

Umwelterklärung 2020/21



KELLER BÜRSTEN BÜRSTENFABRIK**FALLER** 

Inhaltsverzeichnis

Statement	3
1. Beschreibung der Unternehmen.....	4
1.1. Geschichte und Tradition	4
1.2. Lage des Betriebes.....	5
1.3. Mitarbeiter	6
1.4. Organigramm	7
2. Produkte und Produktionsverfahren.....	8
2.1. Produktlebenszyklus.....	8
2.2. SWOT-Analyse.....	9
3. Umweltpolitik.....	10
3.1. Umweltleitlinien	11
3.2. Umweltmanagement.....	12
3.3. Zuständigkeiten	13
4. Umweltaspekte	14
4.1. Direkte Umweltaspekte	14
4.2. Indirekte Umweltaspekte	15
5. Direkte Umweltaspekte – Zahlen, Daten, Fakten	16
5.1. Erdgas.....	16
5.2. Wasser	17
5.3. Elektroenergie.....	18
5.4. Rohstoff Holz	20
5.5. Holzveredelung (Lacke / Beizen / Wachse und Öle)	21
5.6. Abfälle.....	22
5.7. Kernindikatoren	23
6. Umweltziele	24
7. EMAS-Zertifizierung.....	25
Gültigkeitserklärung.....	26

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 Mitarbeitern 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 einem externen Auditor überprüft wird.

Die Fertigung unserer Produkte erfolgt durch den Einsatz von modernsten Maschinen, aber auch die traditionelle Bürstenherstellung im sogenannten Stirneinzugsverfahren findet 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 04. Mai 2020



Andreas Keller
Bürstenfabrik Keller GmbH



Jasmin Keller
Bürstenfabrik Faller GmbH

1. Beschreibung der Unternehmen

1.1. 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.

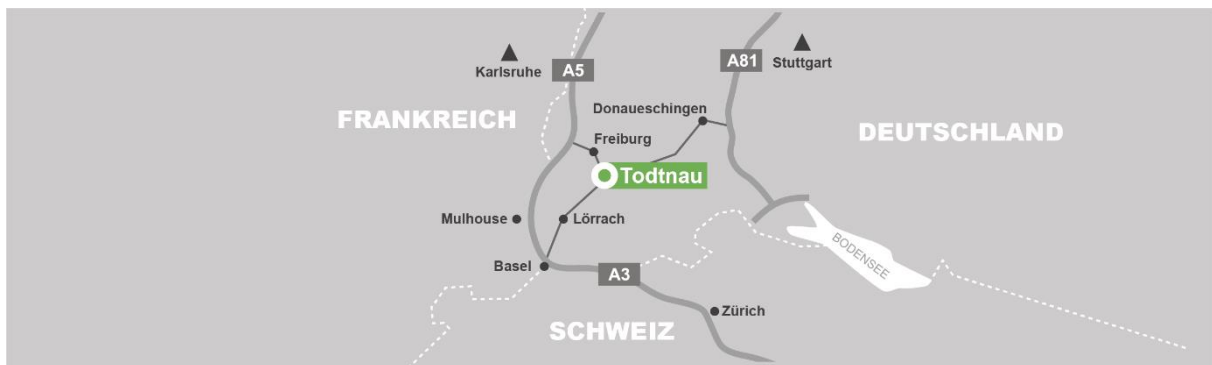


Die Firma **Faller** wurde bereits im Jahre 1827 von Franz-Josef Faller gegründet. Sie produziert seit über 190 Jahren hochwertige Bürstensortimente in Todtnau und gehört somit zu den ältesten Unternehmen dieser Art. Im Jahre 1974 erfolgte die Integration in die Vereinigte Bürstenfabriken Todtnau, dann zugehörig zu einem Konzernverbund geriet sie durch diesen 2005 in Insolvenz. Anfang 2006 übernimmt die Familie Keller die Bürstenfabrik Faller.



