UMWELTERKLÄRUNG STEINBEIS PAPIER GMBH

2026



INHALTSVERZEICHNIS

Vorwort..... 1

Unternehmensprofil..... 2

Umweltpolitik..... 7

Produktionsprozess..... 11

Produktionskonzept..... 13

Umweltergebnisse..... 14

Unternehmens-Zielprogramm 2025..... 17

Zielerreichung..... 18

Notfallvorsorge und Umweltrelevante Ereignisse..... 20

Aktuelles..... 21

Unternehmens-Zielprogramm 2026..... 24

Zertifikate..... 25

Kontaktinformationen..... 26

STEINBEIS

VORWORT

„PAPIER NEU DENKEN“ –
mit diesem Leitsatz treten wir bei Steinbeis Papier in eine neue Phase der Unternehmensstrategie ein.

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

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

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

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

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



Marc Gebauer



Dr. Frank Wenig

UNTERNEHMENSPROFIL

DIE GESCHÄFTSFELDER UND PRODUKTE

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

Gestrichene und ungestrichene Offsetpapiere

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

Druck- und Kopierpapiere

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

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

Digitaldruckpapiere

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

Etikettenpapiere

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

Wie die Steinbeis Druck- und Kopierpapiere sind auch sämtliche Digitaldruck- und Etikettenpapiere aufgrund ihrer Umweltverträglichkeit mit dem Blauen Engel (DE-UZ) und dem EU-Ecolabel zertifiziert.
Außerdem verfügt die Papierfabrik über ein integriertes Managementsystem mit den Bereichen:

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

UNTERNEHMENSPROFIL

DER UNTERNEHMENSSTANDORT

Das Werk der Steinbeis Papier GmbH in Glückstadt befindet sich am Rande der historischen Altstadt, direkt am Hafen und in unmittelbarer Nähe zur Elbe.

Bereits im Jahr 1911 nahm Peter Gerhard Temming an diesem Standort eine Lintersbleicherei in Betrieb. In den darauffolgenden Jahren wurde die Papierproduktion kontinuierlich ausgebaut. Sowohl das Wachstum des Unternehmens als auch die städtebauliche Entwicklung Glückstadts führten dazu, dass das Werksgelände heute unmittelbar an die umliegende Wohn- und Stadtstruktur angrenzt.

Als Unternehmen der Steinbeis Holding GmbH entwickelt, produziert und vertreibt die Steinbeis Papier GmbH mit 309 hochqualifizierten Mitarbeiterinnen und Mitarbeitern (FTE) sowie 44 Auszubildenden und Studierenden Kopier-, Druck- und Kommunikationspapiere sowie Etikettenpapiere in Glückstadt.

Neben der Steinbeis Papier GmbH sind drei weitere Unternehmen der Steinbeis Holding am Standort ansässig.

Die Steinbeis Energie GmbH (STE) versorgt die Papierproduktion mit Strom und Dampf. Die EBS Concept GmbH (EBSC) bereitet den Brennstoff für die Energieversorgung auf. Die AP Concept GmbH & Co. KG (APC) beschafft und sortiert das Altpapier, das als 100 % Recyclingrohstoff die Grundlage für die Papierproduktion bildet.

Neben diesen Hauptverbindungen zwischen den Unternehmen verwertet die EBS Concept GmbH die anfallenden Sortierreste im Bereich Gewerbeabfall der APC sowie der STP.



UNTERNEHMENSPROFIL

DIE HISTORIE – RECYCLINGPAPIER SEIT DEN 70ER JAHREN

1976 Start der Produktion von grafischen Recyclingpapieren.

1982 Inbetriebnahme der vollbiologischen Kläranlage.

1984 Bau eines Etagenofens zur vollständigen thermischen Verwertung von Klärschlämmen und Produktionsrückständen.

1986 Bau der Papiermaschine 4 (PM4) und Umstellung des Rohstoffmodells auf 100 % Altpapier. Die technologische Weiterentwicklung ermöglichte die überwiegende Verwendung von Haushaltssammelware.

1987 Auszeichnung als „Umweltfreundlicher Betrieb“.

1991 Bau der Papiermaschine 6 (PM6) und damit Verdopplung der Produktionskapazitäten bei gleichbleibend niedrigen Abfall- und Abwassermengen.

1996 Vollständiger Abschluss der Produktionsumstellung auf 100 Prozent Altpapier.

1997 Auszeichnung Blauer Engel und Nordic Swan für die Druck- und Kopierpapiere. Qualitätszertifizierung nach DIN EN ISO 9001.

1998 Markteinführung des derzeit modernsten Recycling-Druck- und Kopierpapiers mit einem Weißgrad (ISO) von 80 Prozent.

1999 Auszeichnung der Druck- und Kopierpapiere mit dem holländischen Umweltzeichen Milieurkeur.

2000 Nach 1987 die zweite Auszeichnung als „Umweltfreundlicher Betrieb“. Umweltzertifizierung nach DIN EN ISO 14001 und EMAS.

2002 Umbau der Papiermaschine 4. Dadurch kommt es zu einer Produktionssteigerung um 30.000 Tonnen/Jahr bei gleichbleibender Abwassermenge.

2005 Bau und Inbetriebnahme der Altpapieraufbereitungsanlage 2.
Produktion von Recyclingpapier aus 100 Prozent Altpapier und einem Weißgrad (ISO) von 90 Prozent.
Bau und Inbetriebnahme einer aeroben Hochlaststufe zur Abwasserreinigung.

2007 Überführung HKWG Heizkraftwerk Glückstadt GmbH in eine eigenständige Gesellschaft.

2008 Verleihung Deutscher Nachhaltigkeitspreis.

2009 Erneuter Umbau der Papiermaschine 4, wodurch es zu einer weiteren Produktions-steigerung um 25.000 Tonnen/Jahr kommt.

UNTERNEHMENSPROFIL

2011 Einführung OHSAS 18001 Arbeitssicherheit / DIN EN ISO 50001 Energiemanagement.

2012 Umbau/Erweiterung des Glättwerks an der PM 4, so dass jetzt auch die Produktion von Steinbeis Charisma Brillant möglich ist.
C_2C-Zertifizierung aller Produkte.
Beitritt zum Deutschen Nachhaltigkeitskodex.
WWF Environmental Paper Awards.

