Hierarchie und die offene Geschäftspolitik kann jederzeit mit der Geschäftsleitung Kontakt aufgenommen werden, um Wünsche, Ideen und Vorschläge zu umweltrelevanten Themen einzubringen. Es besteht aber auch die Möglichkeit Vorschläge schriftlich an die Geschäftsleitung weiterzugeben. Ein Formularblatt ist an einem zentralen Platz in der Produktion allen Mitarbeitenden jederzeit zugänglich.

Im Zuge des betriebsinternen KVP (kontinuierlicher Verbesserungsprozess) werden die Vorschläge von der Geschäftsleitung direkt mit dem Beteiligten besprochen und wenn möglich umgesetzt oder Maßnahmen ergriffen.

Wir arbeiten mit der **Energieagentur Regio Freiburg GmbH** zusammen, die uns als externe Beratung kontinuierliche Verbrauchsdaten ermittelt. Sie begleiten uns auch bei der Planung von weiteren Energieprojekten und bei der Steigerung der Energieeffizienz.

Die Aktualisierung der rechtlichen Rahmenbedingungen wird durch einen Onlinezugriff auf eine ständig aktualisierte Homepage für Umweltschutzgesetze gewährleistet.

Durch regelmäßige Betriebsbegehungen können die Umsetzung der rechtlichen Rahmenbedingungen und die Einhaltung der Umweltleitlinien gewährleistet werden.

Das Umweltmanagement ist integriert mit dem Qualitätsmanagement und findet seine Regelungen und Ablaufprozesse im Umwelthandbuch.

Zuständigkeiten

Sicherheit und Gesundheitsvorsorge wird in unserem Unternehmen großgeschrieben. Regelmäßige Betriebsbegehungen mit einer Gefährdungsbeurteilung werden von der Geschäftsleitung persönlich durchgeführt. Auftretende Maßnahmen zur evtl. Beseitigung von Gefahrenquellen werden ebenfalls von der Geschäftsleitung direkt überwacht.

Aktuell haben 15 unserer Mitarbeitenden eine Ersthelferausbildung. Alle 15 Ersthelfenden nehmen alle zwei Jahre an einem Auffrischkurs teil, welcher während der Arbeitszeit durchgeführt wird.

Regelmäßige Brandschutzübungen und die regelmäßige Wartung der Anlagen und technischen Betriebsmittel sind für uns selbstverständlich, ebenso die jährlichen Unterweisungen unserer Mitarbeitenden. Alle zugeführten Wartungen und Reparaturen werden dokumentiert.

Zusätzlich zu den Vorsorgeuntersuchungen bieten wir unseren Mitarbeitenden in unregelmäßigen Abständen kostenlose Workshops während der Arbeitszeit zum Thema Gesundheitsvorsorge an. Diese finden in Zusammenarbeit mit örtlichen Gesundheitsspezialisten statt.

2018 wurde das interne Konfliktmanagement ausgeweitet. Ein Pool von drei Mitarbeitenden ist bei Konflikten und/oder Problemen jederzeit ansprechbar. Jedes Mitglied des Konfliktmanagement-Teams wurde dafür individuell geschult und hat entsprechende Fortbildungen erhalten. Zwei Personen aus dem Pool wurden auch als Mediatoren ausgebildet.

4. Umweltaspekte

Die regelmäßige Bewertung der Umweltaspekte sichert eine kontinuierliche Verbesserung im Rahmen der EMAS-Zertifizierung.

Jährlich wird die Aufstellung mit Vorschlägen von Mitarbeitenden wie auch von der Geschäftsleitung aktualisiert und neu priorisiert. Kriterien hierzu sind das Ausmaß und die Risiken der Umweltauswirkungen sowie das Vorliegen von einschlägigen Umweltvorschriften. Hierbei werden die ökologischen und ökonomischen Interessen berücksichtigt.

Direkte Umweltaspekte

Zu den direkten Umweltaspekten zählen die Auswirkungen von Tätigkeiten, auf welche unser Unternehmen direkte Kontrolle hat. Dazu zählen Energieverbrauch sowie Roh-, Hilfs- und Betriebsmittel.

Tätigkeit	Umweltaspekte		potenzielle Umweltauswirkungen	
	Energieverbrauch	Rohstoffverbrauch	CO ₂ -Ausstoß	Rohstoffverbrauch
Trocknung der Hölzer	●		●	●
Herstellung von Bürstenkörpern	●	●	●	●
Stanzen der Bürstenkörper	●	●	●	●
Trommellackieren	●		●	●

Indirekte Umweltaspekte

Zu den indirekten Umweltaspekten zählen die Tätigkeiten und Prozesse die nur bedingt oder gar nicht durch unser Unternehmen beeinflusst oder kontrolliert werden können.

Diese sind zum Beispiel:

- **Entsorgungsbetriebe**

Bei der Vergabe von Entsorgungsaufträgen achten wir darauf, diese nur an zertifizierte Fachbetriebe mit entsprechenden Nachweisen und Referenzen zu vergeben. Hier haben wir langfristige Partnerschaften.

- **Lieferanten**

Wir arbeiten überwiegend mit langjährigen Geschäftspartnern zusammen, denen die Umwelterklärung und somit deren Bedeutung für unsere Unternehmen bekannt ist. Loyalität und Lokalität spielen hierbei eine zentrale Rolle für eine nachhaltige Partnerschaft. Gleichzeitig versuchen wir unsere Lieferanten regelmäßig zu besuchen. So können wir uns ein noch besseres Bild unserer Partner vor Ort machen und unsere Lieferkette überwachen. Dabei orientieren wir uns an dem Lieferkettengesetz. Gemeinsam versuchen wir stetig Neuerungen und Alternativen zu entwickeln. Daraus sind unter anderem unsere innovativen Vegafibre®-Borsten entstanden. Diese Borsten werden durch ein komplexes Verfahren von Zellstoff aus Holz hergestellt.

