

# Steelcase

## Gedanken über Morgen

Umwelterklärung für 2024 der Steelcase GmbH

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

Standort München : Briener Straße 42, 80333 München

8.8.2025  
U. D. D.

# Inhalt

Wir über uns.	Seite	3
Überblick.	Seite	4
Steelcase Managementsystem.	Seite	6
Steelcase Umwelt-, Gesundheits- und Sicherheitspolitik des Standorts München.	Seite	7
Gesundheits- & Sicherheits-, Umwelt- und Qualitätspolitik des Standorts Rosenheim.	Seite	8
Steelcase GmbH – Vorstellung des Unternehmens.	Seite	9
Vorstellung des Standorts München.	Seite	10
Vorstellung des Standorts Rosenheim.	Seite	11
Aufbauorganigramm der Standorte mit umweltrelevanten Funktionsbereichen.	Seite	13
Umweltaspekte, Umweltauswirkungen und Rechtskonformität der Standorte.	Seite	14
Umlaufgüterbilanz Seite für 2024: Standort München.	Seite	19
Umlaufgüterbilanz für 2024: Standort Rosenheim.	Seite	23
Flächennutzung am Standort München.	Seite	27
Flächennutzung am Standort Rosenheim.	Seite	28
Umweltziele und Umweltprogramm: Standort München.	Seite	29
Umweltziele und Umweltprogramm: Standort Rosenheim.	Seite	30
Ansprechpartner	Seite	31
Gültigkeitserklärung	Seite	32



## 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 Gewinnmaximierung stehen vielerorts im Widerstreit mit der Ökologie und dem verantwortungsvollen Umgang mit der Natur. Ressourcen stehen nicht unendlich zur Verfügung und jegliche Schadstoffbelastung 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.

Im Jahre 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.

In diesem Sinne wurde 2025 die EMAS-Zertifizierung selbstverständlich auch auf den Hauptsitz in München erweitert, um die Anforderungen des Energieeffizienzgesetzes zu erfüllen.

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

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



VF

# 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 Erst-Validierung 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 hörte unser Unternehmen auf lösemittelhaltige Lacke zu verwenden und stellte auf eine moderne und ressourcenschonende Pulverbeschichtungsanlage um.

Im Jahre 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 %<sup>1,2</sup>
- Verringerung der Emissionen, die durch die Prozessabfälle entstehen um 14 %.<sup>3</sup> Dieses Ziel entspricht einer Reduzierung der weltweiten Abfälle um insgesamt 20 % (in Tonnen).
- Verringerung der durch Geschäftsreisen entstehenden Emissionen um 14 %.<sup>3</sup>

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 decken.<sup>2</sup>
- Investitionen in Projekte zur Wiederaufforstung, um die CO2-Neutralität für unsere eigenen Betriebsabläufe beizubehalten.<sup>1</sup>
- Produkteinführung mit CarbonNeutral®-Produktzertifizierung

<sup>1</sup> 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.

<sup>2</sup> 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 Kraftwerken erzeugten Strom zum Betrieb von Produktionsanlagen, Beleuchtungen und anderen eigenen oder von Steelcase betriebenen Einrichtungen.

<sup>3</sup> 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.

Wir sind auf dem besten Weg, die eigenen betrieblichen Emissionen der Steelcase Inc-Gruppe 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.

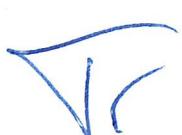
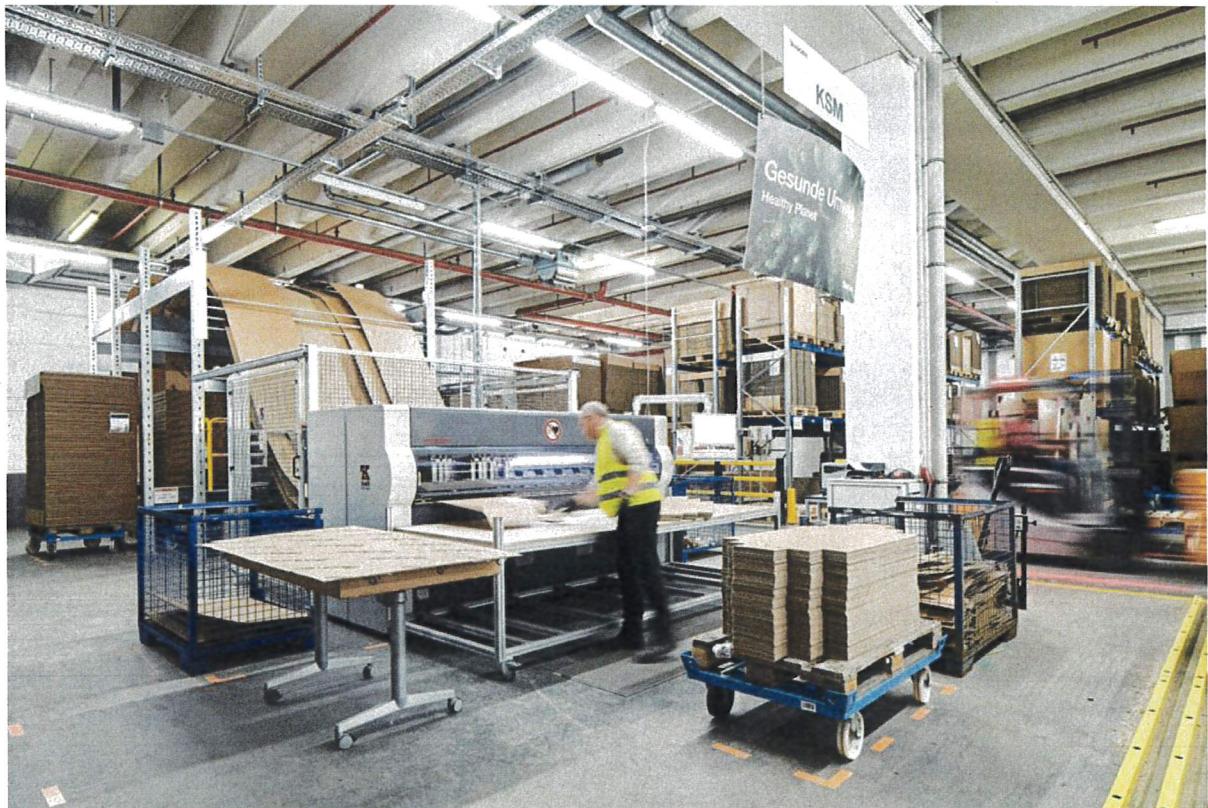
Gemäß unserer Umweltpolitik sind alle Mitarbeiter in dieses Managementsystem integriert und tragen dazu bei, dass es auch gelebt wird. Wesentliche Antriebsmotoren unserer Umweltpolitik sind Vorstand, Werk- und Bereichsleiter, sowie die Umweltschutzbeauftragten der Standorte.

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.