2013 Ausbau Papiermaschine PM 6.
Nominierung für den CSR-Preis der Bundesregierung.

2014 Bau und Inbetriebnahme eines vollautomatischen Rollenlagers.

2015 Stützwalzenrollenschneider an der PM 6

2018 Auszeichnung „Deutschlands wertvollstes Unternehmen“, Deutschland Test Focus Money

2019 Leistungssteigerung Querschneider 3 mit 2. Verpackungslinie und Stilllegung Querschneider 2.
Verleihung „SAP Quality Awards“
Zweite Auszeichnung „Deutschlands wertvollstes Unternehmen“, Deutschland Test Focus Money
Nominierung für den Bundespreis Ecodesign
Auszeichnung zum TOP-Ausbildungsbetrieb durch die IHK Kiel

2020 Bau und Inbetriebnahme eines hocheffizienten Schlamm-Entwässerungs-Zentrums
Dritte Auszeichnung „Deutschlands wertvollstes Unternehmen“, Deutschland Test Focus Money
Verleihung „1. PBS Green Award“ in der Kategorie „Bürobedarf & Papier“

2021 Bau und Inbetriebnahme eines vollautomatischen Palettenlagers.

2023 Bau und Inbetriebnahme Sondersortenstrang

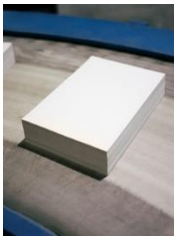
2024 Auszeichnung „Deutscher Nachhaltigkeitspreis“

2025 Jubiläum: 25 Jahre Umweltzertifizierung nach DIN EN ISO 14001 und EMAS

Auszeichnung „Bundespreis für Ecodesign“








UNTERNEHMENSPROFIL

Die Unternehmensstrategie

Steinbeis Papier verfolgt das Ziel, die ökologische und ökonomische Alternative zu Frischfaserpapier zu sein und diese Position dauerhaft wirtschaftlich erfolgreich auszubauen. Als Pionier hochwertiger Recyclingpapiere verbindet das Unternehmen konsequent Nachhaltigkeit mit Wettbewerbsfähigkeit. In einem Markt, der von Digitalisierung, sinkender Nachfrage und hohem Preisdruck geprägt ist, sichern wir unsere Zukunft durch effiziente Prozesse, Produktinnovation, eine starke Marke und höchste Qualitätsstandards. Mit unserer Nachhaltigkeitsstrategie „Towards Zero“ verfolgen wir konsequent das Ziel, Ressourcen zu schonen, Emissionen zu reduzieren und unsere Produktion bis 2040 klimaneutral zu gestalten. Ökologische Verantwortung, wirtschaftliche Stabilität und operative Exzellenz bilden dabei die Grundlage unseres Handelns.

Unsere Strategie lautet deshalb:

1. **Ökologische Exzellenz und wirtschaftliche Wettbewerbsfähigkeit** konsequent miteinander zu verbinden und unsere Position als führende Alternative zu Frischfaserpapier nachhaltig auszubauen.
2. **Hochwertige Recyclingpapiere kontinuierlich weiterzuentwickeln**, durch Innovationen, anwendungsspezifische Lösungen und starke Marken neue Marktpotenziale zu erschließen sowie den Mehrwert nachhaltiger Papierprodukte sichtbar zu machen.
3. **Mit „Towards Zero“ Nachhaltigkeit als strategisches Fundament** unseres Geschäftsmodells weiter auszubauen, Ressourcen effizient einzusetzen, Emissionen konsequent zu reduzieren und das Ziel einer klimaneutralen Produktion bis spätestens 2040 zu verfolgen.
4. **Unsere Wettbewerbsfähigkeit durch hohe Effizienz, Anlagenverfügbarkeit, Prozessstabilität und gezielte Investitionen** dauerhaft zu stärken sowie attraktive Nischen- und Spezialmärkte zur Verbesserung der Wertschöpfung zu entwickeln.
5. **Eine leistungsfähige Organisation mit kurzen Entscheidungswegen, Transparenz und verantwortungsvoller Zusammenarbeit** zu fördern sowie durch Digitalisierung, Standardisierung und konsequente Führung die Grundlage für nachhaltigen Unternehmenserfolg zu schaffen.

UNTERNEHMENSPOLITIK

UNTERNEHMENSPOLITIK

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

Unsere „Towards Zero"-Strategie bündelt alle Nachhaltigkeitsaktivitäten des Unternehmens in einem ganzheitlichen Ansatz mit dem klaren Ziel der Klimaneutralität bis 2040. Zentrale Elemente sind messbare Zwischenziele und eine vollständige Transparenz über den CO_2-Fußabdruck entlang der gesamten Wertschöpfungskette. Konkrete Maßnahmen sind neben der Grünstrom-Offensive und Energieeffizienzsteigerungen die Einbindung unserer Lieferanten (Scope 3) sowie die beabsichtigten Investitionen in Zukunftstechnologien.

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

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

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

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

Die im Rahmen dieser Tätigkeiten innerhalb der Geschäftsprozesse auftretenden Risiken werden systematisch ermittelt und bewertet und sind integraler Bestandteil der Unternehmensführung. Damit soll sichergestellt werden, dass das Risikopotential nachhaltig minimiert und parallel ein Höchstmaß an Sicherheit für die Geschäftsprozesse des Unternehmens realisiert wird. Die umfasst alle unternehmerischen Risiken inklusive des Bereich Arbeits- und Gesundheitsschutz.
Die Verbesserung der Kundenzufriedenheit und unsere konsequente Serviceorientierung stehen an oberster Stelle. Beständigkeit und Transparenz im wirtschaftlichen Handeln ist für uns von zentraler Bedeutung.
Grundlage für die fortlaufende Verbesserung auf allen Ebenen sind unsere Beschäftigten. Als unverzichtbare Voraussetzung erhalten sie bedarfsgerechte und kontinuierliche Qualifizierungen und Schulungen und finden moderne Arbeitsplätze vor, die ihnen von Steinbeis Papier bereitgestellt werden.

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

Hierbei ist die Einbeziehung der Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter in diesen Prozess für uns eine Selbstverständlichkeit.
Das Unternehmen setzt sich für Chancengleichheit, Vielfalt (Diversity), Mitbestimmung, Integration von Migrantinnen und Migranten und Menschen mit Behinderung, angemessene Bezahlung sowie für Vereinbarkeit von Familie und Beruf ein.

