



NACHHALTIGKEITSREPORT

2022

Chr. Storz GmbH & Co. KG
Föhrenstraße 15
78532 Tuttlingen



VORWORT	3
UNTERNEHMENSPROFIL	4
<i>Ideen aus Schokolade seit 1884</i>	4
<i>Geschmackvolle Tradition</i>	5
<i>Die Produkte</i>	6
<i>Unser Qualitätsanspruch und Zertifizierungen</i>	7
DAS TEAM	8
UNTERNEHMENSPOLITIK	10
<i>Die Mission</i>	10
<i>Sechs Kernziele</i>	11
<i>Zehn Säulen der Storz Unternehmenspolitik</i>	12
<i>Storz Nachhaltigkeitspolitik</i>	13
KLIMANEUTRALES UNTERNEHMEN	14

VON DER PLANTAGE BIS ZUM KONSUMENTEN - DER NACHHALTIGKEITSREPORT ENTLANG DES PRODUKTIONSPROZESSES	16
<i>Übersicht Produktionsprozess</i>	17
<i>Anbau</i>	18
<i>Einkauf & Lieferung</i>	25
<i>Produktionsprozess Inhouse</i>	29
<i>Steuerung der Unternehmensprozesse durch Storz- Mitarbeitende</i>	35
<i>Auslieferung, Konsum, Entsorgung & Recycling</i>	41
KOMPENSATIONSPROJEKT BRASILIEN	46
AUSBLICK	47
Übersicht SDGs	48

VORWORT

Liebe Leserinnen und Leser*,

Nachhaltigkeit, und all dessen Facetten, ist tief in unserer DNA bei der Chr. Storz GmbH & Co. KG verwurzelt, weshalb wir voller Begeisterung unseren ersten Nachhaltigkeitsbericht im Sinne der DNK-Standards und unter Orientierung am CSR-Richtlinien-Umsetzungsgesetz veröffentlichen. Wir blicken auf ein Jahr mit besonderen sozialen und wirtschaftlichen Herausforderungen zurück. Die Folgen der COVID-19 Pandemie sowie des Krieges in der Ukraine machen der deutschen Schokoladenindustrie schwer zu schaffen. Der Beschaffungsmarkt spielt verrückt, der Kostendruck steigt enorm und die Nerven liegen vielerorts – egal ob im beruflichen oder privaten Umfeld – blank.

Hinzu kommt die gewaltige Klimakrise, vor der unsere Welt steht. Wir befinden uns in der wohl herausforderndsten Zeit der letzten Jahrzehnte. Seit dem Brundtland-Bericht von 1987 ist klar, dass unsere Ressourcen endlich sind, daher konservativ und sorgfältig genutzt werden sollten, um sicherzustellen, dass genügend Ressourcen für künftige Generationen zur Verfügung stehen. Eine in diesem Sinne nachhaltige Gesellschaft muss sozial verantwortlich sein, sich auf den Umweltschutz sowie das dynamische Gleichgewicht in den menschlichen und natürlichen Systemen konzentrieren und damit eine Orientierung an den drei Dimensionen der Nachhaltigkeit sicherstellen: Soziales, Umwelt & Wirtschaft.

Abgebildet werden diese drei Dimensionen über die Sustainable Development Goals (SDGs) der Vereinten Nationen, welche zu einer Welt ohne Hunger und Armut führen sollen, die Wohlstand für alle bietet und in der nachhaltig mit den Ressourcen unseres Planeten umgegangen wird. Eine Welt, in der Frieden herrscht, Menschenrechte gesichert sind und globale Partnerschaften auf Augenhöhe existieren.

Um unsererseits einen Beitrag zu einer nachhaltigen Gesellschaft zu leisten, orientiert sich die Chr. Storz GmbH & Co. KG in ihrem Handeln an den 17 SDGs der Vereinten Nationen und nutzt sie als Maßstab um dieses Handeln zu beurteilen. Diese Beurteilung soll mit dem Folgenden über unseren Nachhaltigkeitsbericht abgebildet werden.

Seit der Gründung im Jahr 1884 ist Storz Schokolade familiengeführt und war stets vollständig in Familienhand. Im Jahr 2021 ist mit Christian Schinle, der Ur-Urenkel des Gründers (5. Generation), in die Geschäftsführung des Unternehmens eingetreten. Das Unternehmen wird gemeinsam von Christian und seinem Vater Markus Schinle geführt. Zusammen mit allen Mitarbeitenden von Storz Schokolade, wird das Unternehmen in eine nachhaltige Zukunft geführt.