1.2. Lage des Betriebes

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
- Holzspänekraftwerk¹
- 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 Holzspänekraftwerk im Kapitel 5.1, Abschnitt Erdgas

1.3. Mitarbeiter

Insgesamt beschäftigten die beiden Firmen zusammen 120 Mitarbeiter in Produktion, Vertrieb und Verwaltung. Unsere Unternehmungen sehen sich in der strukturschwachen Region in einer starken sozialen und gesellschaftlichen Verantwortung gegenüber den Mitarbeitern und ihren Familien. Dies spiegelt sich sowohl in der über Jahre hinweg wachsenden Mitarbeiterzahl als auch in der geringen Fluktuation.

Als Familienunternehmen pflegen wir einen vertrauensvollen Führungsstil und bauen dar-auf, dass jeder Mitarbeiter seine Energie und Motivation in die Arbeit an gemeinsamen Zielen einbringt. Die flachen Hierarchien ermöglichen jedem Mitarbeiter 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.

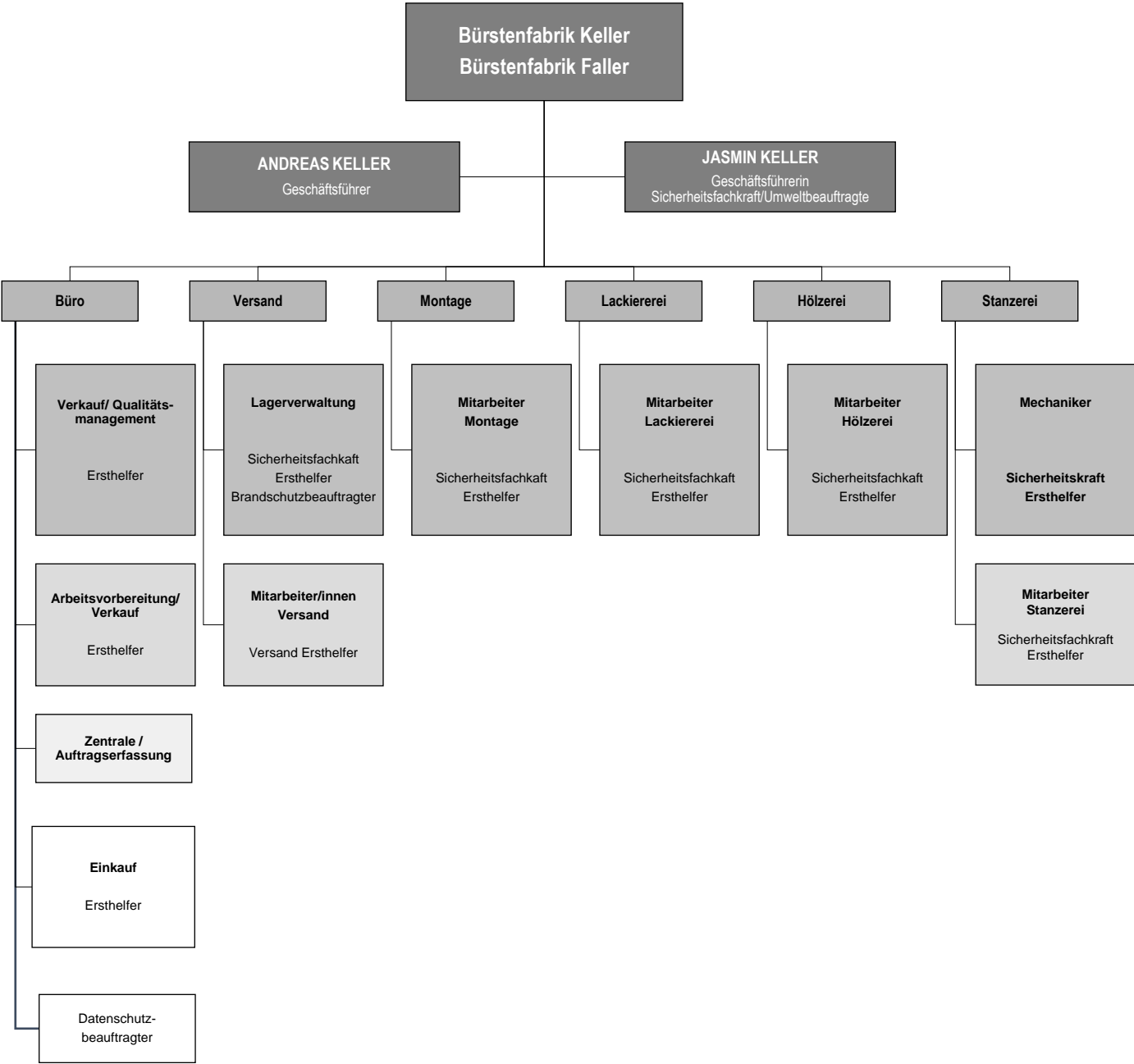
Es finden immer wieder gesundheitsfördernde Maßnahmen während der Arbeitszeit statt, beispielsweise Rückenschule, Ernährungsberatung oder Fitnesstest. Unsere Unternehmen fördern Weiterbildungsmaßnahmen ebenso, wie die mögliche Umgestaltung von Arbeitsumgebungen. Des Weiteren legen die Bürstenfabrik Keller 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 ansässigen 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 Faller und Keller erstmals seit über 30 Jahren wieder Auszubildende im Unternehmen begrüßen. Aktuell werden sowohl im Bereich der Lagerlogistik als auch im dualen Studiengang BWL- Industrie junge Fachkräfte ausgebildet.