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

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

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

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

Glückstadt, im April 2026

Marc Gebauer
Geschäftsführer

Dr. Frank Wenig
Geschäftsführer

UNTERNEHMENSPOLITIK

MITARBEITER IDENTIFIZIEREN SICH MIT DEN UNTERNEHMENSZIELEN

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

UMWELTSCHUTZ IST WISSENSSACHE

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

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

UNTERNEHMENSPOLITIK

UMWELTAUSSCHUSS ALS ELEMENTARER PRODUKTIONSFAKTOR

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

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

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

CONTROLLING SICHERT STANDARDS

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

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

UNTERNEHMENSPOLITIK

Um sicher zu stellen, dass Änderungen in der Gesetzgebung durch die STP berücksichtigt werden, wird seit Ende 2020 eng mit einem externen Rechts-Beratungs-Dienstleister zusammengearbeitet, der die Beauftragten alle 6 Monate detailliert informiert.
Die Feststellungen aus dem Jahr 2025 werden im Kapitel Umweltrelevante Ereignisse darstellt.

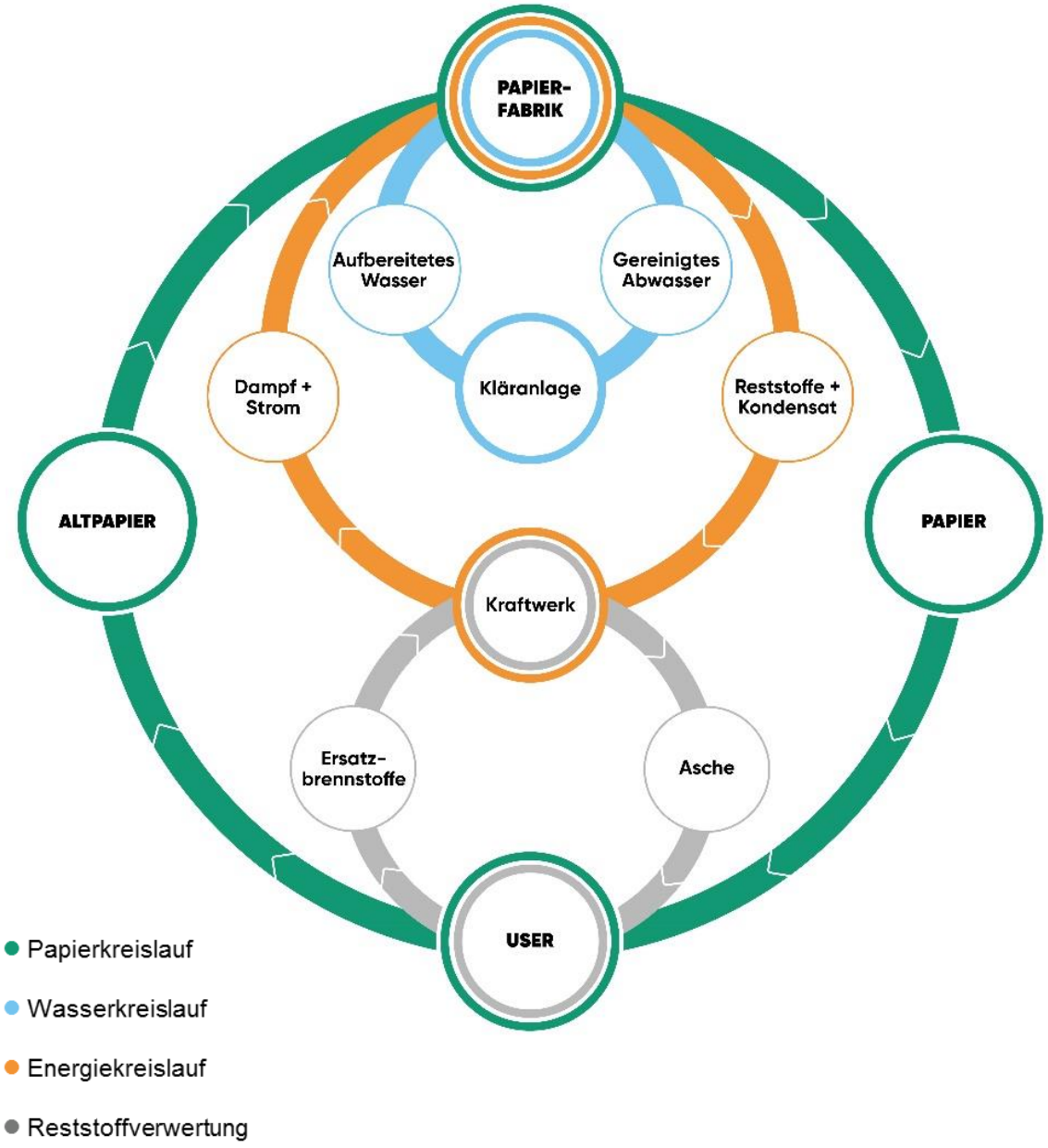


PRODUKTIONSPROZESS

AM ALTPAPIERRECYCLING FÜHRT HEUTE KEIN WEG MEHR VORBEI

Die besondere Kompetenz von Steinbeis Papier liegt in der Technologie und technischen Umsetzung der stofflichen Aufbereitung von Altpapier. Die Entwicklung stets neuer, attraktiver Druck- und Kopierpapiere sowie Offset-,Digitaldruck- und Etikettenpapiere ist das Ergebnis.

Seit 1976 entstehen in den Betriebsstätten Recyclingpapiere aus Altpapier. Das stetig wachsende Umweltbewusstsein in der Bevölkerung und bei Entscheidern auf Unternehmensseite hat Steinbeis Papier über die Jahre zum Marktführer für grafische Recyclingpapiere in Europa gemacht.



STEINBEIS

PRODUKTIONSPROZESS

DER RECYCLINGPROZESS – DIE NATÜRLICHSTE SACHE DER WELT

Die Produktion von Recyclingpapier teilt sich in vier Bereiche:

1. **Altpapierannahme**

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

2. **Altpapieraufbereitung**

   In der Altpapieraufbereitung wird das Altpapier unter Einsatz umweltverträglicher Hilfsstoffe mithilfe optimierter, energie- und wassersparender Verfahren aufgelöst und anschließend mechanisch von Verunreinigungen befreit.
   Im darauffolgenden Deinking-Verfahren werden die Druckfarben in zwei aufeinander folgenden Prozesskreisläufen hocheffizient entfernt. Jeder Kreislauf verfügt zudem über eine umweltfreundliche, total chlorfreie Bleichstufe, mit der der gewünschte Weißgrad gezielt eingestellt werden kann.