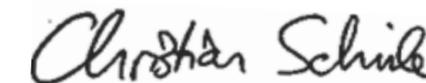
In diesem Nachhaltigkeitsbericht werden alle Aspekte der Schokoladen-Lieferkette betrachtet und die einzelnen Berührungspunkte mit nachhaltigen Themen anhand des Produktions-Prozesses aufgezeigt. Dieser Bericht soll Schwachstellen und Herausforderungen in der gesamten Lieferkette aufzeigen, unsere bisherigen Maßnahmen darstellen und Ziele definieren. Diese Bestrebungen sind nicht nur relevant für unsere Lieferanten, Partner und Kunden, sondern für unsere weltweiten Stakeholder.

Wir freuen uns über das Interesse an diesem Report und wünschen viel Spaß beim Lesen!

Im Namen des gesamten Storz Teams



Dr. Markus Schinle



Christian Schinle



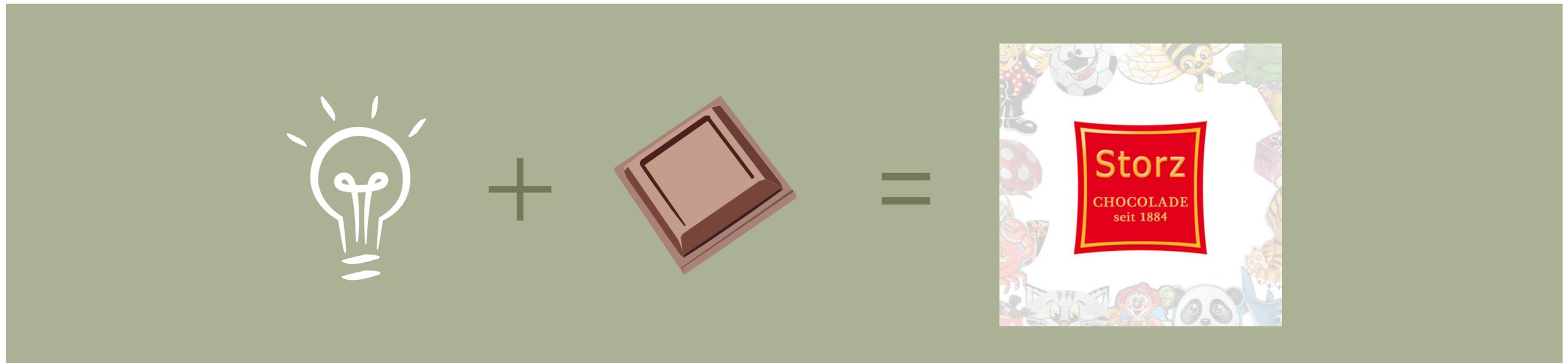
*Aus Gründen der besseren Lesbarkeit wird in diesem Nachhaltigkeitsreport die weibliche Form verwendet. Entsprechende Begriffe gelten im Sinne der Gleichbehandlung grundsätzlich für alle Geschlechter.

UNTERNEHMENSPROFIL

IDEEN AUS CHOCOLADE SEIT 1884

Genuss in seiner reinsten Form – darauf sind wir bei Storz Schokolade bereits in fünfter Generation spezialisiert. Wir stellen im baden-württembergischen Tuttlingen Schokoladen- und Nougatspezialitäten her und begeistern damit Groß und Klein. Besonders begehrt sind die liebevoll gestalteten Schokoladenfiguren für alle Anlässe. Die massiven kleinen Weihnachtsmänner, niedlichen Pinguine, Hasen, Lämmer, Eier, Schmetterlinge, Blumen und natürlich die beliebten Storz-Käfer kommen allesamt in feinsten Qualität daher.

Neben den massiven Figuren sind wir für unser Nougat-Sortiment bekannt, dies besticht durch besondere Klasse. Direkt importierte Haselnüsse werden unmittelbar vor der Verarbeitung frisch geröstet und eigens in den besonderen Storz Nougat verarbeitet. Hierdurch entsteht eine außerordentlich starke Aromaentfaltung und Cremigkeit. „Nougat pur“ ist die Leitidee dieser besonderen Spezialität, verfügbar in unterschiedlichen Rezepturen.



