



MATTES & AMMANN®

gegründet 1951



**Dieses Dokument ist
digital abrufbar.**

QR-Code scannen oder
Internetadresse aufrufen:
mattesammann.de/umwelt

**AKTUALISIERTE
UMWELTERKLÄRUNG 2024**
mit 30. betrieblicher Ökobilanz
und vierundzwanzigstem
NACHHALTIGKEITSBERICHT
Mattes & Ammann GmbH & Co. KG

VORWORT DER GESCHÄFTSLEITUNG



Seit 1995, also 30 Jahre Umweltmanagement bei Mattes & Ammann – wir haben uns dies zur Aufgabe gemacht und seither kontinuierlich und nachhaltig unter Beweis gestellt.

Ein großes Dankeschön von der Geschäftsleitung an Frau Dipl.-Ing. Volm, die dieses Management seit der Entscheidung aufgebaut hat und betreut.

Das Umweltmanagement, als Teil des integrierten Managements, zeigt Kontinuität und damit Nachhaltigkeit – Nachhaltigkeit auch in vielen Entscheidungen, die zum Erfolg führten und diesen über die vielen Jahre hinweg halten konnten, worauf die ganze Mannschaft Mattes & Ammann auch ein wenig stolz ist.

Die Mitarbeitenden, bei Mattes & Ammann denken heute in Rohstoffen, Ressourcen, Abfällen, sind stets bemüht diese ökologischen Punkte mit Ökonomie (Energie- / Rohstoffpreisexplosion 2021/22) zu verknüpfen. Dies ist ein großer Erfolg, da somit ganzheitlich und vor allem von allen gedacht wird.

Das Umweltmanagement hat sich als hervorragendes Controlling-Instrument bewährt. Im operativen Bereich ist es nicht mehr wegzudenken und verfeinert sich von Jahr zu Jahr noch ein wenig weiter, dies besonders beim CO₂-Fußabdruck / CO₂ Werte.

Unglaublich ist, dass sich auch nach Ablauf so vieler Jahre immer wieder neue Möglichkeiten für Projekte im Hause finden, die oft idealistisch geprägt beginnen und am Ende die Ökonomie unterstützen.

Ein ganz herzliches und liebes Dankeschön an alle, verbunden mit der Bitte in gleicher Intensität auch das Jahr 2025 mit unseren neuen Zielen anzugehen.

Herr Mattes grüßt und dankt in diesem Zusammenhang jeder einzelnen Mitarbeiterin und jedem einzelnen Mitarbeiter der Firma Mattes & Ammann.



C. Larsén/Mattes

INHALT

VORWORT

Vorwort der Geschäftsleitung **3**

1. KENNZAHLEN

Kennzahlen Mattes & Ammann **6**

2. NACHHALTIGKEIT

Umweltpolitik **10**

Arbeitssicherheitspolitik **11**

CSR-Politik **12**

Beschreibung des Standortes, Betriebstätigkeit, Umweltrisiken sowie direkte und indirekte Umweltauswirkungen **14**

Umweltmanagementsystem **17**

Wesentliche Veränderungen in 2024 **19**

Nachhaltigkeit **21**

WIN **24**

Nachhaltige Produkte **26**

Kulturmanagement **33**

Soziale Verantwortung / Sorgfaltspflicht **34**

Gesundheitsmanagement **38**

Biodiversität **39**

3. DATEN + FAKTEN

Gesamtübersicht der 30. Ökobilanz	42
Umweltauswirkungen	48
Nachhaltigkeitsstrategie erweitert durch den Corporate Carbon Footprint (CCF)	52
CO ₂ - Balance bei Mattes & Ammann	54

4. UMWELTPROGRAMM

Aktuelles Umweltprogramm.....	56
Aktuelles organisatorisches Umweltprogramm	58
Abgeschlossene Umweltziele.....	62

5. ERFOLGE UND LEISTUNGEN

Wirtschaftliche Erfolge.....	66
Neues bei Mattes & Ammann	68
Ergebnisse aus dem Umweltmanagement	70

6. ÖKOLOGIEPREIS

Ökologiepreisträger 2024/2025	76
Ökologiepreise seit 1995	77

7. WIEDERVORLAGE

Wiedervorlage / Validierung.....	82
Ansprechpartnerin / Feedback.....	83

1. KENNZAHLEN

KENNZAHLEN

Mattes & Ammann Strickerei und Wirkerei

Standort Tübingen, Werk 1, 2, 3, 4 (in Obernheim) und Lager 5, 6 (in Tübingen)

KENNZAHLEN	2024	2023	2022	2021	2020	2019
Mitarbeiteranzahl	211 (1.1.24) 186 (1.1.25)	213 (1.1.23) 211 (1.1.24)	229 (1.1.22)	223 (1.1.21)	232 (1.1.20)	248 (1.1.19)
Zeitarbeiter	2 (1.1.24)	0 (1.1.23)	0 (1.1.23)	0 (1.1.22)	0 (1.1.21)	0 (1.1.20)
Umsatz	46,52 Mio. €	55,71 Mio. €	53,77 Mio. €	51,15 Mio. €	48,19 Mio. €	56,39 Mio. €
Produktionsmaschinen	511 Stk. (1.1.24) 514 Stk. (1.1.25)	506 Stk. (1.1.23)	501 Stk. (1.1.22)	498 Stk. (1.1.21)	496 Stk. (1.1.20)	494 Stk. (1.1.19)
Produktion	3,18 Mio. kg / 20,1 Mio. m / 32,0 Mio. m ²	3,92 Mio. kg / 22,4 Mio. m / 35,3 Mio. m ²	4,22 Mio. kg / 20,2 Mio. m / 33,0 Mio. m ²	4,82 Mio. kg / 26,2 Mio. m / 42,1 Mio. m ²	4,35 Mio. kg / 22,2 Mio. m / 35,9 Mio. m ²	5,33 Mio. kg / 24,2 Mio. m / 39,8 Mio. m ²
Anteil der Öko-Tex Standard 100 Produkte	99%	99%	99%	99%	99%	98%
Rohstoffeinsatz	2,95 Mio. kg	3,2 Mio. kg	4,5 Mio. kg	5,2 Mio. kg	4,3 Mio. kg	6,0 Mio. kg
Rohstoffeffizienz = Produktion/Rohstoffeinsatz	0,97 kg/kg	0,98 kg/kg	0,97 kg/kg	0,99 kg/kg	0,97 kg/kg	0,97 kg/kg
Biologische Vielfalt = Bebaute Fläche/Produktion in to	8,1057 m ² /to	6,5806 m ² /to	6,0769 m ² /to	5,3118 m ² /to	5,8964 m ² /to	4,8039 m ² /to
Menge Garn mit thermostabiler Avivage	184.112 kg	260.648 kg	280.253 kg	643.275 kg	388.097 kg	641.640 kg
Energieeinsatz	5,5 Mio. kWh	5,9 Mio. kWh	6,6 Mio. kWh	7,6 Mio. kWh	6,5 Mio. kWh	7,1 Mio. kWh
davon Heizöl	2.181.958	2.060.918	2.698.652	3.051.296	2.264.625	2.312.425
davon Strom	3.323.486	3.795.919	3.913.101	4.544.157	4.193.556	4.795.006
davon erneuerbare Energie im Stromanteil ab 2019 Deutschland-Mix	59,4%	59,6%	48,9%	45,7%	50,5%	46,1%
Energieeinsatz/Produkt in kg	1,73 kWh/kg	1,50 kWh/kg	1,57 kWh/kg	1,58 kWh/kg	1,49 kWh/kg	1,33 kWh/kg
Wassereinsatz = Abwasser	1.483 m ³	1.759 m ³	1.784 m ³	1.920 m ³	1.734 m ³	2.290 m ³
Wasser pro Mitarbeiter	7,03 m ³	8,26 m ³	7,79 m ³	8,61 m ³	7,47 m ³	9,23 m ³
Abfall- und Wertstoffaufkommen	339.794 kg*	461.790 kg*	440.017 kg*	518.425 kg*	423.545 kg*	515.874 kg*
Spezifisches Abfallaufkommen: Abfall/Produktionsmenge	0,11 kg/kg*	0,12 kg/kg*	0,1 kg/kg*	0,11 kg/kg*	0,10 kg/kg*	0,10 kg/kg*
Anteil an hochwertigen Sekundärrohstoffen:	83,01%**	83,05%**	76,98%**	76,53%**	72,10%**	69,39%**
Maschinen-/Nadelöl- verbrauch pro kg Produkt* ⁶	3,26 g/kg	3,48 g/kg	3,75 g/kg	3,31 g/kg	3,20 g/kg	3,37 g/kg
Spezifischer Stromverbrauch: Strom kWh/Produktion lfm.	0,17 kWh/lfm	0,17 kWh/lfm	0,19 kWh/lfm	0,17 kWh/lfm	0,19 kWh/lfm	0,20 kWh/lfm
Strom kWh/Produktion kg	1,04 kWh/kg	0,97 kWh/kg	0,93 kWh/kg	0,94 kWh/kg	0,97 kWh/kg	0,90 kWh/kg
Gefahrene Kilometer des eigenen Fuhrparks* ⁵	148.406 km	158.551 km	166.118 km	180.101 km	156.692 km	223.892 km

* = ohne Fraktion Bauschutt, damit Vergleichbarkeit gewährleistet

** = Incl. Mahlgut aus unserer Beistellmühle ab dem Jahr 2000.

*** = zusätzliche Waschmaschine angeschafft

**** = 1996: Incl. Befüllung der Sprinkleranlage mit 440 m³.2003: Davon sind 320 m³ Bauwasser für Lager 5 und die Verwaltung.2005: Davon sind 166 m³ Bauwasser für Werk 3 Halle 4.2008: Davon sind 55 m³ Bauwasser für Werk 3 Halle 5.*⁵ = Hierauf nimmt die Menge an mit der Bahn gefahrenen km starken Einfluss.*⁶ = steigt bei Kettenwirkerei- Maschinenbett-Neubefüllungen und bei Einlaufen neuer Maschinen

2018	2017	2016	2015	2014	2013	2012	2011	2010
248 (1.1.18)	246 (1.1.17)	240 (1.1.16)	247 (1.1.15)	253 (1.1.14)	248 (1.1.13)	253 (1.1.12)	245 (1.1.11)	234 (1.1.10)
2 (1.1.19)	3 (1.1.18)	10 (1.1.17)	8 (1.1.16)	4 (1.1.15)	8 (1.1.14)	19 (1.1.13)	25 (1.1.12)	17 (1.1.11)
58,35 Mio. €	55,55 Mio. €	55,14 Mio. €	55,31 Mio. €	55,66 Mio. €	57,19 Mio. €	55,04 Mio. €	61,52 Mio. €	57,82 Mio. €
497 Stk.(1.1.18)	493 Stk.(1.1.17)	493 Stk.(1.1.16)	501 Stk.(1.1.15)	500 Stk.(1.1.14)	495 Stk.(1.1.13)	492 Stk.(1.1.12)	475 Stk.(1.1.11)	473 Stk.(1.1.10)
5,67 Mio. kg / 28,7 Mio. m / 46,5 Mio. m ²	5,35 Mio. kg / 28,5 Mio. m / 45,9 Mio. m ²	5,8 Mio. kg / 34,5 Mio. m / 54,6 Mio. m ²	5,8 Mio. kg / 35,3 Mio. m / 55,0 Mio. m ²	5,6 Mio. kg / 35,3 Mio. m / 55,4 Mio. m ²	5,8 Mio. kg / 33,1 Mio. m / 53,7 Mio. m ²	5,4 Mio. kg / 31,6 Mio. m / 51,3 Mio. m ²	6,3 Mio. kg / 34,8 Mio. m / 56,5 Mio. m ²	6,0 Mio. kg / 34,4 Mio. m / 55,2 Mio. m ²
99%	99%	99%	99%	99%	99%	99%	99%	99%
6,1 Mio. kg	5,1 Mio. kg	6,0 Mio. kg	5,5 Mio. kg	6,3 Mio. kg	6,2 Mio. kg	5,5 Mio. kg	6,6 Mio. kg	6,4 Mio. kg
0,97 kg/kg	0,97 kg/kg	1,01 kg/kg	0,97 kg/kg	0,97 kg/kg	0,99 kg/kg	0,97 kg/kg	0,98 kg/kg	0,98 kg/kg
4,5206 m ² /to	4,7929 m ² /to	4,4282 m ² /to	4,4533 m ² /to	4,5354 m ² /to	4,4068 m ² /to	4,7484 m ² /to	4,0980 m ² /to	4,2811 m ² /to
786.929 kg	819.727 kg	830.955 kg	985.082 kg	1.051.759 kg	1.184.334 kg	1.183.995 kg	1.494.026 kg	1.591.072 kg
7,2 Mio. kWh	6,8 Mio. kWh	7,2 Mio. kWh	7,2 Mio. kWh	6,8 Mio. kWh	8,0 Mio. kWh	7,7 Mio. kWh	7,7 Mio. kWh	7,9 Mio. kWh
2.267.294	2.037.566	2.127.055	2.134.589	1.830.449	2.879.297	2.663.622	2.298.070	2.501.334
4.857.612	4.741.169	5.043.570	5.105.990	5.012.825	5.196.906	5.008.035	5.446.714	5.402.961
57,9%	53,0%	45,4%	45,5%	38,8%	34,2%	31,6%	26,2%	23,0%
1,26 kWh/kg	1,27 kWh/kg	1,24 kWh/kg	1,26 kWh/kg	1,23 kWh/kg	1,37 kWh/kg	1,42 kWh/kg	1,26 kWh/kg	1,32 kWh/kg
2.182 m ³	2.899 m ³	2.819 m ³	2.078 m ³	2.059 m ³	2.414 m ³	2.136 m ³	2.264 m ³	1.895 m ³
8,80 m ³	11,78 m ³	11,75 m ³	8,41 m ³	8,14 m ³	9,73 m ³	8,44 m ³	9,24 m ³	8,10 m ³
504.948 kg*	419.640 kg*	457.512 kg*	430.162 kg*	416.310 kg*	406.444 kg*	421.167 kg*	399.804 kg*	385.907 kg*
0,08 kg/kg*	0,08 kg/kg*	0,08 kg/kg*	0,07 kg/kg*	0,07 kg/kg*	0,07 kg/kg*	0,08 kg/kg*	0,06 kg/kg*	0,06 kg/kg*
62,41%**	63,78%**	67,18%**	73,69%**	73,12%**	73,98%**	68,5%**	67,4%**	70,2%**
3,32 g/kg	3,17 g/kg	2,71 g/kg	2,84 g/kg	2,59 g/kg	2,35 g/kg	2,90 g/kg	2,96 g/kg	2,60 g/kg
0,17 kWh/lfm	0,17 kWh/lfm	0,15 kWh/lfm	0,14 kWh/lfm	0,14 kWh/lfm	0,16 kWh/lfm	0,16 kWh/lfm	0,16 kWh/lfm	0,16 kWh/lfm
0,86 kWh/kg	0,89 kWh/kg	0,89 kWh/kg	0,89 kWh/kg	0,89 kWh/kg	0,89 kWh/kg	0,93 kWh/kg	0,87 kWh/kg	0,90 kWh/kg
249.799 km	263.121 km	253.374 km	247.524 km	273.852 km	257.197 km	189.469 km	244.222 km	249.903 km

1. KENNZAHLEN

KENNZAHLEN

Mattes & Ammann Strickerei und Wirkerei

Standort Tübingen, Werk 1, 2, 3, 4 (in Obernheim) und Lager 5, 6 (in Tübingen)

KENNZAHLEN	2009	2008	2007	2006	2005	2004
Mitarbeiteranzahl	238 (1.1.09)	236 (1.1.08)	234 (1.1.07)	244 (1.1.06)	244 (1.1.05)	216 (1.1.04)
Zeitarbeiter	13 (1.1.10)	1 (1.1.09)	47 (1.1.08)	19 (1.1.07)	–	–
Umsatz	45,39 Mio. €	60,35 Mio. €	67,36 Mio. €	60,10 Mio. €	57,95 Mio. €	66,51 Mio. €
Produktionsmaschinen	470 Stk. (1.1.09)	462 Stk. (1.1.08)	453 Stk. (1.1.07)	442 Stk. (1.1.06)	420 Stk. (1.1.05)	403 Stk. (1.1.04)
Produktion	4,1 Mio. kg / 22,1 Mio. m / 35,2 Mio. m ²	5,7 Mio. kg / 32,7 Mio. m / 52,9 Mio. m ²	6,5 Mio. kg / 31,0 Mio. m / 53,7 Mio. m ²	5,5 Mio. kg / 31,3 Mio. m / 54,7 Mio. m ²	4,7 Mio. kg / 24,7 Mio. m / 42,5 Mio. m ²	5,4 Mio. kg / 24,0 Mio. m / 43,6 Mio. m ²
Anteil der Öko-Text Standard 100 Produkte	99%	99%	99%	98%	98%	98%
Rohstoffeinsatz	4,3 Mio. kg	5,9 Mio. kg	6,7 Mio. kg	5,8 Mio. kg	4,9 Mio. kg	5,4 Mio. kg
Rohstoffeffizienz = Produktion/Rohstoffeinsatz	0,96 kg/kg	0,96 kg/kg	0,99 kg/kg	0,96 kg/kg	0,97 kg/kg	0,99 kg/kg
Biologische Vielfalt = Bebaute Fläche/Produktion in to	6,2941 m ² /to	4,5188 m ² /to	3,4489 m ² /to	4,1081 m ² /to	4,7856 m ² /to	3,6941 m ² /to
Menge Garn mit thermostabiler Avivage	642.762 kg	1.376.974 kg	1.270.546 kg	1.024.782 kg	1.213.538 kg	1.275.637 kg
Energieeinsatz	6,8 Mio. kWh	6,9 Mio. kWh	6,9 Mio. kWh	6,9 Mio. kWh	6,3 Mio. kWh	6,5 Mio. kWh
davon Heizöl	2.810.543	1.907.977	1.623.062	1.979.696	1.912.699	2.176.887
davon Strom	4.009.734	5.020.239	4.303.600	4.966.150	4.431.718	4.371.303
davon erneuerbare Energie im Stromanteil ab 2019 Deutschland-Mix	24,0%	24,0%	21,4%	17,0%	15,9%	15,9%
Energieeinsatz/Produkt in kg	1,62 kWh/kg	1,22 kWh/kg	1,07 kWh/kg	1,47 kWh/kg	1,17 kWh/kg	1,26 kWh/kg
Wassereinsatz = Abwasser	1.471 m ³	1.997 m ³ ****	1.903 m ³	1.813 m ³	2.028 m ³ ****	1.655 m ³
Wasser pro Mitarbeiter	6,18 m ³	8,20 m ³	8,13 m ³	7,43 m ³	7,63 m ³	7,66 m ³
Abfall- und Wertstoffaufkommen	282.481 kg*	380.695 kg*	391.148 kg*	317.846 kg*	297.539 kg*	344.721 kg*
Spezifisches Abfallaufkommen: Abfall/Produktionsmenge	0,07 kg/kg*	0,07 kg/kg*	0,06 kg/kg*	0,06 kg/kg*	0,06 kg/kg*	0,06 kg/kg*
Anteil an hochwertigen Sekundärrohstoffen:	69,6%**	64,9%**	79,7%**	81,6%**	83,2%**	85,7%**
Maschinen-/Nadelöl- verbrauch pro kg Produkt* ⁶	2,89 g/kg	3,74 g/kg	3,96 g/kg	3,36 g/kg	3,27 g/kg	3,63 g/kg
Spezifischer Stromverbrauch: Strom kWh/Produktion lfm.	0,18 kWh/lfm	0,15 kWh/lfm	0,17 kWh/lfm	0,16 kWh/lfm	0,18 kWh/lfm	0,18 kWh/lfm
Strom kWh/Produktion kg	0,99 kWh/kg	0,89 kWh/kg	0,81 kWh/kg	0,91 kWh/kg	0,94 kWh/kg	0,82 kWh/kg
Gefahrene Kilometer des eigenen Fuhrparks* ⁵	258.646 km	223.219 km	208.195 km	226.746 km	227.184 km	205.605 km

* = ohne Fraktion Bauschutt, damit Vergleichbarkeit gewährleistet

** = Incl. Mahlgut aus unserer Beistellmühle ab dem Jahr 2000.

*** = zusätzliche Waschmaschine angeschafft

**** = 1996: Incl. Befüllung der Sprinkleranlage mit 440 m³.2003: Davon sind 320 m³ Bauwasser für Lager 5 und die Verwaltung.2005: Davon sind 166 m³ Bauwasser für Werk 3 Halle 4.2008: Davon sind 55 m³ Bauwasser für Werk 3 Halle 5.⁵ = Hierauf nimmt die Menge an mit der Bahn gefahrenen km starken Einfluss.⁶ = steigt bei Kettenwirkerei- Maschinenbett-Neubefüllungen und bei Einlaufen neuer Maschinen

2003	2002	2001	2000	1999	1998	1997	1996	1995
213 (1.1.03)	203 (1.1.02)	194 (1.1.01)	161 (1.1.00)	150 (1.1.99)	140 (1.1.98)	124 (1.1.97)	115 (1.1.96)	108 (1.1.95)
–	–	–	–	–	–	–	–	–
62,01 Mio. €	61,67 Mio. €	53,81 Mio. €	54,95 Mio. €	103,13 Mio DM	91,36 Mio. DM	88,14 Mio. DM	71,35 Mio. DM	67,68 Mio. DM
398 Stk.(1.1.03)	386 Stk.(1.1.02)	352 Stk.(1.1.01)	327 Stk.(1.1.00)	309 Stk.(1.1.99)	286 Stk.(1.1.98)	237 Stk.(1.1.97)	214 Stk.(1.1.96)	196 Stk.(1.1.95)
4,7 Mio. kg / 24,3 Mio. m / 43,4 Mio. m ²	5,0 Mio. kg / 26,7 Mio. m / 48,2 Mio. m ²	4,7 Mio. kg / 25,7 Mio. m / 45,7 Mio. m ²	4,3 Mio. kg / 20,5 Mio. m / 36,1 Mio. m ²	3,8 Mio. kg / 15,4 Mio. m / 27,2 Mio. m ²	3,5 Mio. kg / 13,9 Mio. m / 25,6 Mio. m ²	3,0 Mio. kg / 11,4 Mio. m / 20,3 Mio. m ²	2,6 Mio. kg / 9,7 Mio. m / 15,3 Mio. m ²	2,6 Mio. kg / 9,8 Mio. m / 14,4 Mio. m ²
98%	98%	97%	98%	98%	98%	97%	96%	80%
4,8 Mio. kg	5,1 Mio. kg	4,8 Mio. kg	4,5 Mio. kg	3,9 Mio. kg	3,4 Mio. kg	3,3 Mio. kg	2,9 Mio. kg	2,5 Mio. kg
0,99 kg/kg	1,01 kg/kg	0,94 kg/kg	0,91 kg/kg	1,04 kg/kg				
3,9743 m ² /to	3,6970 m ² /to	3,9357 m ² /to	4,2801 m ² /to	3,2694 m ² /to	3,5426 m ² /to	3,7472 m ² /to	4,4090 m ² /to	3,3520 m ² /to
1.112.192 kg	1.011.234 kg	803.298 kg	331.384 kg	145.112 kg	37.083 kg	–	–	–
5,9 Mio. kWh	6,0 Mio. kWh	6,3 Mio. kWh	5,0 Mio. kWh	4,2 Mio. kWh	4,0 Mio. kWh	3,8 Mio. kWh	3,7 Mio. kWh	3,1 Mio. kWh
2.007.069	2.115.809	2.569.859	1.858.187	1.526.220	1.525.681	1.367.807	1.748.886	1.174.054
3.870.139	3.903.697	3.725.122	3.179.394	2.705.547	2.503.180	2.384.204	1.998.898	1.925.546
–	–	–	–	–	–	–	–	–
1,21 kWh/kg	1,20 kWh/kg	1,46 kWh/kg	1,29 kWh/kg	1,18 kWh/kg	1,16 kWh/kg	1,23 kWh/kg	1,46 kWh/kg	1,21 kWh/kg
1.760 m ³ ****	1.332 m ³ ***	1.304 m ³ ***	1.146 m ³	1.031 m ³	916 m ³	793 m ³	1.093 m ³ ****	544 m ³ ****
6,76 m ³	6,56 m ³	6,72 m ³	7,12 m ³	6,87 m ³	6,54 m ³	6,40 m ³	5,68 m ³	5,04 m ³
349.235 kg*	424.028 kg*	380.596 kg*	444.288 kg*	383.611 kg*	353.749 kg*	303.917 kg*	253.981 kg*	240.126 kg*
0,07 kg/kg*	0,08 kg/kg*	0,08 kg/kg*	0,10 kg/kg*	0,10 kg/kg*				
81,2%**	77,5%**	75,7%**	68,3%**	67%	68%	65%	79,8%	72,5%
3,14 g/kg	4,11 g/kg	5,03 g/kg	5,82 g/kg	5,85 g/kg	5,87 g/kg	5,91 g/kg	4,74 g/kg	3,72 g/kg
0,16 kWh/lfm	0,15 kWh/lfm	0,14 kWh/lfm	0,16 kWh/lfm	0,18 kWh/lfm	0,18 kWh/lfm	0,21 kWh/lfm	0,21 kWh/lfm	0,20 kWh/lfm
0,83 kWh/kg	0,78 kWh/kg	0,79 kWh/kg	0,73 kWh/kg	0,72 kWh/kg	0,72 kWh/kg	0,79 kWh/kg	0,78 kWh/kg	0,75 kWh/kg
164.672 km	171.101 km	175.074 km	170.522 km	197.594 km	163.019 km	155.224 km	163.794 km	Nicht erfasst!

UMWELTPOLITIK



MATTES & AMMANN

Maschenstoffe



Umweltpolitik

Wir wollen im Bereich des betrieblichen Umweltschutzes eine ständige Verbesserung über die kontinuierliche und zielgerichtete Durchführung von Maßnahmen erreichen. Als Hilfe hierzu arbeiten wir mit einem Ökocontrolling-System, das Werkzeug und Maßstab ist.

Innerhalb des Mattes & Ammann-Ökologiekonzeptes sind der bewußte Umgang mit vorhandenen Ressourcen, eine ökologieorientierte Produktentwicklung, sowie ökologieorientierte Produktion der Inhalt unserer Bewußtseinsbildung bei Mitarbeitern und Partnern.