1.4. Organigramm



2. Produkte und Produktionsverfahren

Das breite Produktsortiment der beiden Firmen mit zusammen weit mehr als 1000 verschiedenen Artikeln lässt sich in drei Produktgruppen untergliedern:

	Feinbürsten	Tierpflegebürsten	Haushaltsbürsten
	Haar- und Körperpflege	Für Pferde, Hunde, Katzen und Kleintiere	Gemüse-, Schuhputzbürsten, 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 werden alle Arbeitsgänge in unserem Haus ausgeführt. So können wir alle Fertigungsprozesse, auch im Hinblick auf umweltrelevante Aspekte, überwachen. Da es sich bei der Eigenfertigung ausschließlich um Naturprodukte handelt steht die ökologische Qualität an vorderster Stelle.

2.1. Produktlebenszyklus

Die aufgeschnittenen Stämme werden in einem Holzlager ca. 3 bis 4 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 darf. Die Holzspäne aus der Holzverarbeitung werden zum Beheizen der Trockenkammer verwendet.

In der **Hölzerei** werden die sogenannten Bohlen nach dem Sägen dann Fräsautomaten 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 Löcher des Bürstenkörpers gestanzt. 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 modernen 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 einer Ausrichtung des Sortiments unterstützen und beraten. Seit einiger Zeit können wir Kunden auch bei Produktplatzierungen, Marketing Kampagnen 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.

2.2. SWOT-Analyse

STÄRKEN

- Familiengeführtes Unternehmen in der 5. Generation
- Know-how
- Langjährige Partnerschaften mit Kunden und Lieferanten
- Qualitativ hochwertige Bürsten (Made in Germany)
- Verarbeitung von natürlichen Materialien wird bevorzugt
- Zukunftsorientiert

SCHWÄCHEN

- Abhängigkeit von Zulieferern aus Asien
- Standort (schwache Infrastruktur)
- Hohe Produktionskosten
- Hohe Investitionskosten durch Sondermaschinenbau

CHANCEN

- Entwicklung des Nachhaltigkeitsgedanken in der Gesellschaft
- Upcycling
- Downcycling
- Forschung und Entwicklung von neuen Borstenmaterialien (biobasierend, biologisch abbaubar)
- B2B Bereich über Social Media aufbauen

RISIKEN

- Preisentwicklung und Lieferengpässe bei Rohmaterialien
- Hohe Investitionskosten bei Forschung und Entwicklung neuartiger Materialien
- Schwache Breitbandversorgung
- Kein technik-affines Produkt
- Kundenanforderung nach natürlichem Produkt mit zusätzlichem Nutzen

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 Verordnung (EG) Nr. 1221/2009 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 Mitarbeiter – liegen im Verantwortungsbereich der Geschäftsleitung. Sie dienen dazu, Rohstoffe einzusparen, den Energieverbrauch zu optimieren und Abfallmengen zu reduzieren. Alle Mitarbeiter werden angehalten, die rechtlichen Vorgaben sowie die Umweltrichtlinien des Umweltmanagement-Systems umzusetzen bzw. einzuhalten.