GESCHMACKVOLLE TRADITION*



1872

Aus dem Jahr 1872 datiert ein umfangreiches handgeschriebenes Rezeptbuch, das der Firmengründer Christian Storz von seinem Vater Johann-Georg Storz als Grundlage für dessen Konditorentätigkeit erhielt. Dieses gilt als indirekter Unternehmensstartschuss und ist heute noch eines der herausragenden Exponate des Storz-Firmenmuseums.



1884

Die Firma Storz wurde am 10.05.1884 von ihrem Gründer Christian Storz in ihrer damaligen Rechtsform erstmals ins Tuttlinger Handelsregister eingetragen und damit gegründet. Voraus ging bereits eine Jahrhunderte alte Müller- und Konditoren-Tradition, deren Ursprünge nachweislich mindestens bis in die Zeit des 30-jährigen Krieges reichen. Damals war der Müller Jacob Storz aus Burgberg im Schwarzwald nach Tuttlingen gezogen und hat die alte Stadtmühle betrieben. Die Firmengründung erfolgte unter der Anschrift des alten Firmensitzes in Tuttlingen, Möhringerstraße 11. Dies war damals ein im Besitz der Familie befindliches Kolonialwaren- und Konditorengeschäft.



1911

Um die Jahrhundertwende begann bereits die Schokoladenproduktion. 1911 trat Sohn Hugo Storz in das von Christian Storz gegründete Unternehmen ein. Die Herstellschwerpunkte in den ersten Jahren nach der Gründung bis zum 1. Weltkrieg waren Backwaren wie Lebkuchen, Makronen, Biskuits, Bonbons und Zucker-Hohlfiguren.

1918-1945

In der Zeit zwischen den Kriegen entwickelte sich Storz zu einem überregional bekannten Hersteller von Tafelschokoladen von der Bohne aus und belieferte Kunden bis in den Berliner Raum. Unser Museum zeigt eindrückliche Beispiele über das schon damals ungewöhnlich hochwertige Design der Storz-Produkte. Während des zweiten Weltkrieges stockte die Produktion wegen fehlender Rohstoffversorgung. In den ersten Jahren nach Kriegsende versuchte man sich in der Produktion von Nahrungsmischungen und Bonbons.

1949

Ab 1949 war wieder Kakao vorhanden und die Produktionsprogramme der Vorkriegszeit konnten wieder aufgenommen werden.



1950

1950 übernahm Dr. Heinrich Schinle zusammen mit seiner Ehefrau Sigrid, Tochter von Hugo Storz und leitete mehr als 40 Jahre das Unternehmen mit anhaltend wachsendem Erfolg. Mit Beginn der 60er Jahre begann Storz mit der Produktion kleinstückiger Schokoladenspezialitäten. Dieses Konzept wurde bis heute sukzessive ausgebaut.



1990

Seit 1990 ist Dr. Markus Schinle, Urenkel des Gründers, ununterbrochen als Geschäftsführer im Unternehmen tätig.



2021

Im Jahr 2021 ist wiederum sein Sohn, Ur-Urenkel des Gründers, Christian Schinle in das Unternehmen eingetreten und bildet heute gemeinsam mit seinem Vater die Geschäftsführung. Christian und Markus Schinle führen Storz heute zusammen mit den Prokuristen Petra Mayer (Betriebsleitung) und Frank Kaiser (Vertriebsleitung). Die Firma Storz befindet sich heute im Besitz der fünften Generation der Gründerfamilie.



DIE PRODUKTE

Storz Schokolade ist ein Unikat. Auf den ersten Blick ein Hersteller von feinen Schokoladen- und Nougatspezialitäten. Wer uns näher kennt, wird feststellen: Es werden „Ideen aus Chocolate“ hergestellt, die es sonst in dieser Formen- und Designvielfalt nicht gibt. Es werden Produkte entwickelt und gefertigt, die einzigartig sind, jedem etwas bieten, Jung und Alt faszinieren und dabei noch richtig lecker schmecken. Unsere Produkte können in zwei Kategorien aufgeteilt werden:

1. **Kleine massive Figuren aus Edel-Vollmilchschokolade**, die mit den liebevollen Designs auffallen. Neben der klassischen Edelmilch Rezeptur wird das Sortiment um z.B. Feinherb, Vollmilch oder vegane Kakaoerzeugnisse erweitert. Neben den eigentlichen Figuren kann man in den Verpackungen viel Liebe zum Detail entdecken. Die Produkte eignen sich besonders zum Dekorieren und Verschenken, werden aber auch gerne selbst verzehrt.