Zur Sicherstellung dieses Umweltmanagementanspruchs verfolgt die Firma Mattes & Ammann folgende

Grundsätze:

- ⇨ Das Denken und Handeln jedes Mitarbeiters soll ökologisch orientiert sein, da jeder für einen erfolgreichen Umweltschutz verantwortlich ist. Die permanente Sensibilisierung wird durch regelmäßige Mitarbeit in QS / UM-Zirkeln unterstützt.
- ⇨ Bereits bei der Entwicklung von neuen Produkten und Technologien wird der Grundsatz des „bewußten Umgangs mit Ressourcen“, sowie die Entsorgungsproblematik berücksichtigt und so späteren Problemen vorgebeugt.
- ⇨ Durch die Dokumentation aller umweltrelevanten Unterlagen wird die Basis für klare Kommunikationswege geschaffen und gesichert. Dies ist Voraussetzung für den offenen Dialog unter ökologischen Gesichtspunkten, den wir mit Kunden, Lieferanten, Vertragspartnern und Behörden weiter ausbauen wollen.
- ⇨ Die Lieferantenauswahl findet aufgrund der ständigen Lieferantenbeurteilung nach Umweltaspekten („ökologischer Filter“) statt. Beim Einkauf wird darauf geachtet, daß im Hause umweltverträgliche Roh-, Hilfs- und Betriebsstoffe eingesetzt werden.
- ⇨ Nach unserer Auffassung stellt die Einhaltung der relevanten Gesetze und Verordnungen die Ausgangsbasis für jegliches wirtschaften dar und ist deshalb für uns selbstverständlich.

Ort / Datum

Tübingen, den 15. 10. 1995

Geschäftsleitung

Christoph Ammann

ARBEITSSICHERHEITSPOLITIK



MATTES & AMMANN

Maschenstoffe



Arbeitssicherheitspolitik

Arbeitssicherheitspolitik $\hat{=}$ Sicherheit, Gesundheit und Umwelt (SGU)

Im Mittelpunkt aller Überlegungen, Regelungen und Vorkehrungen steht die
Sicherheit jedes Mitarbeiters
Sicherheit aller Besucher und im Betrieb
beschäftigten Subunternehmer/Mitarbeiter

sowie die

Gesundheit jedes Mitarbeiters
Gesundheit aller Besucher und im Betrieb
beschäftigten Subunternehmer/Mitarbeiter

Unsere Grundsätze zum Thema Umwelt sind in der Umweltpolitik formuliert.

Grundsätze:

- ⇨ Das Denken und Handeln jedes einzelnen muß in allererster Linie auf Sicherheit von Mensch und Umwelt und erst nachgeordnet auf Maschine und Rohstoffe ausgerichtet sein.
- ⇨ Das Denken und Handeln aller Mitarbeiter, Besucher und Subunternehmer/Mitarbeiter muß von vorbeugenden, gefahrverhütenden Gedanken geprägt sein.
- ⇨ Es gilt, alle Personen ständig zu sensibilisieren – Gefahren zu erkennen, zu vermeiden und präventiv zu handeln.
- ⇨ Ständige Verbesserung zur Eliminierung zunächst nicht zu vermeidender negativer Einflüsse muß das Ziel aller sein.
- ⇨ Dieses Denken muß ständig erneuert und immer wieder an alle Beteiligten herangetragen werden, sei es durch QS/UM/AS-Zirkel, das AS-Brett oder durch Unterweisungen des entsprechenden Fachpersonals bzw. durch direkte Einflußnahme und Vorbildfunktion der Geschäftsleitung.
- ⇨ Der Betriebsausschuß für Arbeitssicherheit legt die Prioritäten im Hinblick auf die Sicherheit während des laufenden Betriebes fest.
- ⇨ Jeder Führungskraft obliegt von der Geschäftsleitung sowie von den Arbeitssicherheits-Verantwortlichen die Aufgabe, das Gedankengut der Arbeitssicherheit ständig in die Abteilungen hinein zu tragen und auf deren Umsetzung zu achten.

Ort/Datum

Trüben, den 27.11.97

Geschäftsleitung

Christoph Lauer

2. NACHHALTIGKEIT

CSR-POLITIK

M & A Code of Conduct / M & A Verhaltenskodex



Kulturmanagement – SA 8000 - Unternehmensethik

In der heutigen Zeit setzt eine erfolgreiche Unternehmensführung eine klare Wertebasis voraus, damit haben alle beteiligten Gruppen ein Gefühl des Zusammenhalts.

Wir wollen uns als Firma und als einzelne Mitarbeiter anderen gegenüber so benehmen, wie wir für uns selbst auch erhoffen behandelt zu werden. Dabei ist Höflichkeit eine wichtige Grundlage.

Ein Vorsatz den wir seit vielen Jahren im Unternehmen leben ist: **„Jeden Tag eine gute Tat“**
dies soll nicht nur ein Satz sein, sondern die Philosophie jedes einzelnen. Dahinter verbirgt sich eine Grundeinstellung die den Menschen bei uns eigen sein/werden sollen.

Grundsätze:

- Wir diskriminieren keine Gruppierung und tolerieren weder Korruption oder Erpressung noch Bestechung.
- Unsere Ethik lässt sich plakativ am Besten so beschreiben:
Du sollst nicht
 - lügen
 - schlagen
 - stehlen
- Wir werden alle Belange der jeweils gültigen SA8000 einhalten und wirken hierzu auch in der Lieferkette:
 - Wir beschäftigen keine Kinder (Definition der SA8000)
 - Wir halten unser Arbeitsumfeld sicher und gesund (siehe Arbeitssicherheitszertifizierungen)
 - Es besteht ein Verbot für Disziplinarmaßnahmen im Sinne von körperlicher und psychischer Maßnahmen
 - Es ist ein Beschwerdemanagement eingerichtet und geschult.
 - Die Richtlinien und Maßnahmen für Korrektur und Vorbeugemaßnahmen sind vorhanden und deren Wirksamkeitskontrolle sichergestellt
 - Die Entlohnung ist stets nachvollziehbar und die gesetzlichen Bestimmungen zum Mindestlohn werden eingehalten
 - Zwangs- und Pflichtarbeit, einschließlich Gefängnisarbeit wird bei uns grundsätzlich nicht gemacht
 - Es besteht Vereinigungsfreiheit und Interessenskonflikte vermeiden wir konsequent und präventiv
- Einhaltung aller relevanten Gesetze und Verordnungen (siehe Umweltpolitik), insbesondere auch zu den Arbeitszeiten, dem Datenschutz, dem Führen von genauen Aufzeichnungen und der Offenlegung von Informationen. Geistiges Eigentum wird respektiert, Plagiate jeder Art vermieden.
- Wir halten faire Geschäfts- und Wettbewerbsstandards ein und achten Ausfuhrkontrollen, sowie Wirtschaftssanktionen und das Kartellrecht.
- Ständiger Verbesserungsprozess ist installiert, der über das Berichtswesen (das an das Kulturmanagement angegliedert ist) der Öffentlichkeit zugänglich gemacht wird.
- Auf allen Ebenen findet regelmäßige Kommunikation statt, damit die ganze Belegschaft über diese Belange stets aktuell und in verständlicher Form informiert ist. Die Kernpunkte der Politik werden jährlich geschult und die einzelnen Mitarbeiter dazu befragt. Die Kurzfassung hängt in nahezu allen Räumlichkeiten des Unternehmens aus und ist für die Öffentlichkeit im Internetauftritt der Firma nach zu lesen.



→ Das Denken und Handeln jedes Einzelnen in allen sozialen Fragen und Belangen sollte positiv und vorausschauend sein, damit kein Unfriede entsteht.

→ Wir haben eine Stiftung, die langjährige Mitarbeiter die finanziell in Not gekommen sind, unterstützt.

Tieringen, 09.07.2020

Geschäftsleitung

2. NACHHALTIGKEIT

BESCHREIBUNG DES STANDORTES, der Betriebstätigkeit, sowie der Umweltrisiken und der direkten und indirekten Umweltauswirkungen.

Die Firma Mattes & Ammann arbeitet seit 1951 als Hersteller von textiler Meterware.

In den ersten zwanzig Jahren nach Gründung des Unternehmens wurde ausschließlich für die Bekleidungsindustrie produziert. Der Maschinenpark bestand anfänglich ausschließlich aus Kettenwirkautomaten (Kettstühlen). Ende der sechziger Jahre wurde neben der Kettenwirkerei die Abteilung Rundstrickerei auf- und ausgebaut. Zugleich veränderte sich unser Kundenkreis, weg von der Bekleidungsindustrie hin zur technischen Industrie. Unser Produktspektrum besteht heute zu 99% aus technischen Textilien vor allem für die Automobil- und Heimtextbranche und nur noch zu 1% für die Bekleidungsindustrie.

Neue Forschungs- und Entwicklungsprojekte werden intensiv kunden-/ anforderungsspezifisch vorangetrieben.

Ökologisch und risikoarm ausgerichtete Prozesse sind die Grundlage all unserer Zertifizierungsbestrebungen. Die ökologische Ausrichtung unserer Produktpalette lässt sich an der Tatsache erkennen, dass seit langem rund 99% unserer Artikel nach dem Öko-Text Standard 100 (Produktzertifikat) zertifiziert sind.

Die direkten **Umweltauswirkungen, Umweltaspekte** beim Stricken und Wirken der Meterwaren betreffen hauptsächlich den **Verbrauch von Energie und das Abfallaufkommen**. Durch geeignete Verfahren und Abläufe lassen sich direkte und indirekte Umweltauswirkungen kontrollieren und reduzieren. Die Textilveredlung unserer Produkte wird durch Auftragnehmer durchgeführt. Abwasser- und Abluftfragen treten aus diesem Grund in unserem Haus nur in sehr reduziertem Ausmaß auf. Für Mattes & Ammann entstehen damit indirekte Umwelt-

auswirkungen, welche wir positiv beeinflussen indem wir z.B. thermostabile Präparationen einsetzen, dies reduziert die Emissionen beim Veredler. Weitere mögliche indirekte Umweltauswirkungen vom Design bis zum Transport werden im ressourcen-, wasser- und klimaschonenden Sinne zum frühestmöglichen Zeitpunkt mitbedacht. Durch das forcieren der Auslieferung direkt vom Veredler versuchen wir die Transportemissionen positiv zu beeinflussen.

Die Entstehung von Lärm ist in einer anlagenintensiven Produktion wie der unseren sicherlich ein weiterer umweltrelevanter Faktor. Mit stetigen Messungen und Mitarbeiterinformation wird diesem Problem / Aufgabenstellung begegnet. Das einzige Werk bei dem Lärmemissionen zu Nachbargrundstücken entstehen ist Werk 1, hier wird gestrickt und gewirkt. Es befindet sich im Gewerbegebiet und die Grenzwerte werden gesichert eingehalten. Sollten hier dennoch Nachbarschaftsbeschwerden auftreten, da sich wegen Fehlverhalten der Lieferanten verstärkter Anlieferlärm gebildet hatte, so werden die Lieferanten umgehend geschult. Werk 2 – reines Lager – äußerst wenig Lieferverkehr; hier liegt kein Bebauungsplan vor (wäre aber Mischgebiet lt. Auskunft der Stadt Meßstetten). Werk 3 ist Gewerbegebiet – ist Lager und Kontrolle – mit einigem Lieferverkehr ohne jegliche Bedenken. Werk 4 befindet sich in Obernheim im Gewerbegebiet und ist ebenfalls reines Lager mit wenig Lieferverkehr. Das Lager 5 ist ein reines Lager und befindet sich ebenfalls auf Gewerbegebiet und ist mit wenig Lieferverkehr belastet.

Altlasten bestehen bei Mattes & Ammann nicht. Der Ressourcenverbrauch in der betrieblichen Produktion wird durch ökonomisches und ökolo-

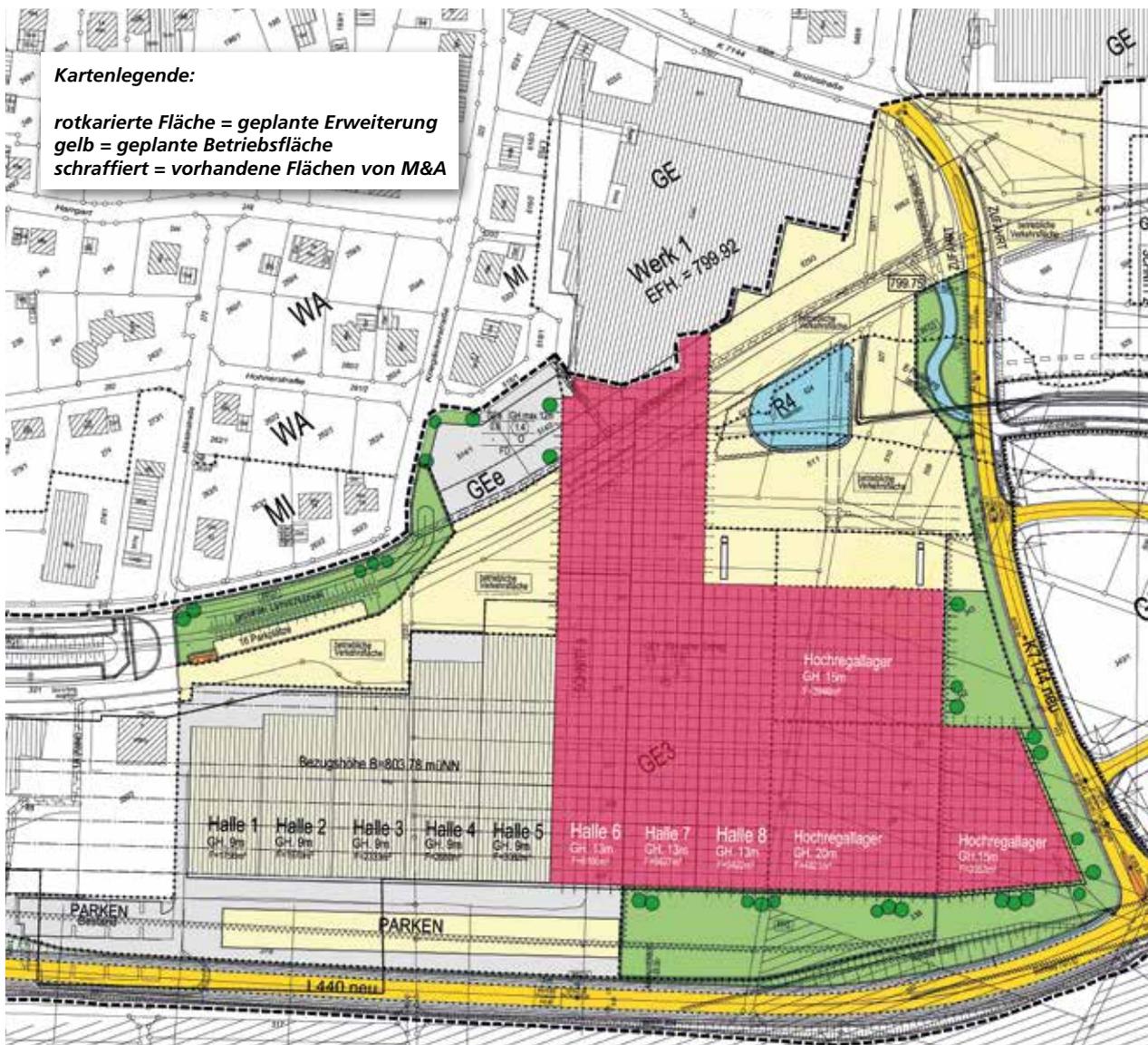
gisches Denken sowie durch die Anwendung der zugehörigen Controlling-Instrumente minimiert.

Zur Sicherstellung der Qualität unserer Produktion ist die Firma Mattes & Ammann seit August 1995 nach DIN EN ISO 9001, seit März 1998 nach VDA Band 6.1 und zusätzlich seit Februar 2001 nach der ISO TS 16949 zertifiziert. Seit Dezember 2017 ist auch die die IATF 16949:2016 (mit Pro-

duktentwicklung) geschafft.

Vorausgegangen ist der Aufbau eines Labors – seit 1986 – in dem verschiedene Qualitätsparameter unserer Produkte hausintern geprüft und optimiert werden. **Seit dem 14.07.2016 ist unser Labor das -Zentrallabor M&A – nach ISO/IEC 17025 akkreditiert.**

Hierdurch können wir selbst den allerhöchsten Kundenansprüchen gerecht werden.



2. NACHHALTIGKEIT

Indirekte Umweltauswirkungen sind klassischerweise solche, die nicht direkt von unserem Wirtschaften aus gehen und somit auch nicht direkt von uns beeinflussbar sind. Solche indirekten Umweltauswirkungen entstehen z.B. durch die Weiterverarbeitung und Benutzung unserer Produkte oder deren Transportwege.

Direkte Umweltaspekte sind also Ressourcen/ Material, Energie, Abfall, Emissionen und Wasser direkt an unserem Standort.

Indirekte Umweltaspekte sind also Herstellung von Rohmaterial - mit allen anfallenden Energie Abfall Chemikalien etc., Vertrieb und Nutzung der Produkte, KFZ-/LKW-Fernverkehr durch Anreise der Mitarbeiter*innen und Vorprodukte, Entsorgung der Produkte an deren Lebensende. Um die Auswirkungen auf die Umwelt anzugehen will M&A den Übergang zu einer Kreislaufwirtschaft beschleunigen.

Hierfür ist die eigene Entwicklung von „fair-collect“ – System (siehe Kapitel „Nachhaltigkeit“) für die Kreislaufführung von Textilien und deren Anwendung der klare Nachweis unserer Absichten.

Der Wasserverbrauch und die Belastung der Umwelt durch den Einsatz von Chemikalien begegnen wir durch den Einsatz eines umwelt-zertifizierten Ausrüsters in Deutschland. Die Einhaltung der - im globalen Vergleich – stringenten deutschen Umweltgesetzgebung stellen wir somit sicher und damit auch, dass unsere Produkte so sicher wie möglich für Nutzer und Umwelt hergestellt werden.

Die entstehenden Treibhausgasemissionen versuchen wir durch im Bericht beschriebene Projekte in der Natur und zur Zeit vorwiegend Einsparungen im Bereich von Transport weiter zu

minimieren. Wir verfolgen unseren Transformationsplan um in Richtung Klimaneutralität voran zu schreiten.

Um den Risiken die sich aus Starkregen und Hagel ergeben zu begegnen, wurden unsere Gebäude immer wieder angepasst, wie z.B. Dachluken im Doppelkammersystem oder Einbau von enormen Drainagekanälen und groß dimensionierten Pumpen, dennoch bleibt ein Restrisiko, diesem können wir jedoch mit einer für den Ernstfall gut geschulten Belegschaft begegnen.

UMWELTMANAGEMENTSYSTEM

Verantwortung und Organisation

Unser Umweltmanagementsystem wurde nach den Vorgaben der **EMAS-Verordnung** eingerichtet / aktualisiert und ist mit der **DIN EN ISO 14001** und dem **OEKO-TEX®STeP** konform.

Oberste Zielsetzung ist ein kontinuierlicher nachhaltiger Verbesserungsprozess im Unternehmen. Die Verringerung der betrieblichen Umweltauswirkungen wird intern organisiert und dokumentiert. Insgesamt ist unser Verständnis im Umweltmanagement deutlich erweitert und sukzessive durch die Punkte Ökonomie (Selbstverständnis eines Unternehmens) und Soziales (siehe CSR) erweitert und würde korrekter durch den Begriff „Nachhaltigkeitsmanagement“ beschrieben.

Für die Dokumentation des Umweltmanagementsystems haben wir ein Umweltmanagement-Handbuch erstellt. Dies bildet mit dem Qualitätsmanagement- und Arbeitssicherheitsmanagement-Handbuch, welches die Regelungen zum Sozialen / CSR enthält ein **integriertes Manage-**

mentsystem, bei welchem die entstehenden Synergien voll genutzt werden. Dieses integrierte Managementsystem ist ein wesentlicher Bestandteil unserer Unternehmensphilosophie.

Das Umweltmanagement ist in unserem Unternehmen abteilungsübergreifend organisiert. Es wird mit voller Unterstützung der Geschäftsleitung betrieben. Der geschäftsführende Inhaber Herr C. Larsén/Mattes ist verantwortlich für das Umweltmanagementsystem. Anwendung und Aufrechterhaltung des Systems sind der Abteilung Umweltmanagement delegiert, die direkt der Geschäftsleitung angegliedert ist. Um bei der Erarbeitung und Umsetzung des Umweltprogramms viele Mitarbeiter einzubinden, haben wir ein Ökoteam gebildet, das sich aus den Mitarbeitern verschiedener Abteilungen, wie Einkauf, Qualitätssicherung, Rechnungswesen, Verkauf, Entsorgung, Umweltmanagement und der Geschäftsleitung zusammensetzt.



Das Ökoteam mit Meisterrunde und Steuerungsgruppe (Bild vom 26.02.2024)

2. NACHHALTIGKEIT

Über das Ökoteam wird das Umweltmanagement von Mattes & Ammann bei den Kolleginnen und Kollegen kommuniziert und deren Ideen und Impulse mit in das Ökoteam eingebracht. Die originären Aufgaben des Ökoteams waren der Aufbau und sind jetzt vor allem die Betreuung und die Weiterentwicklung der betrieblichen Ökobilanz und des funktionierenden Ökocontrolling-Systems, sowie die Betreuung des bestehenden Umweltmanagementsystems.

Dazu treffen sich auch die Strick- und Wirkmeister von Mattes & Ammann in der Meisterrunde, sie entwickeln unter anderem Prozessbilanzen und erstellen Stoff- und Energieflussbilder. Damit soll mehr Transparenz für die innerbetrieblichen, stofflichen Vorgänge geschaffen werden. Ebenso führen sie Detailanalysen durch, um die Entwicklung in der Produktion voranzutreiben. Das Ökoteam und die Meisterrunde treffen sich gemeinsam mit anderen Mitarbeitern als Steuerungsgruppe. Bei diesem Treffen werden die Umweltaktivitäten geplant und gesteuert, sowie geeignete Kontrollmechanismen entwickelt. Die Arbeitsgruppen sind das Kernstück in der Organisationsstruktur des Umweltmanagements bei Mattes & Ammann.

Zur regelmäßigen Prüfung der Leistungsfähigkeit unseres Umweltmanagementsystems werden in einem regelmäßigen Zyklus von drei Jahren Umweltbetriebsprüfungen durchgeführt. Die Umweltbetriebsprüfung teilt sich in 3 Bereiche. Die stofflich-energetische Seite findet jährlich statt, dabei geht es um die Erfassung und Zusammenfassung der Daten (siehe jährliche Veröffentlichung über aktualisierte Umwelterklärung oder Umwelterklärung).

Der zweite Bereich ist die organisatorische Seite, hierzu finden jährlich interne Audits im Rahmen der Betriebsbegehung statt. Das Prüfteam besteht aus internen Experten, die fundierte Kenntnisse bezüglich der Vorgehensweise einer Umweltbetriebsprüfung besitzen sowie mit der Struktur unseres Umweltmanagementsystems vertraut sind bzw. entsprechend eingeführt werden.

Der dritte Bereich ist die rechtliche Prüfung, diese findet jedes dritte Jahr komplett statt.

Ergebnisse, die komplett neue Arbeitsweisen oder Veränderungen im Ablauf des Betriebes erfordert hätten sind dabei nicht aufgetaucht, es hat im vergangenen Jahr keine wesentliche Veränderung in den Rechtsgrundlagen stattgefunden.

In den Arbeitsabläufen der Firma hat sich weiterhin nichts verändert, was eine andere gesetzliche Vorgabe zur Folge hätte; z.B. wurden keine genehmigungspflichtigen oder anzeigepflichtigen Anlagen angeschafft.

Einzelne Ergebnisse zur Umweltbetriebsprüfung gehen der Geschäftsleitung nach Abschluss jedes Prüfzyklus zu.

Die Basis des betrieblichen Umweltschutzes bilden die Mitarbeiter von Mattes & Ammann. Deshalb werden unsere Mitarbeiter regelmäßig über die Umweltaktivitäten informiert. Dies geschieht bei den wöchentlichen QS / UM / AS - Zirkeln, die in allen Abteilungen des Hauses stattfinden und als Informations-, Schulungs- und Besprechungsinstrument genutzt werden.

An den zentralen Stellen im Betrieb, neben dem „Schwarzen Brett“ ist jeweils das Umweltbrett angebracht, an dem alle wichtigen Aktivitäten und Fragestellungen ausgehängt werden.

WESENTLICHE VERÄNDERUNGEN IN 2024

Hülsenkonzept mit Veredler kombiniert / Ort der Warenkontrolle ermöglicht Versandoptimierung / Bleibende Heizungs- und Beleuchtungsreduzierung

Zu den größten Veränderungen/Verbesserungen im Jahr 2024 zählen folgende Projekte:

In Zusammenarbeit mit dem Veredler konnten wir zwei Themen übergreifend und damit doppelt erfolgreich überarbeitet fortführen:

Das **Hülsenkonzept** ist in Kombination mit dem Veredler noch einmal weitaus lohnender. Wir haben von 2022 bis 2024 mehr als doppelt so viele Hülsen optimiert und der Wiederverwendung zugeführt wie in den 12 Jahren davor insgesamt.

Durch die **Intensivierung und die Optimierung der Warenkontrolle beim Veredler** können individuell durch Direktversand Transportressourcen eingespart werden.

So entstehen echte Kreisläufe und Ressourcenoptimierungen.



„**Energieeinsparung wie von Bundesregierung aufgefordert**“, hier haben wir seit September 2023 bis heute die Räume in der Verwaltung von 19°C auf jetzt 21°C geregelt und beschlossen, dass dies, sowie die Beleuchtung rund ums Haus auf das sicherheitstechnisch Not-



2. NACHHALTIGKEIT

wendige reduziert bleibt. Wir sind sehr stolz auf unsere Mitarbeiter die hier toll mitziehen – DANKE!



Schon im achten Jahr läuft unsere **Handysammelaktion**, mit der wir unsere Mitarbeiterschaft nachhaltig dazu anhalten auf den Rohstoffverbrauch zu achten und möglichst alle verbrauchten wertvollen Rohstoffe einer hochwertigen Wiedergewinnung zuzuführen. Es konnten erneut eine Ladung Handys zurückgegeben werden, so dass wir insgesamt bereits 129 Handys dem Rohstoffkreislauf zugeführt haben.

Das **Projekt „Papierloses Büro/Abfallreduzierung“** wird immer weiter ausgebaut, inzwischen wird die Anzahl gedruckter Seiten jedes Druckers ermittelt, dokumentiert und mit Hilfe

von gezielten Maßnahmen zu jedem einzelnen Drucker genauestens verfolgt und möglichst immer weiter vermindert. Seit 2019 konnten wir bereits eine Einsparung im jährlichen Gesamtblattverbrauch von 33,3 % realisieren.

Das **Kulturmanagement** und unser 2003 begonnenes Gesundheitsmanagement wurden in 2024 wieder wie gewohnt weitergeführt und so gab es wieder T-Shirts, Polo-Shirts und Sweat-Shirts mit M&A-Logo für alle Mitarbeiter zu gesponserten Preisen.

Die **beiden Fachvorträge zum Thema Gesundheit** konnten wie gewohnt stattfinden, ebenso wie die beiden **halbjährlichen Gesundheits-Checks**.