   Eine Besonderheit der Altpapieraufbereitung ist der sogenannte Sondersortenstrang. Seit Mai 2023 werden dort Altpapierqualitäten stofflich verwertet, die aufgrund ihrer spezifischen Eigenschaften und Beschaffenheit bislang nicht für den Recyclingprozess geeignet waren. Hierzu zählen beispielsweise nassfeste Etiketten sowie Fotorohpapiere.
   Mit dieser innovativen Technologie leistet das Unternehmen einen weiteren wichtigen Beitrag zur hochwertigen stofflichen Nutzung wertvoller Ressourcen und zur Stärkung der Kreislaufwirtschaft. Das Projekt wurde mit Mitteln aus dem Umweltinnovationsprogramm des Bundesministeriums für Umwelt, Naturschutz, nukleare Sicherheit und Verbraucherschutz“ gefördert

3. **Papierproduktion**

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

4. **Ausrüstung und Versand**

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



PRODUKTIONSKONZEPT

DER ÖKOLOGISCHE UND ÖKONOMISCHE AUFTRAG

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

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

DIE UMWELTTECHNIK SETZT MAßSTÄBE

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

WASSER | ABWASSER

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

Ein konsequenter Wasserkreislauf mit Wasserrückgewinnung durch Fällung ermöglicht einen effizienten Produktionsprozess, der die Ressourcen schont. Steinbeis Papier hat ein Verfahren entwickelt, mit dem Störstoffe gezielt aus dem Abwasser entfernt werden.

Steinbeis Papier betreibt auf dem Unternehmensgelände eine vollbiologische Kläranlage, mit der das gesamte Abwasser des Unternehmens nach dem heutigen Stand der Technik gereinigt wird. Die Anlage ist mit einem modernen Prozessleitsystem ausgestattet. Eventuell auftretende Betriebsstörungen werden frühzeitig erkannt und umgehend behoben. In den Zu- und Abläufen der Kläranlage befinden sich automatische Probennehmer. Zur Selbstüberwachung werden die genommenen Proben im eigenen Labor analysiert. Bezogen auf die Qualität des Abwassers führen entsprechende Frühwarn- und Prognosesysteme zu einem hohen Maß an Sicherheit. Mittels eines rund um die Uhr arbeitenden automatischen Probennehmers im Ablauf der Kläranlage werden die Abwässer lückenlos überwacht.

ENERGIEVERSORGUNG

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

UMWELTERGEBNISSE

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

INPUT

		Einheit	2023	2024	2025
Boden	Gesamter Flächenverbrauch	m²	961.750	961.750	961.654
	versiegelte Fläche	m²	208.267	208.267	225.410
	naturnahe Fläche am Standort	m²	77.503	77.503	60.262
	naturnahe Fläche abseits des Standorts	m²	675.980	675.980	675.980
Umlaufgüter	Altpapier-Rohstoff	t	295.874	300.961	288.809
Roh- und Hilfsstoffe	Füllstoff	t	51.308	53.562	50.485
	Strichpigmente	t	38.186	41.678	37.394
	Hilfsstoffe Deinking-Prozess	t	13.027	13.440	13.134
	Hilfsstoffe Papierfabrikation	t	16.647	18.107	17.734
	Materialeffizienz	t/t	1,48	1,52	1,49
Energie	Kraftstoffe Fahrzeuge	MWh	2.225	2.309	2.376
	Elektrische Energie	MWh	220.700	229.805	222.514
	Dampf (netto)	MWh	325.205	334.012	329.637
	Gas	MWh	33.182	34.098	27.599
	spezifischer Gesamtenergieverbrauch*[1]	kWh/t	2.071	2.126	2.114
Wasser	Oberflächen(brauch)wasser	1000m³	2.919	3.014	2.912
	Öffentliches Netz STP	1000m³	31	30	41
	spezifischer Wasserverbrauch STP	m³/t	10,5	10,7	10,8

*[1] ohne Kraftstoffe, Kondensat-Rücklieferung an das Kraftwerk berücksichtigt
*[2] Neuvermessung der Grundstücke

UMWELTERGEBNISSE

OUTPUT

		Einheit	2023	2024	2025
Produkte	Produktion nach Rollenschneider	t	279.668	281.250	274.185
Abfälle	Gesamt	t	148.109	149.501	140.523
	Faser und Papierschlamm	t	132.645	129.465	127.313
	Rejekte und Altpapier	t	8.477	9.273	6.378
	Gewerbeabfall	t	529	668	551
	Metalle	t	1.646	1.513	1.587
	Papier, Pappe, Presscontainer	t	4.618	8.351	4.553
	Holz, Paletten	t	85	75	89
	sonstige Abfallarten	t	109	156	52
	spez. Anteil Abfall (bzgl. Produktionsmenge)	t/t	0,530	0,532	0,513
	gefährliche Abfälle	t	88	68	71
	spez. Anteil gefährliche Abfälle	kg/t	0,315	0,242	0,259
	Abfall zur Verwertung (Wertstoffe)	%	100	100	100
	Abfall zur Beseitigung	%	0,0	0,0	0,0
Abwasser	Produktionsabwasser	m³	2.850.268	3.053.222	2.761.924
	spez. Produktionsabwasser	m³/t	9,3	9,3	9,1
Abwasserfrachten	CSB	t/a	639	672	599
	BSB_5	t/a	48	58	39
	AOX	t/a	0,6	0,6	0,4
	Stickst. gesamt	t/a	5	8	6
	Phophat gesamt	t/a	1	2	1
	TNb	t/a		26	25
	TOC	t/a	215	231	208
Emissionen[*1]	CO_2 Scope 1	t/a	6.091	6.225	5.026
	CO_2 Scope 2	t/a	113.839	63.220	39.767
	CO_2 Scope 3	t/a	176.221	161.216	145.829