- **Bauliche Veränderungen und Neubauten**

Bei der Durchführung baulicher Maßnahmen werden insbesondere umweltrelevante Aspekte wie möglichst geringe Flächenversiegelung, Energieeffizienz der Gebäude sowie Einbindung von regenerativen Energien berücksichtigt. Des Weiteren wird auf die Erhaltung des Feuchtbiotops geachtet. Die Absprache und Einbindung von Behörden, Fachplanern und auch der Berufsgenossenschaft ist für uns eine Selbstverständlichkeit.

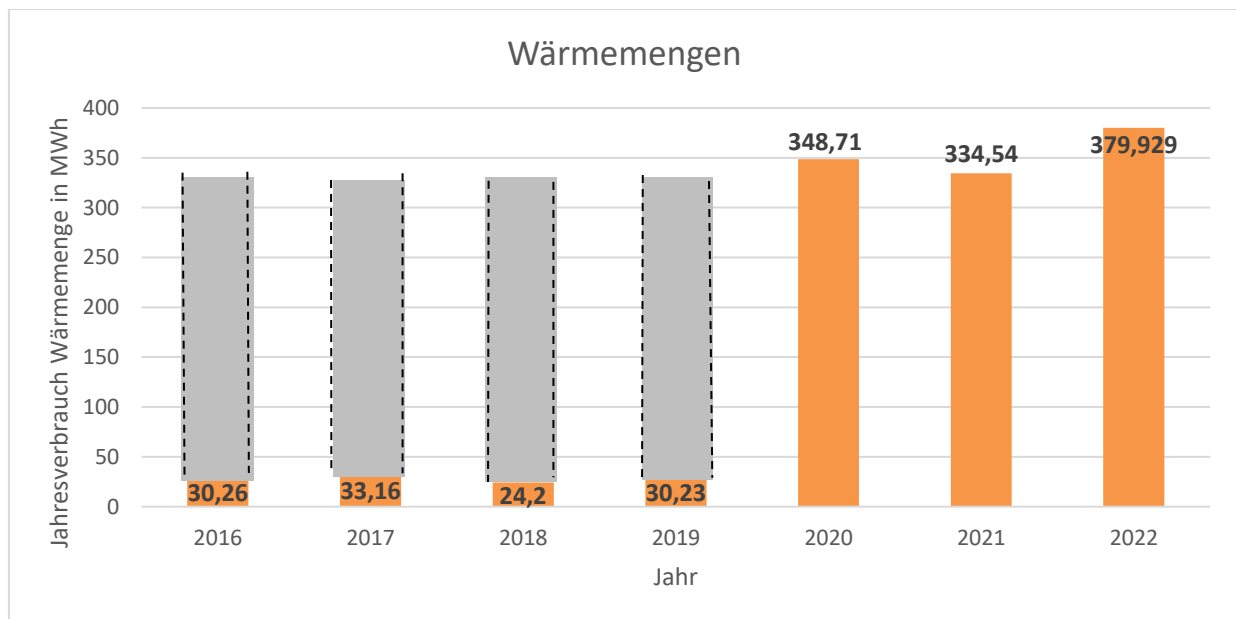
- **Transport**

Kunden mit einem größeren Abwicklungsvolumen beauftragen die Speditionen selbst. Bei allen anderen Versendungen arbeiten wir ausschließlich mit langjährigen und erfahrenen Speditionsunternehmen zusammen. CO₂-neutrale Versandarten werden bevorzugt ausgewählt.