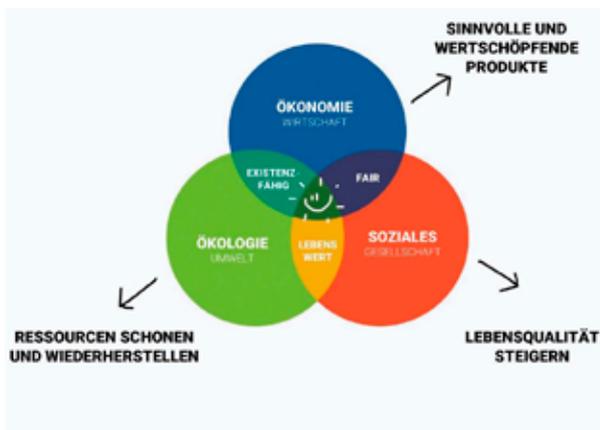
Zum ersten Mal wurde 2005 auch ein Gesundheitsbonus eingeführt, hier werden die 50% der „gesündesten“ Mitarbeiter der Gesamtbelegschaft belohnt. Der Bonus wird ausgeschüttet, wenn der prozentuale Krankenstand (aktuell) unter dem Durchschnitt liegt, errechnet aus den Zahlen der letzten 5 Jahre. Es konnte nach 2005, mit 26.000 Euro und 2012, mit 54.000 Euro und 2014 mit 31.000 Euro auch in 2016 wieder ein Gesundheitsbonus von 9.000 Euro an die gesündesten Mitarbeiter ausgeschüttet werden. **2018 bis 2024 war der Krankenstand leider nicht „bonusfähig“**. Wir sind der Überzeugung, dass unser Gesundheitsmanagement trotz des erhöhten Krankenstandes ein wichtiger Teil des Erfolges ist.

NACHHALTIGKEIT

Soziales (CSR) / Ökonomie / Ökologie

Definition: Nachhaltigkeit – umschreibt als Grundidee, dass Menschen auf diesem Planeten so leben sollten, dass „die Bedürfnisse der Gegenwart befriedigt (werden), ohne zu riskieren, dass künftige Generationen ihre Bedürfnisse nicht befriedigen können“ (Hauff 1987).

Das Bild der Nachhaltigkeit geht also über die einseitig, nur umweltschutzbezogene Betrachtung und Bewertung von Entwicklungen hinaus und bezieht gleichermaßen soziale und ökonomische Zielsetzungen mit ein.



Keiner der Bereiche Ökologie, Ökonomie und Soziales darf über- oder unterbewertet werden, die Zielkonflikte müssen bereits in die Planungsphasen einbezogen werden, um so nachhaltig die geplanten Ziele erreichen zu können.

1. SOZIALES / CSR

(zertifiziert nach SA 8000 und OEKO-TEX® STeP)

Philosophie: Menschen führen und tragen ein Unternehmen.

Die Inhaberschaft/Geschäftsleitung gibt die Strategie vor. Die „richtige“ Strategie in Verbindung mit der Homogenität aller Mitarbeiter als Gruppe sind die wichtigsten Grundpfeiler um wirtschaft-

lich mittel- und langfristig Erfolg zu haben. In der Konsequenz dieses Ansatzes wird klar, dass die Menschen im Unternehmen das wichtigste Gut sind. Jeder Mensch hat Ziele und Wünsche, aber auch Probleme in seinem privaten Umfeld. Es gilt nun diese mit den Unternehmenszielen in Einklang zu bringen. Die Sicherheit des Arbeitsplatzes durch den wirtschaftlichen Erfolg, wie auch durch die „Fürsorge“ der Inhaberschaft für die Mattes & Ammann Mitarbeiter bilden die Grundlage der Motivation für jeden Einzelnen sein „Bestes“ für die Unternehmung zu geben. An dieser Stelle sei unter anderem auf die Mattes & Ammann Stiftung für langjährige Mitarbeiter hingewiesen (2011 wurde das Stiftungskapital von Herrn Mattes auf 750.000 € erhöht und 2018 um weiter 100.000 € auf 850.000 € erhöht). Diese Symbiose von Arbeitgeber und Arbeitnehmer ermöglicht es im internationalen Kampf um Aufträge besser zu sein als der Wettbewerb.

Denken in regionaler und globaler Verantwortung bedeutet für Mattes & Ammann, Mitarbeiter aus dem Umkreis zu beschäftigen, Lieferantenbeziehungen in der Region zu bevorzugen, sich am sozialen und gesellschaftlich unmittelbaren Umfeld zu beteiligen (was letztlich vorzugsweise in Form von Zuwendungen geschieht). Mattes & Ammann produziert bewusst alles in Deutschland und läuft damit nicht Gefahr mit Kinderarbeit in Berührung zu kommen. Tierversuche sind ebenfalls nicht zu akzeptieren, sollten wir hier bei einem Produkt Zweifel haben, würden wir sofort darauf verzichten. Tierschutz, Artenvielfalt, eine verantwortungsbewusste Landnutzung und Maßnahmen die die Entwaldung verhindern sind für uns (hierzu siehe auch den Bereich Biodiversität Seite 39) ein wichtiger Bestandteil der

2. NACHHALTIGKEIT

Nachhaltigkeit im Sinne der Lebensraumerhaltung und –Pfleger. Dies wollen wir also bei uns und im Bereich unserer Lieferanten unterstützen.

2. ÖKONOMIE

Einige Fakten zur Ökonomie finden Sie im Bereich Kennzahlen.

Nachhaltigkeit im ökonomischen Bereich bedeutet für Mattes & Ammann im **Innenverhältnis**:

- langjährige Sicherung des Unternehmens/ Mehrjahresplan
- Finanzplan/Investitionsplan
- Jährlicher Geschäftsplan/Konzeption/Taktik/ Strategie
- Kurzfristige Erfolgsrechnung
- Ordentliches Eigenkapital
- Schaffen von Erweiterungsmöglichkeiten durch Zukauf von Baugrundstücken
- Weiterbildung der Mitarbeiter durch Information/Kommunikation/interne oder externe Schulungen
- EDV auf neuestem Stand / Datenfernübertragungseinrichtungen
- Controlling
- Rating
- Kontrolliertes Wachstum - Stabilisierung des Erreichten (zur Stunde unmöglich...)

Der Kunde muss beraten und behütet – umsorgt sein. Die Kundensicherung ist der Schlüssel für die Zukunft.

Nachhaltigkeit im ökonomischen Bereich bedeutet für Mattes & Ammann im Außenverhältnis:

- Flexibilität, Schnelligkeit, Termintreue
- Forcierung von Design und Entwicklung
- Optimale Lagerbewirtschaftung

- Zielvorgaben für den Verkauf
- Zielvorgaben in der Qualität
- Ablaufoptimierung
- Ausbau der Verkaufsorganisation

3. ÖKOLOGIE

(zertifiziert nach EMAS, DIN EN ISO 14001, OEKO-TEX® STeP, OEKO-TEX® Standard 100, OEKO-TEX® Made in Green)

Das Umweltmanagement hat die ökonomische Situation durch die Einführung verschiedenster Projekte wie:

- LED-Beleuchtung
- Altölaufbereitung
- PP-Beistellmühle
- Abfallvermeidung insgesamt und beim Verpacken
- Stricksack zu faircollect mix
- Energieeinsparungen, etc.

positiv beeinflusst. Viele weitere Maßnahmen, große wie kleine, tragen ebenfalls zur ökonomischen Verbesserung des Hauses Mattes & Ammann bei, insgesamt kann gesagt werden, dass hier ein Überschuss erzielt wird.

Unsere Vision geht dahin, dass vom eingesetzten Rohstoff bis zum ausgelieferten Endprodukt eine klare und einfache Aussage gemacht werden kann, begreifbar für den Endverbraucher.

Der Weg führt:

- über Rohstoffe
- deren Avivagen
- in die Verarbeitung auf den maschenbildenden Maschinen
- mit deren Ölen und Ölverbräuchen
- Veredlungen
- bis hin zur Aufmachung für die Auslieferung der Stoffe zur Weiterverarbeitung beim Kunden.

Ein aktives Lieferanten/Kundenverhältnis soll dazu führen, auch auf das Produkt des Kunden, welches in der Regel das eigentliche Endprodukt ist, positiven Einfluss zu nehmen. Vorzugsweise durch Unterstützungen des Halbproduktes – Stoffes; sowie Beratungen und Weitergabe des Wissens welches Mattes & Ammann sich im Bereich Umweltmanagement und allen Teilbereichen angeeignet hat und permanent bemüht ist, noch weiter auszubauen.

Die Produktentwicklung in unserer Abteilung D&E hat sich unter dem Aspekt der Nachhaltigkeit einige Ziele vorgegeben. Angefangen bei der Entwicklung von beständigen, qualitativ hochwertigen und innovativen Produkten durch Trendforschung, modernes Design und sowohl garn- als auch stricktechnische Innovationen soll die langfristige Sicherung der Marktposition auch die Arbeitsplätze sichern.

Eine überlegte Rohstoffauswahl trägt bereits im Entwurf und in der Patronierung zu einer produktionsfreundlichen Entwicklung bei, dadurch sollen die Fehlerquellen bereits zu Beginn (z.B. auch mit FMEA) beseitigt und reibungslose Abläufe geschaffen werden. Dies bildet die Basis, die später in der Produktion ein materialsparendes und wirtschaftlich rationelles Arbeiten ermöglicht.

Für stets ca.-99% unserer Produkte können wir eine Aussage zur Ökologie machen, denn diese haben alle das OEKO-TEX® STANDARD 100 - Zertifikat.

Der Großteil unserer Produkte besteht aus synthetischen Fasern und geht in die Automobilin-

dustrie, hier wird fast ausschließlich nach Kundenwünschen gearbeitet, was unseren Einfluss auf die Rohstoffauswahl und Veredlungsvorschriften enorm einschränkt.

Punkte wie zum Beispiel die Recyclingfähigkeit, werden bereits mit dem Kunden vorab besprochen.

Der zweitgrößte Teil aus der Produktion ist für die Heimtextbranche, hier ist das Material oft Baumwolle oder Viskose kombiniert mit Polyester oder Polyamid. Hierfür müssen die Lieferanten bereits die Schadstoffprüfungen durchführen und uns gegenüber dokumentieren. Neben dem OEKO-TEX® STANDARD 100 - Zertifikat hat M&A selbst über ein Verbund-Forschungsprojekt des Landes Baden-Württemberg gearbeitet –

FKT (= Fördergemeinschaft körperverträgliche Textilien e.V.). Hier wurde eine Testmethode entwickelt welche eine klare und eindeutige Aussage für den Endverbraucher macht: Der Stoff ist hautverträglich!

Mit der OEKO-TEX® STeP Zertifizierung in der Lieferkette und den erfüllten OEKO-TEX® STANDARD 100 Bedingungen konnten wir bereits mehrfach das OEKO-TEX® MADE IN GREEN Label erhalten.

Obwohl wir im Augenblick keine aktiven Zertifikate haben, wären wir mit einem Vorlauf von 3-4 Monaten in der Lage, Produkte gemäß dem Global Organic Textil Standard (GOTS), den Vorgaben des IVN Naturtextil zertifiziert Best oder auch dem Global Recycled Standard (GRS) anzubieten.



2. NACHHALTIGKEIT

WIN

Als Projekt der **WIN** Wirtschaftsinitiative Nachhaltigkeit
Baden-Württemberg

Im Hause Mattes & Ammann wurde das Projekt **definiert** und **installiert**

Projektthema: **WIN-Charta**

Bekenntnis zu den 12 Leitsätzen und Zielen nachhaltigen Wirtschaftens gemäß dem Wunsch und auch der Vorgabe hierüber zu berichten und das Thema nach außen zu kommunizieren ist es ersichtlich unter: **www.mattesammann.de**

Verantwortlich im Hause Mattes & Ammann sind: **Herr Mattes und Herr Ganz**

Fortschritt des Projektes:

20.05.2014	Mattes & Ammann unterzeichnet als einer der 37 Erstunterzeichner
28.08.2014	Veröffentlichung des Zielkonzeptes
04.03.2015	Treffen im Umweltministerium Stuttgart. Hier war Herr Ganz zur Vorstellung unseres M&A-Zielkonzeptes, als gutes Beispiel.
26.08.2015	Veröffentlichung des WIN-Charta Nachhaltigkeitsberichts auf der Homepage
14.04.2016	WIN-Charta Workshop – Herr Ganz nimmt teil
27.07.2016	Treffen Initiativkreis WIN – Herr Mattes nimmt teil
25.10.2016	Veröffentlichung des 2. WIN-Charta Nachhaltigkeitsberichts auf der Homepage
26.10.2016	Treffen Initiativkreis WIN – Herr Mattes nimmt teil
09.11.2016	Herbsttreffen des WIN-Charta Netzwerks – Herr Ganz nimmt teil
20.04.2017	Treffen Initiativkreis WIN – Herr Ganz nimmt teil
06.12.2017	Treffen Initiativkreis WIN – Herr Mattes nimmt teil
15.03.2018	Veröffentlichung des 3. WIN-Charta Nachhaltigkeitsberichts auf der Homepage
25.04.2018	Treffen Initiativkreis WIN - Herr Mattes nimmt teil
14.11.2018	Treffen Initiativkreis WIN - Herr Mattes nimmt teil
27.03.2019	Treffen Initiativkreis WIN - Herr Ganz nimmt teil
27.06.2019	Veröffentlichung des 4. WIN-Charta Nachhaltigkeitsberichts auf der Homepage
06.11.2019	Treffen Initiativkreis WIN – Herr Mattes nimmt teil
14.12.2020	Veröffentlichung des 5. WIN-Charta Nachhaltigkeitsberichts auf der Homepage
14.07.2021	Treffen Initiativkreis WIN – Herr Mattes nimmt teil
16.12.2021	Veröffentlichung des 6. WIN-Charta Nachhaltigkeitsberichts auf der Homepage
23.12.2022	Veröffentlichung des 7. WIN-Charta Nachhaltigkeitsberichts auf der Homepage



WIN-Charta

des Landes Baden-Württemberg

Die Umsetzung der WIN-Charta in unserem Unternehmen hat zum Ziel, Nachhaltigkeit in unserer Unternehmensphilosophie zu verankern und somit ein Arbeitsumfeld zu schaffen, das nachhaltiges Denken und Handeln fördert.

Im Rahmen der WIN-Charta verpflichtet sich die

Mattes & Ammann GmbH & Co. KG

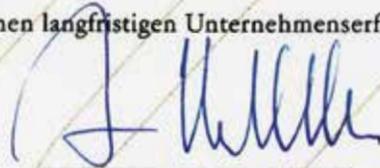
die folgenden Leitsätze zu implementieren, diese im unternehmerischen Handeln zu berücksichtigen und den WIN-Charta-Prozess in den vorgegebenen sechs Schritten umzusetzen.

1. Wir stellen den langfristigen Unternehmenserfolg sicher und bieten Arbeitsplätze in der Region.
2. Wir achten und schützen Menschen- und Arbeitnehmerrechte, sichern und fördern Chancengleichheit und verhindern jegliche Form der Diskriminierung und Ausbeutung in all unseren unternehmerischen Prozessen.
3. Wir fördern Innovationen für Produkte und Dienstleistungen, welche die Nachhaltigkeit steigern und das Innovationspotenzial der baden-württembergischen Wirtschaft unterstreichen.
4. Wir handeln im Geiste der Nachhaltigkeit vor allem auch im Kontext von Finanzentscheidungen.
5. Wir verhindern Korruption, decken sie auf und sanktionieren sie.
6. Wir steigern die Ressourceneffizienz, erhöhen die Rohstoffproduktivität und verringern die Inanspruchnahme von natürlichen Ressourcen.
7. Wir setzen erneuerbare Energien ein, steigern die Energieeffizienz und senken THG-Emissionen zielkonform oder kompensieren sie klimaneutral.
8. Wir übernehmen für unsere Leistungen und Produkte Verantwortung, indem wir den Wertschöpfungsprozess und den Produktzyklus auf ihre Nachhaltigkeit hin untersuchen und diesbezüglich Transparenz schaffen.
9. Wir generieren einen Mehrwert für die Region, in der wir wirtschaften.
10. Wir berücksichtigen und beachten bei Prozessen alle Anspruchsgruppen und deren Interessen.
11. Wir setzen auf allen Unternehmensebenen Anreize zum Umdenken und zum Handeln und beziehen sowohl unsere Mitarbeiter als auch alle anderen Anspruchsgruppen in einen ständigen Prozess zur Steigerung der unternehmerischen Nachhaltigkeit ein.
12. Wir achten, schützen und fördern das Wohlbefinden und die Interessen unserer Mitarbeiter.

Nachhaltiges Wirtschaften ist die Voraussetzung für einen langfristigen Unternehmenserfolg.



Christoph Larsen-Mattes
Geschäftsführer/Inhaber



Franz Untersteller MdL
Minister für Umwelt, Klima und Energiewirtschaft
Baden-Württemberg



MATTES & AMMANN®



Baden-Württemberg

2. NACHHALTIGKEIT

NACHHALTIGE PRODUKTE

werden bei Mattes & Ammann ganz konsequent entwickelt und den Kunden vorgestellt, hier ein Auszug unserer aktuellen Projekte:

„Nachhaltigkeit“ – DAS Schlagwort unsrer Zeit !
 Wie auf Seite 21 dargestellt, ist für M&A Nachhaltigkeit klar definiert. In der Praxis jedoch stellen wir fest, dass die Begrifflichkeit nicht in allen Teilen der Gesellschaft bzw. bei Kunden / Lieferanten gleich verstanden wird. Um „nachhaltige Produkte“ zu definieren, haben wir deshalb unsere Aktivitäten unter



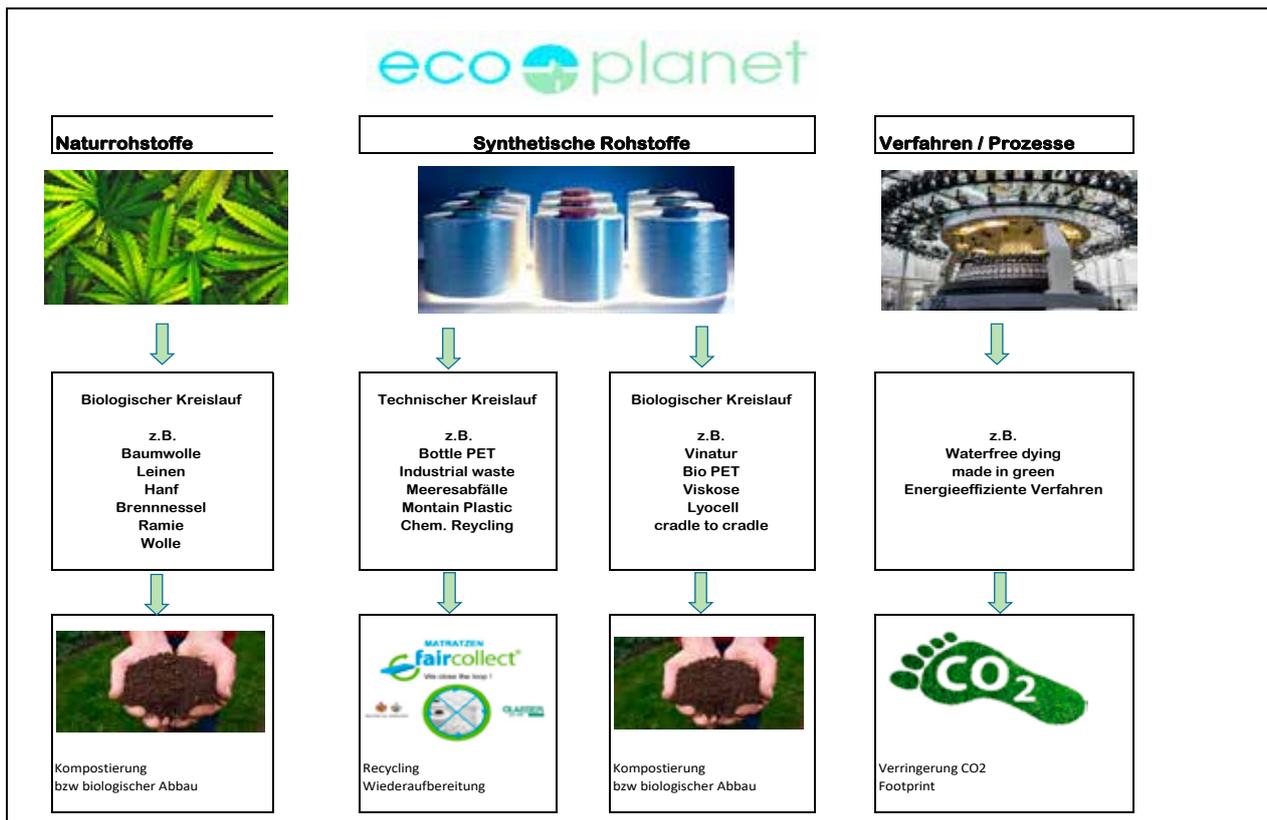
gebündelt. Am Anfang der Produktentwicklung steht somit zuerst die Definition des Ziels, also was ist hier „Nachhaltigkeit“? Was will man erreichen? Ergibt das Projekt so **WIRKLICH** Sinn? Auf diese Weise wird die gesamte Wertschöpfungskette betrachtet, um so ein „Greenwashing – Produkt“ zu vermeiden.

Nachfolgend ausgewählte Ansätze mit Erläuterung.

1. Leinen:

Mit diesem Gedankengut hat sich Mattes & Ammann grundsätzlich mit dem Thema Fasern beschäftigt und hierbei die Faser Flachs / Leinen „wiederentdeckt“. Leinen zeichnet sich dadurch aus, dass diese Faser seit vielen Jahrhunderten in Europa angebaut wird und weiterhin angebaut werden kann. Ebenso positiv ist, dass die „Frachtkilometer“ auf Leinen sehr, sehr gering sind, das heißt Leinen wird in Europa angebaut und in der textilen Kette bis hin zum Textil in Europa verarbeitet.

Die Ökobilanz von Leinen ist daher, zum Beispiel gegenüber Baumwolle, insgesamt hervorragend. Mattes & Ammann hat Produkte entwickelt, für die wir inzwischen einige Abnehmer im Bereich Heimtex / Matratze, als auch Bekleidung gefunden haben. Darüber hinaus wurden Leinentextilien für die Automobilindustrie entwickelt.



Die Automobilindustrie zeigt reges Interesse an unseren Leinen-Produkten und es liegen uns technische Freigaben vor. Leinen gewinnt auch Bedeutung im Bereich „Autonomes Fahren“ da Fahrzeuge zum „Wohnraum“ werden und somit mit einem „Wohlfühlfaktor“ ausgestattet werden sollen.

2. Zellulose:

Der Rohstoff Zellulose kann mit Hilfe chemischer Aufschlussverfahren zu einem synthetischen Garn verarbeitet werden, die sogenannte Viskose bzw. das Lyocell. Auch hier hat sich Mattes & Ammann aufgrund der weltweiten und nachhaltigen Verfügbarkeit von Zellulose Gedanken gemacht und Automobiltextilien mit Zelluloseanteil entwickelt. Der Einsatz von Zellulose beschränkt sich nicht allein auf das Textil, sondern vielmehr wurde in der Automobilindustrie ein Kaschierverbund mit Polyurethanschäumen ebenfalls mit Zelluloseanteil entwickelt, erfreulicherweise zeigen diese Materialien im Labor automobilkonforme Werte und sind zudem physiologisch hervorragend.

Als weitere Entwicklung in diesem Bereich hatten wir in 2020 ein Projekt initiiert in dem wir versuchen wollten „Viskose aus Brennessel“ herzustellen. Ein zunächst „wild anmutender“ Gedanke, führte 2021 jedoch zu einem konkreten und hochinteressanten und vom Land Baden-Württemberg geförderten Forschungsprojekt, gemeinsam mit dem DITF und Otto Garne. Leider war dieses Projekt nicht erfolgreich. Es konnten zwar einige kleine Muster erzeugt werden, aber dies war leider kein Weg für eine industrielle Produktion von Garnen aus Brennessel.

3. PLA (Polylacticacid – Polymilchsäure):

Über die Leinen- und Zellulose-Textilien hinaus hat sich Mattes & Ammann dem Thema PLA angenommen und ebenfalls Textilien aus PLA hergestellt.

Diese Biokunststoffe konkurrieren jedoch hinsichtlich der landwirtschaftlichen Fläche sehr oft mit der Nahrungsmittelproduktion, wie z.B. auch bei auf Stärke basierenden Fasern. Aus diesem Grunde hat sich Mattes & Ammann entschieden, diese zur Stunde nicht weiter zu entwickeln.

Nach Ansicht von Mattes & Ammann ergibt es wenig Sinn, Textilien aus Materialien herzustellen, die auch in der Nahrungsmittelkette Verwendung finden können. Eine Ausnahme könnte hier eine Faser bilden, die auf Basis von Milch hergestellt wird. Aber es wird nur Milch eingesetzt, die zum menschlichen Verzehr nicht geeignet ist. Wir beobachten diesen Markt jedoch sehr genau, denn die Forschung geht weiter – sehr spannend!



4. Recyclingpolyester:

Grundsätzlich wäre es natürlich wünschenswert ein Material aus einem Recyclingprozess heraus zu Maschenstoff zu verarbeiten.

Hieraus entstand der grundsätzliche Gedanke die weltweit üblichen PET-Flaschen zu recyceln und aus diesen PET-Chips Garne und somit auch Textil herzustellen.

2. NACHHALTIGKEIT

Auch hier hat Mattes & Ammann entsprechende Textilien hergestellt und diese bei den Kunden bemustert. Je nach Anwendungsgebiet und technischen Anforderungsprofilen kann diese Art von Rohmaterial zum Einsatz kommen. Recyclingpolyester zu verwenden ist besonders deshalb interessant, weil es sich nicht um klassisches Downcycling handelt, sondern ein adäquates Produkt auf gleicher „Höhe“ wieder hergestellt werden kann.

Hierzu haben wir auch Produkte für die Fahnen- und Flaggenindustrie entwickelt.

Wir haben hier Artikel entwickelt aus:

Ocean Plastic

- Seaqual / Parley - siehe Punkt 7. und 8.

Chemisch recycling

- 26 500 CRI

Industrial waste

- 26 500 IWB

Mountain plastic

- Artikel 26 500/MP

2021 ist es uns tatsächlich gelungen aus **PET-Flaschen-Abfall vom Mount Everest** Granulat zu beschaffen und Garn ausspinnen zu lassen.

12 Monate hat dies gedauert – aber:

Wenn man WILL ist vieles möglich!

In den letzten Jahren konnten wir eine klare Steigerung der Kundeninteressen an Recycling PES feststellen!

Die Musterungen haben zugenommen – und bei Neuentwicklungen ist Rezyklat oder Rezyklatanteil teilweise sogar ein muss.