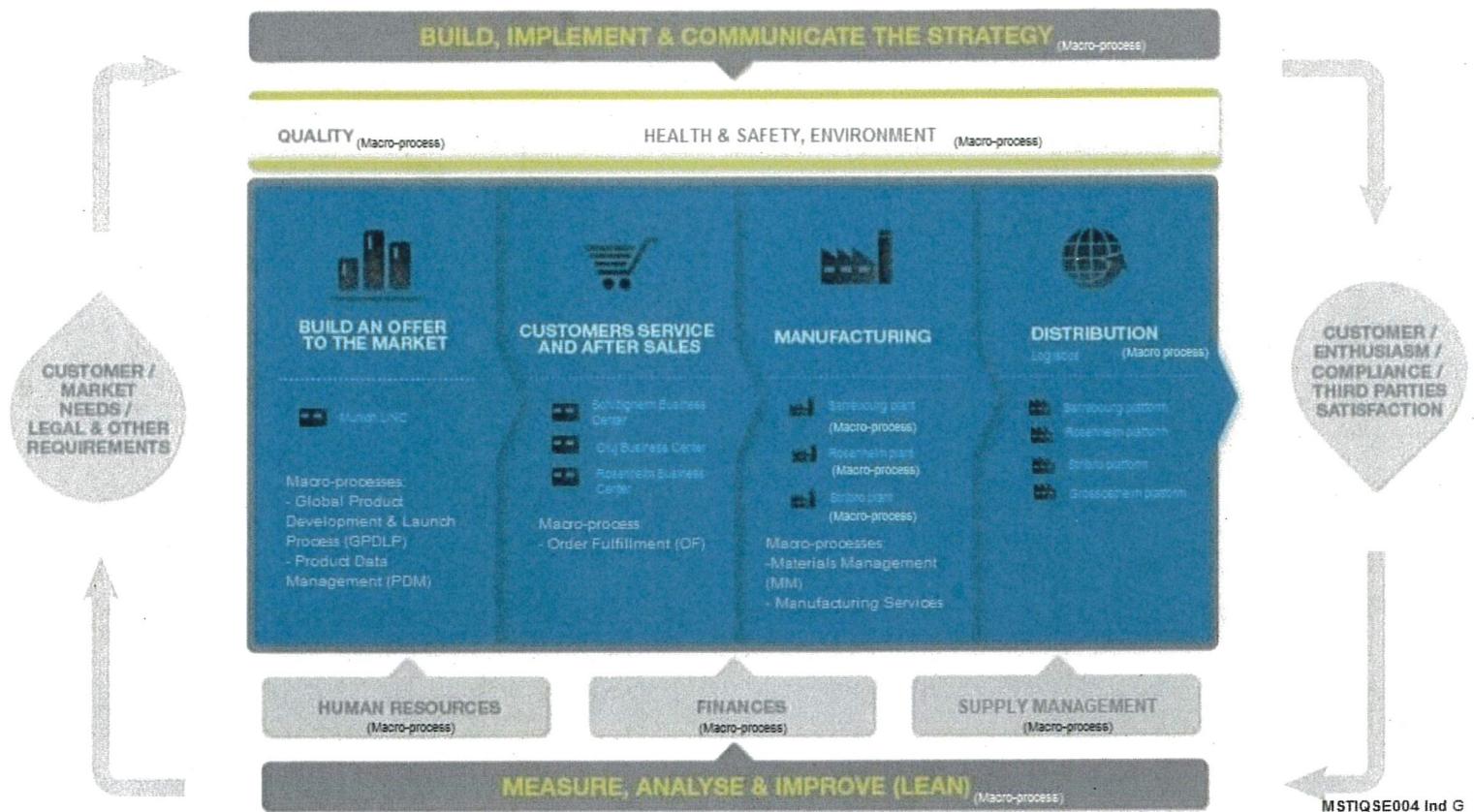
So baut die Steelcase Inc. Gruppe seit 2020 Partnerschaften mit 80% unserer Lieferanten und Verkaufs- und Vertriebspartner auf. Wir helfen ihnen dabei, ihre eigenen wissenschaftlich fundierten Klimaziele festzulegen, um ihre Emissionen bis 2030 zu reduzieren.



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.



# Steelcase Managementsystem



Das oben dargestellte Flussdiagramm veranschaulicht das Europäische Steelcase Managementsystem, unterteilt in 15 verschiedene Makroprozesse. Der Standort in München für die Produktentwicklung und jedes europäische Werk besitzt einen eigenen Makroprozess.

Als Hauptinput 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 Grundlage diese Unternehmensstrategie.

Alle Steelcase Standorte besitzen Notfall- und Bereitschaftspläne. Diese erörtern neun 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.

# Umwelt-, Gesundheits- und Sicherheitspolitik des Standorts München

Steelcase hat sich weltweit zu Folgendem verpflichtet:

- Sichere und gesunde Arbeitsbedingungen zu schaffen, um arbeitsbedingte Verletzungen oder Krankheiten zu vermeiden.
- Schutz der Umwelt, einschließlich der Vermeidung von Umweltverschmutzung, durch Minimierung der mit unseren Aktivitäten, Produkten und Dienstleistungen verbundenen Risiken. Wir berücksichtigen unsere Umweltaspekte und führen betriebliche Kontrollen ein, um die tatsächlichen oder potenziellen Umweltauswirkungen zu reduzieren.

Um diese globalen Verpflichtungen zu erfüllen, hat sich Steelcase in ganz EMEA und am Standort München eine Reihe von ehrgeizigen Zielen in den Bereichen QSE und Energie gesetzt:

- Aufbau eines starken Lean&QSE-Fundaments, um einen soliden Standard zu haben und diesen kontinuierlich zu verbessern, um eine bessere Leistung zu erzielen.
- Weitere Stärkung der SQDC-Grundsätze (Sicherheit, Qualität, Liefertreue, Kosten) im operativen Bereich, um die laufenden Geschäftsaktivitäten besser durchführen zu können, und SMART (Strategie, Marge, Agilität, Zuverlässigkeit, Vertrauen), um die Zukunft vorzubereiten.
- Umsetzung unserer Global Carbon Strategie bis 2030 und unserer Net Zero Zukunft bis 2050, unterstützt durch ISO 50001/EMAS Managementsysteme, um unsere globalen Kohlenstoffemissionen zu reduzieren durch:
  - Scope 1+2 Emissionen und Abfälle, die durch unsere eigenen industriellen Aktivitäten entstehen.
  - Geschäftsreisen und Zusammenarbeit mit einer Untergruppe von Zulieferern, um ihre eigenen wissenschaftlich fundierten Ziele festzulegen.
  - Erkundung anderer Initiativen zur Reduzierung der Emissionen in Scope 3 bis 2050.
- Weitere Verbesserung unserer systematischen „Design for the Environment“-Strategie für alle neuen Produkte in Übereinstimmung mit der Norm ISO 14006, um deren Umweltauswirkungen und den verkörperten Kohlenstoff in jeder Lebensphase zu überwachen und zu reduzieren.
- Vermeidung von bedenklichen Materialien in Produkten und Prozessen.
- Förderung von Strategien zur Wiederaufbereitung, Wiederverwendung und zum Recycling.

Steelcase wird weiterhin seine Verpflichtungen zur Einhaltung von Vorschriften erfüllen oder vorwegnehmen und Umweltverschmutzung verhindern.

Juli 2025.



# Gesundheits- & Sicherheits-, Umwelt- und Qualitätspolitik des Standorts Rosenheim

Steelcase

## Rosenheim QSE Politik FY26

Als Führungskräfte arbeiten wir hier am Standort Rosenheim für unsere Mitarbeiter, Kunden und die Umwelt. Wir setzen auf qualitative Ziele und nicht auf quantitative Ziele, um am Standort effizienter und gezielter zu arbeiten. Die QSE Politik wurde mit der Regionalen Strategie angepasst.

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.

RUN THE BUSINESS



- |   |  |   |  |
|---|--|---|--|
| ➤ Rechtskonformität am Standort Rosenheim erhöhen durch die Einführung von einem neuen Rechtskataster | ➤ Präventive Verfolgung der Qualitätsstandards durch div. Methoden. (Red Rabbit, FPY, Lean Health Audits, Bankers, 2nd Level, 3rd Level) | ➤ Einhaltung stabiler Lieferzeiten auf dem Tischsegment und PODS um Wettbewerbsfähig zu bleiben                                     | ➤ Die Kosten im Bezug auf Overhead in den nächsten 12 Monaten zu stabilisieren bzw durch Aktionen reduzieren (z.B Energie) |
| ➤ Ermitteln der Gefährdungen und festlegen konkreter Arbeitsschutzmaßnahmen                           | ➤ Bessere Nachverfolgung und Reduzierung der Abweichgenehmigungen  | ➤ Verbesserung der internen Kommunikation für Sonderanfertigungen, Schnellschüsse, Nachabrufe und zeitnahe Bereitstellung der Teile | ➤ Verbesserung des Berichts für Stundenumbuchungen und Krankenstände mit Definition von Aktionen                           |

CHANGE THE BUSINESS



- |   |  |  |  |   |
|---|--|--|--|---|
| ➤ Unsere Produktion und Prozesse anpassen um den Direkt Business mehr unterstützen zu können  | ➤ Kosteneinsparungsziel Ziel von 800K dieses Jahr zu erreichen | ➤ Unsere Kompetenz, Flexibilität und Wissen im Bereich Sonder zu erweitern um die neue Regionale Strategie zu unterstützen | ➤ ORR Prozess als Fundament für die gesunde und abgestimmte Produkteinführung implementieren und verfolgen | ➤ Psychische Gefährdungsbeurteilung analysieren und Maßnahmen ergreifen   |
| ➤ Automatisierungsprojekte und Investitionen vorantreiben dort wo Volumen, neue Kompetenzen oder Kundenanforderungen entstehen können | ➤ Kapazität für BMG erhöhen um mehr Umsatz zu generieren       | ➤ Power to say YES für Kundenanfragen, Sonderanfertigungen und Neues Geschäft zu erhöhen bzw. offener dafür werden         | ➤ Neue Wege definieren im Bereich Dienstleistungen für den GSM Markt                                       | ➤ Effizientes Energiemanagement und neue Alternativen zur Reduzierung des CO2 Ausstoßes bzw. der Energiekosten. |

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 korrekten 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 2025

A handwritten signature in black ink, appearing to read 'C. Bokor', is placed next to the name. To the right of the signature is a blue handwritten mark that looks like a stylized 'JT'.