*1

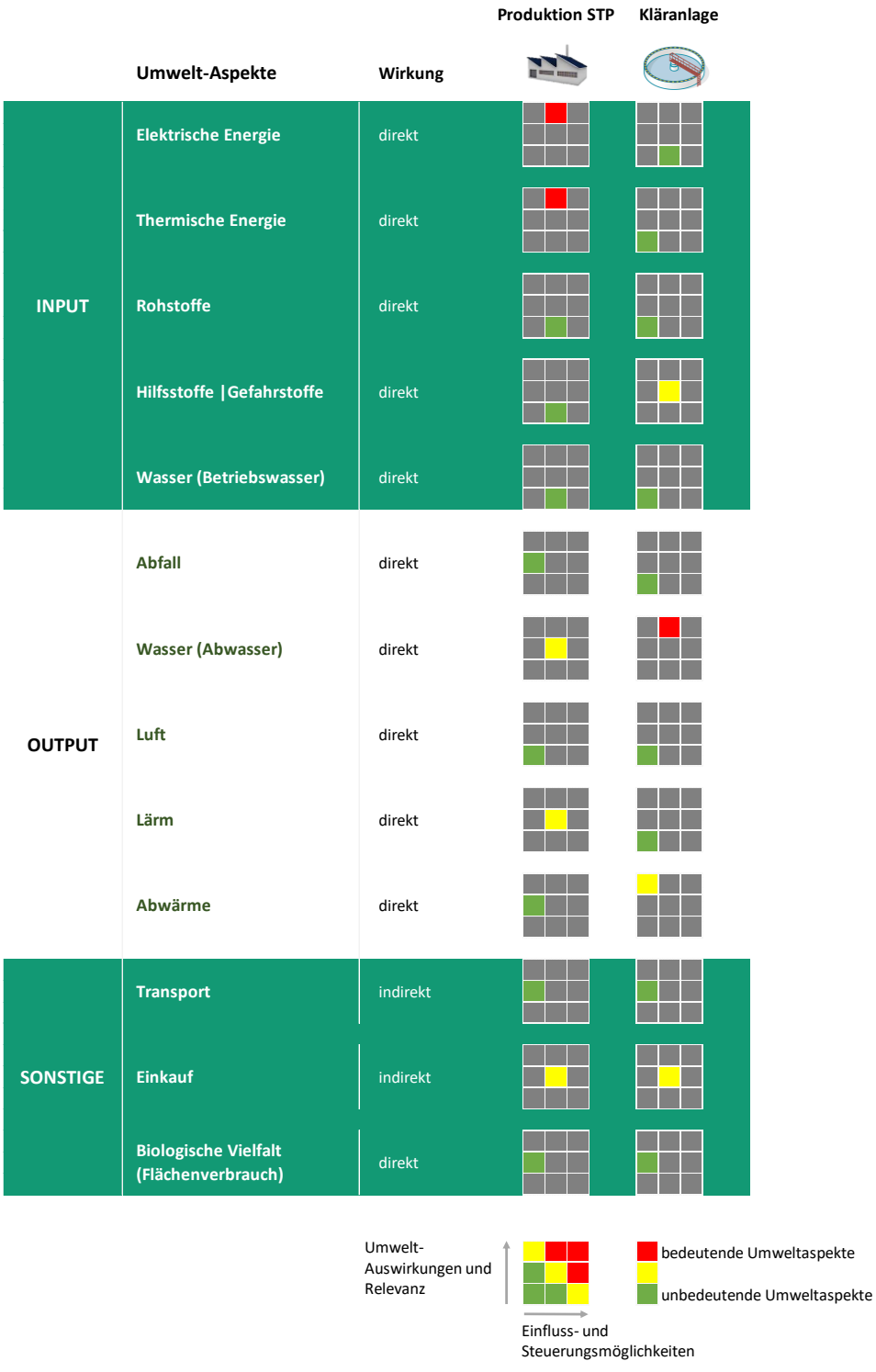
Scope 1 umfasst direkte, unternehmenseigene Emissionen.
Scope 2 umfasst indirekte Emissionen aus dem Bezug von eingekaufter Energie.
Scope 3 umfasst indirekte Emissionen aus der vor- und nachgelagerten Wertschöpfungskette.
Die deutliche Verbesserung im Scope 2 wurde durch die Erhöhung des Grünstromanteils erreicht.

UMWELTERGEBNISSE

UMWELTASPEKTE

Neben den direkt bestehenden Umweltaspekten sind auch die indirekten Umweltauswirkungen betrachtet und bewertet worden. Im Jahr 2025 wurde der Aspekt der Abwärme neu mit in die Betrachtung aufgenommen. Das Abwasser aus der Kläranlage stellt die größte Abwärmemenge dar. Eine Nutzung wird geprüft.

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



STEINBEIS

UNTERNEHMENS-ZIELPROGRAMM 2025

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

BEREICH / ZIEL	MASSNAHMEN	QUANTIFIZIERBARKEIT
ARBEITSSICHERHEIT Reduzierung der Unfallzahlen	› Sicherheitskultur weiterentwickeln › Verhaltensorientierten Ansatz stärken	Jährliche Halbierung der Unfallfrequenz
ENERGIE Senkung des Energiebedarfs der Produktionsanlagen	› Etablierte Prozesse kritisch überprüfen › Wärmerückgewinnung am Standort erhöhen	Projektbezogene Einsparungen in kWh/t
UMWELT Ressourcenschonung durch erhöhten Altpapier-Sondersorten-Einsatz	› Produktionsressourcen voll ausnutzen › Rohstoffspektrum kontinuierlich erweitern	Einsatz von 30.000 t/a
QUALITÄT Qualitativer Marktführer für Label auf Basis von 100 % Altpapier werden	› Optimierung der Papiereigenschaften › Analyse- & Testmethoden weiterentwickeln	Absatz von 30.000 t/a
BEREICHSÜBERGREIFEND Verbesserung der internen Kommunikation	› Erweiterung der Information und Einbindung der Mitarbeitenden › Mitarbeitenden-Foren durchführen	Mindestens zwei Mitarbeitenden-Foren pro Jahr

ZIELERREICHUNG 2025

ARBEITSSICHERHEIT

REDUZIERUNG DER UNFALLZAHLEN

Die angestrebte Reduzierung der Unfallfrequenz konnte im Berichtsjahr 2025 nicht vollständig erreicht werden. Gegenüber dem Vorjahr wurde das Unfallgeschehen jedoch weiter reduziert, sodass sich die Unfallfrequenz positiv entwickelte.