5. Nesselfaser „Marlene“:

Im Rahmen einer weltweit durchgeführten Recherche an Fasermaterial, haben wir eine

Pflanze / Rohstoff ausfindig gemacht, der gemäß den physiologischen Kennzahlen der Baumwolle nahe kommt bzw. eine vergleichbare Weichheit aufweist. Als wichtigste Prämisse galt für uns, dass die Pflanze im mitteleuropäischen Klima wachsen und gedeihen kann. So wurden wir auf die Brennesselfaser aufmerksam und haben für diese Nesselfaser eine Marke „Marlene“ angemeldet.

Im Herbst 2012 wurden 40.000 Nesselpflanzen auf der Schwäbischen Alb auf eigenem Gelände gepflanzt – die erste Ernte wurde im Herbst 2013 vorgenommen. M&A ist angetreten mit Marlene den Fasermarkt zu revolutionieren. Neben der Gewinnung der Faser denkt Mattes & Ammann an eine möglichst breite und vollständige, rohstoffliche Verwertung der Pflanze.

Dies bedeutet, dass Mattes & Ammann neben den Langfasern auch die kurzen bzw. sehr kurzen Fasern verwenden will, zum Beispiel in Richtung Vliestechnologie. Auch für die anfallenden Holzbestandteile bzw. Schäben sind verwertbare Lösungen angedacht – unter anderem wurden die Schäben zu Briketts gepresst und deren Heizwert untersucht, dieser ist übrigens sehr gut.

Weitere Entwicklungen bei Marlene:

In einem einmaligen Pilotprojekt wurde in Zusammenarbeit mit den örtlichen Behörden in Ungarn auf ca. 4 Hektar weitere 110 000 Nesselsetzlinge gepflanzt und im Juni 2014 wurde die Ernte planmäßig durchgeführt, um genügend „Rohstoff“ für die weitere Verarbeitung vorliegen zu haben. Nunmehr arbeiten wir an Gerätschaften mit welchen wir die Ernte in vorliegender Menge weiterverarbeiten können. Parallel zur Entwicklung in Ungarn, haben wir durch den Besuch in Asien

eine weitere Rohstoffquelle für eine Nesselsorte ausfindig gemacht, hierauf aufbauend werden wir weitere Entwicklungen betreiben.

Mittlerweile gibt es zum Thema Marlene bereits ernste Anfragen aus Japan. Eine Delegation aus Japan hat uns schon zum zweiten Mal besucht um die Möglichkeiten bezüglich Aufbau einer „globalen“ Brennesselindustrie zu erörtern.

Marlene – schlägt Wellen – auch in globalem Maßstab. Ein neues Forschungsprojekt wurde initiiert (siehe Punkt 2 Zellulose). Marlene geht weiter ...

6. Biologisch abbaubares Polymer:

Die Markteinführung dieses völlig neuartigen Produktes hat 2014 stattgefunden.

Biologisch abbaubares synthetisches Polymer - Markenname Vinatur *.

Bereits im Jahr 2014 wurde von uns **die erste komplett biologisch abbaubare Matratzenhülle** am Markt vorgestellt. Es handelt sich um eine erdölbasierte, synthetische Faser, welche jedoch in ihrer Molekularstruktur so aufgebaut ist, dass Bakterien die Möglichkeit haben in die Molekülkette einzugreifen und das Polymer zu zersetzen.

Inogema hat mittlerweile für Arbeitsbekleidung sogar das „cradle to cradle“ Gold-Level (EPEA) erreicht.

Konsequent weiter gearbeitet - haben wir nun ganz neu Fahnen- und Flaggenstoffe aus Vinatur – das ideale Polymer für diesen Einsatzzweck, da Flaggen nach wenigen Monaten / Jahren zum Wegwerfprodukt werden.

Im Jahr 2019 haben wir das Produkt bzgl. Färbefahren weiterentwickelt mit Farbpigmenten die ebenfalls biologisch abbaubar sind. Leider

sind die Echtheiten noch nicht für alle unsere Kunden ausreichend – aber die Entwicklung geht weiter

Neben Marlene im Bereich Naturfaser haben wir nun mit diesem biologisch abbaubaren synthetischen Polymer auch für den technischen Einsatzzweck ein äußerst nachhaltiges Produkt entwickelt. Somit dürfte Mattes & Ammann in diesen Marktsegmenten eine führende Rolle in Europa einnehmen.

7. Ocean – Waste - Garn:

Dieses neue Garn „SEAQUAL“** wurde aus dem Abfall der Meere hergestellt. Da es mit dem Kreislaufgedanken genau unserer Philosophie entspricht, haben wir dies gerne aufgegriffen und Stoffe für die Automobilindustrie, sowie Matratzenstoffe daraus hergestellt.

8. Ocean – Plastic / Parley*:**

Wir freuen uns, dass wir mit „Parley / Ocean Plastic“ einem zweiten Hersteller von Garnen mit einem Anteil aus Meeresabfällen ebenfalls eine Lizenzvereinbarung Ende 2020 schließen konnten.

Wir begannen erfolgreich in 2021 die Vermarktung mit ersten ausgewählten Matratzenkunden und die ersten Aufträge belegen den Erfolg im Bereich Matratze. Ein Autobauer hat ebenfalls bereits Interesse angemeldet. Fahnen- und Flaggenentwicklung mit Parleygarn läuft auf Hochtouren.

* Vinatur ist eine eingetragene Marke der Firma Inogema GmbH

** Seaqual ist eine eingetragene Marke der Firma Seaqual 4U

*** Parley / Ocean Plastic sind eingetragene Marken von Parley, LLC, USA

2. NACHHALTIGKEIT

9. Polyester aus Bioethanol:

PET - Poly-Ethylen-Terephthalat wird aus den Komponenten Ethylenglycol, sowie Terephthal-säure (oder früher Dimethylterephthalat) (Benzolring) synthetisiert.

Nun gibt es technisch die Möglichkeit Ethylenglycol aus einem nachwachsenden, dh. nachhaltigen Rohstoff zu gewinnen, dies wird dann oft als „Bioethanol“ bezeichnet:

Auch hier haben wir bereits einen realen Artikel hergestellt 26 500 BP

Es gibt bereits seit Jahren eine auf M&A eingetragene Marke „**Bio – PET**“

10. PolyEthylenFuranoat – sog. „PEF“

Mattes & Amman ist in ein Forschungsprojekt integriert, um dieses neuartige PEF Garn herzustellen:

PEF wird aus Ethylenglycol (aus Bioethanol), sowie Furansäure synthetisiert.

Die Furansäure (mit ihrem 5C Ring) wird aus 5-Hydroxymethylfural gewonnen, dies kommt in unserem Projekt aus dem Inulin der Chicoreepflanze. Dieser 5C-Ring ist naturbasiert, d.h. **PEF ist heute 100% biobasiert.**

Die Alterungsbeständigkeit ist zur Stunde noch nicht „perfekt „ - aber daran wird gearbeitet!

Dieser, hier im Rahmen eines Konsortiums verfolgte Ansatz, ist auf alle Fälle sehr innovativ.

11. faircollect



Das Thema Entsorgung und Recycling / Upcycling von Produkten am Ende des Lebenszyklus ist bereits heute wichtig und wird in Zukunft noch wichtiger werden.

Die Hersteller von Produkten werden mehr und mehr in die Pflicht genommen, was absolut der richtige Weg ist.

Wir freuen uns, Ihnen ein neues Projekt im Bereich Nachhaltigkeit / Sustainability vorstellen zu können.



Upcycling von 100 % Polyester Matratzenhüllen

Zusammen mit der Firma Glaeser haben wir das System – faircollect – entwickelt, um den Kreislauf am „end of life“ einer Matratzenhülle aus 100 % PET „zu schließen“.

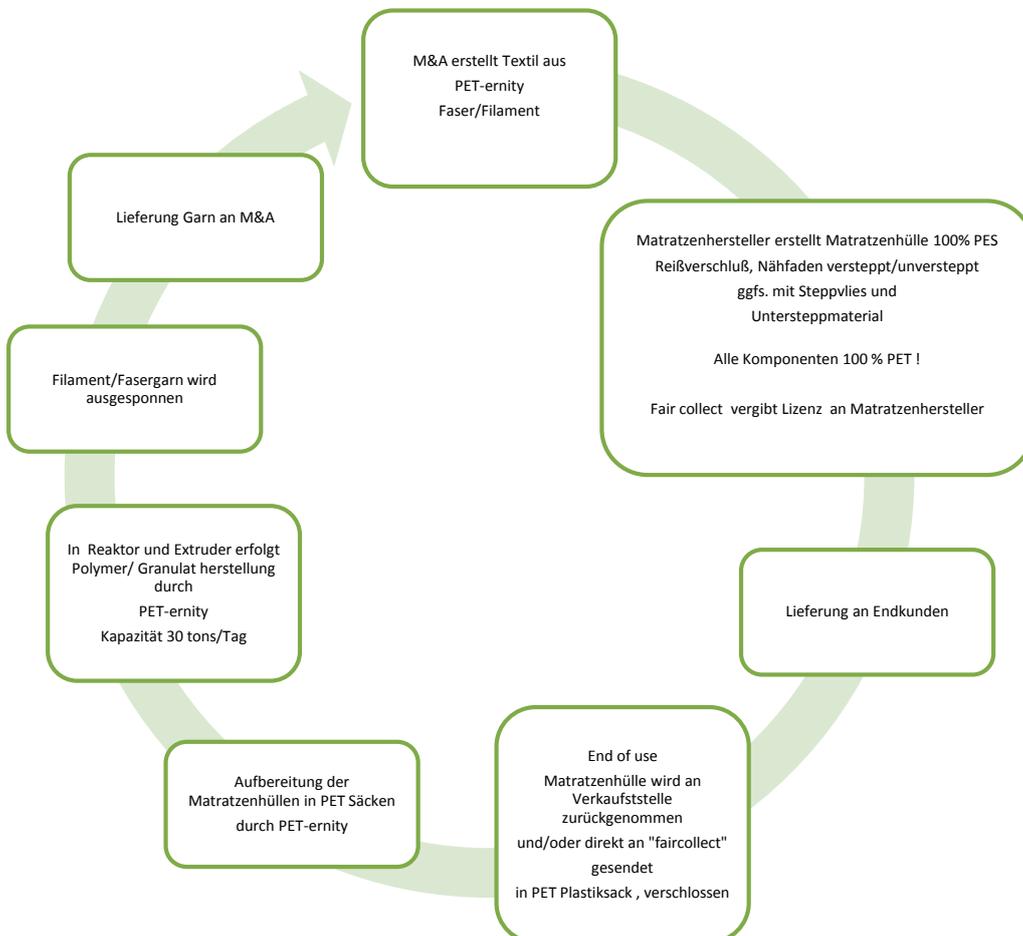
Anbei erhalten Sie einige Infos zum Thema, sowie den Link zu einem kleinen Video in welchem das Projekt kurz dargestellt wird:

https://youtu.be/bJmaOM4_iWM



Somit sind wir - nach unserem Wissen - der erste der ein Kreislauffähiges Konzept und Produkt für textile Fertigprodukte vorstellt **und auch beweisen kann**, denn mit der Aufarbeitung von 500 Matratzenhüllen konnte Granulat für neues Garn hergestellt werden.

Echtes RECYCLING!



2. NACHHALTIGKEIT

Ein weiterer Recyclingansatz wird bei uns ab 2023 in großem Maßstab umgesetzt:

Alle sauberen und rein textilen Überreste geben wir in eine Ballenpresse und senden die hier entstandenen kompakten Ballen an unseren Faircollect-Mix – Projektpartner, welcher dieses Material dann durch schneiden und reißen erfolgreich zu Faservliesen in verschiedenen Arten verarbeitet, dies waren 2024 immerhin 54.846 kg.



12. Monolithische Bauteile

Mattes & Amman hat sich 2024 ganz intensiv mit dem Thema im Sinne der Kreislaufwirtschaft auseinandergesetzt.

Unser Ziel ist es Bauteile – beispielsweise für die Automobilindustrie – so zu gestalten, dass sie vollständig aus einem Material bestehen.

Ansatz Polypropylen

Wir haben in Zusammenarbeit mit einem Kunden und einem Kaschierer eine Vertriebskooperation geschlossen.

In diesem Rahmen kaschieren wir ein Textil, das zu 100 % aus Polypropylen besteht, mit Polypropylenschaum.

Dieser Verbund wird anschließend mit Polypropylen hinterspritzt, sodass ein Monomaterial entsteht.

Dieses Material kann am Ende seines Lebenszyklus relativ einfach recycelt werden.

Ansatz Polyester

Denselben Ansatz verfolgen wir auch mit Polyester. In Zusammenarbeit mit dem „Faircollect“-Ansatz der Matratzenindustrie haben wir die Methode erfolgreich auf die Automobilindustrie adaptiert.

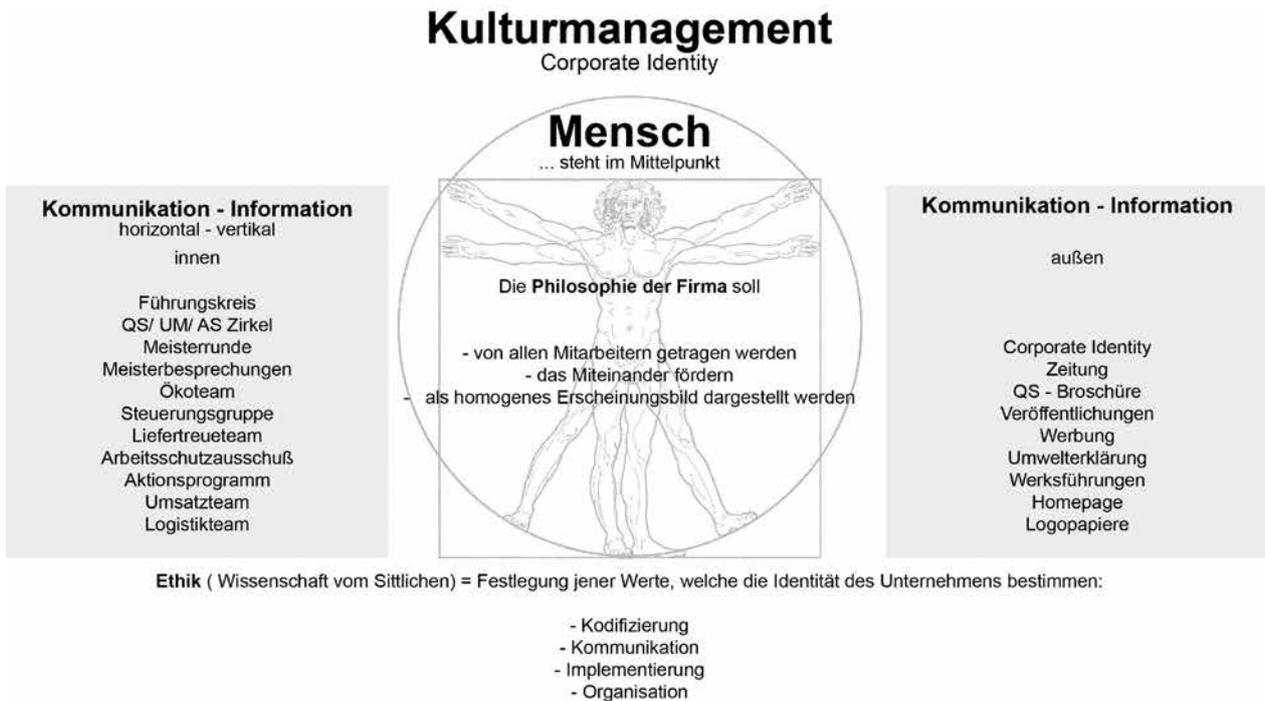
Hierbei sind bereits erste Bauteile entstanden, wie im nachfolgenden Bild zu sehen ist.

Auch in diesem Fall verfolgen wir das Ziel, ein Monomaterial zu entwickeln, das am Ende des Produktlebenszyklus eine einfache Rezyklierfähigkeit ermöglicht.

Dies bedeutet, dass die Komponenten eines Bauteils nicht mehr auseinandergelöst werden müssen, was den Recyclingprozess erheblich vereinfacht.



KULTURMANAGEMENT



Im Jahr 2000 wurde das Kulturmanagement im Hause Mattes & Ammann eingeführt.

Dieses Kulturmanagement fordert das Miteinander im Unternehmen. Der Einzelne wird nach innen wie auch nach außen als Teil des Ganzen dargestellt. Jeder an seiner Stelle ist wichtig für das gesamte Unternehmen.

Die Unternehmung gesamthaft kann nur so gut und leistungsfähig sein wie die Summe der Einzelnen. Im positivsten Falle erwächst hieraus eine Schlagkraft, die die Summe der Einzelnen sogar noch übersteigt.

Das Kulturmanagement basiert auf der Unternehmensethik und stellt somit auch die Grundwerte des Miteinanders dar.

Mattes & Ammann versucht Arbeitsplätze zu erhalten und neue zu schaffen, die Arbeitnehmerinteressen bei den unternehmerischen Entscheidungen mit zu berücksichtigen und keine Arbeitnehmergruppe zu benachteiligen.

SOZIALE VERANTWORTUNG

Informationen zur Sozialen Verantwortung / CSR / SA 8000:

Corporate Governance – Corporate Social Responsibility (CSR) – SA 8000:

Die Begriffe Corporate Governance, Corporate Social Responsibility (CSR), sowie **SA 8000** widerspiegeln die Grundhaltung der von Mattes & Ammann schon seit langem gelebten Philosophie. Diese beinhaltet z.B. auch einen Verhaltenskodex, nach dem wir schon lange leben und arbeiten – der seit 2008 auch nach außen eindeutig kommuniziert wird, darin wird unsere Verantwortung dargestellt.

Sorgfaltspflichten / Due-Diligence:

Wir gehen seit Einführung der **SA 8000** im Jahr 2008 so mit diesen Pflichten um, dass wir – obgleich wir die Schwellenanzahlen der Mitarbeiterzahl bei weitem nicht erreichen – die allermeisten der Forderungen aus dem Stand, sowohl das deutsche Lieferkettensorgfaltspflichtengesetzes (LkSG), als auch die der europäischen Lieferkettengerichtlinie (CSDDD) erfüllen könnten.

Alle betriebsinternen Zuständigkeiten sind im Firmenorganigramm festgelegt und sichtbar, dieses wird bei Bedarf überarbeitet.

Ein Risikomanagement wurde frühzeitig im Rahmen der **SA 8000**-Zertifizierung eingerichtet und die Durchführung regelmäßiger Risikoanalysen ist dort ebenfalls seit über einem Jahrzehnt geregelt und nachvollziehbar. Eine Grundsatz-erklärung wurde 2008 entwickelt und wird seither mindestens im 3 jährigen Rhythmus oder bei Bedarf überarbeitet. Die gültige Version ist auf Seite 12 zu finden.

Eine externe Stelle (Firma HM-Consult IT-Management GmbH) ist als Beschwerdestelle eingerichtet, hierzu gibt es ein genau festge-

legtes Beschwerdeverfahren – für jeden und anonym Erreichbar auf der Homepage unter dem Register „Kontakt und Kommunikation Mattes & Ammann“ Button „zur Online-Meldung“ kann jede Beschwerde abgegeben werden.

Die Dokumentation und Berichterstattung über das Lieferkettenmanagement, sowie die Verankerung von Präventionsmaßnahmen inklusive der Regelung zum Ergreifen von Abhilfemaßnahmen ist unter dem Management zur **SA 8000** genauestens festgelegt und wird im Rahmen der **SA 8000-Zertifizierung** jährlich durch ein externes Audit kontrolliert.

Durch Einhaltung dieser Sorgfaltspflichten sollen die Rechte von betroffenen Menschen in diesen Lieferketten gestärkt werden. Dadurch soll auch den legitimen Interessen der Unternehmen an Rechtssicherheit und fairen Wettbewerbsbedingungen Rechnung getragen werden. Die angemessene Weise eines Handelns, das den Sorgfaltspflichten genügt, bestimmt sich jeweils nach unternehmensspezifischen Kriterien. Wir achten alle Land-, Wald- und Wasserrechte (Zwangsräumungen sind nicht vorstellbar), der Einsatz von privaten oder öffentlichen Sicherheitskräften ist bisher nicht notwendig gewesen und würde auf Genaueste auf korrektes Verhalten überwacht werden, dies ist auch eine Einstellung die wir von unseren Lieferanten erwarten.

Das Haus Mattes & Ammann hat sich deshalb im Jahr 2008 entschlossen, die Dokumentation und Prüfung gemäß der internationalen Norm **SA 8000** umzusetzen. Mit der **SA 8000** ist es dem Hause Mattes & Ammann möglich, nach internationalen Standard zu belegen, dass auch unser

Verhaltenskodex – unsere gesamte Unternehmensethik internationalen Standards entspricht und sich dadurch auszeichnet.

Damit hatten wir dem deutschen Lieferketten-sorgfaltspflichtengesetz und anderen Vorgaben aus Brüssel bereits vorgegriffen, denn wir halten es seit Jahren für dringend geboten, dass sich alle Unternehmen einer solchen Prüfung unterziehen.

Um hier mit einem deutlichen Signal – auch gegenüber unseren Lieferanten – voranzugehen, sind wir stolz darauf im Bereich Textil-Automotive das erste Unternehmen in Europa zu sein, welches die **SA 8000** Zertifizierung durchgeführt hat.

Infolgedessen sind unsere Lieferanten seit Jahren aufgefordert, uns zu folgen – um hier auch eine entsprechende weitertragende Wirkung zu haben, wie es die **SA 8000** vorsieht.

Wir - Mattes & Ammann - wollen unserer sozialen Verantwortung in allen Belangen gerecht werden – und können dies nun nach außen hin für jeden prüfbar und nachvollziehbar belegen.

Um ein möglichst hohes Niveau und nachweisbare Verbesserungen zu erreichen arbeiten wir konsequent an folgenden Belangen:

1.1 Beinaheunfälle konsequent erfassen und besprechen, Maßnahmen ergreifen und Zielerreichung kontrollieren

Läuft Die Beinaheunfälle der vier Quartale 2024 wurden jeweils in den Arbeitsschutzausschuss-Veranstaltungen besprochen, die dem Abschluss des Quartals folgten. Damit hoffen wir alle vorgekommenen Unfallsituationen zukünftig weitestgehend auszuschließen.

1.2 Schulungen der Abteilungsleiter regelmäßig kontrollieren auf Vollständigkeit

Läuft Die Fachkräfte für Arbeitssicherheit haben die Arbeitssicherheitsschulungen gemäß den Betriebsanweisungen für Arbeitssicherheit, Gefahrstoffe und andere wichtige und gesetzlich vorgeschriebene Themen kontrolliert und für 2024 als vollständig abgeschlossen gemeldet.

1.3 Fachkräfte für Arbeitssicherheit und Sicherheitsfachkräfte sollen immer gut motivierend arbeiten

Läuft Hier findet eine gute Zusammenarbeit aller Führungskräfte mit den Sicherheitskräften statt, auch die Kommunikation funktioniert.

2.1 Dokumentation im Arbeitssicherheitshandbuch 1-120 regelmäßig überarbeiten und bei Unstimmigkeiten sofort einschreiten

Läuft Die Dokumentation wird regelmäßig, ständig und mindestens halbjährlich überarbeitet und ggf. angepasst.

3.1 Die Fluktuation wollen wir so niedrig wie möglich halten.

Läuft Allerdings werden wir ja alle miteinander älter. Die Fluktuation erreichte in den letzten drei Jahren 2022-2024 im Durchschnitt 13,10 %, wohingegen wir ohne die natürliche Fluktuation bei nur 9,62 % und damit nicht sehr hoch liegen. Die Mitarbeiterschaft und die Geschäftsleitung ist immer bemüht die Fluktuation niedrig zu halten.

4.1 Kulturmanagement

Läuft Das Kulturmanagementteam hat auch in diesem Jahr wieder über sehr viele Dinge des Unternehmens und der Welt am KM-Brett informiert.

4.2 Corporate Identity

Läuft Wir sind bemüht die Produkte / Gelegenheiten des Einsatzes der M&A-Wappen zu prüfen und ggf. jede Möglichkeit zu nutzen, ohne überzustrapazieren.

2. NACHHALTIGKEIT

4.3 Betriebsklima fördern / Gemeinschaftssinn fördern durch Wanderung

Läuft Die Wanderung hat im Sommer 2024 leider nicht stattfinden können.

4.4 Betriebsklima fördern / Gemeinschaftssinn fördern durch Weihnachtsfeiern

Läuft Die Weihnachtsfeiern in den einzelnen Abteilungen wurden 2024 leider abgesagt.

5.1 Check Up

Läuft Die beiden geplanten Check Up's in 2024 haben wie geplant stattgefunden.

5.2 Gesundheitsvorträge

Läuft Die beiden geplanten Gesundheitsvorträge in 2024 wie geplant stattgefunden.

5.3 Gripeschutzimpfung

Läuft Die jährliche Gripeschutzimpfung hat 2024 planmäßig in der Arztpraxis stattgefunden, es konnten 13 Personen geimpft werden.

5.4 Zeckenschutzimpfung

Läuft Die Zeckenschutzimpfung hat 2024 planmäßig in der Arztpraxis stattgefunden, es konnten weitere 8 Personen geimpft werden.

6.1 Erste Hilfe Grundausbildungen regelmäßig anbieten

Läuft Die Erste Hilfe Ausbildung wird alle zwei Jahre aufgefrischt, bei dieser Gelegenheit wird auch das Interesse in der Belegschaft für eine neue Grundausbildung ermittelt. 2023 konnte die stattliche Anzahl von 54 Ersthelfer ausgebildet / aufgefrischt werden. Für 2025 sind neuerlichen Schulungen geplant.

6.2 Deutschkurs anbieten - wenn notwendig und gewünscht

Läuft 2011 Deutschkurs - 18 Teilnehmer - 2 Jahre (schichtabgestimmt) in eigenem Schulungsraum. Abschlussprüfung = 9 x. B1 Zertifikat, 8 x A2 Zertifikat

Prämien in Höhe von 13.000 € wurden ausgeschüttet. Kursgebühr 8.000 € waren angefallen.