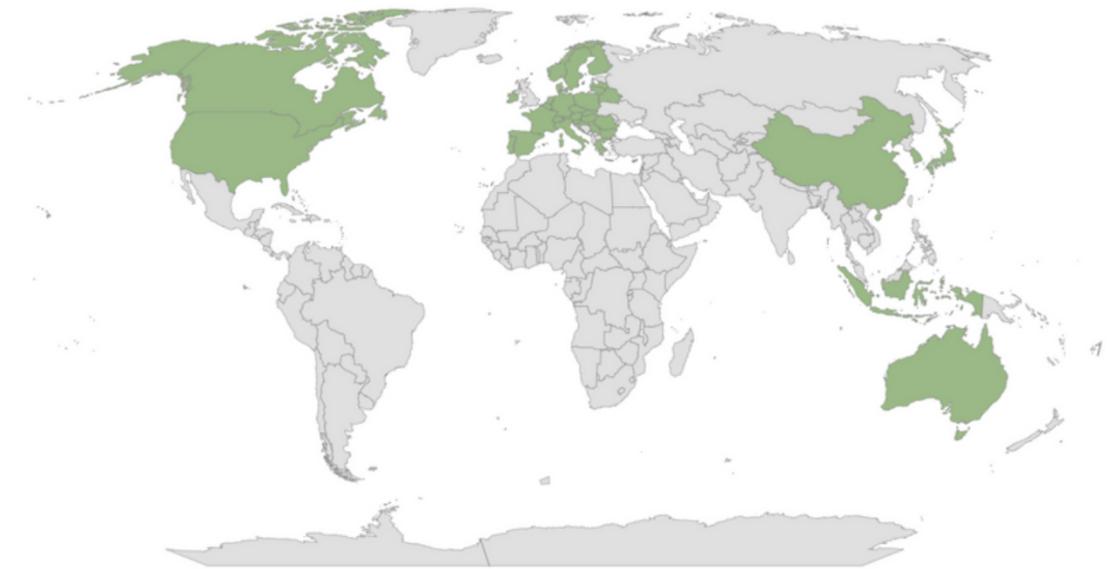


2. Die Genusswelt von Storz ist geprägt von unserem **edlen Nougat**, dessen Haselnüsse wir unmittelbar vor der Verarbeitung selbst rösten und den wir conchieren wie unsere Schokolade. Die Spitzenqualität der Zutaten sorgt für den einzigartigen Geschmack, der von Nougat-Liebhabern weltweit geschätzt wird.



Storz-Produkte sind derzeit in 38 Ländern verfügbar. Sie sind nicht nur unter der Marke „Storz Chocolate“ zu finden, sie werden auch von mehreren großen Lebensmitteleinzelhändlern bzw. Discountern unter deren Eigenmarken geführt.

Belieferte Länder



Umsatzanteil Deutschland: 65%

Umsatzanteil Export: 35%

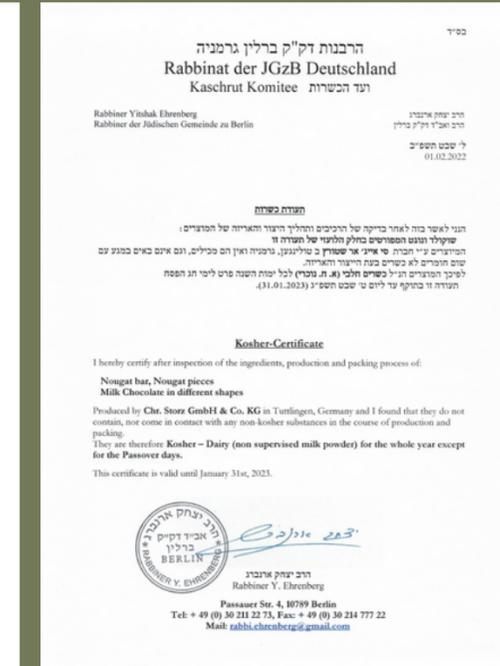
Belieferte Länder weltweit: 38

Größte Absatzmärkte:
Deutschland, Frankreich, Österreich, Italien, USA,
Spanien, Großbritannien, Japan, Australien