Unabhängig von der Zielerreichung wurde die Weiterentwicklung der Arbeitssicherheitskultur konsequent fortgeführt. Im Mittelpunkt standen die Stärkung der Verantwortung von Führungskräften für sicheres Arbeiten sowie die Förderung eines verhaltensorientierten Ansatzes, der Mitarbeitende dazu ermutigt, sicherheitsbewusst zu handeln und Bedenken offen anzusprechen. Tätigkeiten können bei Sicherheitsbedenken ausdrücklich zurückgestellt werden.

Der Kulturwandel im Bereich Arbeitssicherheit wurde zudem durch regelmäßige Workshops mit der Geschäftsführung, der Personalabteilung, dem Betriebsrat und der Fachkraft für Arbeitssicherheit weiter vorangetrieben. Diese Maßnahmen bilden die Grundlage, um das Unfallgeschehen langfristig weiter zu reduzieren und die Sicherheitskultur nachhaltig zu stärken.

.

ENERGIE

SENKUNG DES ENERGIEBEDARFS DER PRODUKTIONSANLAGEN

Im Jahr 2025 wurde durch die Umsetzung von technischen Projekten die Energieeffizienz der Produktionsanlagen gesteigert.

Unter anderem wurden folgende Projekte im Jahr 2025 umgesetzt:

Optimierung der Druckluftversorgung durch den Einsatz neuer Kompressoren mit höherer Effizienz, Austausch von 500 Leuchtmitteln zur Optimierung des Energiebedarfs für die Beleuchtung und Prozessoptimierungen bezüglich des Energieverbrauchs bei Stillständen.

UMWELT

RESSOURCENSCHONUNG DURCH ERHÖHTEN ALTPAPIER-SONDERSORTEN-EINSATZ

Das Ziel, im Jahr 2025 insgesamt 30.000 t Altpapier-Sondersorten zu verarbeiten, wurde nicht erreicht. Die Abweichung ist im Wesentlichen auf eine geringere Produktionsmenge insgesamt, technische Ausfälle an einzelnen Anlagenkomponenten, temporäre Rohstoffengpässe sowie Betriebs- und Rohstoffversuche zurückzuführen, bei denen der Einsatz von Altpapier-Sondersorten bewusst eingeschränkt wurde.

Der Betrieb des Sondersortenstranges wird fortlaufend überwacht und die Ursachen für Abweichungen werden systematisch analysiert. Ziel bleibt es, den Einsatz von Altpapier-Sondersorten kontinuierlich zu steigern und die angestrebte Auslastung des Sondersortenstranges künftig zu erreichen.

ZIELERREICHUNG 2025

QUALITÄT

QUALITATIVER MARKTFÜHRER FÜR LABEL AUF BASIS VON 100 % ALTPAPIER WERDEN

Auch im Jahr 2025 stand die qualitative Weiterentwicklung der Label-Papiere im Mittelpunkt. Ein Schwerpunkt lag auf der Optimierung der Etikettenhaftung. Dafür wurde ein standardisiertes Prüfverfahren entwickelt, das eine reproduzierbare Bewertung ermöglicht und inzwischen fester Bestandteil der Qualitätskontrolle ist. Darüber hinaus entstand ein weiteres Verfahren zur Beurteilung der Bedruckbarkeit, mit dem sich die Qualität noch zuverlässiger bewerten lässt.

Neben der Optimierung nassfester Anwendungen wurde das Produktspektrum gezielt um nicht-nassfeste (Einweg-)-Anwendungen erweitert und damit das Einsatzspektrum der Label-Papiere ausgebaut.

Das langfristige Absatzziel von 30.000 t pro Jahr bleibt unverändert bestehen. Aufgrund der erforderlichen Markteinführung und des erhöhten technischen Betreuungsaufwands bei den Anwendern verläuft der Markthochlauf langsamer als ursprünglich geplant. Im Jahr 2025 konnte der Absatz um 27 % gegenüber dem Vorjahreswert gesteigert werden.

BEREICHSÜBERGREIFEND

VERBESSERUNG DER INTERNEN KOMMUNIKATION

Zur Stärkung der internen Kommunikation wurde im März 2025 ein Mitarbeiterforum durchgeführt. Dabei wurden die Mitarbeitenden über die Unternehmensziele und wesentliche Kennzahlen informiert sowie durch eine Mitarbeiterbefragung aktiv eingebunden. Die Ergebnisse der Umfrage werden zur Ableitung und Umsetzung von Maßnahmen zur weiteren Verbesserung der Mitarbeiterzufriedenheit genutzt.

Ergänzend steht den Mitarbeitenden weiterhin die Informationsplattform FIORI zur Verfügung, über die regelmäßig aktuelle Unternehmensinformationen bereitgestellt werden. Beide Maßnahmen tragen zu einer transparenten Kommunikation, einer stärkeren Einbindung der Mitarbeitenden und einem positiven Arbeitsumfeld bei.

NOTFALLVORSORGE UND UMWELTRELEVANTE EREIGNISSE

NOTFALLVORSORGE

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

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

Partnerfirmen werden geschult und durch interne Ansprechpartner überwacht.

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

UMWELTRELEVANTE EREIGNISSE

Beschwerden

Das gute Verhältnis zu den Anwohnern Glückstadts ist der STP besonders wichtig. Aus diesem Grund werden Beschwerden der Anwohner sehr ernst genommen. Generell sind die Beschwerde-Anzahlen seit Jahren auf einem sehr niedrigen Niveau. Im Jahr 2025 kam es zu 2 Beschwerden durch die Anwohner. In beiden Fällen wurde die Kommunikation zu den Anwohnern gesucht und umgehend Abhilfe geschaffen.

Grenzwertüberschreitung

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

Im Normalbetrieb werden alle abwasserrechtlichen Grenzwerte sicher eingehalten. Dies wird durch tägliche Eigenüberwachung und stichprobenartig durch die zuständige Behörde kontrolliert. Bei kurzfristiger Überschreitung einzelner Grenzwerte, die bei der Eigenüberwachung festgestellt werden, werden sofort Maßnahmen ergriffen und die Behörde informiert.

Im Rahmen der behördlichen Kontrollen wurden 2025 keine Überschreitung festgestellt.

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

Als Ursache wurde im ersten Fall ein ausgefallenes TOC-Messgerät, im zweiten Fall ein erhöhter Abwasseranfall durch starke Regenfälle und einem Defekt einer Pumpe, sowie im vierten Fall eine Harnstoff-Überdosierung identifiziert. Die Ursache der dritten Störung konnte trotz intensiver Analysen nicht ermittelt werden.