Durch die Einführung eines Umweltmanagement-System nach der EMAS-III-Öko-Audit-Verordnung 1221/2009 wird ebenso wie durch die regelmäßige Überprüfung der Umweltpolitik bei der Bürstenfabrik Keller und Faller ein effektiver und nachhaltiger Umweltschutz gewährleistet.

3.1. Umwelleitlinien

Folgende Umwelleitlinien tragen zu dieser Entwicklung bei:

- **Verantwortungsbewusste Mitarbeiter**
Wir fördern das Umweltwissen und das Umweltbewusstsein unserer Mitarbeiter 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 werden innerhalb von drei Monaten festgelegt. Falls der Prozess mehr Zeit in Anspruch nehmen sollte, werden alle am Prozess beteiligten und Zertifizierer 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 Mitarbeiter in den Prozess mit ein. Die Geschäftsleitung und alle Mitarbeiter verpflichten sich zu dieser Umweltpolitik sowie zur Einhaltung der geltenden rechtlichen Anforderungen, Kundenanforderungen und weiteren Vorgaben.

3.2. 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 Mitarbeiterinnen und Mitarbeitern 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.

Die Aktualisierung der rechtlichen Rahmenbedingungen wird durch einen Online Zugriff 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.

3.3. Zuständigkeiten

Sicherheit und Gesundheitsvorsorge wird in unserem Unternehmen sehr groß geschrieben. Regelmäßige Betriebsbegehungen mit einer Gefährdungsbeurteilung werden von der Geschäftsleitung persönlich durchgeführt auch die Maßnahmen zur evtl. Beseitigung von Gefahrenquellen werden von der Geschäftsleitung direkt überwacht.

Fast ein Fünftel unserer Mitarbeiter verfügt über eine Ersthelferausbildung. Alle 15 Ersthelfer nehmen alle zwei Jahre an einem Auffrischkurs teil, welche während der Arbeitszeit durchgeführt werden.

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

Zusätzlich zu den Vorsorgeuntersuchungen bieten wir unseren Mitarbeitern 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 fünf Mitarbeitern 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 werden 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 Mitarbeitern wie auch von 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.

4.1. Direkte Umweltaspekte

Zu den direkten Umweltaspekten zählen die Auswirkungen von Tätigkeiten auf welche unser Unternehmen direkten Zugriff hat.

Hierzu zählen:

- Energieverbrauch
- Roh-, Hilfs- und Betriebsmittel

Tätigkeit	Umweltaspekte	potenzielle Umweltauswirkungen
Trocknung der Hölzer	Verbrauch von Energie	CO ₂ -Ausstoß Rohstoffverbrauch
Herstellung von Bürstenkörpern	Verbrauch von Energie Verbrauch von Rohmaterialien	CO ₂ -Ausstoß Rohstoffverbrauch
Stanzen der Bürstenkörper	Verbrauch von Energie	CO ₂ -Ausstoß Rohstoffverbrauch
Trommellackieren	Verbrauch von Energie	CO ₂ -Ausstoß Verbrauch von Rohmaterialien

4.2. 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.

- **Lieferanten**

Wir arbeiten überwiegend mit langjährigen Geschäftspartnern zusammen, denen die Umwelterklärung und somit deren Bedeutung für unser Unternehmen bekannt ist. Bei der Suche nach neuen Lieferanten werden sowohl ökonomische als auch ökologische Aspekte berücksichtigt.