UNSER QUALITÄTSANSPRUCH UND ZERTIFIZIERUNGEN

Um unsere fortwährende Spitzenqualität zu gewährleisten, stellen wir permanent höchste Anforderungen an uns selbst. Diese beginnen bereits bei der Rohstoffauswahl und werden über die Verarbeitung bis zum Endprodukt verfolgt. Die regelmäßigen IFS- und BRC-Zertifizierungen auf jeweils höchstem Level bestätigen den hohen Storz-Qualitätsstandard. Mithilfe unseres umfangreichen QS-Systems und unseren Qualitätsleitlinien haben wir eine besondere Lebensmittelsicherheitskultur entwickelt.

Überblick Zertifizierungen

IFS (seit 2005)	BRC (seit 2000)	Fairtrade (seit 2019)	UTZ/Rainforest Alliance (seit 2012)	Bio (seit 2018)	Kosher (seit 2014)
 <p>ZERTIFIKAT UNANGEKÜNDIGTES AUDIT TUV SÜD Management Service GmbH Chr. Storz GmbH & Co. KG Föhrenstraße 15 78532 Tuttlingen Deutschland IFS Food Version 7, Oktober 2020</p>	 <p>ZERTIFIKAT Die TÜV SÜD Management Service GmbH (d43) bestätigt, dass nach Durchführung eines Audits das Unternehmen Chr. Storz GmbH & Co. KG Föhrenstraße 15, 78532 Tuttlingen Deutschland Site code: 8412524 GLOBAL STANDARD for FOOD SAFETY Issue 8: August 2018</p>	 <p>Fairtrade Zertifikat Chr. Storz GmbH & Co. KG FLO ID 33372 erfüllt die unten aufgeführten Fairtrade Standards und die FLOCERT Zertifizierungsanforderungen für den nachstehenden Geltungsbereich: Produkte) Kakao, Kräuter, Kräutertees & Gewürze, Rohrzucker Geltungsbereich) Die Anhänge sind Bestandteil des Zertifikats Gültig bis) 30 Jun 2022 Adresse) Föhrenstr. 15, 78532, Tuttlingen, Baden-Württemberg, Deutschland</p>	 <p>CERTIFICATE CHAIN OF CUSTODY STANDARD - COCOA Based on an audit according to the regulations stated in the UTZ Certification Protocol version 4.3 December 2018 and a signed contract, LACON GmbH herewith certifies that the sites listed below are found in compliance with the UTZ Chain of Custody Standard, version 1.1 January 2018. Member information Name: Chr. Storz GmbH & Co. KG UTZ member ID: UTZ_CO100000289 Address: Föhrenstraße 15, 78532 Tuttlingen, Germany Certificate information Name and address of the certified site Chr. Storz GmbH & Co. KG, Föhrenstraße 15, 78532 Tuttlingen, Germany Activities of the certified site: Consumer End Product Manufacturing Traceability level: Mass Balance Validity of certificate starts: 19.11.2020 Validity of certificate ends: 18.11.2022 Date of first UTZ certification: 19.11.2012 Issued by Name of the Certification Body: LACON GmbH Certification Body certificate number: 19918-1000-1 Issue date of certificate: 06.10.2020 Name of the Certifier: Jürgen Schwarz LACON GmbH is accredited for ISO 17065:2012 by Deutsche Akkreditierungsstelle GmbH and approved by UTZ. The certificate is the proof of compliance with the requirements of the UTZ Chain of Custody Standard, however please be aware that in order to be able to trace UTZ certified products, an approved license by UTZ is required. The license validity dates can be verified in the UTZ traceability system (Good Inside Portal).</p>	 <p>lacon Dem Unternehmen auszustellende Bescheinigung gemäß Artikel 29 Absatz 1 der Verordnung (EG) Nr. 834/2007 1. Nummer der Bescheinigung: 29381WDE-BW-003-65322-BDK021W91079 2. Name und Anschrift des Unternehmens: Chr. Storz GmbH & Co. KG Schokoladenfabrik Föhrenstraße 15 78532 Tuttlingen Haupttätigkeit: Verarbeiter, Vergabe an Dritte 3. Name, Anschrift und Codenummer der Kontrollstelle: LACON GmbH Moltkestraße 4 77664 Offenburg DE-ÖKO-003 4. Erzeugnisgruppen/Tätigkeit: Verarbeitete Erzeugnisse massive Schokoladenprodukte 5. definiert als ökologische Erzeugnisse 6. Gültigkeitsdauer: Verarbeitete Erzeugnisse von 15.10.2021 bis 31.01.2023 7. Datum der Kontrolle: 15.09.2021 Offenburg, den 15. Oktober 2021 Dietmar Betz</p>	 <p>הרבנות דק"ק ברלין גרמניה Rabbinat der JGzB Deutschland Kaschrot Komitee ועד הכשרות Rabbiner Yitzhak Ehrenberg Rabbiner der Jüdischen Gemeinde zu Berlin לי סטטס הש"ס 01.10.2023 הני ליטור בזה לאור בדיקה של הרבנים והחוקר הישראלי המאומד של המוצרים; מיוצרת ומונח המוצרים בחלק הלחוד של הערה זו; המוצרים נ"י וזכות סי איני או קסורין ב כוללונגן, נרמטה ואין הם כבילים, ונס אינם באים כמנג ננס סיום ומומרים לאו כוסים בעוד הידועים המוצרים; לייצור המוצרים ת"ל קוסום הלכו (א. ת. נכיר) לכל ימות המנה מוט לייב תח הפנה הערה זו בהיקף עד ליום סי סטטס הש"ס (31.01.2023). Kosher-Certificate I hereby certify after inspection of the ingredients, production and packing process of: Nougat bar, Nougat pieces Milk Chocolate in different shapes Produced by Chr. Storz GmbH & Co. KG in Tuttlingen, Germany and I found that they do not contain, nor come in contact with any non-kosher substances in the course of production and packing. They are therefore Kosher - Dairy (non supervised milk powder) for the whole year except for the Passover days. This certificate is valid until January 31st, 2023. רבי יצחק אהרנברג Rabbiner Y. Ehrenberg Passauer Str. 4, 10789 Berlin Tel: + 49 (0) 30 211 22 73, Fax: + 49 (0) 30 214 777 22 Mail: rabbi.chernberg@gmail.com</p>