# 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 2024 beschäftigte der EMAS zertifizierte Standort Rosenheim 298 und unser „Learning + Innovation Center“ in München 249 Mitarbeiter. An allen Standorten in Deutschland beschäftigte die Steelcase GmbH 596 Mitarbeiter.

Die Standorte Rosenheim und München nehmen an EMAS teil. Auf Grund der historischen Gegebenheiten bleibt der Werksstandort in Rosenheim die Zentrale des Managementsystems.



✓

# Vorstellung des Standorts München

Der Standort besteht aus drei Gebäuden im Herzen von München und ist der Hauptsitz der Steelcase GmbH. Er ist unter dem Namen „Munich LINC“ (Learning + Innovation Center) bekannt.

Das 2017 eröffnete LINC empfängt Mitarbeitende, Händler, Kunden, Meinungsbildner und Gäste aus aller Welt, um gemeinsam zu lernen, sich weiterzuentwickeln und Innovationen voranzutreiben.

Der Standort vereint drei zentrale Bereiche:

- Unternehmensfunktionen (Management, Finanzen, Kommunikation, IT, Personalwesen, Recht usw.) sowie Vertriebsteams für Deutschland,
- Teams für Produktentwicklung (Design, Marketing, Entwicklung, Nachhaltigkeit), Prototypenbau und Tests,
- Teams, die für Schulung und Weiterbildung zuständig sind.

Alle Glieder der Innovationskette sind hier vertreten und arbeiten eng und kontinuierlich zusammen. Neue Produkte werden direkt unter realen Bedingungen getestet.

In den Modellwerkstätten stehen verschiedene Prototyping-Technologien zur Verfügung – ähnlich wie in den Steelcase-Werken, jedoch für die Fertigung von Einzelstücken.

Zu den verfügbaren Verfahren gehören:

- 3D-Druck
- Holzbearbeitung
- Metallverarbeitung
- Polsterung und Näharbeiten
- Mess- und Prüflabore



WT

# Vorstellung des Standorts 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 Büromöbelmarkt. 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 und Telefonboxen gefertigt.

Als Holzwerkstoffe werden melaminbeschichtete Dekospanplatten, furnierte MDF-Platten oder Multiplexplatte verarbeitet, die frei von Pflanzenschutzmittel und verunreinigtem Altholz sind. Deshalb war es 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 für die Erzeugung von Prozesswärme verwendet. Im August 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 GmbH 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 bis zu 48% lag, so liegt der derzeitige Verschnitt bei 27%, was neben der Schonung von Ressourcen 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 Teilkettigung als auch bei der Oberflächenbeschichtung zu erreichen.

Ein Kernstück in der Metallbearbeitung bildet die Pulverbeschichtungsanlage für Stahlgestelle. Durch die Investition in eine Anlage auf neuem 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 präsentes Thema, um mit verbesserten Technologien und Prozessen sowohl ökonomische als auch ökologische Vorteile zu erzielen.



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 Leimhaftungen 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.

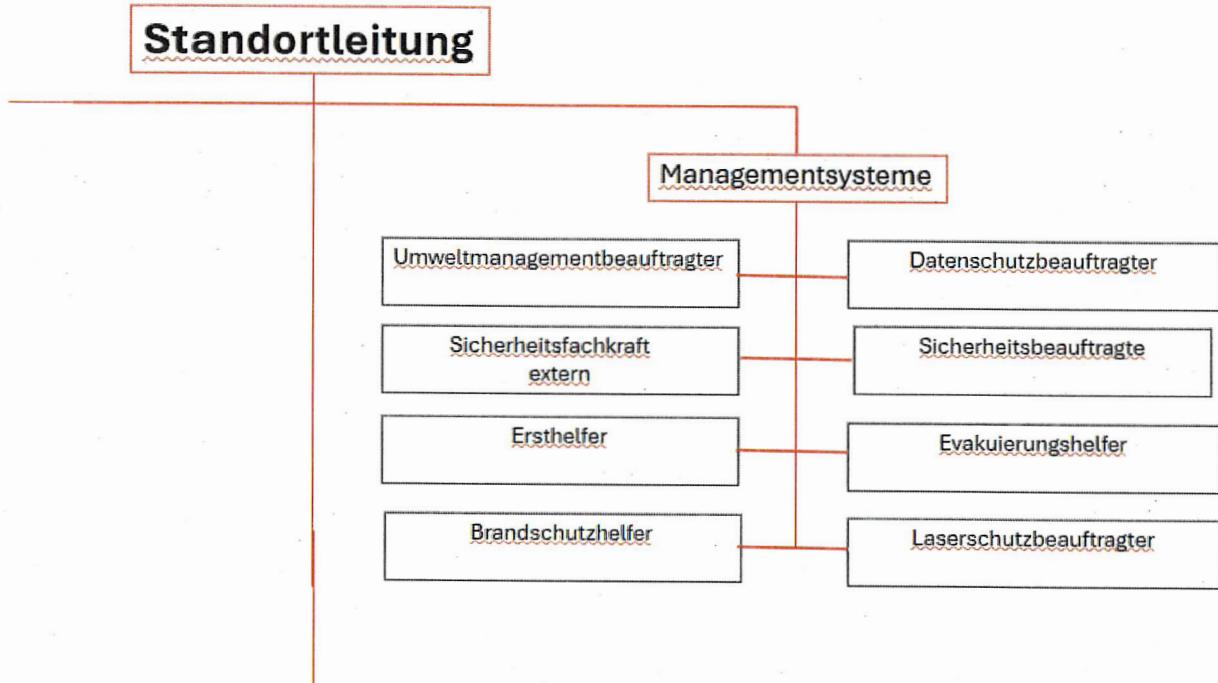
Ein drittes Beispiel, ist das wärmegeführte Blockheizkraftwerk, BHKW genannt, ein System mit Kraft-Wärme-Kopplung (KWK), bei dem aus Erdgas energieeffizient Strom und Wärme erzeugt wird. Der erzeugte Strom wird direkt für laufende Prozesse genutzt oder ins örtliche Stromnetz eingespeist. Die erzeugte 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 m<sup>2</sup> 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.



# Aufbauorganigramm der Standorte mit umweltrelevanten Funktionsbereichen

## Standort München:



## Standort Rosenheim:



Keine rechtliche Notwendigkeit einen Abfallbeauftragten im Werk Rosenheim zu bestellen.

# Umweltaspekte, Umweltauswirkungen und Rechtskonformität der Standorte

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 Umwetaspekte, 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 Behördenaufgaben wird ebenfalls systematisch überprüft und dokumentiert.

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



## **Direkte und indirekte Umweltaspekte:**

## Notfallvorsorge/Brandschutz

Mögliche Brandrisiken im Unternehmen werden durch regelmäßige Revisionen des Brandversicherers mit den Brandschutzbeauftragten identifiziert und kontinuierlich verringert. Regelmäßige Prüfungen der Feuerlöscher, der Brandmeldezenterale 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.

So werden beispielsweise jährlich zwei Evakuierungsübungen an den beiden Standorten durchgeführt, um die Wirksamkeit der Maßnahmen zu bewerten und die Teams für die Reaktion im Ernstfall zu schulen.

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 ehrenhaften 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 ergripen und werden nun durch die Einführung von effizienten Energieerzeugungssystemen (Photovoltaikpaneel 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 in Rosenheim
  - Energie-Consulting
  - Analysen zur Wärmerückgewinnung
  - Energieeffiziente Absaugung in Rosenheim
  - Verbesserte Maschinenverfügbarkeiten
  - Reduktion von Ausschuss
  - Erweiterung des Energiemanagementsystems

Eine Studie ist derzeit in Vorbereitung, um das Volumen und die technische Machbarkeit der Rückgewinnung von Abwärme aus der Lackieranlage des Werks in Rosenheim zu bewerten.