In 2012 bis 2016 haben wir nicht genügend Teilnehmer dafür und bieten den Mitarbeitern statt dessen die Kostenübernahme von Volkshochschulkursen an,

KENNZAHLEN DER SOZIALEN LEISTUNG

	2024	2023	2022	2021	2020	2019	2018	2017	2016	2015
Mitarbeiter	186	211	213	229	223	231	246	247	246	240
Mitarbeiter mit befristeten Verträgen	13	13	11	21	2	9	20	17	16	8
davon Frauen	62	65	67	74	69	75	78	76	80	80
Frauen in mittleren und hohen Führungspositionen	5	5	5	5	5	6	7	7	7	6
Teilzeitkräfte (davon Frauen)	16 (15)	17 (14)	15 (13)	14 (12)	14 (13)	14 (13)	15 (14)	15 (14)	14 (13)	16 (15)
ausländische Mitarbeiter	87	94	92	94	89	91	87	77	77	75
Schwerbehinderte	8	8	10	12	11	13	10	15	16	15
Leiharbeiter	0	4	0	0	1	1	2	4	10	8
Unfälle (nach BG)	4	6 (+ 1*)	3 (+ 0*)	8 (+ 0*)	4 (+ 3*)	7 (+ 3*)	6 (+ 2*)	6	5	3 (+ 2*)
Unfälle (Leiharbeiter)	0	0	0	0	0	0	0	1	2	1
Krankheitstage pro Mitarbeiter und Jahr im Durchschnitt (ohne Aushilfen)	16,18	16,29	19,14	16,36	11,96	14,19	12,83	14,05	10,66	12,45

* Wegeunfall

dies wird auch durch die Zirkel verbreitet und von einzelnen in Anspruch genommen.

2017 - 15 Teilnehmer, 50 Unterrichtseinheiten - 3.070 € Leistungsprämie an die fleißigsten Teilnehmer.

2018 / 2019 - 9 Teilnehmer, 50 Unterrichtseinheiten - 2.300 € Leistungsprämie an die fleißigsten Teilnehmer.

2021 pandemiebedingt kein Deutschkurs.

2022 - 19 Teilnehmer, 50 Unterrichtseinheiten - 5.190 € Leistungsprämie an die fleißigsten Teilnehmer.

2024 - 16 Teilnehmer, 50 Unterrichtseinheiten - 4.590 € Leistungsprämie an die fleißigsten Teilnehmer.

Über diese Kurse lässt sich nur sehr Positives berichten, wir sind sehr stolz auf diese Mitarbeiter.

6.3 Schulungs- und Weiterbildungsanfragen grundsätzlich positiv prüfen

Läuft Wenn Anfragen nach Schulung und Weiterbildung an die Geschäftsleitung gestellt werden, so wird positiv geprüft mit welchem Einsatz sich M&A hier beteiligen kann.

7.1 ¼-jährliche Abfrage in allen Zirkeln ob eine „Diskriminierung“ bekannt ist

Läuft Die Abfragen liefen wie geplant, für die ermittelten Quartale konnten 2024 keine Diskriminierungsfälle ermittelt werden.

8.1 Jährliche Schulung zum Thema SA 8000

Läuft Die jährliche Schulung der gesamten Belegschaft zum Thema SA 8000 wird jährlich in den Abteilungen im Rahmen der QS/UM/AS-Zirkel durch den Abteilungsleiter durchgeführt.

8.2 Bei Verstößen gegen die Höflichkeit oder die Ethik erfolgt ein persönliches Gespräch mit dem Vorgesetzten

Läuft Bisher konnten keine eklatanten Verstöße zur Kenntnis gebracht werden.

2014	2013	2012	2011	2010	2009	2008	2007	2006	2005	2004	2003	2002	2001
247	253	248	253	238	232	238	236	234	244	244	216	213	203
13	17	10	10	11	7	9	10	6	24	31	12	14	1
83	81	80	83	77	75	78	75	75	87	87	72	72	60
6	6	5	4	4	4	5	5	5	5	5	6	6	5
16 (15)	17 (16)	16 (16)	16 (16)	16 (16)	16 (16)	13 (13)	13 (13)	12 (12)	12 (12)	13 (13)	9 (9)	9 (9)	6 (6)
73	69	65	63	57	53	55	52	51	51	55	52	52	59
13	13	12	12	12	12	14	11	9	9	5	2	1	1
4	8	19	25	23	14	22	47	19	-	-	-	-	-
2 (+ 1*)	6 (+ 1*)	2 (+ 3*)	3 (+ 1*)	2 (+ 3*)	3 (+ 1*)	3 (+ 2*)	4	6 (+ 2*)	1	7	6 (+ 1*)	3	8 (+ 1*)
0	1	2	1	-	-	2	-	1	-	-	-	-	-
10,00	11,00	8,66	11,76	10,03	10,54	11,12	10,63	8,27	6,99	7,76	9,09	8,63	8,71

2. NACHHALTIGKEIT

GESUNDHEITSMANAGEMENT

Im Jahr 2003 wurde ein Gesundheitsjahr durchgeführt und das Gesundheitsmanagement implementiert. Unter diesem Aspekt hat Mattes & Ammann einen Gesundheitspass für jeden Mitarbeiter entwickelt. Hier kann seither jeder Mitarbeiter auf freiwilliger Basis zweimal jährlich einen Check-Up direkt im Betrieb durchführen lassen, bei dem Gewicht und verschiedene wichtige Körperwerte gemessen werden. Ein Check-Up kann selbstredend auch beim Hausarzt durchgeführt werden.

Silber:

Hier haben 2024 168 Personen zur „Belohnung“ eine M&A-Medaille aus Silber erhalten für die regelmäßige Teilnahme im Vorjahr, was über 79 % der Belegschaft entspricht.

Gold - Silber:

Im Jahr 2013 waren die ersten 10 Jahre um und man konnte die erreichten 10 Silbermedaillen gegen die versprochene Gold-Silber Medaille ein-

tauschen, dieses Angebot konnten inzwischen bereits 155 Personen in Anspruch nehmen und freuen sich über eine wesentlich wertvollere Gold-Silber Medaille.

Gold:

Darüber hinaus kann man die Gold-Silber Medaille mit zusätzlichen 3 Silbermedaillen zusammen gegen eine Medaille aus purem Gold eintauschen, dies konnte seit 2016 von insgesamt 123 Personen in Anspruch genommen werden. Beim heutigen Goldpreis ist dies ein richtig großes Geschenk.

So soll jeder Mitarbeiter auch während der Arbeitszeit motiviert werden auf seine Gesundheit zu achten. Ebenso werden zweimal jährlich Informationsveranstaltungen durchgeführt, bei denen wichtige Themen der Gesundheit besprochen werden. Mattes & Ammann legt großen Wert darauf und freut sich, gesunde, informierte und engagierte Mitarbeiter zu haben.

Silbermedaille:



Gold-Silbermedaille:



Goldmedaille:



BIODIVERSITÄT – WIRD BEI UNS UNTERSTÜTZT!

Biodiversität ist ohne Zweifel ein Element im Bereich Umwelt.

Als Textiler auf der Schwäbischen Alb befinden wir uns am Rande des Wasserschutzgebietes. Dass wir diesbezüglich alle notwendigen Schutzmaßnahmen treffen, möchten wir, nachdem wir uns bereits seit nunmehr über 29 Jahren mit Umweltmanagement befassen, nicht mehr detailliert beschreiben. Allerdings ist es positiv, dass wir unsere Flächennutzung (Verhältnis von Nutzfläche zu versiegelter Fläche) seit 1995 bis heute ordentlich steigern konnten. Hier wurde konsequent darauf geachtet, dass eine mehrgeschossige Bauweise umgesetzt wurde. Ein weiterer wichtiger Aspekt ist unser Engagement im Bereich der Flächenbeschaffung. Unser Geschäftsführer - Herr Mattes - engagiert sich hier enorm und hat bereits über 160 ha an Flächen mit unterschiedlichster Nutzung auf und rund um die Gemarkung Tieringen erwerben können. Inbegriffen ist hier die Fläche auf der sich das Firmengelände von M&A selbst befindet.

Ausgleichsflächen für bauliche Maßnahmen: Hier werden so naturnah wie möglich Ausgleichsflä-



Herr Haug, Förster des „Mattes-Forst“,

chen geschaffen, welche ausschließlich auf Fauna und Flora ausgerichtet sind. Durch den Einsatz von Natursteinen konnte Lebensraum für Eidechsen, Schlangen etc. wieder hergestellt werden. Ferner wird ausgeglichen mit bodenständigen Hecken und Sträuchern, die mittelfristig für die Insekten, die Bienen-tracht und die Vogelwelt äußerst wichtig sind. Hecken und Feldraine sind die ökologischen Zierleisten der Landschaft. Wir wollen damit die traditionelle Landschaftsform und die damit zusammenhängende Artenvielfalt erhalten. Halbtrocken- und Trockenrasen sind auf der Schwäbischen Alb, eine unter Naturfreunden als sehr schützenswert eingestufte Flora und Fauna bekannt.

Herr Horst Haug ein passionierter Förster im Ruhestand kümmert sich fachgerecht um die Belange unserer Wälder, daher können wir folgendes sicher behaupten. Das **PEFC-Zertifikat** – gültig bis 2030 - beweist, dass unsere Wälder grundsätzlich nachhaltig bewirtschaftet werden, dies bedeutet, dass nicht mehr gehauen wird als zuwächst. Es werden kleinere Parzellen zusammengeführt um damit Einheiten zu schaffen, die ökologisch und ökonomisch besser bewirtschaftet werden können. Dabei wird auf naturnahe Bewirtschaftung größten Wert gelegt, dazu werden z.B. viele Nadelwaldflächen in Mischwald umgewandelt. Buche und Bergahorn haben dabei einen wesentlichen Anteil.

Für den „Mattes-Forst“ ist ein Forsteinrichtungswerk vorhanden. Darin ist die Vor- und Endnutzung für die jeweils nächsten 10 Jahre, also der Einschlag auf den einzelnen Waldteilen genau vorausgeplant. Des Weiteren wird waldbaulich darauf geachtet, dass Naturverjüngung sich großflächig einstellen kann, so dass Pflanzungen vorwiegend in Umwandlungsbeständen erforderlich sind.

Zusammenfassend wollen wir in jedem Fall behaupten: Biodiversität ist ein Thema bei M&A seit vielen Jahren, ohne dass wir dies so benannt haben.

2. NACHHALTIGKEIT



IN DEN JAHREN 2005-2024 WURDEN FOLGENDE PFLANZEN NEU GESETZT:

	Buche	Ahorn	Esche	Douglasie	Weiß- tanne	Europ. Lärche	Eberesche	Roteiche	Trauben- eiche
2005- '12*	2625	2815	1405	412	180	205	95	90	0
2013	220	0	0	0	0	50	10	0	0
2014	230	150	0	0	50	120	0	0	25
2015	140	30	0	10	375	12	10	0	0
2016	740	125	0	40	80	10	0	40	0
2017	0	0	0	3	0	4	0	0	0
2018	2060	0	0	17	0	25	0	0	0
2019	2450	0	0	0	0	25	0	25	25
2020	0	0	0	0	0	0	0	0	0
2021	3030	50	0	80	0	65	0	0	0
2022	1475	0	0	7	0	0	0	0	75
2023	0	0	0	0	0	0	0	0	0
2024	735	0	0	0	0	30	0	0	0

* Zu früherer Zeit noch keine jährliche Einzelaufschlüsselung

Im Jahr 2024 wurden die vorgesehenen Pflanzungen durchgeführt. Die Robinien wurden ausgewählt und gepflanzt, weil dies eine anspruchslose Pflanze und sehr trockenresistent ist – das Holz selbst ist später sehr wertvoll. Unser Waldgebiet am „Untereck“ ist in einen Bannwald umgewandelt. Im Klartext: Forst und Waldar-

beiter werden dort künftig der Natur die alleinige Regie überlassen und nur noch eingreifen, wenn die Verkehrssicherung es erfordert, wenn also die Äste eines Baumes herabfallen und Spaziergänger treffen könnten. Damit haben wir ein Stück „Urwald“ geschaffen und binden dort dauerhaft eine ordentliche Menge an CO₂.



Unser Arboretum am viel begangenen Schlichemwanderweg. Hier findet man Anschauungsmaterial und Informationen in Wort und Bild.

Linde	Birke	Wildkirsche	Eiben	Speierling	Mehlbeere	Erle	Fichte	Elsbeere	Robinie	Summe
100	10	10	0	0	0	0	0	0	0	7947
0	0	1	25	12	12	7	0	0	0	337
50	0	0	30	6	0	0	0	0	0	661
0	7	0	0	0	0	0	1040	0	0	1624
0	0	0	2	10	0	0	165	20	0	1232
0	0	0	0	0	0	0	1400	0	0	1407
0	0	0	0	0	0	0	800	0	0	2902
0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	2525
0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
0	0	0	0	0	0	0	225	15	0	3465
0	0	0	0	0	0	0	325	0	0	1882
0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
0	0	0	0	0	0	0	0	0	300	1065
									Summe	25.047

3. DATEN + FAKTEN

GESAMTÜBERSICHT DER 30. BETRIEBLICHEN ÖKOBILANZ

Anlagegüter

ANLAGEGÜTER BESTAND	31.12.'24/ 01.01.'25	INPUT 2024	OUTPUT 2024	31.12.'23/ 01.01.'24	31.12.'22/ 01.01.'23	31.12.'21/ 01.01.'22	31.12.'20/ 01.01.'21
1. Grundstücke und Bauten (in m²)	121.428	0	0	121.428	120.857	205.401	205.401
1.1. unbebaute Grundstücke	95.633	0	0	95.633	95.236	179.780	179.780
1.2. bebaute Grundstücke	25.795	0	0	25.795	25.621	25.621	25.621
2. Anlagen (in Stück)	14.555	118	49	14.486	14.466	14.230	13.394
2.1. Produktionsmaschinen	514	3	0	511	506	501	498
2.2. Warenkontrolle	156	4	4	156	156	152	155
2.3. Labor	163	0	0	163	162	162	150
2.4. Sonstiges	13.722	111	45	13.656	13.642	13.415	12.591

ANLAGEGÜTER BESTAND	31.12.'09/ 01.01.'10	31.12.'08/ 01.01.'09	31.12.'07/ 01.01.'08	31.12.'06/ 01.01.'07	31.12.'05/ 01.01.'06	31.12.'04/ 01.01.'05
1. Grundstücke und Bauten (in m²)	266.267	266.267	261.801	280.968	283.900	255.981
1.1. unbebaute Grundstücke	240.646	240.646	239.268	258.435	261.389	236.215
1.2. bebaute Grundstücke	25.621	25.621	22.533	22.533	22.511	19.766
2. Anlagen (in Stück)	9.447	9.342	7.658	7.552	**7.336	5.567
2.1. Produktionsmaschinen	473	470	462	453	**442	420
2.2. Warenkontrolle	133	130	126	119	**115	78
2.3. Labor	116	116	109	105	**101	58
2.4. Sonstiges	8.725	8.626	6.961	6.875	**6.678	5.011

* = Durch die Baumaßnahmen, die im Vorjahr begonnen wurden und erst im Folgejahr abgeschlossen werden, ist es nicht sinnvoll, in diesen Spalten Aussagen zu machen, da sich die Flächenzuordnungen laufend verändern.

** = In 2005 wurde die Anlagenbuchhaltung komplett auf EDV umgestellt und damit erhielten wir die Möglichkeit die bisher manuell erfassten Daten aus diesem System zu generieren und bei dieser Gelegenheit die Erfassungstiefe enorm zu verbessern. Als Folge dieser Detaillierung sind nun die Daten sehr viel genauer aber nicht exakt mit den Vorjahren vergleichbar.

31.12.'19/ 01.01.'20	31.12.'18/ 01.01.'19	31.12.'17/ 01.01.'18	31.12.'16/ 01.01.'17	31.12.'15/ 01.01.'16	31.12.'14/ 01.01.'15	31.12.'13/ 01.01.'14	31.12.'12/ 01.01.'13	31.12.'11/ 01.01.'12	31.12.'10/ 01.01.'11
205.401	205.401	205.401	205.401	202.421	202.421	277.813	268.067	266.267	266.267
179.780	179.780	179.780	179.780	176.800	176.800	252.192	242.446	240.646	240.646
25.621	25.621	25.621	25.621	25.621	25.621	25.621	25.621	25.621	25.621
12.587	12.138	11.904	11.577	11.276	10.833	10.505	10.237	10.009	9.506
496	494	497	493	493	501	500	495	492	475
149	148	146	146	146	147	148	148	145	144
150	150	148	148	145	137	136	135	135	126
11.792	11.346	11.113	10.790	10.492	10.048	9.721	9.459	9.237	8.761
226.325	165.960	161.695	126.905	126.783	46.942	22.908	22.908	*	22.908
*	147.357	143.092	108.302	114.425	34.584	11.550	11.550	*	14.321
*	18.603	18.603	18.603	12.358	12.358	11.358	11.358	*	8.587
5.189	4.926	4.668	4.044	3.064	2.382	1.929	1.756	1.542	1.356
403	398	386	352	327	309	286	237	214	196
77	77	71	69	68	62	62	61	60	60
57	55	48	44	43	39	34	34	32	29
4.652	4.396	4.163	3.579	2.626	1.972	1.547	1.424	1.236	1.071

3. DATEN + FAKTEN

GESAMTÜBERSICHT DER 30. BETRIEBLICHEN ÖKOBILANZ

Umlaufgüter

UMLAUFGÜTER INPUT	Bestand 31.12.24/01.01.25	2024	2023	2022	2021	2020	2019
3. Umlaufgüter	-	-	-	-	-	-	-
3.1. Rohstoffe	-	-	-	-	-	-	-
3.1.1. Naturfaser	62.016 kg	120.711 kg	94.191 kg	143.162 kg	239.595 kg	268.631 kg	263.507 kg
3.1.2. Synthetiks	1.769.003 kg	2.830.747 kg	3.100.380 kg	4.362.847 kg	4.912.200 kg	4.011.705 kg	5.732.171 kg
3.1.3. Spezialgarne	4.940 kg	0 kg	1.357 kg	4.235 kg	0 kg	196 kg	1.923 kg
3.2. Hilfs- und Betriebsstoffe	-	-	-	-	-	-	-
3.2.1. Öle	4.592 kg	10.390 kg	13.624 kg	15.848 kg	15.951 kg	13.894 kg	17.964 kg
3.2.2. Fette	20 kg	0 kg	9 kg	0 kg	19 kg	13 kg	0 kg
3.2.3. Reinigungsmittel	906 kg	832 kg	998 kg	1.054 kg	1.388 kg	1.408 kg	1.611 kg
3.2.4. Ersatzteile	751.864 Stk.	271.919 Stk.	251.068 Stk.	513.499 Stk.	470.681 Stk.	233.232 Stk.	443.147 Stk.
3.3. Halbfertig- u. Fertigwaren	4.159 kg	29.119 kg	35.067 kg	38.184 kg	40.747 kg	31.933 kg	48.792 kg
3.4. Verpackung	618.894 Stk.	966.278 Stk.	3.189.687 Stk.	2.234.658 Stk.	2.254.486 Stk.	3.824.209 Stk.	4.804.860 Stk.
3.5. Werbemittel	34.270 Stk.	284 Stk.	7.758 Stk.	7.631 Stk.	8.542 Stk.	7.781 Stk.	12.997 Stk.
4. Wasser	440 m ³	45.806 m ³	46.101 m ³	35.736 m ³	39.095 m ³	30.424 m ³	38.390 m ³
4.1. Stadtwasser	440 m ³	1.483 m ³	1.759 m ³	1.784 m ³	1.920 m ³	1.734 m ³	2.290 m ³
4.2. Regenwasser	0 m ³	44.024 m ³	44.332 m ³	33.543 m ³	36.471 m ³	27.905 m ³	35.995 m ³
4.3. Brunnenwasser* ⁶	0 m ³	299 m ³	10 m ³	436 m ³	704 m ³	785 m ³	105 m ³
5. Luft	-	432.068 kg	410.960 kg	527.733 kg	595.366 kg	453.644 kg	410.756 kg
6. Energie*	1.795.877 kWh	5.531.558 kWh	5.860.546 kWh	6.619.197 kWh	7.605.128 kWh	6.462.132 kWh	7.111.141 kWh

UMLAUFGÜTER OUTPUT	Bestand 31.12.24/01.01.25	2024	2023	2022	2021	2020	2019
3. Produkte	-	-	-	-	-	-	-
3.1. Rundstrickerei	}	1.826.474 kg	3.265.820 kg	3.945.576 kg	3.981.865 kg	4.105.793 kg	4.285.604 kg
3.2. Rundwirkerei							
3.3. Kettenwirkerei							
3.4. Handelsware	4.159 kg	54.983 kg	54.715 kg	36.175 kg	38.155 kg	31.969 kg	43.478 kg
3.5. Verpackung	91.324 Stk.	163.291 Stk.	197.279 Stk.	194.608 Stk.	205.290 Stk.	214.280 Stk.	248.081 Stk.
3.6. Werbemittel	34.270 Stk.	10.145 Stk.	2.722 Stk.	9.525 Stk.	6.378 Stk.	10.725 Stk.	12.162 Stk.
4. Abwasser	440 m ³	45.806 m ³	46.101 m ³	35.736 m ³	39.095 m ³	30.424 m ³	38.390 m ³
5. Abluft	-	-	-	-	-	-	-
5.1. Menge	-	**	**	**	**	**	**
5.2. Frachten	-	1.856.646 kg**	2.193.021 kg**	2.362.460 kg**	2.446.596 kg**	2.137.894 kg**	2.709.077 kg**
6. Energieabgabe	1.795.877 kWh	5.517.427 kWh	5.862.999 kWh	6.618.307 kWh	7.599.870 kWh	6.463.718 kWh	7.114.155 kWh
7. Abfall	240 kg	365.884 kg	461.790 kg	444.017 kg	518.425 kg	431.465 kg	515.874 kg
7.1. Hochw. Sekundärrohstoffe	0 kg	282.080 kg	383.514 kg	341.785 kg	396.733 kg	305.395 kg	357.941 kg
7.2. Sonst. Sekundärrohstoffe	0 kg	44.241 kg	60.639 kg	87.660 kg	101.570 kg	102.800 kg	136.263 kg
7.3. Restmüll	0 kg	9.869 kg	12.195 kg	9.060 kg	12.730 kg	9.450 kg	13.145 kg
7.4. Biomüll*****	0 kg	1.364 kg	1.712 kg	1.846 kg	1.824 kg	1.741 kg	2.474 kg
7.5. Bauschutt*****	0 kg	26.090 kg	1.570 kg	0 kg	0 kg	7.920 kg	0 kg
7.6. Bes. überwach.bed. Abfall	240 kg	2.240 kg	3.730 kg	3.666 kg	5.568 kg	4.159 kg	6.051 kg
7.7. Sonstiges	0 kg	0 kg	0 kg	0 kg	0 kg	0 kg	0 kg

* = Enthält Heizöl, Strom, Diesel (für Notstrom), Erdgas (zu Prüfzwecken), Propangas (Antrieb für einen Gasstapler + Heizung für Nebengebäude) im Bestand ist kein Strom

** = Die CO₂-Berechnung wird ab 2019 durch CCF (Scope 1+2) ersetzt.

*** = 1995: davon sind 1000m³ Baustellenwasser, 2003: davon sind 320 m³ Baustellenwasser, 2005: davon sind 166 m³ Baustellenwasser, 2008: davon sind 55 m³ Baustellenwasser

**** = davon sind 440 m³ im Sprinklerwassertank

***** = hier wurde die Erfassung detaillierter

Bauschutt, hier wurden in 2003 zwei Gebäude abgebrochen. Hier wurde in 2006 das Dach der Halle 1 vom Werk 1 abgerissen. Hier mußte in 2009 der Boden der Halle 5 abgetragen werden.

*⁶ = Brunnenwasser wird nur zu Löschzwecken und zum Befüllen des Sprinklerbeckens entnommen.

3. DATEN + FAKTEN

GESAMTÜBERSICHT DER 30. BETRIEBLICHEN ÖKOBILANZ

Umlaufgüter

UMLAUFGÜTER INPUT	2009	2008	2007	2006	2005	2004
3. Umlaufgüter	-	-	-	-	-	-
3.1. Rohstoffe	-	-	-	-	-	-
3.1.1. Naturfaser	586.954 kg	715.801 kg	867.657 kg	746.398 kg	627.207 kg	674.526 kg
3.1.2. Synthetiks	3.723.137 kg	5.209.492 kg	5.813.093 kg	5.086.966 kg	4.251.188 kg	4.795.182 kg
3.1.3. Spezialgarne	485 kg	10.471 kg	13.783 kg	1.550 kg	223 kg	303 kg
3.2. Hilfs- und Betriebsstoffe	-	-	-	-	-	-
3.2.1. Öle	11.770 kg	21.225 kg	25.840 kg	18.438 kg	15.353 kg	19.409 kg
3.2.2. Fette	0 kg	50 kg	15 kg	5 kg	50 kg	0 kg
3.2.3. Reinigungsmittel	1.140 kg	979 kg	1.090 kg	1.176 kg	1.626 kg	1.545 kg
3.2.4. Ersatzteile	342.400 Stk.	302.250 Stk.	461.650 Stk.	308.124 Stk.	286.090 Stk.	404.548 Stk.
3.3. Halbfertig- u. Fertigwaren	43.321 kg	53.199 kg	60.776 kg	50.503 kg	73.144 kg	79.287 kg
3.4. Verpackung	1.501.448 Stk.	4.866.730 Stk.	6.710.020 Stk.	6.256.306 Stk.	5.007.913 Stk.	3.783.932 Stk.
3.5. Werbemittel	16.040 Stk.	15.303 Stk.	7.365 Stk.	14.126 Stk.	8.837 Stk.	20.040 Stk.
4. Wasser	39.345 m³	35.202 m³	36.415 m³	37.124 m³	36.114 m³	28.191 m³
4.1. Stadtwasser	1.471 m³	***1.991 m³	1.903 m³	1.813 m³	***2.028 m³	1.655 m³
4.2. Regenwasser	37.874 m³	33.205 m³	34.506 m³	34.906 m³	34.086 m³	26.536 m³
4.3. Brunnenwasser* ⁶	0 m³	6 m³	6 m³	405 m³	0 m³	0 m³
5. Luft	497.977 kg	338.175 kg	298.480 kg	350.539 kg	338.718 kg	385.502 kg
6. Energie*	6.612.755 kWh	6.904.312 kWh	6.961.900 kWh	8.066.346 kWh	5.492.837 kWh	6.743.406 kWh

UMLAUFGÜTER OUTPUT	2009	2008	2007	2006	2005	2004
3. Produkte	-	-	-	-	-	-
3.1. Rundstrickerei	}	}	}	}	}	}
3.2. Rundwirkerei						
3.3. Kettenwirkerei						
3.4. Handelsware	34.737 kg	43.963 kg	49.517 kg	43.556 kg	69.265 kg	80.211 kg
3.5. Verpackung	207.254 Stk.	254.480 Stk.	273.606 Stk.	239.322 Stk.	219.584 Stk.	227.066 Stk.
3.6. Werbemittel	2.333 Stk.	14.162 Stk.	10.826 Stk.	4.881 Stk.	14.872 Stk.	10.593 Stk.
4. Abwasser	39.345 m³	35.202 m³	36.415 m³	37.124 m³	36.114 m³	28.191 m³
5. Abluft	-	-	-	-	-	-
5.1. Menge	**	**	**	**	**	**
5.2. Frachten	1.654.134 kg	1.648.007 kg	1.653.875 kg	3.267.998 kg	2.954.641 kg	2.990.536 kg
6. Energieabgabe	6.822.576 kWh	6.930.022 kWh	6.928.834 kWh	6.949.333 kWh	6.344.424 kWh	6.548.197 kWh
7. Abfall	330.601 kg	381.335 kg	391.148 kg	505.326 kg	297.539 kg	344.721 kg
7.1. Hochw. Sekundärrohstoffe	166.188 kg	247.178 kg	257.320 kg	214.897 kg	200.497 kg	231.884 kg
7.2. Sonst. Sekundärrohstoffe	89.740 kg	112.170 kg	113.370 kg	78.720 kg	75.999 kg	88.882 kg
7.3. Restmüll	10.175 kg	9.565 kg	9.855 kg	18.201 kg	15.480 kg	18.695 kg
7.4. Biomüll****	1.618 kg	1.972 kg	710 kg	485 kg	405 kg	395 kg
7.5. Bauschutt*****	48.120 kg	640 kg	0 kg	187.480 kg	0 kg	0 kg
7.6. Bes. überwach.bed. Abfall	14.760 kg	9.810 kg	9.893 kg	5.543 kg	5.158 kg	4.865 kg
7.7. Sonstiges	0 kg					

* = Enthält Heizöl, Strom, Diesel (für Notstrom), Erdgas (zu Prüfzwecken), Propangas (Antrieb für einen Gasstapler + Heizung für Nebengebäude) im Bestand ist kein Strom

** = Die CO₂-Berechnung wird ab 2019 durch CCF (Scope 1+2) ersetzt.

*** = 1995: davon sind 1000m³ Baustellenwasser, 2003: davon sind 320 m³ Baustellenwasser, 2005: davon sind 166 m³ Baustellenwasser, 2008: davon sind 55 m³ Baustellenwasser

**** = davon sind 440 m³ im Sprinklerwassertank

***** = hier wurde die Erfassung detaillierter

Bauschutt, hier wurden in 2003 zwei Gebäude abgebrochen. Hier wurde in 2006 das Dach der Halle 1 vom Werk 1 abgerissen. Hier mußte in 2009 der Boden der Halle 5 abgetragen werden.