- **Bauliche Veränderungen und Neubauten**

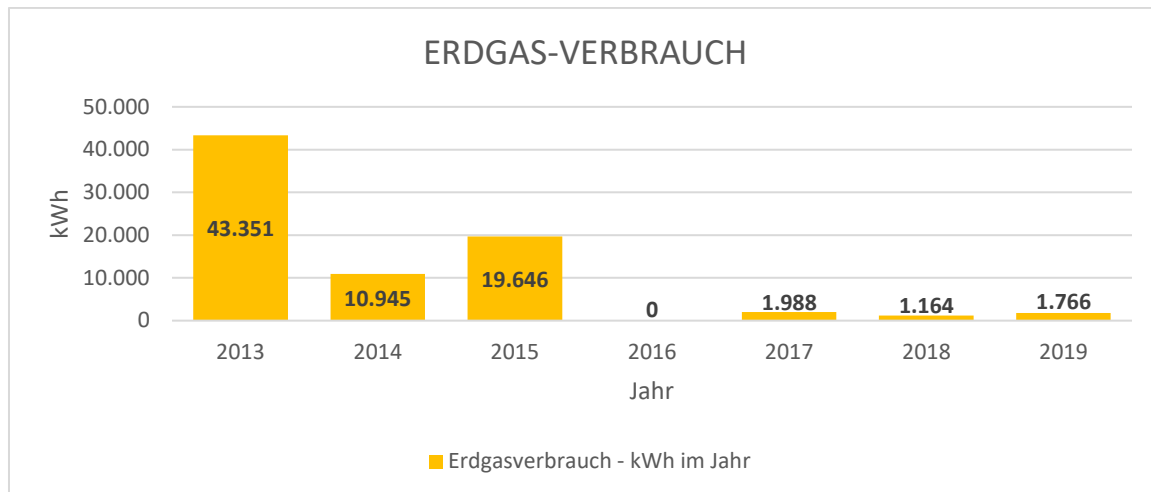
Bei der Durchführung der baulichen Maßnahmen wurden insbesondere umweltrelevante Aspekte wie möglichst geringe Geländebebauung, Energieeffizienz der Gebäude sowie Einbindung von regenerativen Energien berücksichtigt. Des Weiteren wurde auf die Erhaltung des Feuchtbiotops geachtet. Die Absprache und Einbindung 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

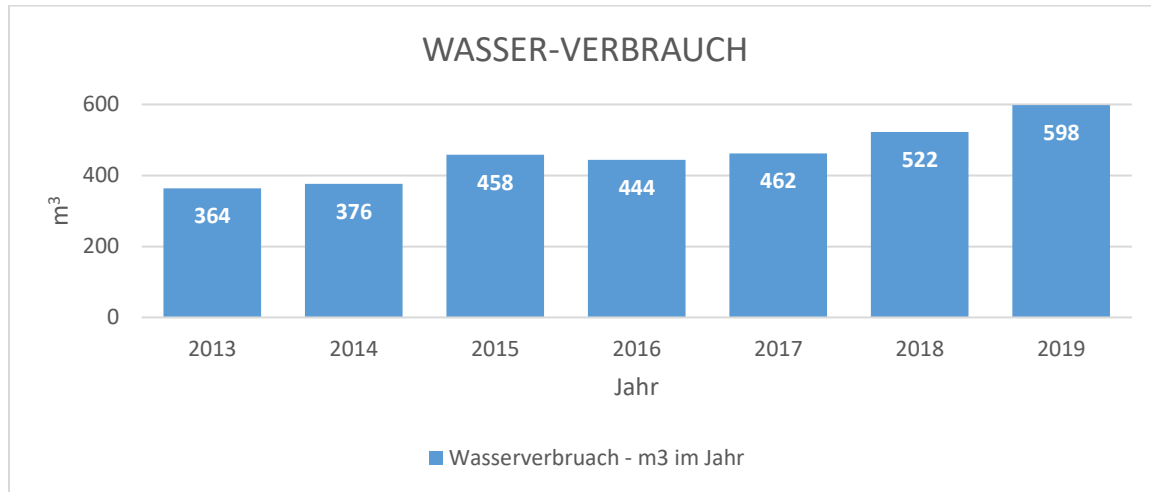
5.1. Erdgas



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.

Seit 2013 konnte der Erdgasverbrauch sukzessive gesenkt werden. Grund dafür sind Investitionen in eine moderne und effiziente Heizanlage. Im Jahr 2015 musste auf Grund einer größeren Reparatur der Heizungsanlage zeitweise auf Erdgas umgestellt werden. Im Jahr 2016 übernimmt der Heizkessel erstmals alleine die Beheizung des Gebäudes, sodass kein Erdgasverbrauch im Jahr 2016 ermittelt werden konnte. In den Folgejahren ist erkennbar, dass der Erdgasverbrauch auf einem Minimum gehalten werden konnte. An kalten Frosttagen springt die Gasheizung automatisch ein, damit die Raumtemperatur nicht zu sehr sinkt.