Am Standort München gibt es keine Quelle für Abwärme.

Alle indirekten CO<sub>2</sub>-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).

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 ein 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. Das Abfall- und Recyclingsystem wird kontinuierlich zusammen mit dem Entsorger überarbeitet und verbessert.

### 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.

Am Standort München:

Alle durch Holzbearbeitungsmaschinen erzeugten Stäube werden auch direkt an der Entstehungsstelle erfasst, abgesaugt und – aufgrund der sehr geringen Mengen – als Abfall behandelt. Diese Maßnahmen gewährleisten ein sauberes und sicheres Arbeitsumfeld.

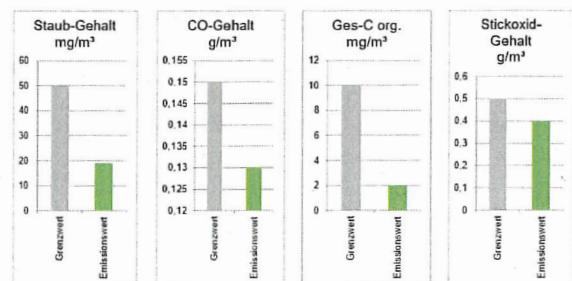
### Emissionen

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

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 Emissionsmessungen am Standort Rosenheim sind für das Jahr 2024 terminiert.



Bedingt durch den Produktionsprozess entstehen Lärmemissionen, die gemäß der TA<sub>Lärm</sub> entsprechend den Gebietseinteilungen des Standorts, bzw. der Nachbarschaft eingehalten werden müssen. Regelmäßige Lärmessungen helfen uns dabei, die vorgeschriebenen Grenzwerte einzuhalten.

Am Standort München:

Steelcase ist Mieter der Gebäude. Die Verantwortung für sämtliche Heizungs-, Lüftungs-, Kühl- und Sprinkleranlagen liegt beim Vermieter.

## Verpackung der Produkte

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

- Kartonage
- 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 Kartonage in Verpackungsmaterialien sind fortgeschritten und vielversprechend. Für unseren neuen Homeoffice Produkte "Solo at Home" wird diese Verpackungsart 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 Besetzungen 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.

Im Rahmen der FRET21-Initiative hat Steelcase seine freiwillige Selbstverpflichtung gegenüber der französischen Umwelt- und Energieagentur ADEME bekräftigt. Das Unternehmen verpflichtet sich, konkrete Maßnahmen umzusetzen, um die CO<sub>2</sub>e-Emissionen beim Transport von Fertigprodukten innerhalb Frankreichs im Zeitraum von 2024 bis 2027 um 5 % bzw. 94 Tonnen zu senken. Diese Verpflichtung umfasst den gesamten Transportweg vom Werk in Rosenheim bis zur französischen Logistikplattform in Sarrebourg. Bereits am Ende des ersten Dreijahreszyklus waren 60 Tonnen CO<sub>2</sub>e eingespart worden, was einer Reduktion von 3,2 % entspricht.

## 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 vier Hauptkennzahlen, auf die wir uns in allen Bereichen konzentrieren, und gelten in dieser Reihenfolge nach Priorität für alle Steelcase Mitarbeiter.

## Nachhaltiges Design

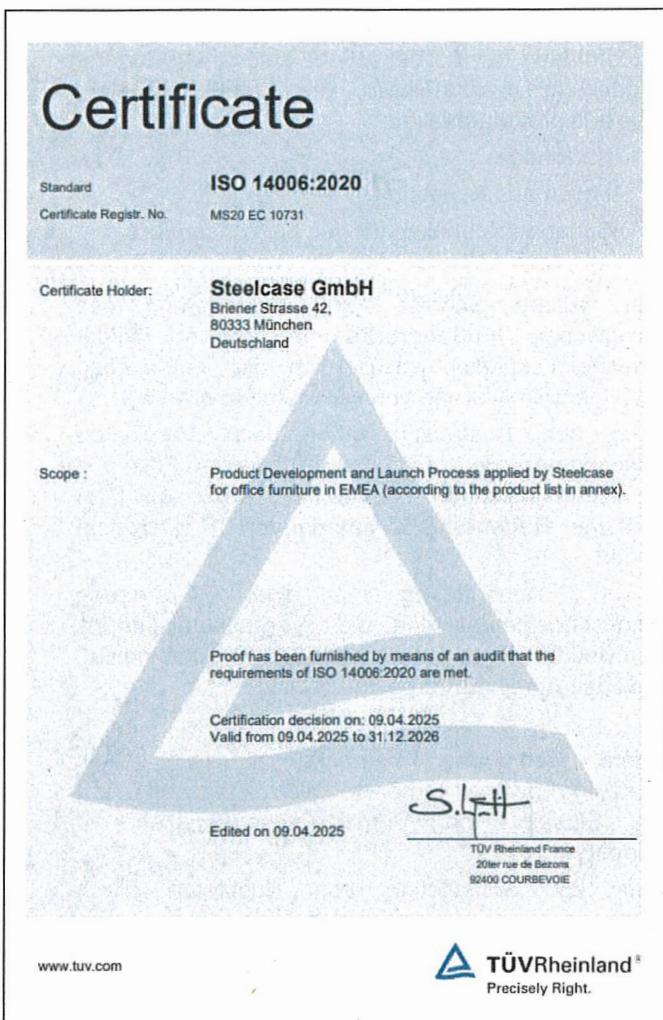
Entscheidenden Einfluss auf den Umweltschutz bei der Produktion, der späteren Nutzung und besonders die Wiederverwendung / Verwertung der Produkte hat die Konstruktion und die Materialauswahl der Einzelteile. Wir legen Wert auf Gewichtsreduktion bei mindestens gleichbleibender Qualität und schonen dadurch 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 ISO14006:2020 zertifiziert.

Für bestimmte 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.

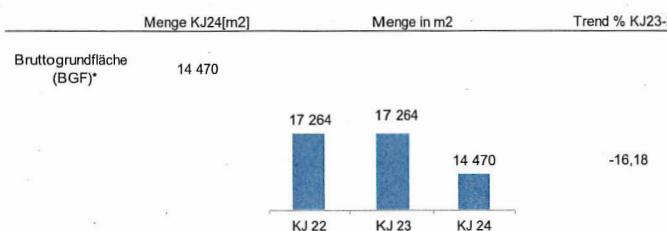


Es wurde ein Berechnungstool entwickelt um die CO2 Auswirkungen von unterschiedlichen Materialien, Verfahren oder Verpackungen bereits bei der Produktentwicklung bewerten zu können