*⁶ = Brunnenwasser wird nur zu Löschzwecken und zum Befüllen des Sprinklerbeckens entnommen.

3. DATEN + FAKTEN

UMWELTAUSWIRKUNGEN

in Zahlen und Fakten, sowie deren Veränderung

ROHSTOFFE

Die Garnarten sind in drei Blöcke strukturiert:

1. Naturfaser (120.711 kg) davon sind 32.121 kg, also gut ein Viertel Baumwolle in Bioqualitäten (kbA oder GOTS)
2. Synthetiks (2.830.747 kg), davon sind 3.353 kg Polyester auf die verschiedensten Arten recycelt.
3. Spezialgarne (0 kg)

Unser Bestreben ist durchaus große Mengenan-teile in Biobaumwolle oder Polyester recycelt zu verarbeiten, dies gelingt uns zunehmend.

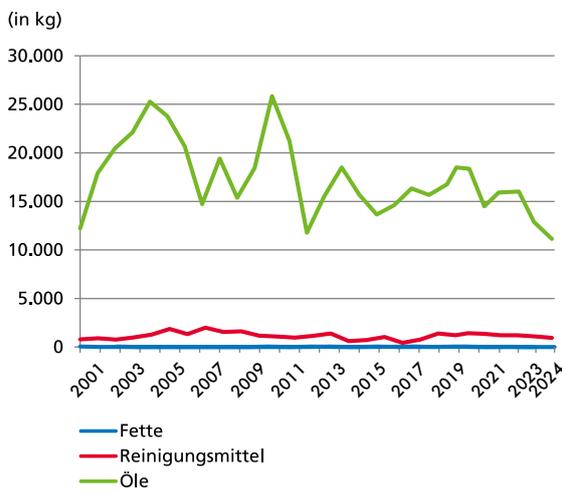
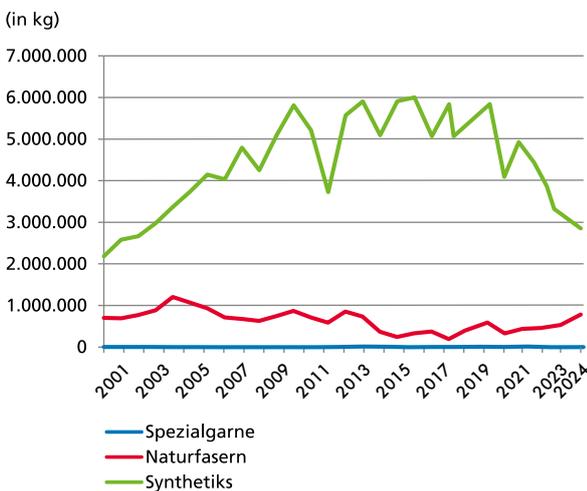
Der Anstieg im Einkauf im Bereich Naturfaser ist darauf zurückzuführen, dass die Bevorratung in einigen Qualitäten weit herunter gefahren war und zusätzlich eine neue Qualität in großer

Menge gebraucht wurde. Dazu ist anzumerken, dass nur die Beschaffung in großen Einheiten die Wettbewerbsfähigkeit ermöglicht.

Das OEKO-TEX®STANDARD 100-Zertifikat ist ein wichtiges Kriterium beim Einkauf. Der Anteil des zertifizierten Garneinkaufs liegt bei rund 99 %. Die Zertifizierung im Qualitätsmanagement und damit die Einkaufsrichtlinie fordert unsere Lieferanten auf, sich schrittweise auf die IATF 16949:2016 hin zu bewegen.

HILFS- UND BETRIEBSSTOFFE

Als Hilfs- und Betriebsstoffe sind vor allem Öle (10.390 kg) und Reinigungsmittel (832 kg, davon sind 288 kg Spiritus) von ökologischer Bedeutung und sind mit der Produktion in 2024 etwas gesunken.



RELEVANTE SCHADSTOFFFRACHTEN SIND HIERBEI (2024 - 2012):

	2024	2023	2022	2021	2020	2019
NO_x	8.695 kg	8.950 kg	10.527 kg	12.033 kg	9.861 kg	10.651 kg
SO₂	8.049 kg	9.119 kg	9.499 kg	11.016 kg	10.072 kg	11.470 kg
CO₂ gemäß CCF	*1.839.720 kg	*2.174.780 kg	*2.342.209 kg	*2.423.292 kg	*2.117.772 kg	*2.686.763 kg
CO₂ kg gemäß CCF/Produkt	*0,58 kg/kg	*0,55 kg/kg	*0,56 kg/kg	*0,50 kg/kg	*0,49 kg/kg	*0,51 kg/kg
PM	182 kg	172 kg	225 kg	255 kg	189 kg	193 kg

*= Ab 2019ff wird der CO₂-Wert abgelöst durch den Corporate Carbon Footprint - hier Scope 1+2, also direkte und indirekte Emissionen aus bereitgestellter Gierzeugung und im Netzansatz. Kältemittel sind ab 2010 stets berücksichtigt und die jeweilige Menge im jeweiligen Jahr unter „Energieeinsatz und Emissionen“

Der Maschinen- / Nadelölverbrauch pro kg produzierter Ware ist nach wie vor auf einem guten Niveau.

Grund dafür:

Ein großer Teil des anfallenden Altöles wird bereits im Hause Mattes & Ammann wiederaufbereitet.

WASSER UND ABWASSER

Im Jahr 2024 haben wir 1.483 m³ an Stadtwasser eingesetzt, es wurden noch 299 m³ zusätzliches Brunnenwasser für die Befüllung des Sprinklerbeckens verbraucht (Nutzmenge). Die 440 m³ aus dem Bestand befinden sich in dem Tank der Sprinkleranlage. Das Stadtwasser ist Sozialwasser. Die regelmäßige Befüllung des Sprinklerbeckens ist hier nicht mehr von Belang, da wir seit 2006 zu diesem Zweck das Brunnenwasser aus dem Mattes & Ammann-Brunnen 1 einsetzen.

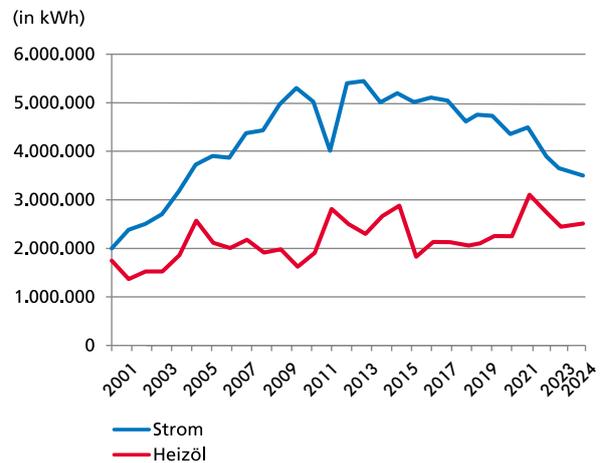
Das Ausrüsten unserer Ware wird durch externe Auftragnehmer durchgeführt. Eine Abwasserbelastung aus dem betrieblichen Produktionsprozess fällt somit nicht an.

Auf unsere versiegelten Flächen sind im Jahr 2024 insgesamt 44.024 m³ Regenwasser niedergegangen. Damit ist das Jahr 2024 mit der Niederschlagsmenge von 1.027 mm um 100mm nasser als der Durchschnitt der letzten 29 Jahre bei uns in Tübingen.

ENERGIEEINSATZ UND EMISSIONEN IN DIE LUFT

Durch den Einsatz von Heizöl (2.181.958 kWh) und Strom (3.323.486 kWh) wird unser Energiebedarf gedeckt, zusätzlich wird Erdgas nur zu Prüfzwecken im Labor benötigt, Propangas zum Betrieb eines Gasstaplers und ab 2022 ein wenig Propan auch für die Beheizung eines kleinen Nebengebäudes.

Ebenfalls werden kleine Mengen Diesel zum Betrieb des Notstromaggregats verwendet. Hauptverbraucher der elektrischen Energie sind unsere Produktionsmaschinen. Das Verhältnis von Strom zu Heizöl als Energieträger schwankt von Jahr zu Jahr etwas. Der Stromverbrauch



	2018	2017	2016	2015	2014	2013	2012
NO_x	10.669 kg	9.968 kg	10.509 kg	10.603 kg	9.812 kg	12.387 kg	11.685 kg
SO₂	11.611 kg	11.299 kg	12.012 kg	12.158 kg	11.892 kg	12.495 kg	12.022 kg
CO₂	1.707.209 kg	1.597.977 kg	1.688.870 kg	1.747.620 kg	1.605.022 kg	1.918.812 kg	1.841.460 kg
CO₂ kg /Produkt	0,30 kg/kg	0,30 kg/kg	0,29 kg/kg	0,30 kg/kg	0,28 kg/kg	0,33 kg/kg	0,34 kg/kg
PM	191 kg	170 kg	178 kg	179 kg	153 kg	241 kg	223 kg

Energie (CCF ermittelt wie auf Seite 52ff beschrieben). Entstandene Differenzen / Erhöhung des Wertes begründen sich in der Berücksichtigung der Vorkette der Energie in die Luft" genau berichtet

3. DATEN + FAKTEN

wurde zu Beginn der Kennzahlberechnung zu der produzierten Gesamtmenge in kg ins Verhältnis gesetzt. Da aber das Verhältnis zwischen dünneren / leichteren Stoffen und dickeren / schwereren Stoffen immer stärker schwankt, haben wir uns mit der Kennzahlberechnung auf diesen Fakt eingestellt und berechnen nun immer sowohl kWh/kg also auch kWh/lfm.

Die gesunkene Menge an Strom ist auf die gesunkene Laufzeit der Produktionsmaschinen zurückzuführen und die Heizölmenge schwankt stets ein wenig und passt zu der etwas niedrigen Durchschnittstemperatur im Vergleich zum Vorjahr.

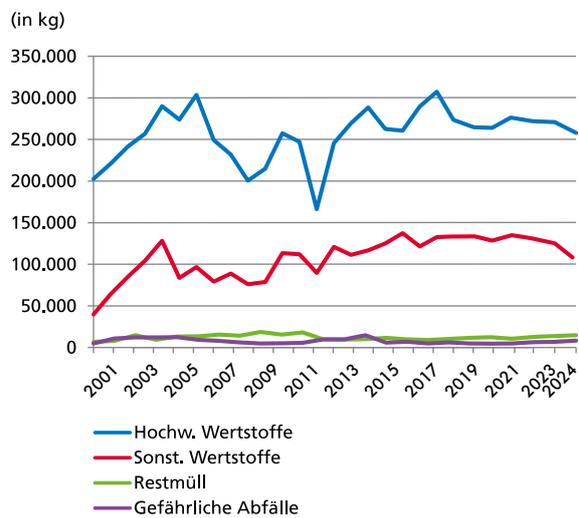
Die Emissionen entstehen durch die Verbrennung des Heizöls, ebenfalls berücksichtigt sind die Emissionen, die durch die Herstellung des Stromes verursacht werden (Auswertungen des UCPTe, Strom bei CO₂ = Herstellerzahlen von 2007-2018; ab 2019 - heute – siehe Tabellenunterschrift).

2024 wurden aufgrund von Leckagen in den Kälteanlagen Kältemittel = 0 kg = keine CO₂-Äquivalent freigesetzt, diese wären hier enthalten. Wir gehen davon aus, dass 288 kg leichtflüchtiges Lösungsmittel (Spiritus) in die Umgebung abgegeben wurden. Die in der EMAS III Verordnung sonst noch beschriebenen Emissionen kommen in unserem Unternehmen nicht zur Entstehung.

In unten angefügter Tabelle noch mal alle Schadstofffrachten seit Beginn deren Ermittlungen 1995. Die Veränderungen sind sowohl auf die Vergrößerung der zu beheizenden Flächen, als auch auf die Produktionssteigerung und der damit einhergehenden Steigerung des Stromverbrauchs zurückzuführen.

ABFALL

Als Abfälle bezeichnen wir alle diejenigen Materialien, die bei der Herstellung der Produkte anfallen. Somit werden auch Wertstoffe unter dem Begriff Abfall zusammengefasst. Bei allen Materialien wird zuerst auf eine mögliche Wiederverwertung geachtet. Ist dies nicht möglich, so werden die Materialien fachgerecht entsorgt.



RELEVANTE SCHADSTOFFFRACHTEN SIND HIERBEI (2011 - 1995):

	2011	2010	2009	2008	2007	2006	2005	2004
NO_x	11.355 kg	11.767 kg	10.887 kg	9.989 kg	9.666 kg	10.086 kg	9.331 kg	9.859 kg
SO₂	12.937 kg	12.907 kg	9.741 kg	11.921 kg	12.528 kg	11.808 kg	10.562 kg	10.468 kg
CO₂	1.838.793 kg	1.867.023 kg	1.633.506 kg	1.626.097 kg	1.615.871 kg	3.246.104 kg	2.934.748 kg	2.970.209 kg
CO₂ kg /Produkt	0,29 kg/kg	0,31 kg/kg	0,40 kg/kg	0,29 kg/kg	0,25 kg/kg	0,59 kg/kg	0,62 kg/kg	0,56 kg/kg
PM	192 kg	209 kg	235 kg	-	-	-	-	-

3. DATEN + FAKTEN

NACHHALTIGKEITSSTRATEGIE ERWEITERT DURCH DEN CORPORATE CARBON FOOTPRINT (CCF)

bei Mattes & Ammann

Das Ziel im Klimaschutz ist klar: klimaneutral wirtschaften nicht nur am Standort, sondern auch entlang der Wertschöpfungskette spätestens Mitte des Jahrhunderts. Um unsere Datengrundlage – wir ermitteln die CO₂-Emissionen seit 2006 (Siehe Seite 47f. CO₂ Balance). Seit dem Jahr 2019 berichten wir die THG-Emissionen entsprechend den Vorgaben des internationalen Standards Greenhouse Gas Protocol. Im Rahmen eines THG-Transformationskonzepts werden wir die Systemgrenzen der THG-Bilanz auf die Wertschöpfungskette erweitern.

Unser aktueller Corporate Carbon Footprint umfasst die standortbedingten Treibhausgas-Emissionen in CO₂-Äquivalenten (CO₂e) entsprechend der Geltungsbereiche:

- Scope 1 – direkte Emissionen
- Scope 2 – indirekte energiebezogene Emissionen
- Scope 3 – andere indirekte Emissionen:

Seit 2019 umfassen die standortbedingten Emissionen die Vorkette der Brennstoffe (Scope 3.3), die Geschäftsreisen (Scope 3.6) sowie die Anfahrt der Mitarbeiter (Scope 3.7). Eingekauften Waren und Dienstleistungen (Scope 3.1) sowie andere relevante vorgelagerte Aktivitäten werden voraussichtlich systematisch und strukturiert im Jahr 2024/2025 analysiert. Gemäß des Greenhouse Gas Protocols weisen wir die Scope 2 Emissionen entsprechen des Netz- und Vertragsansatzes aus. Zur Berechnung der THG-Tonnage wird der THG-Faktor des durchschnittlichen Strommixes im Bund zu Grunde gelegt.



Bis 2018 basierte die Ermittlung der Schadstofffrachten auf wissenschaftlich – chemischen Berechnungen.

Die Berechnung des CCF 2024 basiert auf den Daten des UBA (2025) EEE, BDEW (Bundesverband der Energie- und Wasserwirtschaft e.V.) 2024 mit 368,8 g CO₂e -Emission pro kWh Strom. CCF 2023 auf den bdew-Daten mit 419,55 g CO₂e -Emission pro kWh Strom.

CCF 2022 auf den bdew-Daten Stand 20.08.2021 mit 406,44 g CO₂e -Emission pro kWh Strom.

CCF 2021 auf den bdew-Daten Stand 20.08.2021 mit 347 g CO₂e -Emission pro kWh Strom.

CCF 2020 auf den bdew-Daten Stand 28.08.2020 mit 352 g CO₂-Emission pro kWh Strom.

CCF 2019 auf den bdew-Daten Stand 08.08.2019 mit 421 g CO₂-Emission pro kWh Strom.

Bis 2018 war standardmäßig der Wert unseres Stromlieferanten von 2007 mit 225 g CO₂-Emission pro kWh Strom angesetzt worden.

Gesamtbilanz –Verteilung nach Scopes

Carbon Footprint	Gesamt	Tonnage (t CO ₂ e)	Anteil (%)
Scope 1	Direkte Emissionen	614,02	25,6
davon	Wärme (Heizöl) *	584,54	24,4
	Fuhrpark**	29,48	1,2
	Kühlmittel ***	0,00	0,0
Scope 2	Energie indirekte Emissionen	1.225,70	51,2
davon	Strom (Netzansatz, D-Mix)	1.225,70	51,2
Scope 3		555,88	23,2
davon	3.1 Druck + Papier (Büro)	4,3	0,2
	3.3 Vorkette Brennstoffe	379,97	15,9
	3.6 Geschäftsreisen (m. Hotels)****	3,17	0,1
	davon: Nicht CO ₂ -Effekte des Luftverkehrs (RFI)	0,38	0,0
	3.7 Anfahrt Mitarbeiter	168,06	7,0
CO₂-Bilanz	CO₂e-Emissionen	2.395,60	100,00

- *= Enthält Heizöl, Diesel (für Notstrom), Erdgas zu Prüfzwecken und zum Beheizen eines Nebengebäudes
- **= Enthält Benzin, Diesel und Propangas (Antrieb für Gasstapler)
- ***= 2023 gab es keinerlei Leckagen
- ****= Enthält Bahn- und Flugreisen, Miet- und Privatfahrzeuge

Die Emissionen (Seite 48-51) werden in der Zeitreihe ab 2019 auf der Basis von Scope 1+2 berichtet.

3. DATEN + FAKTEN

CO₂ BALANCE BEI MATTES & AMMANNEmittierte CO₂-Emissionen ausgleichen aus eigener Kraft

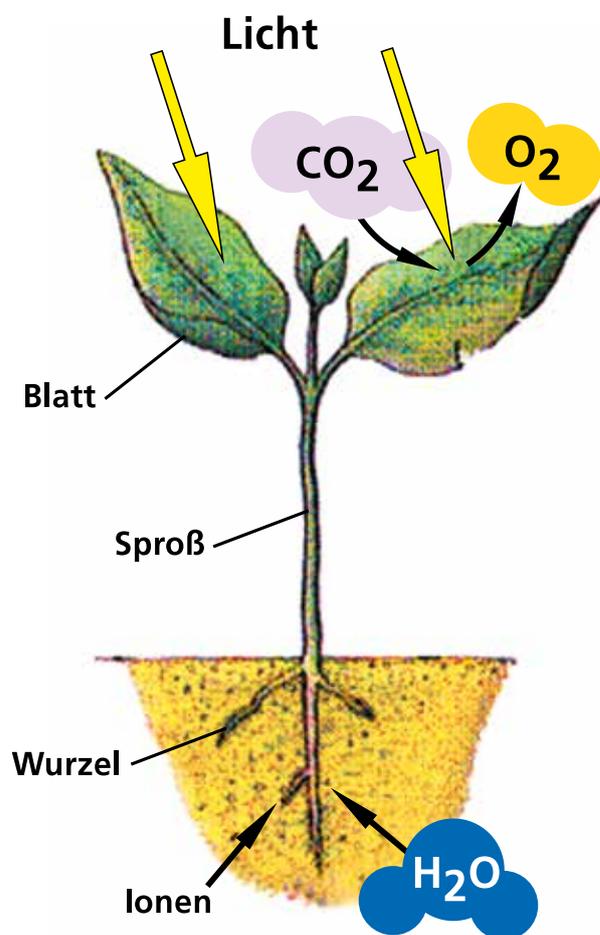
Mattes & Ammann übernimmt Verantwortung für seine Treibhausgas-Emissionen. Es ist uns ein Anliegen einen Ausgleich zu schaffen: Schon im Jahr 2006 war die Idee geboren: im gleichen Maße wie standortbedingte Emissionen entstehen, soll im Wald- und Wiesenbestand CO₂-Bindung durch Biomasseaufbau erreicht werden.

Über die Bewirtschaftung von Forstflächen und mit der Berücksichtigung der landwirtschaftlichen Flächen konnten wir 2024 914 t CO₂e einbinden, was 49,7 % der Scope 1+2 Emissionen entspricht. Um dem Ziel des Ausgleichs aus eigener Kraft ein Stück näher zu kommen, soll weiterhin der Bestand an Waldflächen und Bewuchs / Biomasseaufbau weiter ausgebaut werden. Dennoch konnten wir bereits – siehe Tabelle - eine ganze Menge an Treibhausgasen entsprechend der Emissionsmenge des Unternehmens binden.

Wir emittieren 2024 (Scope 1+2):
CO₂e 1.839.720 kg

Wir binden in Wälder, Wiesen
und Äcker 2024 ein:
CO₂ 913.887 kg

Um das Unternehmen strategisch konsequent in Richtung Klimaneutralität auszurichten, haben wir uns entschieden mit einem THG-Transformationskonzept einen konkreten Fahrplan in die



Klimaneutralität zu erarbeiten: Auf der Grundlage einer umfassenden Energieanalyse sowie einer THG-Bilanz entlang der Wertschöpfungskette werden noch nicht entdeckte Reduktions- und Vermeidungspotenziale identifiziert, Maßnahmen abgeleitet und Klimaziele und deren Management konsequent im Unternehmen verankert.

3. DATEN + FAKTEN

Kommentar zu den Mengen von 2024:

Die Jahresdurchschnittstemperatur lag in Tieringen bei 9,3°C was im Rahmen einer langjährigen Betrachtung als sehr hoch einzustufen ist. Unser erreichter Ausgleich liegt nach CCF bei 50 % also ganze 8 % über dem Vorjahr. Vor allem ist natürlich der geringere Stromverbrauch hierfür verantwortlich.

Die Ursache für den Unterschied in der Höhe des CO₂-Wertes ist bereits auf den Seiten 49+50 beschrieben und liegt in der neuen Betrachtungsweise. Hierfür wird nun nach Einkaufs-Situation der aktuellste Bundesmix, also für 2024 (2023) der bdew (Bundesverband der Energie- und Wasserwirtschaft e.V.) angesetzt, dieser liegt bei 368,8 (419,55) g CO₂-Emission pro kWh Strom. Bereits im Jahr 2023 wurde die genutzte Bürofläche wieder auf die Vor-Pandemiezeit geschrumpft. Unterstützt durch den geringeren Stromeinsatz, da die Produktion gegenüber dem Vorjahr um rund 18 % geringer ausfiel.

Bis 2018 war standardmäßig der Wert unseres Stromlieferanten von 2007 mit 225g CO₂-Emission pro kWh Strom angesetzt worden.

Ein Ausgleich von:
50 %
 nach GHG (SCOPE 1+2)
 ist erreicht

Bei dieser gesamten Betrachtung berücksichtigen wir ab 2019ff ebenfalls den CO₂e-Wert aus dem CCF, da wir ja wie in den Vorjahren beschrieben eine möglichst exakte Berechnung durchführen wollen, was durch die Verwendung der international standardisiert ermittelten Mengen nun erwiesenermaßen der Fall ist.

ANTEIL DES EMITTIERTEN CO₂ WELCHES DIREKT WIEDER IN "EIGENE" BIOMASSE GEBUNDEN WURDE:

2024**	2023**	2022**	2021**	2020**	2019**	2018*	2017*	2016*	2015*
50%	42%	37%	36%	40%	28%	50 %	50 %	50 %	50 %
2014*	2013*	2012*	2011*	2010	2009	2008	2007	2006	
46 %	38 %	39 %	38 %	36 %	37 %	34 %	31 %	12 %	

* = Die Menge an Treibhausgas-Emissionen durch den Verlust von Kältemittel bleiben unberücksichtigt.