5.2. Wasser



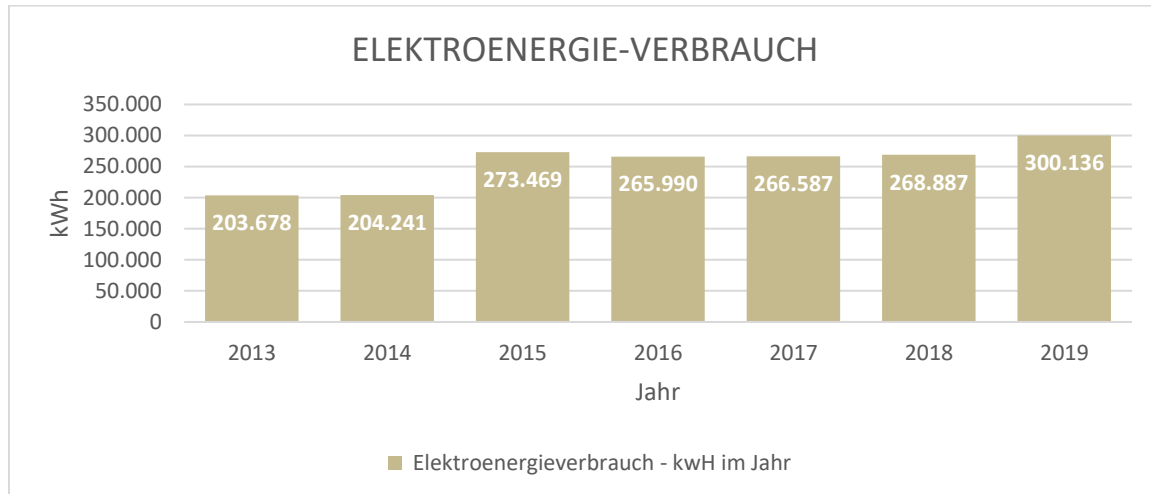
Wasser wird fast ausschließlich in den sanitären Einrichtungen der Firma verbraucht. Alle Mitarbeiter sind angehalten, auf einen sparsamen Wasserverbrauch zu achten. Ein speziell erstellter Hautschutzplan gewährleistet, dass Hände trotz des Einsatzes von chemischen Stoffen nicht zu oft gewaschen und nachgepflegt werden müssen. Da im Betrieb bei keinem Prozess Wasser verbraucht wird, entspricht die Abwassermenge der Frischwassermenge. Festzuhalten ist, dass der Wasserverbrauch pro Mitarbeiter (siehe Tabelle unten) konstant gehalten werden konnte. Maßnahmen wie der Einbau von Wasserstopventilen in den WC-Anlagen tragen zu diesem positiven Ergebnis bei. Der 2015 angestiegene Wasserverbrauch ist zum einen auf die gestiegene Anzahl der Mitarbeiter, zum anderen aber hauptsächlich auf die bauliche Maßnahme zurückzuführen. In dieser Zeit musste die Verwaltung und der Pausenraum der Produktionsmitarbeiter auf Container ausweichen, in dem keine oder nur bedingt ressourcenfreundliche Anlagen verbaut waren, auf die die Bürstenfabrik Keller und Faller keinen Einfluss hatten. In den Neubau wurden wassersparende Elemente in allen sanitären Einrichtungen eingebaut. 2017 stieg zwar der Gesamtverbrauch auf 462 cm³ 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

Wasserverbrauch pro Mitarbeiter

Jahr	2013	2014	2015	2016	2017	2018	2019
Wasserverbrauch	364,0	376,0	458,0	444,0	462,0	522	598
Mitarbeiter (Faktorenberechnung ¹)	58,6	68,3	73,4	78,5	86,6	91,95	101,65
Wasser pro Mitarbeiter	6,8	5,5	6,2	5,7	5,4	5,67	5,88

¹ Faktorberechnung: Vollzeitkräfte 1,0, Teilzeitkräfte 0,5–0,8, Aushilfen 0,3

5.3. Elektroenergie



Seit 2009 beziehen die Bürstenfabriken Faller und Keller Strom, der ausschließlich durch Wasserkraft erzeugt wurde. („NaturEnergie Silber“-Strom der Energieversorgung Oberes Wiesental [EOW]), das heißt, bei der Stromerzeugung entstehen weder CO₂ noch radio-aktiver Abfall.