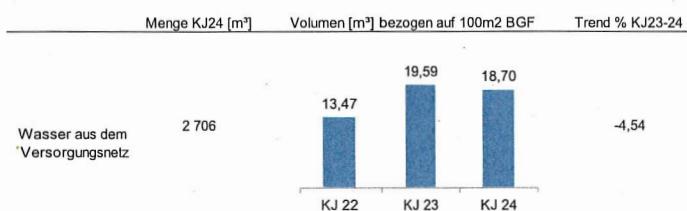


# Umlaufgüterbilanz und Zahlen zu Umweltaspekten für 2024: Standort München

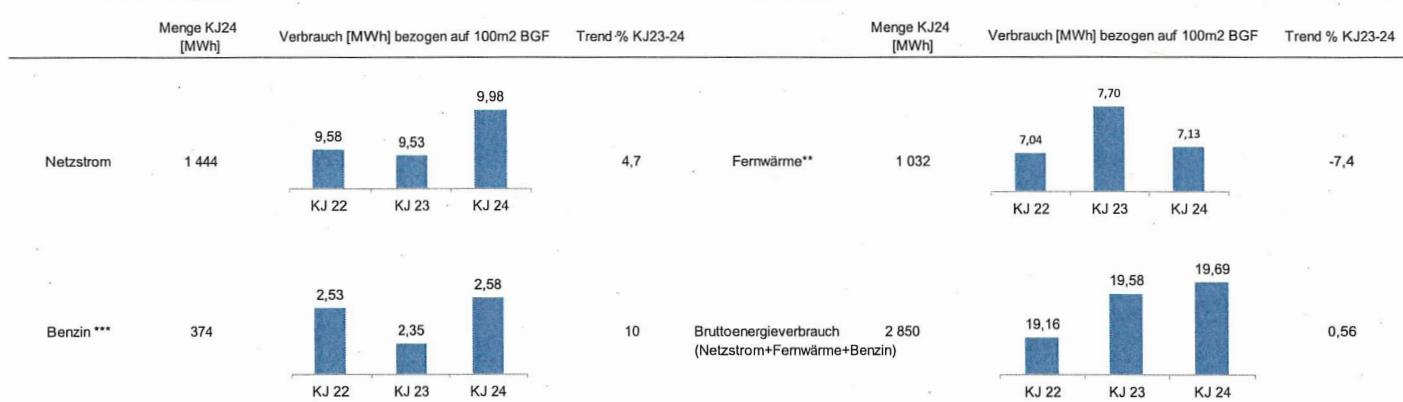
### Grundfläche



## Wasserverbrauch



## Energieverbrauch

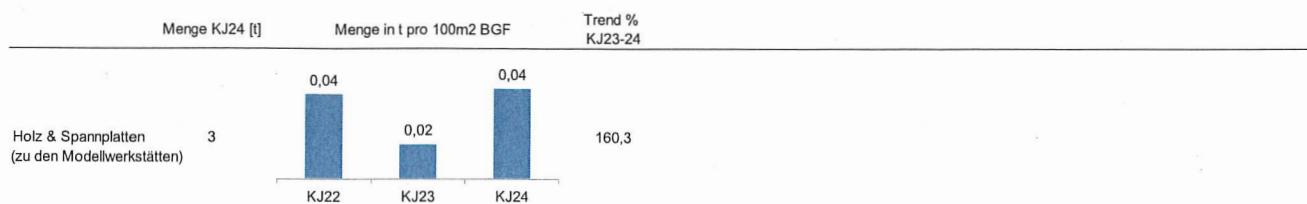


\*Die Bruttogrundfläche (BGF) ist die Summe der Geschossflächen aller von Steelcase genutzten Gebäude, gemessen an den äußeren Wandaufenkanten, ohne Einbeziehung nicht überdachter Außenflächen wie Innenhöfe. Die Piazza ist mit einem beweglichen Glasdach überdacht.

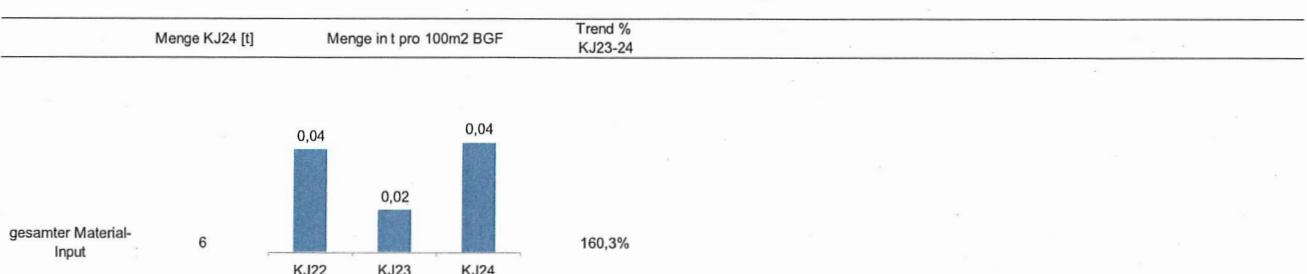
\*\*: Fernwärme wird über Warmwasser von den Stadtwerken München (SWM) bereitgestellt.

\*\*\* Als Kraftstoff für die Langzeitmietfahrzeugflotte

## Material-Input

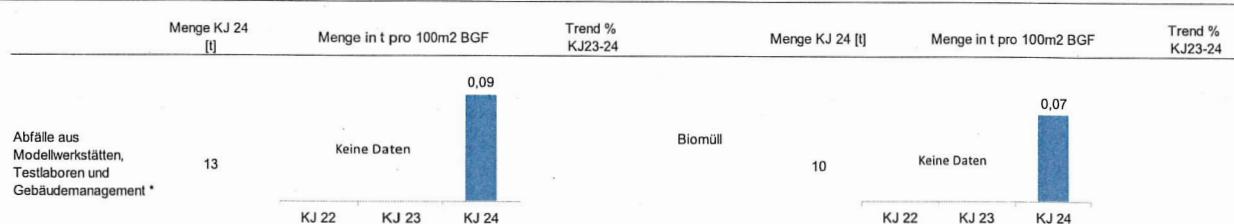


Der Verbrauch anderer Materialarten ist nicht signifikant, da er sehr gering, unregelmäßig und stark diversifiziert ist – bedingt durch die spezifischen Anforderungen der Produktentwicklungsprojekte.



## Abfälle

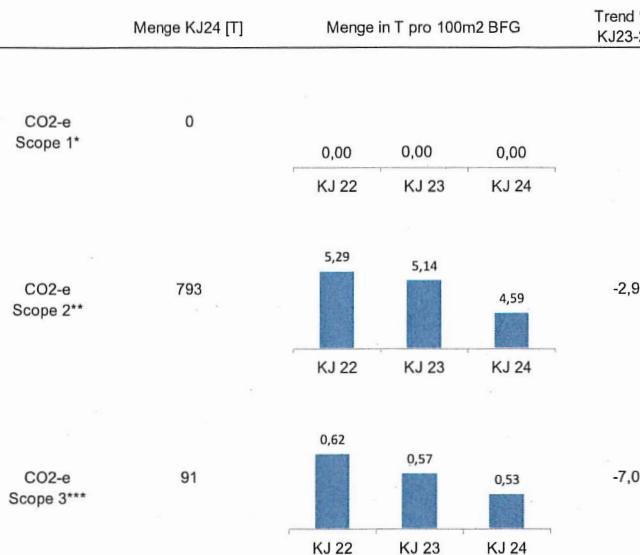
#### **Nicht gefährliche Abfälle zur Verwertung**



\*: Holzabfälle, Metallschrott, Kunststoffabfälle, Folie, Verpackungskarton,... Die Sammlung und Entsorgung sonstiger gewerblicher Abfälle, die dem Hausmüll ähneln, erfolgt auf dem Campus in Zusammenarbeit mit den anderen ansässigen Unternehmen. Detaillierte Angaben hierzu liegen derzeit nicht vor.

Umwelterklärung für 2024  
der Steelcase GmbH

## Emissionen



Weitere Emissionen/Klimagase spielen an unserem Standort keine Rolle.

\*: Scope 1 -Steelcase betreibt am Standort keine Verbrennungsanlagen. Es wurden keine flüchtigen CO<sub>2</sub>-Emissionen festgestellt.

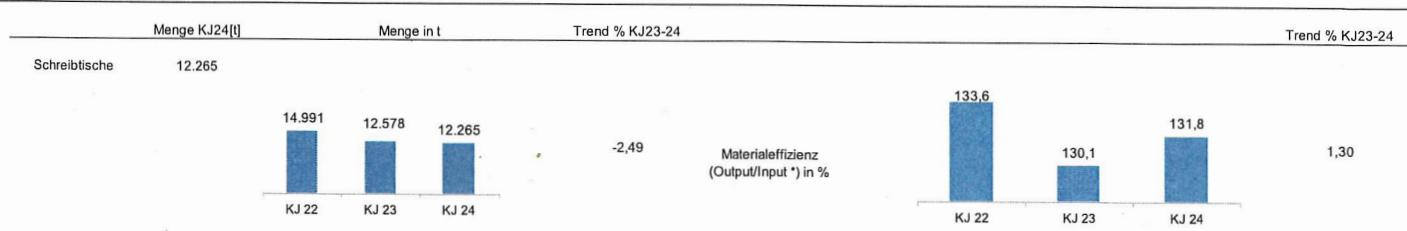
\*\*: Scope 2-Indirekte Emissionen aus der Stromerzeugung und Fernwärme. Emissionen sind substituiert von Graustrom durch "Steelcase Renewable Energy Certificates Program"

\*\*\* Scope 3: CO2-Emissionen der Langzeitmietfahrzeugflotte.