5. Direkte Umweltaspekte – Zahlen, Daten, Fakten

Gesamtverbrauchs- und Emissionsentwicklung

Wärme

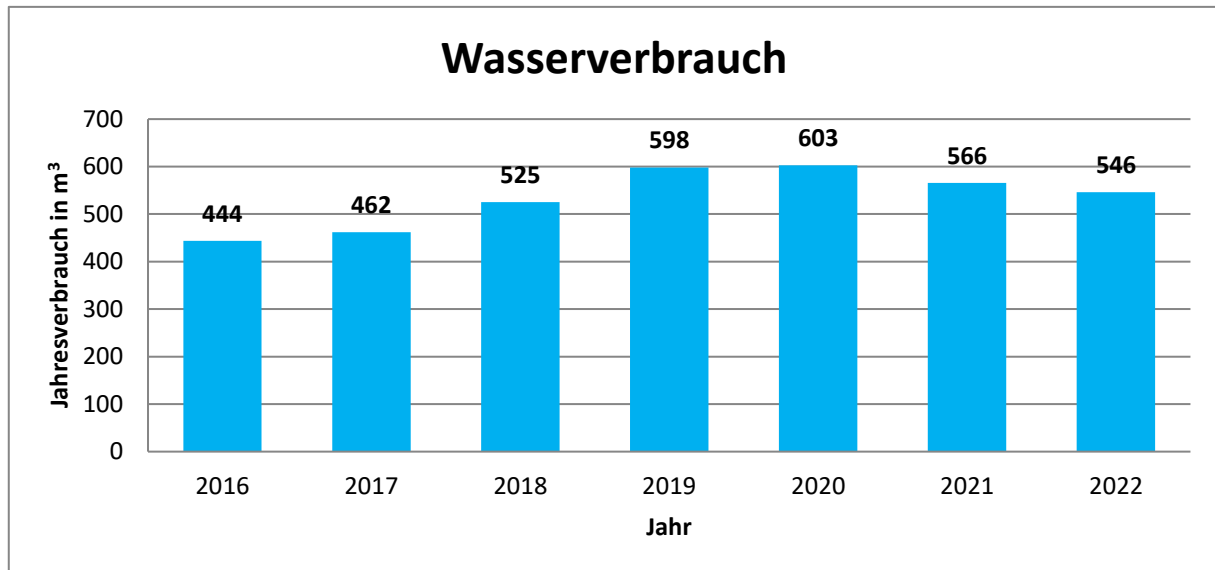


Um die Produktionshallen, das Lager und das Verwaltungsgebäude zu beheizen, wird Wärmeenergie benötigt, die in erster Linie durch das firmeneigene Holzspäne-Kraftwerk erzeugt wird. Die bei der Holzverarbeitung anfallenden Späne werden abgesaugt und in ein Silo gepumpt und bei Bedarf der Heizungsanlage zugeführt. Nur dann, wenn der Holzspäne-Vorrat nicht ausreicht, um die gewünschte Wärmeenergie zu erzeugen, wird Erdgas der Anlage zugeführt. Schwankungen im Erdgas-Verbrauch sind deshalb nicht nur abhängig von den Außentemperaturen in den Wintermonaten, sondern auch von der produktionsbedingt anfallenden Menge an Holzspäne.

Im Jahr 2020 wurden Wärmemengenzähler installiert, um die tatsächliche Wärmeproduktion detailliert zu erfassen. Das Diagramm zeigt von 2016 bis 2019 also lediglich den Erdgasverbrauch des jeweiligen Jahres an, während ab 2020 die Wärmemengen sich aus den beiden Kategorien Holzspäne und Erdgas ergibt. 2021 sank die Wärmemengenbedarf leicht ab, was sich jedoch im Rahmen der natürlichen Schwankung hält.

***witterungsbereinigt:** Der Heizenergieverbrauch wird von Jahr zu Jahr durch unterschiedliche klimatische Bedingungen beeinflusst. Um den Heizenergieverbrauch unterschiedlicher Jahre vergleichen zu können, müssen die Energieverbräuche witterungsbereinigt werden.

Wasser



Wasser wird ausschließlich in den sanitären Einrichtungen der Firma verbraucht. Alle Mitarbeitenden sind angehalten, auf einen sparsamen Wasserverbrauch zu achten. Ein speziell erstellter Hautschutzplan gewährleistet, dass Hände trotz des Einsatzes von chemischen Stoffen nicht zu oft gewaschen und nachgepflegt werden müssen. Da im Betrieb bei keinem Prozess Wasser verbraucht wird, entspricht die Abwassermenge der Frischwassermenge. Maßnahmen wie der Einbau von Wasserstopventilen in den WC-Anlagen tragen zu diesem positiven Ergebnis bei. 2017 stieg zwar der Gesamtverbrauch auf 462 m³ an Wasser leicht an, jedoch konnte der Verbrauch pro Kopf, wie im Jahr 2016, erneut gesenkt werden. 2018 stieg zwar der Gesamtverbrauch deutlich an, der Verbrauch pro Kopf stieg jedoch nur gering an und bleibt auf dem Niveau aus dem Jahr 2016. Nach dem Anstieg im Jahr 2019 stieg der Verbrauch auch im Folgejahr 2020 leicht. Die Anzahl der Mitarbeitenden stieg weiterhin an, während der gesamte Wasserverbrauch nur sehr leicht stieg. Dadurch konnte der Verbrauch pro Kopf wieder gesenkt werden. Im Jahr 2021 erreichte der Wasserverbrauch pro Mitarbeitenden ein Allzeittief und beträgt erstmal weniger als fünf Liter.