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 drei Kategorien unterteilt werden:

		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 der Stromverbrauch in den Bereichen Lager, Verpackung und Verwaltung fällt an.	0,4

Die Energiefaktoren wurden bestimmt, in dem 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, in dem 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:

	2013	2014	2015	2016	2017	2018	2019
Stromverbrauch in kWh pro Bürste	0,083	0,110	0,117	0,109	0,117	0,110	0,114

In den Jahren 2014 und 2015 war der erhöhte Energiebedarf dem Umstand der baulichen Maßnahmen geschuldet. Die provisorischen Büro-Container wurden mit Elektroheizungen versorgt. Das führte während der Bauzeit des neuen Gebäudes zu einem deutlich erhöhten Elektroenergieverbrauch. 2016 wurde der Strombedarf für die einzelnen Produkte wieder niedriger ermittelt, dies hängt damit zusammen, dass wir weniger Bürsten mit hohem Energieeinsatz gefertigt haben.

2017 wurden wieder mehr komplett eigenerzeugte Bürsten hergestellt, somit erhöht sich der Stromverbrauch auf den Stand von 2015.

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.

5.4. Rohstoff Holz

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



Zertifizierungsnummer
Bürstenfabrik Faller GmbH
IMO-COC 025142



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.

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

In der folgenden Tabelle sind die Anteile der Bürstenkörper holzartspezifisch und FSC®-Holzspezifisch aufgeführt.

FSC®-Anteil in %							
	2013	2014	2015	2016	2017	2018	2019
Eiche						68,9	74,5
Birnbaum ¹ PEFC	0,0	0,0	0,0	0,0	0,0	0	0
Buche	94,8	98,5	93,2	100,0	100,0	100,0	100,0
Olive*	0,0	0,0	0,0	0,0	0,0	100,0	0
Schichtholz	100,0	100,0	100,0	100,0	100,0	100,0	100,0
Thermoholz Esche	73,9	88,4	58,5	61,7	100,0	100,0	100,0

Auch bei den nicht FSC®-zertifizierten Hölzern achten wir darauf, dass diese aus der hiesigen Region stammen und somit lange Transportwege vermieden werden.

¹ nicht als FSC®-Holz erhältlich

5.5. Holzveredelung (Lacke / Beizen / Wachse und Öle)

Im Bereich Holzveredelung sind wir bestrebt auf ökologische Produkte zurück zu greifen. Bisher 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 ist vollständig abgebaut. Die Oberflächenveredelung findet 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.

Anteil in % in Stück							
	2013	2014	2015	2016	2017	2018	2019
lackiert	65,2	59,3	49,1	26,9	27,2	24,6	24,1
roh / unbehandelt	8,8	13,1	13,2	8,7	10,6	14,3	14,3
gewachst / geölt	26,0	27,6	37,7	64,4	62,2	61,1	61,1
Summe	100,0	100,0	100,0	100,0	100,0	100,0	100,0

5.6. Abfälle

Schon seit Jahren werden die nicht mehr benötigten Kartonagen gesammelt und an den Hersteller zurückgegeben um diese zu recyceln.

In allen Abteilungen wird der Müll nachfolgenden Kategorien getrennt:

- Papier
- Kunststoff
- sonstigen gewerblichen Müll

In der folgenden Tabelle sind die verschiedenen Abfallmengen aufgeführt:

Abfall in Tonnen							
	2013	2014	2015	2016	2017	2018	2019
PE-Folien	0,36	0,29	0,66	0,41	0,76	0,60	0,70
gewerblicher Mischabfall	17,80	17,34	19,12	18,23	18,22	17,80	19,25
Lacke, Altöl, Verdünnungen	0,60	0,15	0,87	0,96	0,47	0,21	0,20

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.

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.

Die anfallenden Holzspäne und Restholz werden wie in Kapitel 6.1 beschrieben zum Heizen der Produktionsgebäude genutzt. Durch die Neuorganisation des kompletten Betriebs im Zuge des Neubaus wurden die verschiedenen Bereiche bereinigt. Dadurch ergab sich eine größere Abfallmenge in allen Bereichen.