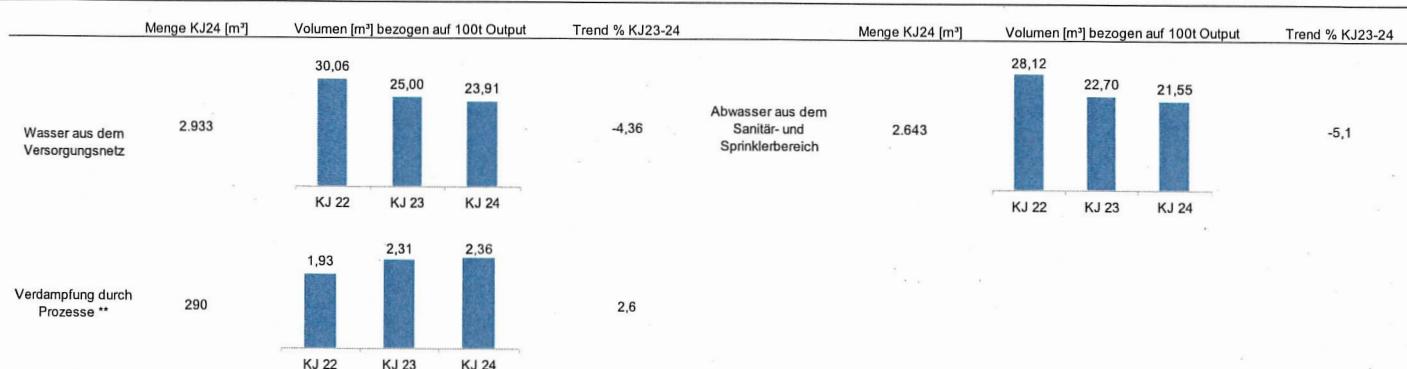


# Umlaufgüterbilanz und Zahlen zu Umweltaspekten für 2024: Standort Rosenheim

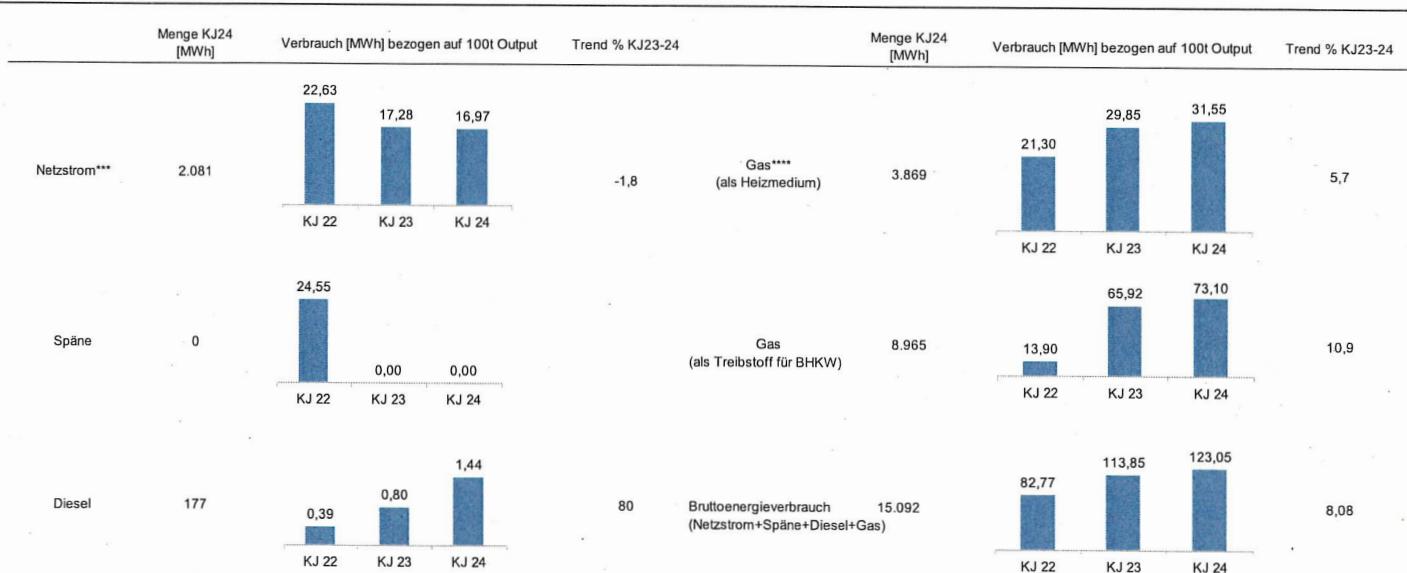
## Produktausstoß



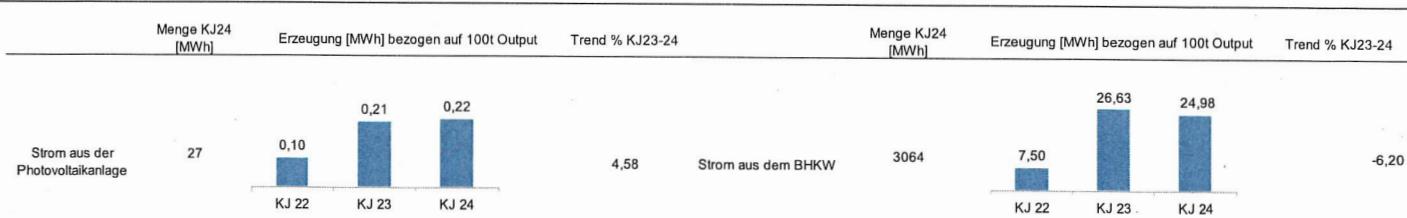
## Wasserverbrauch



## Energieverbrauch



## Stromerzeugung (Eigenverbrauch / Netzeinspeisung)



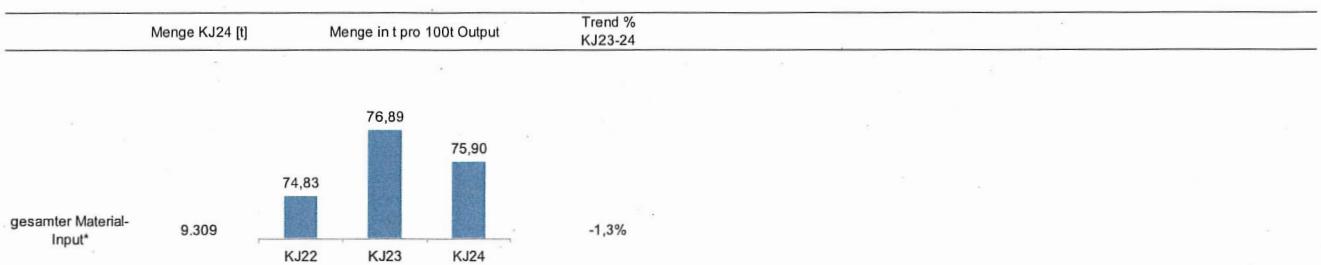
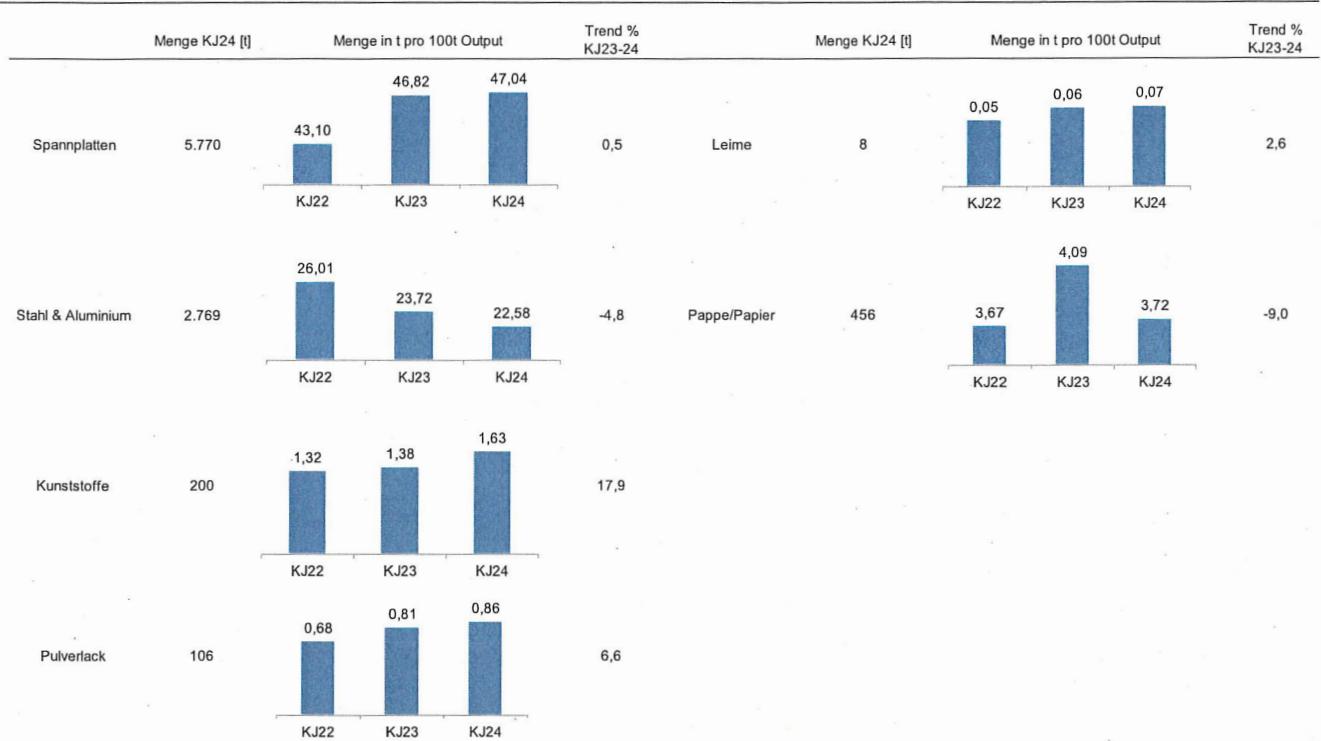
\*: Ohne Pappe.