** = Treibhausgase entsprechend des CCFs (siehe Vorseite) – Scope 1+2

AKTUELLES UMWELTPROGRAMM 2023-2025

Aufgrund unserer bisherigen / jahrelangen konsequenten Umsetzung/Verfolgung unserer Ziele und Maßnahmen sind wir nun an einem Punkt angelangt, an dem die Schritte kleiner und klei-

ner werden. Aber hier ist trotz allem Leistung verborgen, denn zunächst muss das Erreichte erhalten werden, damit sind auch nominal kleinere Schritte eine „Wahre Leistung“

Abfälle

Die Menge an Abfall im Verhältnis zur Gesamtproduktion um 0,1% senken bis 31.12.2025

- Sammlung von PES-Abfällen und Rückführung in den Kreislauf / Aufbereitung
zu PES-Garnen mittels „faircollect/faircollect mix“ ist flächig eingeführt
- Intensive Sensibilisierung für Abfallvermeidung abermals durchgeführt
- Füllstandsanzeiger am Ölsammelfass sind angebracht
- Stabile Ersatzteilverpackungen an deutschen Hersteller werden im Kreislauf geführt
- Nicht abgelaufene Spulen können erst nach Freigabe des Abteilungsleiters der weiteren Sammlung zugeführt werden

Energie Strom + Heizöl

Den Energieeinsatz (Strom + Heizöl) im Verhältnis zur Gesamtproduktion senken um 0,1% bis 31.12.2025

- Beleuchtungsoptimierung im Bereich der Garnannahme durchgeführt
 - Heizungsoptimierung im Verwaltungsbereich wurde durchgeführt
 - Zeitlich ist die Außenbeleuchtung nun auf sicherheitsrelevante Zeiten beschränkt
 - Einkaufsoptimierung – Abrufe mit Sammeltransporten ermöglichen
-

Produkt

Ökologisch optimierte Produkte sollen entwickelt werden und zum Einsatz kommen – 1 Artikel pro Jahr bis 31.12.2025

- Artikel aus nachwachsenden Rohstoffen entwickeln und aktiv verkaufen
– hieran arbeiten wir weiterhin mit Nachdruck
- Projektentwicklung „faircollect“-Kreislaufführung PES-Abfälle zu Garnen und Vliesen ist am Laufen

Produkt

Erhöhung der Menge mit verringerter / substituierter Avivage auf den eingesetzten synthetischen Garnen zu den eingekauften synthetischen Garnen um 1,00% bis 31.12.2025, sowie weitere Maßnahmen zur Entwicklung von ökologisch verbesserten Garnen

- Einsatz von spinndüsen-gefärbtem Polyester
 - Anwendung und Produktvielfalt der Spezialmaschinen stets weiter ausbauen die optimierte stuhlohe Ware produzieren
-

AKTUELLES ORGANISATORISCHES UMWELTPROGRAMM

INTERNES KNOW-HOW / UMWELTBEWUSSTSEIN

Internes Know-how ausbauen und ständige Förderung des Umweltbewusstseins aller Mitarbeiter

- Ökologiepreis Mattes & Ammann / Verbesserungsvorschlagswesen

Stand: Seit Dezember 1997 ist ein ständiges Verbesserungsvorschlagswesen eingerichtet, welches rege Teilnahme mit guten Ideen verzeichnen kann. Die besten Umwelt-Ideen werden seit dem 11.04.1997 als Ökologiepreis mit insgesamt jährlich 1.750 Euro prämiert. Die Vorschläge wurden umgesetzt. Seither geschieht dies jährlich, immer im März wird der Ökologiepreis Mattes & Ammann aus den besten Umwelt-Ideen des Verbesserungsvorschlagswesens verliehen (siehe Kapitel Ökologiepreis). Bis heute sind über 2200 Vorschläge eingegangen.

- Schulung der Abteilung Umweltmanagement sowie der Inhaber der umweltrelevanten Schlüsselfunktionen bei M & A

Stand: Soweit möglich und notwendig, nehmen o.g. Personen an internen und externen Schulungen teil.

- Kontaktaufnahmen und Erfahrungsaustausch mit anderen Umweltkoordinatoren / -innen

Stand: Mit verschiedenen Umweltkoordinatoren/-innen wird Kontakt gepflegt, welcher der gegenseitigen Unterstützung dient.

- Besuch der QS / UM / AS-Zirkel

Stand: Die QS / UM / AS-Zirkel werden regelmäßig wöchentlich von allen Abteilungen durchgeführt.

FORSCHUNGSVORHABEN

Teilnahme an Forschungsvorhaben

- Beteiligung an diversen Forschungsvorhaben verschiedener Institute oder öffentlichen Stellen

Stand: Mitarbeiter unseres Hauses nehmen teil an verschiedenen Forschungsprojekten. Unter anderem wurde zuletzt ein Projekt zur breiten Nutzung der Nesselpflanze 2023 beendet.

- Engagement im Cluster – „Allianz Faserbasierte Werkstoffe Baden-Württemberg“

Stand: Der Verein beteiligt sich rege an Messen und veranstaltet Vorträge, Informationsveranstaltungen und Workshops zu den verschiedensten Themen.

INFO-POLITIK

Offene und glaubwürdige Info-Politik

- Umwelterklärung mit Ökobilanz veröffentlichen

Stand: Neben der Umwelterklärung mit Ökobilanz wird jährlich die aktualisierte Umwelterklärung veröffentlicht. Diese ist auch in der Sammlung der Umwelterklärungen im Internet unter www.emas.de. Alle Ausgaben ab der „Aktualisierte Umwelterklärung 2023“ und jünger sind unserer Homepage zum Download zu finden.

- Information der Kunden und Stakeholder

Stand: Kunden und Stakeholder werden regelmäßig durch diverse Rundschreibaktionen informiert.

- Darstellung des Umweltmanagements und der Nachhaltigkeit von Mattes & Ammann bei Vorträgen und Veröffentlichungen

Stand: Sowohl das Umweltmanagement als auch unsere Leistungen im Bereich der Nachhaltigkeit wurden und werden immer wieder bei diversen Veranstaltungen, sowie in diversen Fachzeitschriften publiziert.

4. UMWELTPROGRAMM

ZUKUNFT / STAKEHOLDER

Stakeholder / Zukunftssicherung

- Grundstücke und Bewuchs sollen zur CO₂-Balance der Firma helfen

Stand: Es werden permanent Grundstücke beschafft.

- Pflege der WIN-Charta Baden-Württemberg

Stand: Wir werden hier als Betrieb geführt und dürfen unser System bei Veranstaltungen vorzeigen. Die Berichte hierzu ist auf unserer Internetseite veröffentlicht.

- Aufforsten wo dies sinnvoll und möglich ist.

Stand: Es wurden einige Grundstücke aufgeforstet.

FIRMENKULTUR

Kulturmanagement

- Permanenter Informationsaustausch um höhere Ebene des Wissens und der Verbundenheit mit der Firma zu erlangen.

Stand: Es finden mind. ½-jährliche Betriebsversammlungen statt in denen sehr viele Informationen aus allen Belangen der Firma an alle Beschäftigten weiter gegeben werden. 2020-1. Halbjahr 2023 wurden die Informationen pandemiebedingt über die Informationsbretter, interne Mails und Briefe verteilt.

- Verständnis für die Sache / Zusammenhänge / Produkte / Abläufe bilden durch Informationen und Schulungen

Stand: Die Mitarbeiter werden durch Zirkel, die verschiedenen Treffen und auch durch die Informationen an den Brettern sehr gut auf dem Laufenden gehalten. 2024 haben abteilungssintern alle Schulungen stattgefunden.

- Diverse Aktivitäten durchführen um die Zusammengehörigkeit zwischen Mitarbeitern und Unternehmen zu stärken.

Stand: Es wird jährlich eine gemeinsame Wanderung mit anschließendem Essen für alle Mitarbeiter angeboten, 2024 wurde hier ausgesetzt. Weiterhin nehmen verschiedene Gruppierungen aus dem Betrieb teil an Tennisspielen, Pokalschießen, Elfmeterturnieren und ähnlichem.

GESUNDHEIT

Gesundheitsmanagement

- Durchführen von zwei Gesundheits-Checks pro Jahr im Hause Mattes & Ammann durch die AOK

Stand: 2003-2024 wurden beide Checks pro Jahr durchgeführt. (Mit Ausnahme der Jahre 2020/21 in denen sie pandemiebedingt entfallen waren und die Mitarbeiter gebeten wurden dies ggf. über den Hausarzt zu kontrollieren).

- Organisation verschiedener Vortrags- oder Informationsveranstaltungen

Stand: 2003-2024 wurden jeweils 2 verschiedene Veranstaltungen pro Jahr durchgeführt. 2020-Mai 2023 waren sie pandemiebedingt entfallen, Infos zu Gesundheitsaktion der Gesundheitskasse wurden jedoch ersatzweise über die Bretten an die Mitarbeiter weiter gegeben.

- Verleihung der Ehrenmedaille für zwei durchgeführte Gesundheits-Check's pro Jahr

Stand: Für die Teilnahmen konnten ab dem 06.03.2024 168 Silber-Medailen verliehen werden und Gold-Silber, sowie Gold wie unter der Rubrik Gesundheitsmanagement bereits beschrieben.

- Verteilen eines Gesundheitsbonus, wenn der aktuelle, kumulierte Krankenstand niedriger ist als der Durchschnitt des Krankenstandes aus den letzten 5 Jahren

Stand: Es konnten für 2005 ein Gesundheitsbonus von 26.000 Euro an die „gesündesten“ 50% aller Mitarbeiter verteilt werden. 2012 konnten 54.000 Euro, 2014 konnten 31.000 Euro und für 2016 konnten 9.000 € Gesundheitsbonus ausgeschüttet werden. 2006 bis 2011, 2013, 2015, 2017 bis 2024 ist der Krankenstand höher gewesen als in den jeweils vorangegangenen 5 Jahren, deshalb konnte leider kein Bonus ausgegeben werden.

4. UMWELTPROGRAMM

ABGESCHLOSSENE UMWELTZIELE

1995 - 1998

Abfälle	minus 87% Restmüll zur produzierten Menge in kg	😊
Energie Strom	minus 8,6% zur Gesamtproduktion zu produzierten Meter	😊
Energie Heizöl	minus 25,4% pro m ² Nutzfläche	😊
Produkt	plus 20% mehr ÖTS 100 zertifizierte Produkte im Output	😊
	minus 48% weniger Avivagen	😊
Verpackung	plus 7,9% höherer Anteil recyclingfähiger Verpackung	😊
Nutzfläche	plus 48% mehr Nutzfläche im Verhältnis zur versiegelten Fläche	😊

1999 - 2001

Abfälle	plus 5% Wertstoffquote im Verhältnis zum gesamten Abfall	😊
Energie Strom + Heizöl	minus 15% zur Gesamtproduktion in Metern	😊
Nadel-/Maschinenöl	minus 37% zur Gesamtproduktion in Metern	😊
Produkt	1999 plus 350% mehr synthetische Garne mit ökologischem Vorteil wie z.B. antimonfreies Polyester	😊
	2000 Leistung von 1999 nochmal verdreifacht	😊
	2001 Leistung von 2000 nochmal verdoppelt	😊

2002 - 2004

Abfälle	minus 1,6% im Verhältnis zur Gesamtproduktion	😊
Energie Strom + Heizöl	Ziel wurde erfüllt und bis 31.12.2007 verlängert	😊
Nadel-/Maschinenöl	minus 12% zur Gesamtproduktion in Metern	😊
Produkt	plus 30.000 Meter mehr ökologisch optimierte Produkte	😊
	plus 48% mehr synthetische Garne mit ökologischem Vorteil wie z.B. antimonfreies Polyester	😊

4. UMWELTPROGRAMM

2005 - 2007

Abfälle	minus 7,07% im Verhältnis zur Gesamtproduktion	😊
Energie Strom + Heizöl	minus 17,33% im Verhältnis zur Gesamtproduktion	😊
Produkt	Ziel, mehr ökologisch optimierte Produkte, ist mehr als erreicht	😊
	plus/minus 0% synthetische Garne mit ökologischem Vorteil wie z.B. antimonfreies Polyester	😐

2008 - 2010

Abfälle	minus 10,9% im Verhältnis zur Gesamtproduktion	😊
Energie Strom + Heizöl	plus 2,19% im Verhältnis zur Gesamtproduktion bei 14,8% mehr zu heizender Fläche	😊
Produkt	Ziel, mehr ökologisch optimierte Produkte, ist mehr als erreicht	😊
	plus 14,02% synthetische Garne mit ökologischem Vorteil wie z.B. antimonfreies Polyester	😊

2011 - 2013

Abfälle	plus 0,5% im Verhältnis zur Gesamtproduktion aber zweitbesten Wert seit 1995	😐
Energie Strom + Heizöl	plus 6,0% im Verhältnis zur Gesamtproduktion	😐
Produkt	Ziel, mehr ökologisch optimierte Produkte, ist mehr als erreicht	😊
	minus 17% Garne thermostabilen Avivagen, denn komplett veränderte Kundenforderungen machen es „unmöglich“	😐

2014 - 2016

Abfälle	Die Menge an Abfall im Verhältnis zur Gesamtproduktion um 0,1% senken bis 31. 12.2016	
	plus 13,1% im Verhältnis zur Gesamtproduktion aber auf Höhe der Werte um das Jahr 2000. Ursachen dafür sind klar nachvollziehbar und hängen mit Entwicklungen im Bereich Einkauf und Produktion zusammen.	😐

4. UMWELTPROGRAMM

Energie Strom + Heizöl	Den Energieeinsatz (Strom + Heizöl) im Verhältnis zur Gesamtproduktion senken um 0,1% bis 31.12.2016 minus 14,79% im Verhältnis zur Gesamtproduktion	☺
Produkt	Ökologisch optimierte Produkte sollen entwickelt werden und zum Einsatz kommen – 1 Artikel pro Jahr bis 31.12.2016 jährlich mehrere ökologisch optimierte Produkte	☺
Produkt	Erhöhung der Menge mit verringerter / substituierter Avivage auf den eingesetzten synthetischen Garnen zu den eingekauften synthetischen Garnen um 1,00% bis 31.12.2016, sowie weitere Maßnahmen zur Entwicklung von ökologisch verbesserten Garnen; z.B. spinndüsengefärbtes Polyester plus 1,24% ökologisch verbesserte Garne / Produkte	☺

2017 - 2019

Abfälle	Die Menge an Abfall im Verhältnis zur Gesamtproduktion um 0,1% senken bis 31. 12.2019 plus 22% im Verhältnis zur Gesamtproduktion aber auf Höhe der Werte um das Jahr 2000. Ursachen dafür sind klar nachvollziehbar und hängen mit den Entwicklungen im Bereich Einkauf und Produktion zusammen und werden stets engmaschig kontrolliert.	☹
Energie Strom + Heizöl	Den Energieeinsatz (Strom + Heizöl) im Verhältnis zur Gesamtproduktion senken um 0,1% bis 31.12.2019 plus 5,5% im Verhältnis zur Gesamtproduktion	☹
Produkt	Ökologisch optimierte Produkte sollen entwickelt werden und zum Einsatz kommen – 1 Artikel pro Jahr bis 31.12.2019 jährlich mehrere ökologisch optimierte Produkte	☺
Produkt	Erhöhung der Menge mit verringerter / substituierter Avivage auf den eingesetzten Garnen zu den eingekauften Garnen um 1,00% bis 31.12.2019, sowie weitere Maßnahmen zur Entwicklung von ökologisch verbesserten Garnen; z.B. spinndüsen-gefärbtes Polyester , sowie auf verschiedene Arten recycelte Fasern plus 1,2% ökologisch verbesserte Garne / Produkte	☺

2020 - 2022

Abfälle	Die Menge an Abfall im Verhältnis zur Gesamtproduktion um 0,1% senken bis 31. 12.2022	☹️
	plus 8,5% im Verhältnis zur Gesamtproduktion aber auf Höhe der Werte um das Jahr 2000. Ursachen dafür sind klar nachvollziehbar und hängen mit den Entwicklungen im Bereich Einkauf und Produktion zusammen und werden stets engmaschig kontrolliert.	
Energie Strom + Heizöl	Den Energieeinsatz (Strom + Heizöl) im Verhältnis zur Gesamtproduktion senken um 0,1% bis 31.12.2022	☹️
	plus 11,5% im Verhältnis zur Gesamtproduktion (in m). Während der Coronapandemie war durch, mehr Büros heizen und Dauerlüften bei gleichzeitig verringerter Produktion, kein besseres Ergebnis zu erwarten.	
Produkt	Ökologisch optimierte Produkte sollen entwickelt werden und zum Einsatz kommen – 1 Artikel pro Jahr bis 31.12.2022	😊
	jährlich mehrere ökologisch optimierte Produkte	
Produkt	Erhöhung der Menge mit verringerter / substituierter Avivage auf den eingesetzten Garnen zu den eingekauften Garnen um 1,00% bis 31.12.2022, sowie weitere Maßnahmen zur Entwicklung von ökologisch verbesserten Garnen; z.B. spinndüsen-gefärbtes Polyester, sowie auf verschiedene Arten recycelte Fasern	😊
	plus 3% ökologisch verbesserte Garne / Produkte	

5. ERFOLGE UND LEISTUNGEN

WIRTSCHAFTLICHE ERFOLGE in unserem Umweltmanagement

ÖLREINIGUNG IN DEN STRICKE- REIEN UND KETTENWIRKEREIEN

Wir haben 2001 damit begonnen und rasch hatten sich die Kosten der Anschaffung der Ölreinigungsgerätes amortisiert.



Ölreinigungsgerät für die Strickereien

Seither reinigen wir permanent weiter und können auf diese Weise „Geld verdienen“ mit der Wieder-/Weiterverwendung eines Hilfs- und Betriebsstoffes. Bis im Dezember 2024 konnte damit alleine 973.908 Euro an Wiederbeschaffungswert des Öles eingespart werden. Die Qualität des gereinigten Öles wird regelmäßig untersucht. Die Menge an Altölen konnte erheblich gesenkt werden, dies verbessert die Abfallbilanz.

BEISTELLMÜHLE FÜR PP MAHL- GUT ÜBER ZWEI ETAGEN

Im August 2000 haben wir die Beistellmühle angeschafft und im März 2003 hatte sie sich bereits amortisiert. Bis Ende 2024 konnte ein Gewinn von 235.921 Euro erwirtschaftet werden.



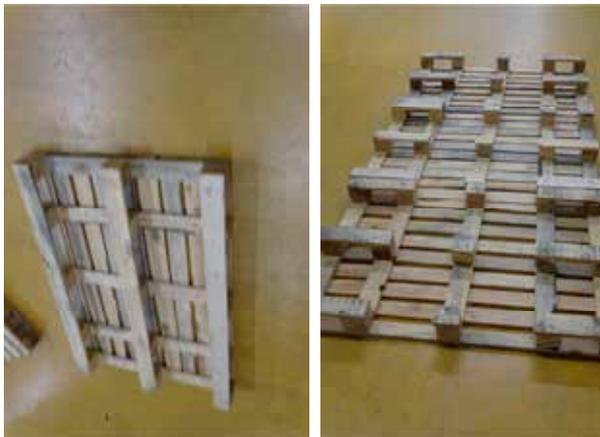
Beistellmühle für PP Mahlgut auf zwei Etagen

Bei Mattes & Ammann können wir alle Polypropylen-Hülsen mahlen, die ohne Garnreste aus der Produktion kommen. Die Hülsen mit Garnresten wurden jahrelang in einer „sozialen Einrichtung“ getrennt (Garn von Hülse entfernt) und flossen so ebenfalls in den Mahlprozess

ein. Das entstehende PP-Mahlgut ist ein hochwertiger Rohstoff und wird in die kunststoffverarbeitende Industrie zur Weiterverarbeitung „verkauft“. Zur Zeit perfektionieren wir eine Lösung die anfallende Menge soweit möglich zu senken.

EINWEGPALETTEN WEITER VERWENDEN

Die Verwendung der Einwegpaletten erspart uns den Einkauf von neuen Paletten im Wert von mehr als 2.000 € in jedem Jahr, ebenso deren Entsorgung diese Kostenersparnis verrechnet sich jedoch mit dem Handlings-Aufwand.



LED – EINSATZ AUSBREITEN

Die Umrüstung der Raum- oder Maschinenbeleuchtung auf LED spart zum einen Stromkosten und zum anderen sinkt der Instandhaltungsaufwand durch die erheblich längere Lebensdauer. Folgende „LED-Projekte“ wurden bereits umgesetzt:

	Ersparnis in kW pro Jahr
Raumbeleuchtung Büro Geschäftsleitung, Verwaltung Treppenhäuser, alle Halogenspots in der Verwaltung	25.000
Beleuchtung in den Abzügen der Strickmaschinen	32.700
Strickkopfbeleuchtung bei allen Moratmaschinen	42.600
Fluchtwegbeleuchtung	4.573
Aussenbeleuchtung	41.300
Raumbeleuchtung in Strickerei 1	49.140
Raumbeleuchtung in Strickerei 2	26.460
Warentischbeleuchtung KR	15.836
Summe der eingesparten kWh pro Jahr	<u>237.609</u>



NEUES BEI MATTES & AMMANN

ERFOLGREICHE ÜBERLAUFVERSUCHE

Häufig werden Festlegungen und Abläufe, welche man aus guten Gründen gemacht hat zu selten auf weitere Notwendigkeit überprüft. Aufgrund der Umstellung einer Garnart bei speziellen Artikeln war das „satzweise Arbeiten“ in Frage gestellt worden. Hier sind wir nach ausgiebigen Versuchen und Beobachtungen der Ergebnisse auf die normale Arbeitsweise für unkritische Garne - im Überlauf zurückgekehrt. Dies spart Garn und ermöglicht uns das Schreddern der abgelaufenen PP-Hülsen.

BANNWALD

Der 86 Hektar große Bannwald Untereck bei Albstadt, einer der ältesten seiner Art in Baden-

Württemberg, hat eine wertvolle Ergänzung erhalten. In Richtung Meßstetten wurde in direkter Nachbarschaft das Gebiet Untereck-Winkelgrat mit einer Fläche von rund 40 Hektar neu als Bannwald ausgewiesen. Städte, Privatleute, der Landkreis: Viele verschiedene Waldeigentümer bringen für den erweiterten Bannwald Untereck-Winkelgrat Flächen ein.

Das Bild zeigt neben Vertretern der Forstbehörden und des Vereins BNAN unter anderem Albstadt Bürgermeister und Oberbürgermeister Steve Mall und Roland Tralmer (Zweiter und Dritter von links), Meßstettens Bürgermeister Frank Schroft (Fünfter von links) und Landrat Günther-Martin Pauli (rechts) und Herr C.Larsén/Mattes (Fünfter von rechts) bei der Vorstellung des Projekts.

Foto:©Landratsamt Zollernalbkreis



RESTGARNE

Aus betriebswirtschaftlichen Gründen und Gründen der Nachhaltigkeit haben wir beschlossen konsequent die Rest – und Altgarne aufzuarbeiten, was zum einen Raum und Luft schafft und auch gebundene Mittel verflüssigt. Damit wird unser Garnlager ein wenig straffer, genau da, wo wir es für schnelle Muster nicht benötigen.

SCHULUNGSUNTERLAGEN FÜR NEUE MITARBEITER IN ACHT SPRACHEN

Für die Schulung neuer Mitarbeiter zu unseren Managementsystemen, haben wir die verfügbaren Schulungsunterlagen in 6 weitere Sprachen, neben Deutsch und Englisch, übersetzt. Die Unterlagen stehen nun zur Verfügung in:

- Deutsch
- Englisch
- Italienisch
- Türkisch
- Russisch
- Rumänisch
- Ukrainisch
- Griechisch

5. ERFOLGE UND LEISTUNGEN

ERGEBNISSE AUS DEM UMWELTMANAGEMENT

in chronologischer Reihenfolge:

-
- | | |
|-------------|---|
| 2024 | <ul style="list-style-type: none">• Lichtsteuerung in Garnannahme optimiert• Kreislaufführung einer Lieferantenverpackung eingeführt• Reparierbarkeitsprüfung eingeführt• Durchführung der doppelten Wesentlichkeitsanalyse• Papierverbrauch weiter reduziert |
|-------------|---|
-
- | | |
|-------------|--|
| 2023 | <ul style="list-style-type: none">• Ballenpresse in voller Produktion• Verfahrensoptimierung beim Veredler unterstützt• Umstellung auf PFAS freie Artikel• Energieanalyse im Rahmen der Transformation• Schwarz als Standarddrucker eingerichtet |
|-------------|--|
-
- | | |
|-------------|--|
| 2022 | <ul style="list-style-type: none">• Entwicklung von „faircollect mix“ für gemischtes Material zu Vlies etc.• Vegan Zertifikat erreicht• Ballenpresse installiert• Transformationsprojekt beantragt• Garnarbeitungsanlage installiert |
|-------------|--|
-
- | | |
|-------------|---|
| 2021 | <ul style="list-style-type: none">• Einführung von „faircollect“ für 100% Polyester über Granulat zu Garn• Global Recycled Standard / GRS-Zertifizierung erreicht• Viscose aus Brennessel – Projekt gestartet• Jobrad gestartet• Entwicklung von Produkten mit viel Recyclatanteil – Siehe Seite 22ff-Nachh. Produkte |
|-------------|---|
-
- | | |
|-------------|---|
| 2020 | <ul style="list-style-type: none">• Reinigungsvorgang vermeiden – hin zu intensivem Waschen• Erfolge erreicht mit dem Projekt „Papierloses Büro“• Mundschutzstoff mit signifikant antiviraler Wirksamkeit entwickelt• Weitere Artikel von zusätzlichem Veredler auf Jumborollen umgestellt• Heizungspumpen alle systematisch geprüft und nochmal einzelne getauscht |
|-------------|---|
-
- | | |
|-------------|--|
| 2019 | <ul style="list-style-type: none">• Umrüstung der Raumbelichtung Strickerei 2 auf LED• Kartons (Abfall in befreundetem Betrieb) werden weiterverwendet• SAQ 4.0 – CSR / Sustainability – Assessment verfügbar• Verbrauchte Einwegpaletten werden aufbereitet zu Verkaufspaletten• Kontrolle von einer Sparte Stoffrollen so optimiert dass Folienabfall entfällt |
|-------------|--|
-

-
- 2018**
- Erster Artikel von Made in Green auch nach Anhang 6 (Detox) von OEKO-TEX® STANDARD 100
 - Mehrere Artikel auf großen Zollweiten produzieren = höhere Effizienz
 - Ladestation für E-Bikes installiert
 - Maschinenbeleuchtung auf LED in Strickerei 1 und 2
 - Satzungsbeschluss zur Verlegung L440 = Baugenehmigung
-
- 2017**
- Außenbeleuchtung auf LED – Leuchtmittel umgestellt
 - Komplettes Chemikalienmanagement auf GHS-System umgestellt
 - Komplette Renovierung des Sprinklerbeckens
 - Bahn Zertifizierungslevel Q1 erreicht
 - Jumborollen – wo immer möglich umgestellt
-
- 2016**
- Kugelbremsen und Keramikfadenführer installiert
 - Komplette Staplerflotte auf neue, effizientere und sicherere Generation umgestellt
 - Installation von LED Leuchtmitteln an neuen Strickmaschinen und in Verwaltung
 - Zertifikat Modul D gemäß Richtlinie 96/98/EG über Schiffsausrüstung erreicht
 - Akkreditierung des Labor nach der ISO/IEC 17025 durch die DAkkS
-
- 2015**
- Weitere neue, hoch effiziente Maschinen wurden in Betrieb genommen
 - Straße in Strickerei 3 und 5 wurde neu gemacht
 - Bereitstellung und Abholung der textilen Reststoffe völlig neu organisiert
 - Durchführung eines Tausch- und Recyclingtags für die Mitarbeiter
 - Inzwischen wurde die 50. intensive Textilschulung für die Verwaltung durchgeführt
 - Teilnahme an Messe mit dem AFBW-Allianz Faserbasierte Werkstoffe B.-W.e.V.
-
- 2014**
- Sechs neue, hoch effiziente Maschinen wurden in Betrieb genommen
 - Menge an Dämpfware wurde weiter ausgebaut, dadurch Energie und Wasser gespart
 - Installation energieeffizienterer PC's beendet
 - Parkett wurde saniert und entölt
 - Nominiert für den CSR-Preis der Bundesregierung
 - Nominiert für den ITMA future materials awards 2014
-
- 2013**
- „Marlene“ – Nesselpflanzen jetzt auch in Ungarn angepflanzt
 - Neuer sparsamer LKW wurde angeschafft
 - Begonnen energieeffizientere PC's zu installieren
 - Umstellung auf elektronische Kommissionierung
 - Begonnen mit biologisch abbaubarem Polyester zu arbeiten.