5.7. Kernindikatoren

Kategorie		2013	2014	2015	2016	2017	2018	2019
Jährlicher Gesamtverbrauch Energie in kWh		274	251	273	265	266	268	300
Anteil der Energie aus erneuerbaren Energiequellen (%)		84	96	93	100	99,30	99,6	99,4
Jährlicher Gesamtverbrauch Wasser (m ³)		364	376	458	444	462	522	598
Abfall in t	PE-Folien	0,36	0,29	0,66	0,41	0,76	0,6	0,7
	gewerblicher Mischabfall	17,80	14,40	19,10	18,20	18,20	17,1	19,25
	Lacke, Altöl, Verdünnungen	0,60	0,15	0,87	0,96	0,47	0,21	0,20
Flächenanteil überbaut (%)		28,80	28,80	28,80	28,80	28,80	28,8	28,8
Emissionen CO ₂ (mg/m ³)	Elektr. Energie	0	0	0	0	0	0	0
	Emission Heizung			770 ¹	600 ²			
	Fuhrpark Kraftstoff	6,60	8,80	5,90	5,90	5,90	7,52	
Holzeinkauf ³	Blockware (m ³)							
	Eiche		13,06	9,17	3,99	-	6,85	5,93
	Buche		469,59	149,32	233,24	228,34	234,1	197,78
	Birnbaum		128,69	156,05	151,17	153,80	140,2	163,45
	in Stück		2.061.971	1.793.123	2.266.515	2.253.625	1.833.880	1.879.555

¹ Schornsteinfegermessung – Kohlenmonoxidgehalt.

² Schornsteinfegermessung – Kohlenmonoxidgehalt.

³ 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 Partner 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	Prio.	Maßnahme	Zeitplan
Energie- / - Stromerzeugung	Investition in Photovoltaik-Anlage. Strom wird selbstgenutzt. Berechnete Jahresleistung 20.000 kWh	A	durchgeführt	2020 aktuell in Bearbeitung
	Erneuerung der vorhandenen Wasserkraft. Strom wird selbstgenutzt. Berechnete Jahresleistung 200.000 kWh	A	Planungen erstellt	2021
	Energiekonzept erstellen	A	durchgeführt	2019
	Einführung Energiemanagement	B	Einbau Wärmemengenzähler	2019 Maßnahmen umgesetzt
Öffentlichkeit/ Transparenz SCM	Nachhaltigkeit der Produkte und Energieeinsatz unserer Produkte transparent darstellen	A	Erstellung ECO-Foodprint	2021 aktuell in Bearbeitung
Büro	Einsparung von FSC®-Papier von 20%	A	Einführung von Dokumenten-Management System	2019 Maßnahmen umgesetzt
	Einsparung von Papier	A	Elektr. Versand/Speicherung von Rechnungen	2018 aktuell in Bearbeitung
Fuhrpark	Einsparung CO ₂ bei Fuhrpark	B	Firmenwagen Elektro wird Angeschafft, Einsparung CO ₂	2019 Maßnahme umgesetzt
	Einsparung von Kraftstoff	B	Firmenwagen mit Blue Motion angeschafft, Einsparung CO ₂	2018 Maßnahme umgesetzt
Abfallstoffe	Ökologische Verpackungen	A	Verpackungen mit End-of-Life-Options oder biologisch abbaubare Verpackungen, Müllvermeidung	2020 aktuell in Bearbeitung
Personal	Mitarbeitereinbindung, Mitarbeiterbindung	A	Einführung Konflikt-Management Prävention	2019 aktuell in Bearbeitung
ERP-System Digitalisierung	Papierlose Fertigung	A	Einführung eines ERP-Systems	2020 aktuell in Bearbeitung

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.



Gültigkeitserklärung

Der Unterzeichnende Dr. Bernd Frei, EMAS Umweltgutachter mit der Registriernummer DE.V.0015 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 Verordnung (EG) Nr. 1221/2009 des Europäischen Parlaments und des Rates vom 25. November 2009 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 Verordnung (EG) Nr. 1221/2009 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 Tätigkeiten 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 Verordnung (EG) Nr. 1221/2009 erfolgen. Diese Erklärung darf nicht als eigenständige Grundlage für die Unterrichtung der Öffentlichkeit verwendet werden.

Todtnau, den 31. Mai 2020

Dr. Bernd Frei

DE.V.0015 Umweltgutachter