\*\*: Entfettungsbädem der Pulverbeschichtungsanlage für die Metall-Komponenten & Strom aus dem Photovoltaikanlage & Heizung

\*\*\*: Substitution von Graustrom durch "Steelcase Renewable Energy Certificates Program".

\*\*\*\*: Der Wert Gas (als Heizmedium) ist nicht witterungsbereinigt

## Material-Input



\*:Mit Pappe



**Abfälle****Nicht gefährliche Abfälle zur Verwertung**

	Menge KJ 24 [t]	Menge in t pro 100t Output	Trend % KJ23-24		Menge KJ 24 [t]	Menge in t pro 100t Output	Trend % KJ23-24
Kartonagen/ Altpapier	168	1,18 KJ 22 1,37 KJ 23 1,37 KJ 24	0,2	PE-Folie	0	0,02 KJ22 0,00 KJ23 0,00 KJ24	
Holzabfälle	349	1,96 KJ22 2,72 KJ23 2,85 KJ24	4,8	Biomüll	10	0,07 KJ22 0,08 KJ23 0,08 KJ24	0,5
Späne	1.562	3,33 KJ22 12,10 KJ23 12,73 KJ24	5,2	Haushüllähnlicher Gewerbeabfall	71	0,443 KJ22 0,634 KJ23 0,581 KJ24	-8,3
Metallschrott & Aluminiumschrott	245	1,54 KJ22 1,84 KJ23 2,00 KJ24	9,0				
Kunststoffabfälle	4	0,021 KJ22 0,011 KJ23 0,03 KJ24	188,7				

**Nicht gefährliche Abfälle zur Beseitigung**

	Menge KJ 24 [t]	Menge in t pro 100t Output	Trend % KJ23-24
Spraydosen	0,00	0,000067 KJ22 0,000080 KJ23 0,000000 KJ24	-100,0
Summe nicht gefährliche Abfälle	2.409	8,561 KJ22 18,743 KJ23 19,642 KJ24	4,8

**Gefährliche Abfälle zur Verwertung**

	Menge KJ 24 [t]	Menge in t pro 100t Output	Trend % KJ23-24		Menge KJ 24 [t]	Menge in t pro 100t Output	Trend % KJ23-24
Altöl	0,00	0,0027 KJ22 0,00 KJ23 0,0000 KJ24					

**Gefährliche Abfälle zur Beseitigung**

	Menge KJ 24 [t]	Menge in t pro 100t Output	Trend % KJ23-24		Menge KJ 24 [t]	Menge in t pro 100t Output	Trend % KJ23-24
Waschwasserschlamm	57,82	0,29 KJ22 0,43 KJ23 0,47 KJ24	9,4	Filterstäube	0	0,0638 KJ22 0,0000 KJ23 0,0000 KJ24	
Ölabscheider-Abfälle	0,10	0,0007 KJ22 0,0008 KJ23 0,0008 KJ24	2,6				

	Menge KJ 24 [t]	Menge in t pro 100t Output	Trend % KJ23-24
Summe gefährliche Abfälle	58	0,36 KJ22 0,43 KJ23 0,47 KJ24	9,4

## Emissionen

	Menge KJ 24 [kg]	Menge in kg pro 100t Output	Trend % KJ23-24	Menge KJ24 [kg]	Menge in kg pro 100t Output	Trend % KJ23-24
CO2-e Scope 1	2.612.075	19.361 5.790 KJ 22 KJ 23 KJ 24	10,0	Nox	499 27,40 KJ 22 0,13 KJ 23 2,27 KJ 24 4,07	78,9
CO2-e* Scope 2	726.296	7.311 6.033 5.921, 89 KJ 22 KJ 23 KJ 24	-1,8	Ges.-C	0 KJ 22 0,00 KJ 23 0,00 KJ 24	
Staub	0	1,25 0,00 KJ 22 KJ 23 KJ 24		NMVOc	320 2,07 KJ 22 3,18 KJ 23 2,61 KJ 24	-18,0
CO	29.147	88,45 217,09 237,65 KJ 22 KJ 23 KJ 24	9,5			

Weitere Emissionen/Klimagase spielen an unserem Standort keine Rolle.

## Indirekte Umweltauswirkungen (Emissionen) durch Frachtverkehr

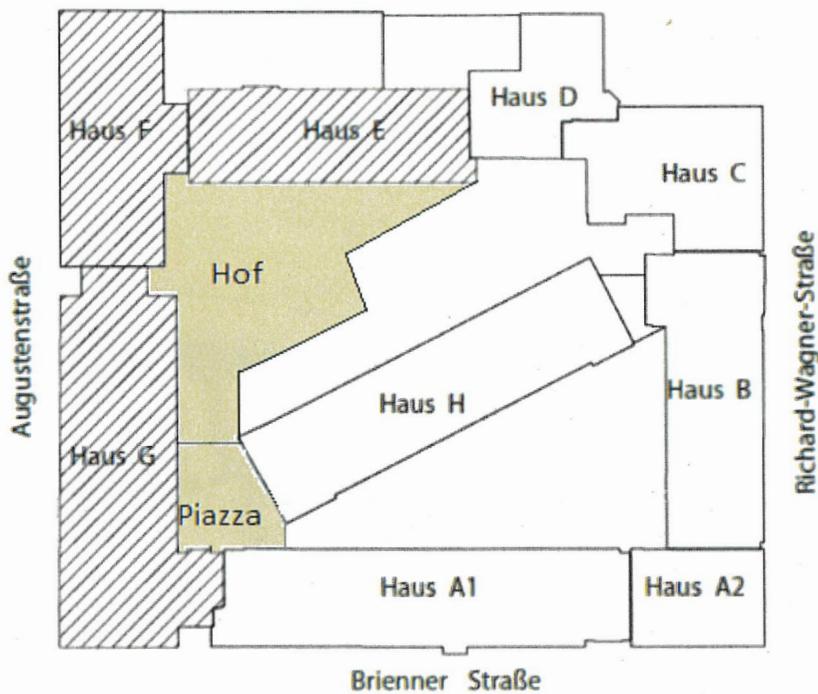
	Menge KJ 24 [kg]	Menge in kg pro 1t Output	Trend % KJ23-24	Menge KJ 24 [kg]	Menge in kg pro 1t Output	Trend % KJ23-24
CO2 Möbelversand** (Hauptspedition)	547.366	41 48 KJ 22 KJ 23 KJ 24	-7,5	CO2 Lieferanten (Top20 - Umsatz)	561.640 49 47 KJ 22 KJ 23 KJ 24 46	-3,2

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

\*\*: Bis zum nächsten Lieferpunkte.