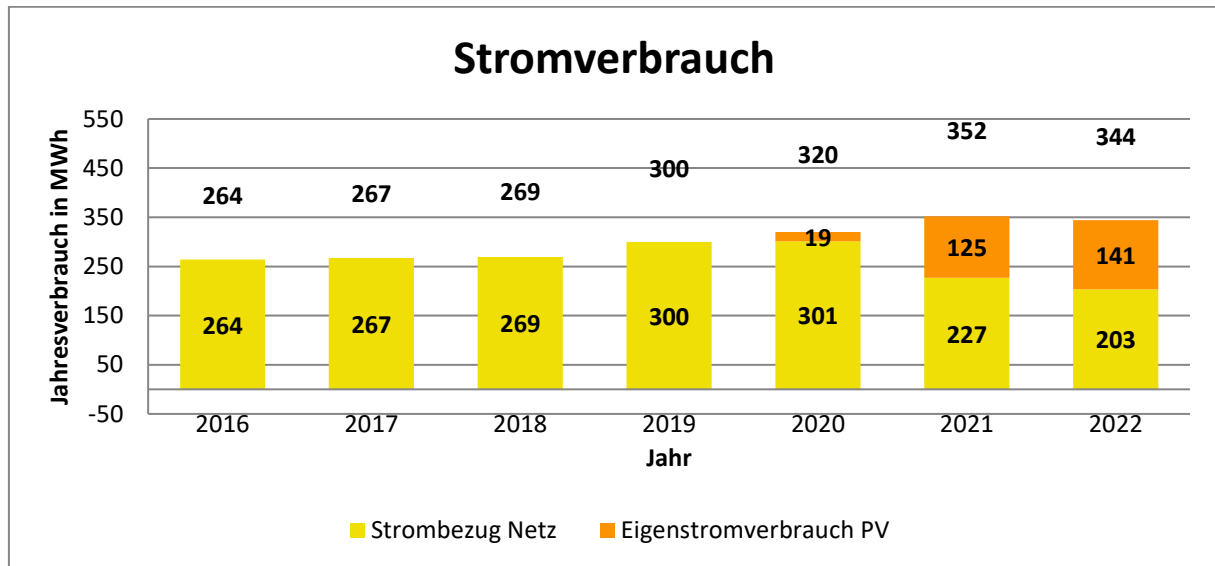
Wasserverbrauch

Jahr	2016	2017	2018	2019	2020	2021	2022 ²
Wasserverbrauch (m³)	444	462	522	598	603	566	546
Anzahl Mitarbeitende (faktorberechnet ¹)	78,5	86,6	92,0	101,7	110,8	116,6	103,3
Wasserverbrauch pro Mitarbeitenden (m³)	5,7	5,3	5,7	5,9	5,4	4,9	5,3
Wasserverbrauch pro Bürste (liter)	0,128	0,143	0,166	0,167	0,177	0,160	0,164

1 Faktorberechnung: Vollzeitkräfte 1,0 (38,5), Teilzeitkräfte (Wochenarbeitsstunden/38,5), geringfügig Beschäftigte 0,3

2 Faktorberechnung: 4-Tage Woche; VZ=0,88 (34h/38,5=0,883117), Teilzeitkräfte (Wochenarbeitsstunden/38,5), geringfügig Beschäftigte 0,3

Elektrische Energie



Seit 2009 beziehen die Bürstenfabriken Keller und Faller Strom, der ausschließlich durch Wasserkraft erzeugt wurde. Damit wird eine CO₂-arme Stromproduktion angestrebt.

Im September 2020 wurde eine Photovoltaik-Anlage mit 321,75kWp Leistung in Betrieb genommen. Die Anlage befindet sich auf dem Dach der Produktionsgebäude und besteht aus 990 einzelnen Modulen.



Elektrischer Strom ist der wesentliche Energieträger für den Betrieb, da in der Produktion viele große elektrisch betriebene Maschinen zum Einsatz kommen. Der Stromverbrauch hängt von der Anzahl der produzierten Bürsten ab. Er muss daher in Bezug zur Produktionsmenge gesetzt werden, d.h. es muss der Stromverbrauch pro Bürste berechnet werden. Um den Stromverbrauch pro Bürste annähernd bestimmen zu können, müssen alle Bürsten, die von den beiden Bürstenfabriken ausgeliefert werden, in fünf Kategorien unterteilt werden:

Produkt	Bestückung	Produktion	Energieverbrauch	Energiefaktor
Eigenprodukte	gestanzt	Die Bürsten werden komplett in unserem Betrieb gefertigt	Bearbeitung von rohem Holz zu Bürstenkörper. Durchlauf der kompletten Fertigungstiefe	1,0
	pneumatisch			0,9
Teil-Eigenprodukte	gestanzt	Ein fertiger Bürstenkörper wird in unserem Betrieb lediglich bestückt	Die Fertigung des Bürstenkörpers entfällt	0,8
	pneumatisch			0,5
Handelsware			Nur Stromverbrauch in den Bereichen Lager, Packerei und Verwaltung fällt an	0,4

Die Energiefaktoren wurden bestimmt, indem für jede Kategorie der durchschnittliche Energieverbrauch pro Bürste ermittelt wurde, so dass diese Werte zueinander in Beziehung gesetzt werden konnten. Energiefaktor 0,8 für Teileigenprodukte bedeutet zum Beispiel, dass für die Produktion einer Bürste dieser Kategorie durchschnittlich 20% weniger Energie verbraucht werden als für ein Eigenprodukt. In unserer Ermittlung können wir nur den für uns spezifischen Energiebedarf ermitteln. Für Teileigenprodukte und auch für die Handelsware können die spezifischen Energiebedarfe der zugelieferten Produkte nicht errechnet werden.

Der durchschnittliche Energieverbrauch pro Bürste in den einzelnen Kategorien wurde bestimmt, indem für jeweils zwei Bürstenarten einer Kategorie eine Energiebilanz erstellt wurde und dann der Mittelwert gebildet wurde.

Mit Hilfe dieser Größen kann nun der spezifische Energieverbrauch je produzierter Bürste bestimmt werden:

Jahr	2016	2017	2018	2019	2020	2021	2022
Stromverbrauch (kWh/Bürste)	0,109	0,117	0,110	0,114	0,126	0,133	0,143

2016 wurde der Strombedarf für die einzelnen Produkte mit 0,109 kWh ermittelt. 2017 wurden wieder mehr komplett eigenerzeugte Bürsten hergestellt, somit erhöht sich der Stromverbrauch pro Bürste leicht auf 0,117 kWh.

2018 sank der Energieverbrauch pro Bürste wieder leicht ab. Grund dafür war, dass der Anteil an Bürsten mit einem niedrigeren Energieeinsatz erhöht wurde. Im Jahr 2019 stieg der gesamte Stromverbrauch zwar deutlich an, der Stromverbrauch pro Bürste erhöhte sich jedoch nur leicht, was mit natürlichen Schwankungen der Nachfrage zu begründen ist.