5. ERFOLGE UND LEISTUNGEN

-
- 2012**
- „Marlene“ – ein Hektar Nesselpflanzen angepflanzt
 - Der erste Nachhaltigkeitspreis von M&A wurde verliehen
 - Effizientere EDV-Serverlandschaft wurde installiert
 - Lichtbänder in Strickerei 3+5 wurden erneuert und LED-Technik in der Verwaltung eingesetzt
 - Hülsenrückführung wird nun im großen Stil betrieben.
 - Feinere Knotenfänger wurden installiert.
-
- 2011**
- MACOM - Ausbau eines Programmteiles zum Zentralarchiv, systematischer und schneller Zugriff auf gesammelte Ablage
 - Hülsenprojekt weiter ausgebaut
 - Trinkbrunnen angeschafft
 - Entwicklung im Bereich nachwachsende Rohstoffe mit Leinen ist serienreif
 - Stiftungskapital wurde auf 750.000 € erhöht
-
- 2010**
- MACOM-Projektmanagement über EDV, systematischer und schneller Zugriff auf gesammeltes Know-how
 - Hülsen gesägt für diverse Partner
 - Fadenführerbleche – Optimierungsarbeiten fertiggestellt
 - Entwicklung im Bereich nachwachsende Rohstoffe mit Schaum aus Rizinusöl
 - Färbelabor eingerichtet
-
- 2009**
- Lageranpassung auf „Normalmengen“
 - Krise bewältigt ohne Entlassungen
 - Textilkennzeichnung in den Stammdaten ergänzt
 - Garnbestellungen intern auch über EDV ermöglicht
 - Angleichung/Austausch der Bremsringe
-
- 2008**
- Bau von Werk 3 Halle 5 unter ökologischen Gesichtspunkten
 - Zertifizierung des Unternehmens nach der SA 8000
 - Entwicklung des papierlosen Büros, Fortführung mit der Archivierung im Verkauf
 - Einführung von Green IT
 - Entwicklung des ersten REACH-konformen Produktes

2007

- Öl-/Wasserkühlung für die Kettenwirkerei 2
- Betriebsdatenerfassungssystem für die Strickereien 5 + 3
- Einführung des Ökolabels „Ecoplanet“
- Flächiger Einsatz von Heizöl Plus
- Einführung der elektronischen Archivierung

2006

- Neues Dach auf Werk 1 Halle 1 (optimierte Dämmung)
- Neue Kompressorenanlage für die gesamte Firma
- Komplette Strickerei 3 mit neuen und damit effizienteren Maschinen ausgestattet
- Ölkühlung in der Kettenwirkerei 1 umgesetzt
- Brandmeldeanlage optimiert

2005

- Bau von Werk 3 Halle 4 unter ökologischen Gesichtspunkten
- Einführung des neuen EDV-Programmes
- Durchführung eines Energie-Spar-Fahrtrainings
- ABERMALIGE Senkung des Gesamtabfalls
- Neuere und damit effizientere Maschinen angeschafft

2004

- Bau des 2. Bauabschnittes der neuen Verwaltung unter ökologischen Gesichtspunkten
- Gesundheitsmanagement weiter ausgebaut, z.B. Verleihen der Ehrenmedaille
- ABERMALIGE Senkung des Gesamtabfalls
- Durchführung des Projektes „Warenstückbegrenzung“
- Durchführung des Projektes „Umweltbewusstes Waschen“

2003

- Bau des 1. Bauabschnittes der neuen Verwaltung unter ökologischen Gesichtspunkten
- Gesundheitsjahr mit vielen Vorträgen und Aktionen durchgeführt
- Senkung des Gesamtabfalls
- Gesundheit: Zwei Check Up's durchgeführt zum ersten Mal 2003
- Ölreinigung weiter perfektioniert

5. ERFOLGE UND LEISTUNGEN

-
- 2002**
- Abfallsenkung in den Baumwollbereichen durch das Projekt 2001 / 2002 / 2003
 - Neuordnung in der Abteilung Logistik und damit echter Platzgewinn
 - Ölreinigung weiter ausgebaut
 - Heizungsanlage in zwei Abteilungen komplett abgeschaltet durch die Nutzung der Abwärme
 - Lieferanten-Einwegverpackungen wurden betrachtet und wenn möglich weiterverwendet
-
- 2001**
- Ölreinigung in den Strickereien eingeführt
 - Projekt Abfall in den Produktionsbereichen für Heimtextware
 - Projekt Abfall in der Abteilung Warenendkontrolle umgesetzt
 - Labor 2 aufgebaut
 - QS-Zertifizierung gemäß ISO TS 16949 umgesetzt
-
- 2000**
- Bau von Werk 3 unter ökologischen Gesichtspunkten
 - Anschaffung einer Beistellmühle zur Weiterverarbeitung unserer Polypropylen-Hülsen zu Mahlgut (Verkauf als Produkt anstelle von Abfall)
 - Weitere Verbesserung des Informationssystems über das Integrierte Management
 - Massiver Einsatz von Garnen mit thermostabilen Avivagen und antimonfreiem Polyester
 - Aufbau einer zweiten Kettenwirkerei und Umstrukturierung und Ausbau der Strickereien
-
- 1999**
- Zertifizierung des ersten Produktes nach OEKO-TEX® STANDARD 100plus als erstes Deutsches Unternehmen
 - Baubeginn Werk 3 - 3 Hallen mit ca. 7.500 m² Nutzfläche (Planung unter Berücksichtigung der Umweltaspekte)
 - Verstärkter Einsatz von Garnen mit thermostabilen Avivagen
 - Antimonfreie Polyesterprodukte am Markt seit 2. Halbjahr 1999
 - Ölfänger an 46 Maschinen in Strickerei 1 installiert
 - Menge mehrfach verwendeter Hülsen gesteigert

-
- 1998**
- Einführung des QS / UM / AS-Zirkels auch in der Verwaltung (Qualitätssicherung / Umweltmanagement / Arbeitssicherheit)
 - Mehrfachverwendung einzelner Garnträgersysteme
 - Zertifizierung unseres QS-Systems nach VDA Band 6. Teil 1
 - Einführung von automatischen Mängelberichten führt zu Fehler-/ Abfallverringerung
 - Zertifizierung nach OEKO-TEX® STANDARD 1000 als erstes Deutsches Unternehmen
-
- 1997**
- Einführung eines Verbesserungsvorschlagswesens „KVP“ für alle Mitarbeiter
 - Kauf einer neuen, weniger energieintensiven Schermaschine
 - Einführen von DFÜ bei weiteren Lieferanten (weniger Papier)
 - Einbau von Dachkuppeln in der Strickerei 1 und 2 (Belüftung)
 - Digitalisierung in der Warenendkontrolle (weniger Papier)
 - Einheitliches System zur Arbeitsplatzanalyse eingeführt
 - Aufbau unseres Arbeitssicherheitssystems bis zur Zertifizierung nach SCC**
 - Einführung eines Produkt-Rollen-Lebenslauf in der EDV
-
- 1996**
- Einsatz der elektrostatischen Ölreinigung in der Abteilung Kettenwirkerei
 - Installation von Verglasungen mit höheren Dämmwerten
 - Installation einer hochmodernen Heizzentrale
 - Zentrale Druckluftherzeugung
 - Nutzung der Abwärme aus der Kompressorzentrale
 - Installation von Rollläden um Heizaufwand zu minimieren
 - Recycling der Garnträger
-
- 1995**
- Online-Verbindung für Musterübertragungen
 - Betriebliches Umweltinformationssystem durch EDV-gestützte betriebliche Ökobilanz
 - Prämiertes Vorschlagswesen im Umweltbereich
 - Einführung von Recycling-Endlospapier in der Verwaltung
 - Umfassendes Abfalltrenn- und Verwertungskonzept (Farbleitsystem)
 - Einsatz von Verpackungsfolien mit 30% dünnerer Wandung
 - Optimierung der Beleuchtung in der Produktionsabteilung Strickerei 1 (Halle 1)
-
- vor 1995**
- Umstellung von Sprühöler auf Elektroniköler
 - Umstellung von beschichteten Filmträgern auf Disketten bei vollelektronischen Produktionsmaschinen
 - Optimierung der Beleuchtung in der Produktionsabteilung Kettenwirkerei 1
 - Installation eines Schnelldampferzeugers (weniger Energie und Schadstoffe)

ÖKOLOGIEPREISTRÄGER 2024 / 2025



Von links:

Frau Melanie Baumann, Mitarbeiterin innerbetrieblicher Verkauf;

Herr Eberhard Keinath, Verkaufsleitung Heimtex;

Frau Gudrun Sauter, Mitarbeiterin innerbetrieblicher Verkauf;

Herr Christoph Larsén / Mattes, Geschäftsführer – Inhaber;

Herr Nurullah Güven, Mitarbeiter Kontrolle Roh;

Herr Franco Amoroso, Mitarbeiter Abteilung Qualität;

Herr Mustafa Ertizel, Leiter Rohwarenkontrolle;

Frau Gudrun Volm, Umweltkoordinatorin, FfAS.

6. ÖKOLOGIEPREIS

ÖKOLOGIEPREIS

Zusammenfassung aller bisherigen Ökologiepreisträger seit 1995

2024 / 2025	1. Preis	Herr M. Ertizel Färbeabschnitte wöchentlich im Wechsel färben
	2. Preis	Herr F. Amoroso Keine Rückhaltemuster aus Rohware für bestimmte Artikel
	3. Preis	Frau G. Sauter, Frau M. Baumann Reduzierung im Blattverbrauch durch papierlose Rechnungskontrolle
2023 / 2024	1. Preis	Frau K. Fuhrmann Umwelterklärung und ggf. QS-Broschüre auf Homepage verfügbar machen
	2. Preis	Herr G. Eitel Abgelaufene Rückstellmuster aus Polyester auch pressen zur Faircollect Mix Herr P. Eitel Scherstaub Handling und Kosten optimiert
	3. Preis	Herr T. Ganz, Frau K. Fuhrmann, Frau N. Hajdu Schwarzdrucker installiert – Buntdrucken nur als Extra möglich Herr R. Scheibl Füllstandanzeiger an Ölreinigungseinheit
2022 / 2023	1. Preis	Herr G. Eitel Vollständige Entleerung der Ölfässer perfektionieren
	2. Preis	Frau K. Fuhrmann Anschreiben zu Eingangsrechnungen nicht drucken, Rechnung stempeln
	3. Preis	Herr M. Ertizel, Herr Güven Nurullah Deckenleuchten bei Tag löschen Herr R. Scheibl Garnannahme Durchgangsbeleuchtung nach Tagschicht per Bewegungsmelder
2021 / 2022	1. Preis	Herr J. Becher Beteiligung am Jobradsystem
	2. Preis	Frau M. Savvidis, Frau R. Betke Laborabschnitte nur noch mit Papierbanderole verpacken
	3. Preis	Frau G. Sauter Beantragung von Ursprungszeugnissen bei der IHK auf digital umstellen Herr M. Ertizel Digitalisierung der Walzenkontrolle
2020 / 2021	1. Preis	Herr M. Ertizel Sperrprogramm für die Erfassung von 2. Wahl in der Kontrolle Roh installieren
2019 / 2020	1. Preis	Herr H. Stauß, Herr A. Haigis Kranzringlösung für Zylinder
	2. Preis	Herr A. Haigis Umbau von Einwegpaletten und Verwendung im Versand
	3. Preis	Herr R. Eisch, Herr H. Lotholz Kartonversand auf Boxenversand umstellen
2018 / 2019	1. Preis	Herr T. Ganz, Herr M. Mehl Umstellung von Palettenverpackung auf Boxenversand
	2. Preis	Herr G. Linder Einsparung im Bereich der Rückhaltemuster durch Systemoptimierung
	3. Preis	Herr G. Marzano Entsorgungsoptimierung für Polyester-Restspulen Herr J. Ganz, Frau M. Savvidis Einsparung von Abschnitten durch Programmänderung

6. ÖKOLOGIEPREIS

2017 / 2018	1. Preis	Herr K. Hönes, Herr M. Nafziger Neues System der Nadelbeleuchtung an MK2 per LED
	2. Preis	Herr M. Ertizel Riemen ohne Schloss, länger haltbar
	3. Preis	Frau D. Weede Drucker auf Standardfarbe Schwarz einstellen Herr A. Schmid Foliensäcke aus Recyclingmaterial umstellen
2016 / 2017	sieben Mal gleich- wertiger 4. Preis	Herr M. Mehl II. Wahl Erfassung komplett elektronisch bearbeiten
		Frau A. Pollum Einzelauswahl beim Druck im Projektfortschritt Macom
		Herr R. Eisch, Herr H. Lotholz Matex-Sperre in KF, wenn Eingabe Kunde fehlt
		Frau G. Sauter Hinterlegung pdf-Mailer im Druck Proformarechnung
		Herr A. Weiger Beim Inventurspezialprogramm Druck nur bei Differenzen
		Frau Bitzer Maschinenauswertung nicht drucken, nur noch als pdf abspeichern
		Herr A. Schmid Spezielle gebrauchte Hülsen verarbeiten anstelle von neuen Hülsen
2015 / 2016	1. Preis	Herr G. Linder Federleichte Dämpfware / Spezialdämpfung
	2. Preis	Herr R. Scheibl Material-/ Stoffeinsparung an den MM-Maschinen
	3. Preis	Herr R. Eisch Beweglicher Anfahrerschutz an blaue MUZ-Wagen – Etiketten bleiben Herr A. Weiger Papierlose Inventur Herr P. Windt Border in anfallende Garntüten verpacken
2014 / 2015	1. Preis	Herr F. Krause Rollläden Verwaltung 3 zentral schließen in kalter Jahreszeit
		Herr O. Fursikow, Herr K. Hönes Zentraler Absperrhahn für Luftverteiler wenn Maschine steht
	2. Preis	Team interner Vk+Logistik Verwaltung – Abholmeldung und Versand per E-Mail – im Matex Herr R. Koch, Frau I. Lohner Kunden-Versandaufträge nicht mehr drucken – im Matex
3. Preis	Team interner Vk+Logistik Erstellen Frachtbriefe für DFÜ-Kunden – im Matex Frau I. Lohner Frachtbriefe per Mail versenden - im Matex	
2013 / 2014	1. Preis	Herr B. Nuber Füllfadenabsteller gemäß Muster verändern = kein Einhängen mehr
	2. Preis	Herr H. Stauß, Herr O. Fursikow, Herr K. Hönes Breithaltering Maschine 303 weiterentwickelt für Glanz- und Glattgarne
	3. Preis	Frau G. Sauter Rechnung und Auftragsbestätigung von 3-fach auf 2-fach umstellen Frau I. Lohner Kommissionierungsliste nur noch drucken wenn Scanfehler

6. ÖKOLOGIEPREIS

2012 / 2013	1. Preis	Frau I. Lohner Bei Lieferscheinformularen einen Durchschlag einsparen
	2. Preis	Herr B. Mehl, Herr U. Wehling Kürzung der Liefertreueliste auf offene Positionen
	3. Preis	Frau G. Sauter Boxenlieferscheine wie Rechnungen erstellen
2011 / 2012	1. Preis	Herr T. Ganz, Frau G. Volm, Frau R. Nerz Einführung Nachhaltigkeitspreis bei M&A
	2. Preis	Herr F. Krause Automatische Fehlererkennung und Fehlervermeidung
	3. Preis	Herr G. Linder, Herr G. Marzano Öleinsparung durch Restentleerung der Fässer mit Keil
2010 / 2011	1. Preis	Herr T. Gvozdenac, Herr S. Wykroda Umspulen eines Spezialgarnes - guter Anlauf, keine Fehler und Verluste
	2. Preis	Frau M. Werner Stange an Kontrolltische über Motor, keine Fehler und weniger Staub Herr F. Krause Umstellung auf weitgehend papierlose Disposition.
	3. Preis	Frau K. Fuhrmann Belastungen und Gutschriften beim Erfasser verbuchen Frau S. Conzelmann Lieferant / Veredlerkontakt auch auf das papierlose Büro umstellen Frau R. Nerz Veredler-Ladeliste täglich nur noch per Mail an alle Empfänger bei M&A
2009 / 2010	1. Preis	Herr S. Karachalias Formveränderung Fadenleitbleche, verhindert Umschlingen des Fadens
	2. Preis	Herr G. Linder Hartpapierrollenstärke von 7 mm auf 5 mm ändern, senkt Papierverbrauch Herr S. Karachalias Über EDV Garnbedarf pro Woche ermitteln.
	3. Preis	Herr A. Haigis Zollverfahren „Ermächtigter Einführer“, weniger Fahrten aufs Zollamt
2008 / 2009	1. Preis	Herr E. Keinath Hülsenrücklieferung in grünen Boxen (Wiederverwendung)
	2. Preis	Herr G. Linder Artikel 31 606 S Stückgröße verdreifacht, 1,5 lfm Abfall pro Stück gespart
	3. Preis	Frau L. Mayer, Frau S. Dehner Folie auf Paletten und Boxen, somit kein Abfall durch Zieher und Schmutz Herr G. Linder Ölabstreifer an Platinenring, kein Öl auf Masch., Rest sammeln + reinigen
2007 / 2008	1. Preis	Herr D. Niess Artikel 31 069 A9 nicht mehr in Kartons verladen
	2. Preis	Herr J. Dubravac Div. Maschinen prüfen, da sie in 20 Std. bis zu 10 L Öl verbrauchen
	3. Preis	Herr K.H. Mauthe Zusatzgebläse an Strickmaschinen, weniger Druckluft, Stand- u. Putzzeit
2006 / 2007	1. Preis	Herr D. Wessel Fehlerstamm im MATEX hinterlegen, so Verschnittfehler aufschlüsseln Frau L. Mayer, Frau S. Dehner Art. 36 998/KS mit Clips statt mit Kreppband zusammenbinden

6. ÖKOLOGIEPREIS

- 2. Preis** **Herr H.P. Cattarossi, Herr C. Fahrettin**
Füllfaden aufstecken und umwickeln, somit keine Zieher und Dickstellen
Herr R. Feyrer, Herr A. Schmid
Notablauf für Schmelzwasser in Abwasserrohr eingebaut
- 3. Preis** **Herr R. Scheibl**
Nur noch Heizöl der Sorte „Plus“ tanken
Herr W. Friz, Herr A. Haigis
Heizung in Werk 2 in den Sommermonaten abschalten

-
- 2005 / 2006**
- 1. Preis** **Herr W. Friz, Herr A. Haigis, Herr A. Schmid, Herr G. Marzano**
Nachfüllen von Sprinklerbecken aus eigenem Brunnen
- 2. Preis** **Herr O. Fursikow, Herr R. Feyrer**
Beleuchtung an Maschine an beim Stopp
- 3. Preis** **Herr F. Krause**
Auslaufartikel gut kenntlich machen in EDV
Frau K. Gerstenkorn, Herr E. Keinath
Übertragung von MATEX-Daten auf Outlook-Ebene

-
- 2004 / 2005**
- 1. Preis** **Herr W. Moser, Herr S. Karachalias, Herr H.P. Cattarossi, Herr K.H. Mauthe**
Warenstückbegrenzung
- 2. Preis** **Herr H. Holderied, Herr R. Feyrer**
Nadelölschlauch auf 90° Winkel umgebaut
Herr K.H. Mauthe
Teller an MCPE Maschine zur Abfallminderung
- 3. Preis** **Herr H. Genc, Herr E. Frongia**
Rollen auf Paletten mit Spanngurten statt mit Klebeband befestigen
Herr R. Feyrer
Magnetlampen auf Energiesparlampen umrüsten

-
- 2003 / 2004**
- 1. Preis** **Herr Ho Tan Tien**
Stoffhülsen vom Ausrüster anpassen an eigene Hülsen
- 2. Preis** **Herr R. Scheibl**
Einwegkartons zurücksenden an Garnhersteller
- 3. Preis** **Herr R. Feyrer**
Reinigung Nadelöl Laufring Maschinen Strickerei 1
Herr M. Häfele
Ölreinigung des Öls von der Stanze

-
- 2002 / 2003**
- 1. Preis** **Herr R. Feyrer, Herr O. Fursikow, Herr A. Schmid**
Trennung der PES-Restgarne von den Hülsen mit Spezialtrennscheibe
Herr T. Ganz
Hülstentrennung auf sozial verträglichem und nachhaltigem Weg
- 2. Preis** **Herr W. Friz, Herr G. Moser**
Abschalten der Heizanlage im Werk 4 in den Sommermonaten
- 3. Preis** **Herr A. Schmid**
Wiederverwendung von Einwegpaletten

-
- 2001 / 2002**
- 1. Preis** **Herr J. Gonser**
Abschnitte für Labor maximal 50 cm
Herr H. Dietz
Loop-Stirnseite mit gebrauchter Folie verdecken
- 2. Preis** **Herr C. Larsen** (a. Konkur.)
Druckluft in Werk 2 über Zentralaus regeln
Herr R. Scheibl
Isolation der gesamten Heizanlage prüfen
- 3. Preis** **Herr A. Gentile**
Heizkörper in Halle 4 prüfen und regelbar machen

6. ÖKOLOGIEPREIS

2000 / 2001	1. Preis	Herr R. Scheibl, Herr A. Benz Nadelsorten reduziert, damit 20% Öl reduziert
	2. Preis	Herr G. Edel, Herr A. Schmid Öl per Unterdruck absaugen, weniger ölhaltige Abfälle Herr J. Gonser Ausdrucke erheblich reduziert Herr K.H. Mauthe Lichtbänder an EMU-Energiespar-System anschließen
	3. Preis	Herr R. Scheibl, Herr A. Schmid PP-Hülsen von Lieferanten zu Mahlgut verarbeiten
1999 / 2000	1. Preis	Herr K.H. Mauthe Stromsparlampen in MK II Herr G. Edel Ölauffangvorrichtung unter die Maschine
	2. Preis	Herr Scheibl, Herr M. Güven Papphülsen Wiederverwendung
	3. Preis	Herr A. Schmid Abfallholz Bereitstellung für privat
1998 / 1999	1. Preis	Herr R. Feyrer, Herr J. Schuster Ölreduzierung an der OVJA 1.6 E
	2. Preis	Herr G. Edel, Herr A. Schmid Bessere Restentleerung der Ölfässer Herr K.H. Mauthe Generator in Strickmaschine ersetzt (stromsparend)
	3. Preis	Herr A. Schmid Staplerbatterie optimiert / Tor 9 + 10 abgedichtet
1997 / 1998	1. Preis	Herr J. Wenninger Spulen ohne Tapete
	2. Preis	Herr O. Fursikow, Herr R. Dratius Altöl als Schalöl in Bauindustrie
	3. Preis	Herr K.H. Mauthe Öl-Auffangteller aus Blech unter die Rippscheibe
1996 / 1997	1. Preis	Herr J. Wenninger Garn - Plastiktüten zurück an den Hersteller Herr K.H. Mauthe Größere Garnkonen/Wiederverwendung gelber Sack
	2. Preis	Herr A. Schmid Stromeinsparung/Heizkosten reduziert/Licht Werkstatt Herr Y. Erdur, Herr M. Frongia Maschinen-TÜV/Vorhangreinigung
	3. Preis	Herr H. Dietz Abdichten Tor 2/Licht sparen Keller PW
1995 / 1996	1. Preis	Herr M. Häfele Elektrostatische Ölreinigung
	2. Preis	Herr W. Beck, Herr A. Gentile Heizanlage prüfen
	3. Preis	Herr R. Scheibl Filtern des Altöls

7. WIEDERVORLAGE

WIEDERVORLAGE / VALIDIERUNG

Termin für die Vorlage der nächsten Umwelterklärung

Die nächste konsolidierte Umwelterklärung wird spätestens im April 2026 dem Umweltgutachter zur Validierung vorgelegt.

Umweltgutachter /**Umweltgutachterorganisation**

Als Umweltgutachter / Umweltgutachterorganisation wurde beauftragt:

Dr.-Ing. Norbert Hiller
(Zulassungs-Nr. D-V-0021)

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

Ostendstrasse 181
90482 Nürnberg

Validierungsbestätigung:

Der Unterzeichnende, Dr.-Ing. Norbert Hiller, EMAS-Umweltgutachter mit der Registrierungsnummer DE-V-0021, akkreditiert oder zugelassen für den Bereich 13.9 (NACE-Code Rev.2) bestätigt, begutachtet zu haben, ob die gesamte Organisation Mattes & Ammann GmbH & Co. KG wie in der konsolidierten Umwelterklärung (mit der Registrierungsnummer DE - 168 00002) angegeben, alle Anforderungen der Verordnung (EG) Nr. 1221/2009 des Europäischen Parlamentes und des Rates vom 25. November 2009 und der 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) 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 und Änderungs-VO 2017/1505 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/ des Standortes innerhalb des in der Umwelterklärung angegebenen Bereichs geben.

Nürnberg, den 17.04.2025

Dr.-Ing. Norbert Hiller
Umweltgutachter

**Ihre Ansprechpartnerin
im Unternehmen**

Frau Dipl.-Ing Gudrun Volm
Abt. Umweltmanagement
Mattes & Ammann GmbH & Co. KG
Fabriken feiner Maschenstoffe
Brühlstraße 8
72469 Meßstetten – Tübingen
Telefon 07436 / 877 – 0
Gudrun.Volm@mattesammann.de

Zur Umwelterklärung:

Für eine bessere Lesbarkeit schließt in dieser Umwelterklärung der entsprechend weiblich oder männlich formulierte Begriff - im Sinne der Gleichstellung - alle Geschlechter mit ein.

Postkarte für Feedback



Porto
zahlt
Empfänger

Mattes & Ammann GmbH & Co. KG
Fabriken feiner Maschenstoffe
Frau Dipl.-Ing. Gudrun Volm
Brühlstraße 8
72469 Meßstetten-Tübingen



Im Bereich Umwelt zertifiziert nach:

- EMAS
- DIN EN ISO 14001
- OEKO-TEX® STeP