DAS TEAM

Wir bei der Chr. Storz GmbH & Co. KG bestechen durch eine bemerkenswert niedrige Fluktuation. Auf unser einzigartiges Betriebsklima, das von allen Mitarbeitende gelebt wird, sind wir besonders stolz. Betrachtet man unsere Organisationsstruktur als Organigramm, erkennt man eine Dreiteilung in „Kaufmännischer Bereich“, „Bereich Betrieb“ und „Bereich Vertrieb“. Außerdem sind die Strukturen flach, was von unserem gesamten Team geschätzt wird.

Storz ist im Hinblick auf seine Mitarbeitende darauf bedacht, jedem unabhängig von ihrem Geschlecht, ihrer Herkunft, Religion, sexuellen Orientierung und Sozialisation dieselben Möglichkeiten und Chancen zu gewähren. Heute haben wir einen Frauenanteil von 87% und unsere Mitarbeiterinnen vertreten stolz ca. 13 verschiedene Nationen. Unter den Mitarbeitenden arbeiten auch viele Familien über Generationen bei uns.



Firmenfeier im Lokschuppen Tuttlingen im Mai 2022

Stolz sind wir bei Storz auf ganze Generationen von Mitarbeiterinnen und Mitarbeitern, denen durch ihren großen Einsatz und durch eine stets sehr hohe Firmentreue der größte Anteil am langjährigen Erfolg zukommt.

DAS TEAM

CHR. STORZ GMBH & CO. KG - ORGANIGRAMM

Kaufmännischer Bereich

Brand & Produkt

Finanzen

Controlling Data & Projekte

Einkauf

Bereich Betrieb

Produktion

Personal

Qualitätsmanagement (QM)

Bereich Vertrieb

Verkauf Deutschland

Export

Operatives Marketing

QM-Beaufträge, Nachhaltigkeitsbeauftragte

UNTERNEHMENSPOLITIK

DIE MISSION

Wir möchten führender Anbieter in der Nische kleiner massiver Schokoladen- und Nougatspezialitäten sein und diese Marktposition konsequent ausbauen.