Im Jahr 2020 stieg der Stromverbrauch wieder an. Dies liegt daran, dass im Gesamtanteil mehr Bürsten mit hohem Energieeinsatz gefertigt wurden, gleichzeitig jedoch deutlich weniger Teileigene Produkte verkauft wurden. Ein weiterer Faktor war dabei, dass auf den Produktionsmaschinen wegen der Corona-Pandemie im Frühling 2020 weniger produziert werden konnte, während die Produktionszeiten gleichblieben. Im Folgejahr 2021 ist der Wert leicht gestiegen, was man auf die erhöhte Produktion von Eigenprodukten schließen kann. Durch Lieferschwierigkeiten bei Zulieferern wurde die Produktion von Eigenprodukten forciert. Gleichzeitig wird somit die Abhängigkeit von Lieferanten möglichst geringgehalten. 2022 ist der gesamte Strombedarf gefallen. Dabei konnten insgesamt über 140.000 kWh von der eigenen PV-Anlage genutzt werden. Der Verbrauch je Bürste hat sich dagegen ein wenig erhöht. Die Krankheitsquote war 2022 sehr hoch und hat dazu geführt, dass im allgemeinen weniger Bürsten als im Vorjahr produziert werden konnten.

Rohstoff Holz

Die Bürstenfabrik Keller und die Bürstenfabrik Faller sind FSC®-zertifizierte Betriebe. Die Bürstenfabrik Faller ist seit dem Jahr 2006 zertifiziert, die Bürstenfabrik Keller seit 2008.



Zertifizierungsnummer

Bürstenfabrik Faller GmbH
IMO-COC025142



Zertifizierungsnummer

Bürstenfabrik Keller GmbH
IMO-COC 028047

Mit dem FSC®-Warenzeichen werden Holzprodukte ausgezeichnet, die aus verantwortungsvoll bewirtschafteten Wäldern oder Plantagen stammen – zertifiziert nach den strengen Richtlinien des Forest Stewardship Council.

Mehr Informationen dazu unter: www.fsc-deutschland.de

Aus ökologischer Sicht ist der Anteil der FSC®-Hölzer an der verarbeiteten Gesamtholzmenge eine wichtige Kenngröße. Buche, Schichtholz und das sogenannte Thermoholz aus Esche wird seit Jahren schon zu 100% FSC®-zertifiziert und Birnbaum sogar PEFC®-zertifiziert angeliefert. Es gibt auch Holzarten, wie z.B. Bambus, die derzeit noch nicht als FSC®-Holz erhältlich sind. Auch bei den nicht FSC®-zertifizierten Hölzern achten wir darauf, dass diese aus der hiesigen Region stammen und somit kurze Transportwege gewährleistet werden können.

Die beiden Bürstenfabriken beziehen Holz sowohl in Form von unbearbeiteten Holzbohlen als auch in Form von fertigen Bürstenkörpern.



Rohstoff Wildschweinborsten und andere Naturmaterialien

Zum Bürsten braucht man kräftige Borsten. Und es gilt der Grundsatz: Je länger eine Borste ist, umso kräftiger ist diese an der Wurzel. Borsten einheimischer Wildschweine wären viel zu dünn, um sie als Borsten zu verwenden. China hat hier ein natürliches Monopol: Die spezielle Schweinerasse und die extremen klimatischen Bedingungen im chinesischen und indischen Hochland (Sichuan/Himalaya) sorgen für ein besonders kräftiges Fell und damit für dicke Borsten, welche sich bestens zur Bürstenproduktion eignen.



Diese Wildschweine leben über 2.500 Meter im Freien und werden zum Zwecke der Fleischproduktion von Bauern gehalten. Wenn ein Schwein geschlachtet wird, dann fallen Felle und Borsten als Nebenprodukt an. Die Borsten werden gesammelt, gereinigt und desinfiziert und dann an uns versandt. Durch den Klimawandel wird es auch im Hochland immer wärmer. Durch die natürliche Anpassung der Schweine an die klimatischen Verhältnisse wachsen ihnen kürzere und dünner Borsten. Dies bedeutet für uns mittelfristig ein Qualitätsverlust im Borstenbereich. Daher arbeiten wir bereits jetzt mit zwei Forschungsinstituten zusammen, um gemeinsam Alternativen für die Wildschweinborste zu entwickeln. Dabei liegt unser Fokus auf natürlichen Materialien, die auch biologisch abbaubar sind.

Außer Wildschweinborsten werden auch andere Naturprodukte als Borsten verwendet, wie zum Beispiel Ziegenhaar für Babybürsten.

Ein immer größer werdender Teil der Gesellschaft legt Wert auf vegane Produkte. Nicht nur aus diesem Grund haben wir aktuell über 500 Produkte in unserem Sortiment, die mit veganen Borsten bestückt sind. Wir bevorzugen dabei vegane Produkte die plastikfrei sind. Bei Saunabürsten oder Massagebürsten wird häufig die Pflanzenfaser Fibre (auch Sisal oder Tampico Fibre genannt) eingesetzt. Diese stammt von der Agave Pflanze und ist besonders hitzeresistent. Unsere Vegafibre®-Borsten werden durch ein komplexes Verfahren von Zellstoff aus Holz hergestellt. Bei unsere Vegafibre®-Massagebürste werden noch Eigenschaften der Alge zugegeben. Durch das Eintauchen in Wasser kann die Härte der Borsten verändert werden.

Holzveredelung (Lacke / Beizen / Wachse und Öle)

Im Bereich Holzveredelung sind wir bestrebt auf ökologische Produkte zurückzugreifen. Früher wurden unsere Produkte hauptsächlich mit Tauchlackieren und Tauchwachsen veredelt. Seit dem Jahr 2008 wurden Versuche mit Trommelwachsen der Hölzer durchgeführt und kontinuierlich weiterentwickelt. Im Jahr 2017 wurde die Anlage, die für das Tauchlackieren zuständig war, vollständig abgebaut worden. Die Oberflächenveredelung findet seitdem zu 100% im Trommelverfahren statt.