TC

## Flächennutzung: Standort München



- Grundfläche der von Steelcase genutzten Gebäude : 1 630 m<sup>2</sup>
- Grundfläche der von Steelcase genutzten Außenflächen: 750 m<sup>2</sup>
- Nicht von Steelcase belegte Fläche

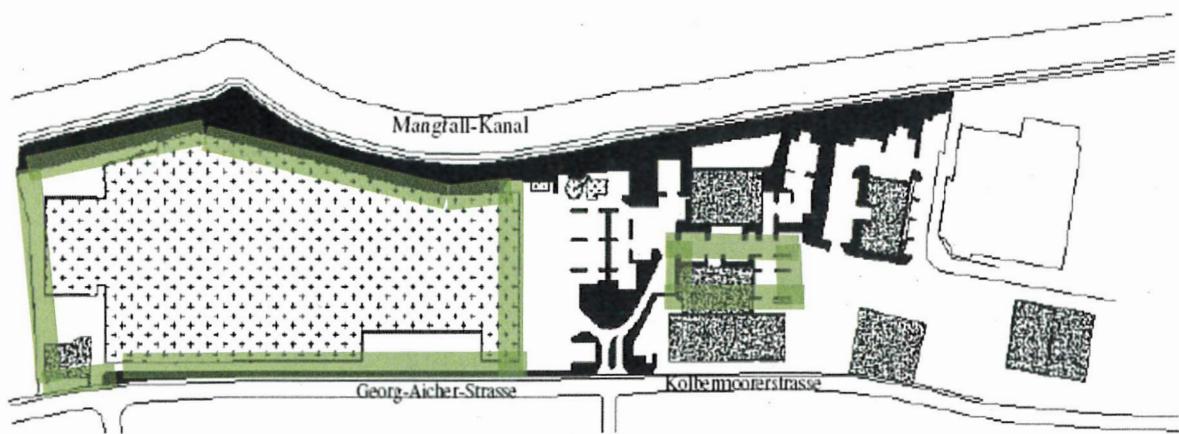
Grünfläche 0 m<sup>2</sup>

**Gesamtfläche 2 380 m<sup>2</sup>** (davon 100 % versiegelt)

Der Standort München liegt nicht in einem Trinkwasserschutzgebiet oder einer anderweitig zu schützenden Zone, mit Ausnahme der Umweltzone, wo der Verkehr für Kraftfahrzugegeregelt ist.

DR

## Flächennutzung: Standort Rosenheim



- Grundstücksgrenze
- Werkhallen 26.000 m<sup>2</sup>
- Verwaltung 2.100 m<sup>2</sup>
- Grünfläche 10.000 m<sup>2</sup> (nicht naturnah)
- Versiegelte Flächen 20.000 m<sup>2</sup> (nicht bebaut)

**Gesamtfläche 71.500 m<sup>2</sup>** (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.



# Umweltziele und Umweltprogramme: Standort München

Zur Umsetzung der Umweltpolitik stellt sich Steelcase konkrete Umweltziele.

## Stand der Erreichung der Umweltziele aus dem Programm Standort München

Umwelteinfluss	Maßnahme	Bereits abgeschlossen / Aktuell in Arbeit	Nächster Schritt	Fälligkeitsdatum	Erwarteter Effekt
Produktentwicklung	Verringerung von Grauem CO2 in Produkten	Festlegung eines Reduktionsziels für den eingebauten Kohlenstoff für neue Produkte		2025 und danach	
Produktentwicklung	Angebot von Kreislauflösungen	Entwicklung von Produkten, die mehr modulare Komponenten enthalten, die leicht zu warten, zu reparieren und für die Wiederverwendung und das Recycling zu zerlegen sind.		2025 und danach	
Produktentwicklung	Nachhaltigere Verpackungen	Verpackungsdesign, das Produktschutz und Kundenerlebnis mit Nachhaltigkeit verbindet, indem Verpackungen verwendet werden, die weniger und nachhaltigere Materialien enthalten und leichter und kompakter sind, um eine volle Lkw-Auslastung zu erreichen und den Kraftstoffverbrauch zu senken		2025 und danach	Erreichen unseres Net-Zero-Übergangsplans
CO2-Emissionen	CO2-Emissionen von Firmenwagen sammeln (Scope 3)	Neuer Anbieter im Jahr 2025		2025	
Energie	Erhöhung Temperaturen in den Netzwerkräumen bis 23°C-25°C		Die Diskussion über die sensiblen Komponenten und die Art und Weise der Umsetzung muss mit den IT-Verantwortlichen abgestimmt werden.	2026	- 28 000 kWh/Jahr, (-16,6 t CO2e/Jahr)
Energie	Beleuchtung LED	Deckenleuchten im G2 Stock		2026	-7 200 kWh/Jahr (-4,27 tCO2e/Jahr)
Energie	Senkung Grundlast und Lastpitzen	Technische Untersuchungen mit dem Vermieter sind im Gange. 30% bereits erreicht.	Verbesserung der Kontrolleinrichtungen	2026	-15 000 kWh/Jahr (-8,9 t CO2e/Jahr)
Energie	Mitarbeitererschulung in Energieeffizienz-Themen	Regelmäßige Artikel des Facilities-Teams im Intranet über gute Verhaltensweisen und die erzielten Ergebnisse	Regelmäßige Artikel des Facilities-Teams im Intranet über gute Verhaltensweisen und die erzielten Ergebnisse		Mehr Energiebewusstsein
Umweltdaten	Verfolgung von Umweltdaten in der Coporate Databank	Erstellung des Kontos in der Datenbank	Alle Lieferanten integrieren	September 2025	Effizienter werden

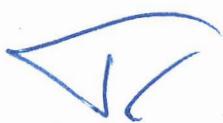


# Umweltziele und Umweltprogramme: Standort Rosenheim

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
Energie	Stickstofferzeugung	Ezeugung von Stickstoff für das Laserschneiden vor Ort	POV /Projekt Business Case Fa. Mader	28.02.2026	CO2 Verringerung / Weniger Transport
Energiemanagement	Wärmerückgewinnung	Erstellung eines Umsetzungsplans mit Maßnahmen zur Wärmerückgewinnung Wirtschaftlichkeitsbewertung nach DIN EN 17463 (VALERI)	Planung	28.02.2026	Energieeffizienz
Hochwasserschutz	Verbesserung der Gebäudeentwässerung	Planung der neuen Entwässerung / Dachflächen	Genehmigung bei der Stadt Kolbermoor	28.02.2026	Vermeidung von Umwelt und Gebäudeschäden
Hochwasserschutz	Flutschutz	Installation von mobilen Flutschutzbarrieren	Kauf und Installation der Elemente	31.10.2025	Vermeidung von Umwelt und Gebäudeschäden
Energie	Reduzierung von Equipment	Analysieren und Reduzieren von Maschinen und Anlage	Analyse	31.12.2025	Energieeffizienz
Energiemanagement	Messdass	Erstellen eines Energiemanagement Dashboard	Test Version	31.12.2025	Derzeit nicht beziffert / Überblick über die Hauptverbraucher
Energiemanagement	Wärmerückgewinnung	Erfassung aller Abwärmequellen in der Pulveranlage Temperatur- und Mengenanalyse der Abwärme	Analyse	31.12.2025	Energieeffizienz
Energiemanagement	Kennzahlen	Entwickeln von witterungsbereinigten Kennzahlen	best practice	31.10.2025	Energieeffizienz
Verpackung	Blauachaum	Vollständige Vermeidung von Blauschaum als Verpackungsmaterial	Testphase	31.09.2025	Vermeiden von Kunststoff als Verpackungsmaterial
Abfall	Abfall Konzept 2.0	Überarbeitung des Abfall und Recycling Konzeptes zusammen mit dem Entsorger	done	20.12.2024	Reduzierung von Containern und Transport
Holzspäne	Einblascontainer	Optimierung Späneaustragung und Verkauf von Spänen Kauf von 2 Einblascontainern	done	30.12.2024	Vermeiden von Staubemissionen und Verschmutzung
Verpackung	Flexipack Profile	Ausweiten der Kartonagen-Kantenschutzprofile auf weitere Montagelinien	done	28.02.2024	Vermeiden von Kunststoff als Verpackungsmaterial Reduzierung von Grauschaum
Energie	Pulveranlage	Optimierung Energieverbrauch und Steuerung Pulveranlage	done	30.12.2024	100.000 kWh Einsprung Ressourceneffizienz Reduzierung von Altpulver
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	30.06.2023	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



## 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>



Die nächste konsolidierte Umwelterklärung wird spätestens im August 2027 dem Umweltgutachter zur Validierung vorgelegt.

Die nächste aktualisierte Umwelterklärung wird spätestens im August 2026 dem Umweltgutachter zur Validierung vorgelegt.

## 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 Briener Straße 42, 80333 München, 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

8.8.2025



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