Wir sind geprägt von einer langfristigen und nachhaltigen Ausrichtung und decken mit dem Motto „Mit kreativen Ideen aus Schokolade Neues tun und Bewährtes nicht lassen“ folgende vier Grundsatzziele unserer Mission ab:

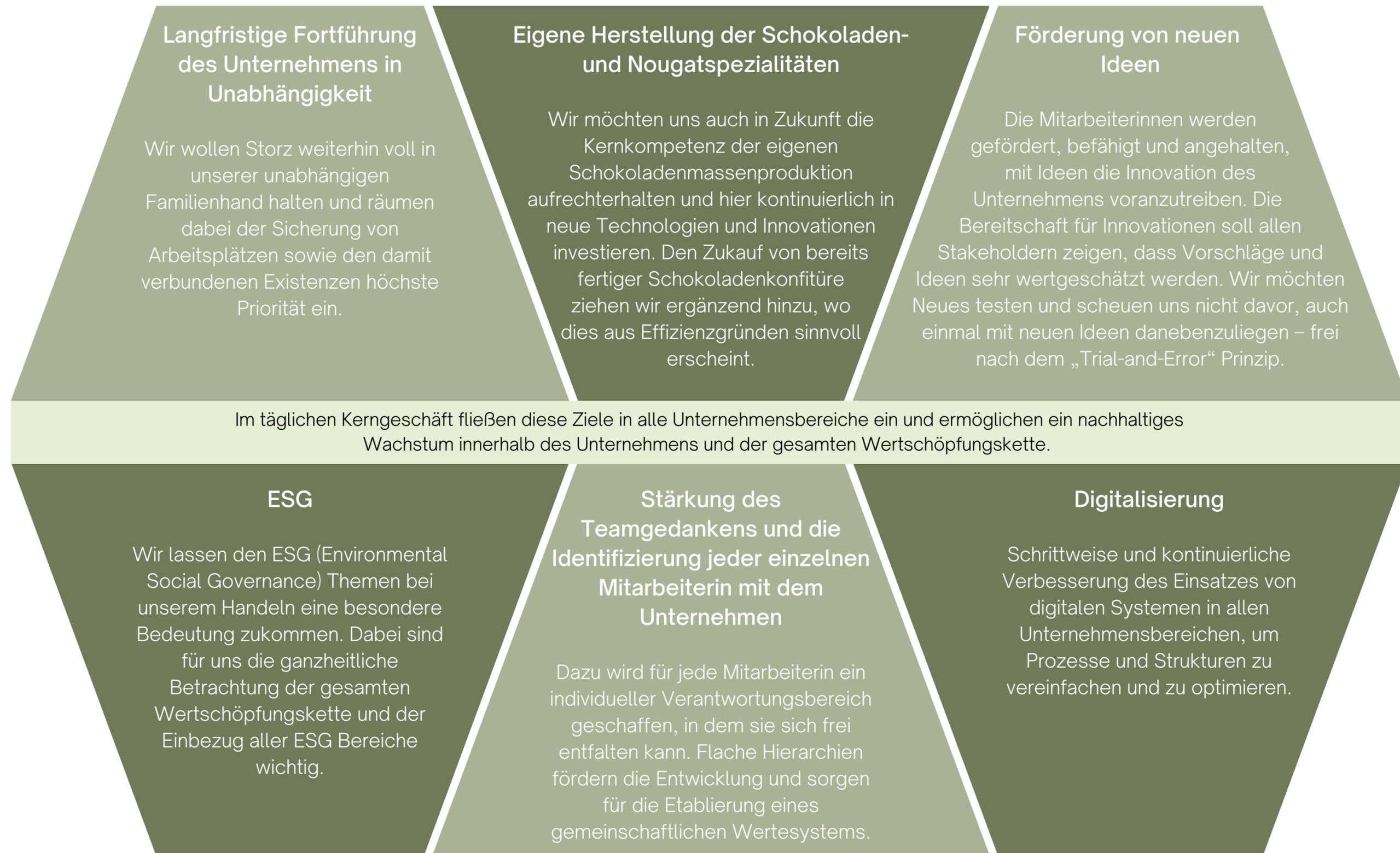
Den Kunden kleine kreative Ideen und Glücksmomente aus Schokolade und Nougat auf höchstem Qualitätsniveau zu allen Anlässen bieten