Die benutzten Wachse im Bereich des Trommelwachsens sind ökologisch unbedenklich und haben daher keine Sicherheitskennzeichnung. Die in unserem Betrieb benutzten Einfärbungen werden auf Grundlage von Farbpigmenten durchgeführt. Alle Stoffe, welche in diesem Bereich benutzt werden, sind für die Umwelt unbedenklich.

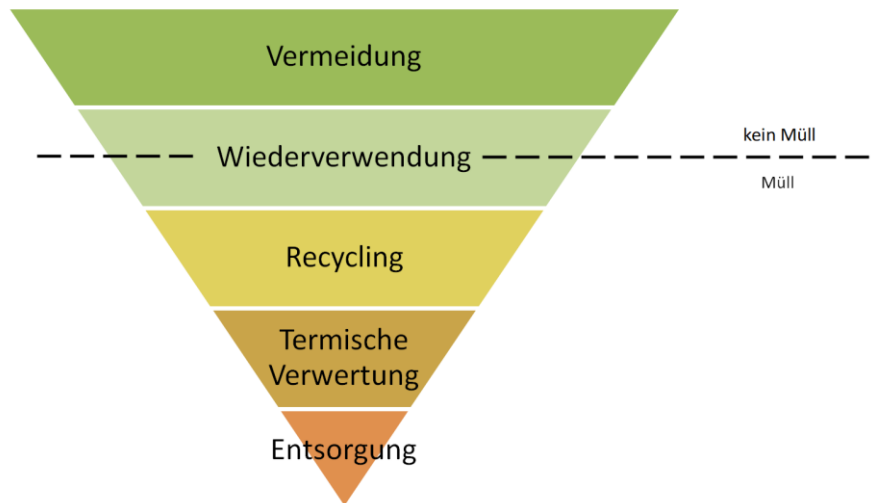
In der folgenden Tabelle sind die Anteile der Bürstenkörper nach der Oberflächenbehandlung aufgeführt.

Oberflächenbehandlung in %							
Jahr	2016	2017	2018	2019	2020	2021	2022
lackiert	26,9	27,2	24,6	24,5	21,5	21,7	32,5
roh/unbehandelt	8,7	10,6	14,3	14,4	17,4	12,1	9,5
gewachst/geölt	64,4	62,2	61,1	61,1	61,1	66,2	58,0

Abfälle

Bevor man sich um die Entsorgung kümmert, sollte Müll, wenn möglich gar nicht erst entstehen. Lässt sich die Müllentstehung nicht vermeiden, streben wir die Verwendung wiederverwendbarer Materialien an. Erst danach folgt das Recycling und wenn das auch nicht möglich ist, dann kommt die thermische Verwertung und zuletzt die Entsorgung. All dies wird von einem zertifizierten Entsorgungsunternehmen durchgeführt.

Unsere Abfall-Hierarchie



Abfall-Hierarchie	Was bedeutet das?	Beispiele - was wir dafür tun
Vermeidung	Abfallentstehung und Schadstoffe in Produkten reduzieren	Durch Trommelwachsen wird weniger Öl/Wachs benötigt
Wiederverwendung	Wiederverwendung/Aufarbeitung gebrauchter Produkte.	Abgenutzte, Handeinzugsbürsten können neu beborstet werden
Recycling	Weiterverwendung von Abfällen als Sekundärrohstoffe oder als neue Produkte	In der Produktion und Versand werden die PE-Folien gesammelt und recycelt.
Thermische Verwertung	Verbrennung von Abfällen zur Energie- oder Wärme-Gewinnung	Die Holzreste werden als Brennstoff für die Beheizung der Trockenkammer verwendet
Entsorgung	Deponierung von Abfällen oder Verbrennung ohne Energiegewinnung	Öl- und Farbreste werden gesammelt und als Sondermüll entsorgt

In allen Abteilungen wird der Müll nachfolgenden Kategorien getrennt:

- Papier
- Kunststoff
- sonstigen gewerblichen Müll

In der folgenden Tabelle sind die verschiedenen Abfallmengen aufgeführt:

Abfallmenge in Tonnen							
Jahr	2016	2017	2018	2019	2020	2021	2022
PE-Folien	0,41	0,76	0,60	0,70	0,61	0,71	1,04
gewerblicher Mischabfall	18,23	18,22	17,80	19,25	17,67	14,88	14,7
Lacke, Altöl, Verdünnungsmittel	0,96	0,47	0,21	0,20	0,10	0,13	0

Da das Essen in den Produktionsräumen nicht erlaubt ist, wird für organischen Abfall kein Abfallbehälter benötigt.

Sowohl für den Papierabfall wie auch für den Kunststoffabfall sind auf dem Holzplatz Container platziert, dort wird der Müll gesammelt und bei Bedarf von einer Recycling-Firma abgeholt. Seit 2009 werden die PE-Folien in Foliensäcken gesammelt und können so effizient recycelt werden. Ebenso werden die nicht mehr benötigten Kartonagen gesammelt und regelmäßig zum Recycling abgeholt.

Im Bürobereich steht zentral ein Abfalleimer für den organischen Müll und Kunststoffe. In den Mülleimern am Arbeitsplatz darf nur Papier entsorgt werden, welcher dann der „blauen Tonne“ zugeführt wird.

Die verbrauchten Lacke sowie Restmengen an Klebern und Farbe für das Bedrucken werden in einem separaten Lackbunker gelagert. Je nach Bedarf wird ein Fachbetrieb für Sondermüllentsorgung damit beauftragt die Restmengen abzuholen.