Im Jahr 2025 wurden weitere Investitionsprojekte realisiert, die zur Erhöhung der Prozessstabilität und Sicherstellung der Grenzwerteinhaltung beitragen:

- Leistungssteigerung der Flockerpumpen.
- Neuer Rückkühler für die HLS.
- UV-Schutzmaßnahmen für die Abwasserleitung zur Elbe.
- Modernisierung von Instrumenten, Steuerkästen, Netzwerken und Automatisierungstechnik.

AKTUELLES

TOWARDS ZERO – Unser Weg zur Klimaneutralität



Nachhaltigkeit erfordert klare Ziele, nachvollziehbare Maßnahmen und eine transparente Berichterstattung. Mit unserem Programm TOWARDS ZERO haben wir einen verbindlichen Rahmen geschaffen, um die Auswirkungen unserer Geschäftstätigkeit auf das Klima systematisch zu erfassen, kontinuierlich zu reduzieren und unsere Produktion bis zum Jahr 2040 klimaneutral auszurichten.

Grundlage hierfür bildet unser Corporate Carbon Footprint (CCF), der nach dem international anerkannten Greenhouse Gas Protocol (GHG Protocol) erstellt wird. Er umfasst sämtliche Treibhausgasemissionen entlang unserer Wertschöpfungskette (Scope 1, 2 und 3) und schafft eine belastbare Datengrundlage für die Identifikation von Reduktionspotenzialen sowie die Bewertung der Wirksamkeit eingeleiteter Maßnahmen.

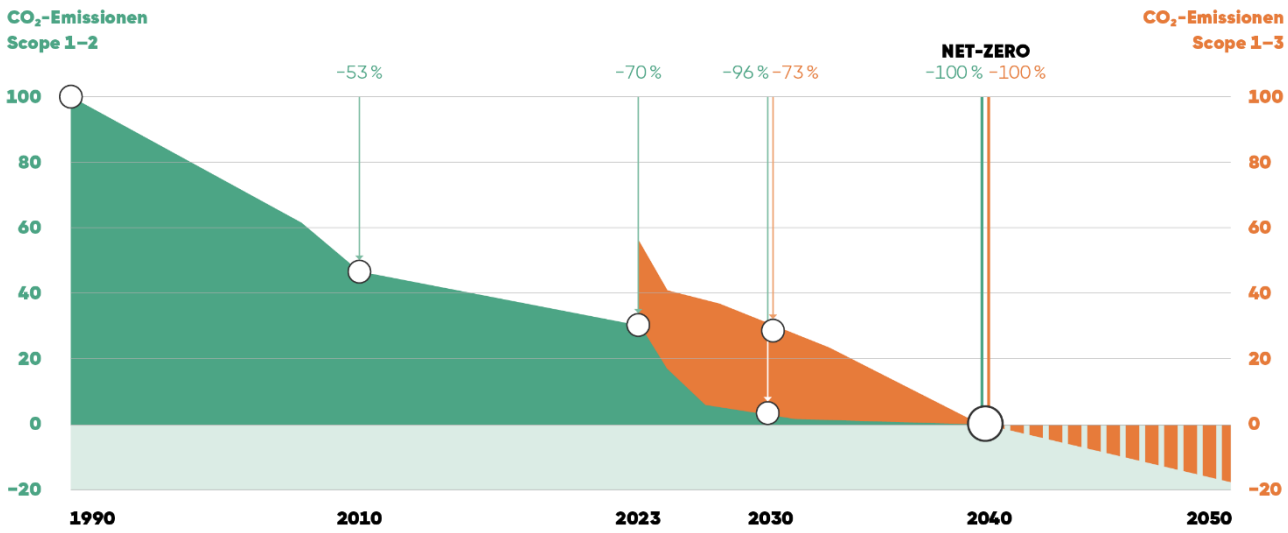
Der Corporate Carbon Footprint dient dabei als zentrales Steuerungsinstrument unserer Klimastrategie. Er macht Fortschritte transparent, ermöglicht die kontinuierliche Erfolgskontrolle und unterstützt uns dabei, unsere Maßnahmen gezielt auf die größten Emissionsquellen auszurichten.

Link zur Broschüre:

2026_TowardsZero_DE.pdf

AKTUELLES

Unsere Reise zu Net-Zero:



1990

Kyoto-Protokoll/Bezugsjahr

1990 - 2010

Einführung EMAS-Zertifizierung

Umbau Papiermaschine 4

Bau neue AP-Anlage

2010

Inbetriebnahme Kraftwerk Glückstadt

2011 – 2024

Umbau Papiermaschine 6

Übernahme Anteile Heizkraftwerk Papenburg

Implementierung CO_2-Bilanzierung nach GHG-Protokoll

2024 – 2030/2040

Steigerung Grünstromanteil auf 100 %

Energieffizienzsteigerung um mehr als 1,5 % (Bezugsjahr 2023)

Einbindung unserer Lieferanten (Scope 3)

Klimaschutzverträge

Grüner Wasserstoff

Wärmepumpen

2040 - 2050

CCS

Abscheidung CO_2e

AKTUELLES

Bundespreis Ecodesign

Für seinen Vorbildcharakter bei der Umsetzung wirksamer und nachhaltiger Beiträge zur Kreislaufwirtschaft und Ressourcenschonung wurde Steinbeis im Jahr 2025 für das Projekt „Recycling-Etiketten im Closed Loop“ mit dem Bundespreis Ecodesign in der Kategorie „Produkt“ ausgezeichnet.

Diese Auszeichnung wird gemeinsam vergeben von Bundesumweltministerium (BMUV), dem Umweltbundesamt (UBA) und dem Internationalen Design Zentrum Berlin (IDZ).