Durch die Neuorganisation des kompletten Betriebs im Zuge des Neubaus wurden die verschiedenen Bereiche bereinigt. Dadurch ergab sich eine größere Abfallmenge in allen Bereichen. Die anfallenden Holzspäne und Restholz werden zum Heizen der Produktionsgebäude genutzt. Im Jahr 2020 wurde zusätzlich eine Pellet Presse angeschafft. Somit konnten im Jahr 2021 erstmals Pellets aus dem anfallenden Abfallholz produziert werden. Um unsere gesamte Abfallmenge zu reduzieren, spenden wir regelmäßig 1B Ware mit rein optischen Fehlern an verschiedene Vereine und Organisationen.

Kernindikatoren

Jahr		2016	2017	2018	2019	2020	2021	2022
jährlicher Gesamtverbrauch Strom (MWh)		265	266	268	300	320	353	344
Jährlicher Gesamtverbrauch an selbst produziertem Strom (MWh)		0	0	0	0	19	125	141
Anteil Eigenstromverbrauch am Gesamtverbrauch (%)		0	0	0	0	5,9	36	41
Anteil Erneuerbare Energie ³ (%)		100	99,3	99,6	99,4	98,6	97,4	98,0
Stromverbrauch pro Bürste (kWh)		0,109	0,117	0,11	0,114	0,126	0,133	0,143
Stromverbrauch pro Kopf (kWh)		3.375,80	3.071,59	2.913,04	2.949,85	2.888,09	3.027,44	3.328,57
jährlicher Gesamtverbrauch Wasser (m ³)		444	462	522	598	595	566	546
Wasserverbrauch pro Kopf ⁴ (m ³)		5,7	5,4	5,7	5,9	5,4	4,9	5,3
Wasserverbrauch pro Bürste (Liter)		0,128	0,143	0,166	0,167	0,174	0,16	0,164
jährliche Gesamtverbrauch Wärme (MWh)		30,2	33,16	24,2	30,23	348,71	334,54	319,68
Wärmeverbrauch pro Kopf (kWh)		385,5	382,9	263	297,2	3147,2	2869,13	2964,75
Wärmeverbrauch pro Bürste (kWh)		0,009	0,01	0,008	0,008	0,102	0,095	0,092
Abfall (t)	PE-Folien	0,41	0,76	0,6	0,7	0,61	0,71	1,035
	gewerblicher Mischabfall	18,2	18,2	17,1	19,25	17,67	14,88	14,7
	Altkartonage	-	-	-	-	-	-	11,23
	Lacke, Altöl, Verdünnungsmittel	0,96	0,47	0,21	0,2	0,1	0,13	0,10
bebaute Fläche (%)		28,8	28,8	28,8	28,8	28,8	28,8	28,8
CO ₂ -Emission	Heizung (mg/m ³) ⁵	6002	-	-	-	1000	-	900
	Kraftstoff Fuhrpark (CO ₂ in t)	5,9	5,9	7,52	5,4	3,11	3,39	1,86
Holzeinkauf ⁶ Blockware (m ³)	andere Hölzer	3,99	-	6,85	5,93	-	-	16,08
	Buche	233,24	228,34	234,1	197,78	219,46	197,34	214,30
	Birnbaum	151,17	153,8	140,2	163,45	115,24	123,74	112,92
Holzeinkauf (Stück)		2.266.515	2.253.625	1.833.880	1.879.555	1.745.257	2.479.732	1.608.748

³ Hier wird Strom- und Gasverbrauch zusammengerechnet. Strom wird aus 100% Wasserkraft zugekauft.

⁴ Zur Faktorenrechnung siehe Kapitel 5 - Wasser

⁵ Emission der Heizung wird nur alle drei Jahre, bei Wartung der Heizung gemessen. Schornsteinfegermessung - Kohlendioxid Gehalt

⁶ Für beide Unternehmen werden Holzkörper im eigenen Werk hergestellt, daher werden die absoluten Zahlen in Kubikmeter ausgewiesen. Ebenso werden auch fertige Holzkörper von unseren langjährigen Partnern verarbeitet, diese sind in Stück aufgeführt. 2015 Umstellung von Blockware auf Kanteln.

6. Umweltziele

Im Folgenden werden die Ziele und ihre Prioritäten aufgelistet:

Bereich	Ziel	Priorität	Maßnahme	Zeitplan	Umsetzung
Abfall	Reduzierung des Holzabfalls	●●●	Anschaffung einer Pellet Presse, damit das Abfallholz zu Pellets verarbeitet werden kann	2020-2021	2021
	Reduktion des gesamten Abfallaufkommens	●●	Produktentwicklung; Einkaufsoptimierung; Umstellung von Polybeutel auf alternative Materialien	2021-2023	2021
	Vermeidung von Abfall	●●	1B Ware mit rein optischen Fehlern werden gespendet	2021-2023	2021
Digitalisierung	Einsparung von Papier	●●	Einführung eines SAP-Programms zur Digitalisierung von Prozessen	2020-2022	2021
		●	Elektronischer Versand von Rechnungen	2020-2022	2021
Fuhrpark	Reduzierung der CO2-Emission des Fuhrparks im Vergleich zum Vorjahr (Scope 3)	●	Elektroauto in den Fuhrpark integrieren	2021-2023	2021/2022
	Elektrischer Fuhrpark mit eigenem PV-Strom versorgen	●	Aufbau einer Ladeinfrastruktur für E-Autos	2023-2024	In Prüfung
Energie/Emission	Genaue Ermittlung von Wärmeverbräuchen	●	Installation von Sensoren zur Aufzeichnung der Wärmemengen in verschiedenen Heizkreisen	2020-2023	2021
	Stromverbrauch mit eigenem PV-Strom zu min. 33% decken	●●●	Installation einer PV-Anlage auf den Firmendächern	2020-2022	2021: 36% 2022: 41 %
	50%iger Autarkiegrad im Strombereich erreichen	●●	Prüfung Batteriespeichersysteme; Förderung Projekt BHKW und Prüfung auf Umsetzung	2023-2025	In Prüfung
			Erneute Prüfung Bau Wasserkraftwerk	2023-2025	In Prüfung
Personal	Reduzierung des CO2 Ausstoßes durch die Anfahrt der Mitarbeitenden	●●	Einführung JobRad	2020-2022	2021: 16 2022: 19
	Fehlzeitquote auf <6% reduzieren	●●	JobRad; wöchentliche Obstkörbe; Pilotprojekt 4-Tage-Woche, etc.	2020-2023	2021: 7,62% 2022: 8,9%
	Reklamationsquote unter 1%	●●●	Schulung Mitarbeitende; Reklamationsanalyse	Kontinuierlich	2021: 0,5% 2022: 2,08%
Produkt	Absatz veganer Produkte steigern	●	Verkaufsaktionen, um vegane Artikel zu präsentieren und vorzustellen	2023-2025	2021: 1.041.818 2022: 1.024.589
CO2	Erstellung einer CO2 Bilanz	●●●	In Kooperation mit der Energieagentur Freiburg wird in einem Pilotprojekt eine CO2 Bilanz der Unternehmen erstellt.	2023-2026	2023
Energie/Batteriespeicher	Eigenstromverbrauch erhöhen	●●	Batteriespeicher	2022-2024	2023

7. EMAS-Zertifizierung

Das europäische Umweltmanagementsystem EMAS (Eco-Management und Audit Scheme) ist ein Kerninstrument des nachhaltigen Wirtschaftens und hat seine Stärken insbesondere bei den Anstrengungen hinsichtlich der kontinuierlichen Verbesserung der Umweltleistung, der externen Kommunikation, der Rechtssicherheit und der Einbeziehung der Beschäftigten.

Zudem trägt die Validierung durch staatlich zugelassene, unabhängige Umweltgutachter zur hohen Glaubwürdigkeit von EMAS bei.



8. Relevante rechtliche Bestimmungen

Die Bürstenfabriken Keller und Faller handeln gesetzeskonform nach dem deutschen und europäischen Recht. In allen unseren Prozessen ist das Einhalten von Vorgaben des Gesetzgebers für uns der Mindestmaßstab, in vielen Bereichen haben wir uns hingegen strengeren Vorgaben verpflichtet. Intern wird die Einhaltung der relevanten Gesetze und Verordnungen darüber hinaus im Rechtskataster überwacht. Über die Mitgliedschaft bei „Umwelt Online“ sind wir fristgerecht über Gesetzesänderungen informiert und können diese entsprechend umsetzen. Themenbezogene Zuweisung erfolgt durch die Geschäftsführung. Das zuständige Führungspersonal bekommt somit die für ihren Bereich relevanten Themen direkt per Mail. Gleichzeitig bekommt die Geschäftsführung alle Gesetzesänderungen und stimmt das weitere Vorgehen mit den jeweiligen Führungskräften ab. Darüber hinaus werden Beschwerden und Bemängelungen bei uns systematisch erfasst und als Reklamationen bearbeitet. Rechtsverstöße sind keine bekannt.

Genehmigungsbedürftige Anlagen (z.B. gemäß BImSchG) werden am Standort nicht betrieben. In der Baugenehmigung vom 17.06.2014 sind keine umweltrelevanten Nebenbestimmungen festgelegt.

Gültigkeitserklärung

Die Unterzeichnenden Dr. Ortrun Janson-Mundel und Thorsten Grantner, EMAS Umweltgutachter mit der Registriernummer DE-V-0193 und DE-V-284 akkreditiert oder zugelassen für den Bereich 16.2 (NACE Code), bestätigt, begutachtet zu haben, dass die gesamte Organisation, wie in der Umwelterklärung der

Bürstenfabrik Keller GmbH und Faller GmbH

Johann-Baptist-Keller-Str. 1, 79674 Todtnau, mit der Registriernummer DE-143-00092 angegeben,

sowie die vorliegende Umwelterklärung alle Anforderungen der aktuell geltenden Verordnung des Europäischen Parlaments und des Rates über die freiwillige Teilnahme von Organisationen an einem Gemeinschaftssystem für Umweltmanagement und Umweltbetriebsprüfung (EMAS) erfüllt.

Mit der Unterzeichnung dieser Erklärung wird bestätigt, dass

- die Begutachtung und Validierung in voller Übereinstimmung mit den Anforderungen der aktuell geltenden Verordnung durchgeführt wurden,
- das Ergebnis der Begutachtung und Validierung bestätigt, dass keine Belege für die Nichteinhaltung der geltenden Umweltvorschriften vorliegen,
- die Daten und Angaben der Umwelterklärung der Organisation ein verlässliches, glaubhaftes und wahrheitsgetreues Bild sämtlicher Tätigkeit der Organisation innerhalb des in der Umwelterklärung angegebenen Bereiches geben.

Diese Erklärung kann nicht mit einer EMAS-Registrierung gleichgesetzt werden. Die EMAS-Registrierung kann nur durch eine zuständige Stelle gemäß der aktuell gültigen Verordnung erfolgen. Diese Erklärung darf nicht als eigenständige Grundlage für die Unterrichtung der Öffentlichkeit verwendet werden.

Todtnau, den 03.08.2023

Dr. Ortrun Janson-Mundel (Registrierungsnummer DE-V-0193)

Thorsten Grantner (Registrierungsnummer DE-V-284)