Link zum Artikel und Video:

Ausgezeichnetes Design für die Kreislaufwirtschaft: Steinbeis Papier gewinnt den Bundespreis Ecodesign 2025 | Steinbeis Papier Blog



UNTERNEHMENS-ZIELPROGRAMM 2026

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

BEREICH / ZIEL	MASSNAHMEN	QUANTIFIZIERBARKEIT
ARBEITSSICHERHEIT Reduzierung der Unfallzahlen	› Sicherheitskultur weiterentwickeln › Verhaltensorientierten Ansatz stärken	Jährliche Halbierung der Unfallfrequenz
ENERGIE Senkung des Energiebedarfs der Produktionsanlagen	› Produktionsressourcen voll ausnutzen › Wärmerückgewinnung erhöhen	Projektbezogene Einsparungen in kWh/t
CO_2-EMISSIONEN / TOWARDS ZERO Senkung der CO_2-Emissionen für eine klimaneutrale Produktion	› Grünstrom-Offensive (Scope 2) *1 › Energieeffizienz steigern (Scope 1 & 2) *1 › Einbindung der Lieferanten (Scope 3) *1 › Investitionen in Zukunftstechnologien	Grünstrom: 2026: 80 %, 2030: 100 % Energie-Effizienz: 1,5 % besser bis 2040 (Bezugsjahr 2023) Scope 3: −25 % bis 2030 (Bezugsjahr 2023)
UMWELT | RESSOURCEN Ressourcenschonung durch erhöhten Altpapier-Sondersorten-Einsatz	› Rohstoffspektrum erweitern › Prozesse überprüfen	Einsatz von 30.000 t/a
UMWELT | WASSER Senkung des Wasserbedarfs der Produktion	› Prozesse überprüfen › Bereichsgrenzwerte definieren und überwachen	Senkung des Betriebswasserbedarfs um 6 % im Vergleich zu 2025
QUALITÄT Qualitativer Marktführer für Etikettenpapiere auf Basis von 100 % Altpapier werden	› Optimierung der Papiereigenschaften › Analyse- & Testmethoden	Perspektivischer Absatz von 30.000 t/a
KOMMUNIKATION Verbesserung der internen Kommunikation	› Mitarbeitenden-Foren durchführen › Mitarbeitende einbinden	Mindestens zwei Mitarbeitenden-Foren pro Jahr

*1
Scope 1 umfasst direkte, unternehmenseigene Emissionen.
Scope 2 umfasst indirekte Emissionen aus dem Bezug von eingekaufter Energie.
Scope 3 umfasst indirekte Emissionen aus der vor- und nachgelagerten Wertschöpfungskette.

ZERTIFIKATE



URKUNDE

EMAS
GEPRÜFTES UMWELTMANAGEMENT

IHK Hannover als EMAS-Registrierungsstelle
für die Industrie- und Handelskammern
in Norddeutschland

Steinbeis Papier GmbH

Stadtstraße 20
25348 Glückstadt

Register-Nr.: DE-140-00033

Ersteintragung am: 4. Dezember 2000

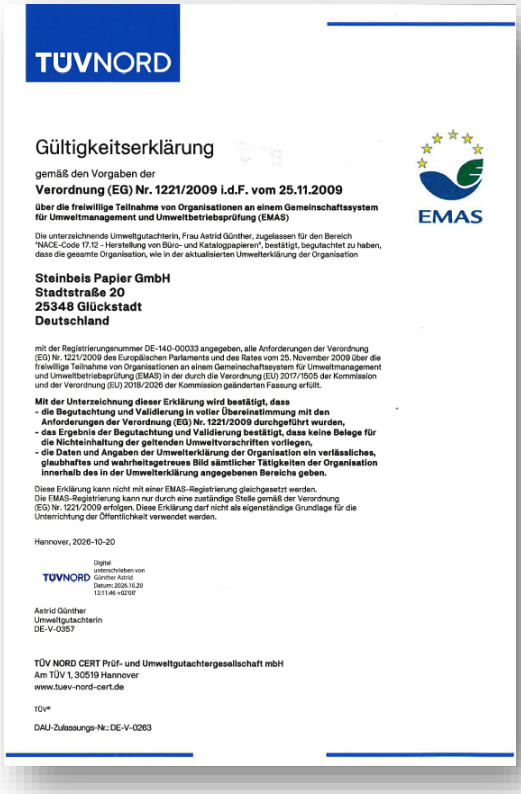
Diese Urkunde ist gültig bis: 22. September 2029

Diese Organisation wendet zur kontinuierlichen Verbesserung der Umweltleistung ein Umweltmanagementsystem nach der EG-Verordnung Nr. 1221/2009 und EN ISO 14001:2015 (Abschnitt 4 bis 10) an, veröffentlicht regelmäßig eine Umwelterklärung, lässt das Umweltmanagementsystem und die Umwelterklärung von einem zugelassenen, unabhängigen Umweltgutachter begutachten, ist eingetragen im EMAS-Register (www.emas-register.de) und deshalb berechtigt, das EMAS-Zeichen zu verwenden.

IHK Industrie- und Handelskammer Hannover

Dr. Mirko-Daniel Hoppe

Hannover, 9. November 2026



TÜVNORD

Gültigkeitserklärung

EMAS

gemäß den Vorgaben der
Verordnung (EG) Nr. 1221/2009 i.d.F. vom 25.11.2009
über die freiwillige Teilnahme von Organisationen an einem Gemeinschaftssystem für Umweltmanagement und Umweltbetriebsprüfung (EMAS)

Die unterzeichnende Umweltgutachterin, Frau Astrid Günther, zugelassen für den Bereich "NACE-Code 17.12 - Herstellung von Büro- und Katalogpapieren", bestätigt, begutachtet zu haben, dass die gesamte Organisation, wie in der aktualisierten Umwelterklärung der Organisation

Steinbeis Papier GmbH
Stadtstraße 20
25348 Glückstadt
Deutschland

mit der Registrierungsnummer DE-140-00033 angegeben, 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) in der durch die Verordnung (EU) 2017/1505 der Kommission und der Verordnung (EU) 2018/2026 der Kommission geänderten Fassung 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 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.

Hannover, 2026-10-20

TÜVNORD Digital unterschrieben von Günther Astrid Datum: 2026.10.20 12:11:46 +02'00'

Astrid Günther
Umweltgutachterin
DE-V-0357

TÜV NORD CERT Prüf- und Umweltgutachtergesellschaft mbH
Am TÜV 1, 30519 Hannover
www.tuev-nord-cert.de

TÜV®

DAU-Zulassungs-Nr.: DE-V-0263

Die nächste konsolidierte Umwelterklärung veröffentlichen wir Ende 2029. Darüber hinaus erstellen wir jährlich eine aktualisierte Umwelterklärung.

INFORMATIONEN

KONTAKTINFORMATIONEN

RIEKE WIEHE
UMWELTMANAGEMENT-BEAUFTRAGTE

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

SUSANNE SIEBERT
KOORDINATOR:IN UMWELTMANAGE-MENT UND GENEHMGIUNGEN

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

FIRMENINFORMATIONEN

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