Im Sinne der eigenen Nachhaltigkeitsstrategie ökologisch, sozial und ökonomisch nachhaltig handeln und uns hierzu stets neue ambitionierte Ziele setzen

Nah an unseren Kunden die führende Marktposition sichern und weiter ausbauen, dabei aber stets bereit sein, sich in allen Unternehmensbereichen neu zu erfinden, wenn das Marktumfeld dies erfordert

Eine stets positive und motivierende Atmosphäre und Identifikation nach innen und außen

SECHS KERNZIELE



ZEHN SÄULEN DER STORZ UNTERNEHMENSPOLITIK



Originalität

- Originelle Nischenprodukte
- Originelle Vertriebs- und Marketingmethoden
- Wiedererkennung



Rentabilität

- Modulare Fertigung
- Schlanke Verwaltung
- Rentabilität und Wachstum



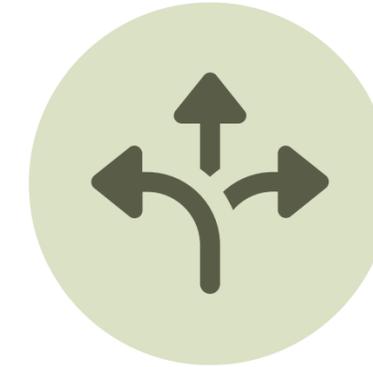
Qualität

- Produkt- und Servicequalität
- Produktionsqualität
- Soziale Qualität (Zufriedenheit Mitarbeitende)



Solidität

- Konservative Finanzgrundsätze
- Strikte Einhaltung rechtlicher und ethischer Grundsätze



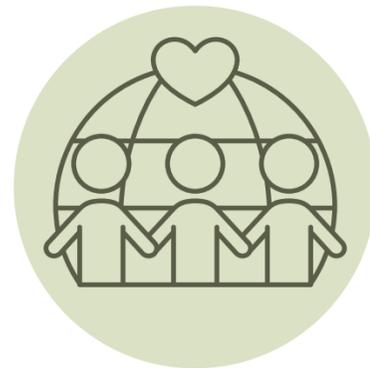
Flexibilität

- Flexible Produktentwicklung und Organisation
- Flexible Behandlung von Kundenwünschen



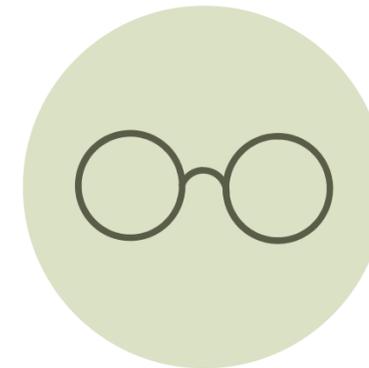
Nachhaltigkeit

- Priorisierung nachhaltiger Aspekte entlang der ganzen Wertschöpfungskette



Empathie

- Teamgedanke
- Tiefes Verständnis für Kunden- und Konsumverhalten



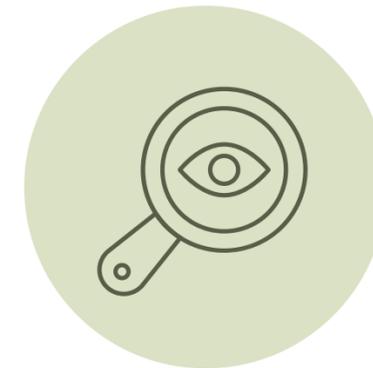
Neugierde

- Proaktive Verfolgung des Markt- und Weltgeschehens
- Offenheit für Neues



Kreativität

- Aktive Förderung von neuen und kreativen Ideen
- "Trial and Error" Prinzip



Transparenz

- Transparente Kommunikation
- Offene Feedbackkultur

STORZ NACHHALTIGKEITSPOLITIK

Wir haben die ambitionierten Ziele unserer Nachhaltigkeitsstrategie entlang unserer Handlungsfelder in der Wertschöpfungskette gegliedert
Ziele unserer Nachhaltigkeitsstrategie:

Anbau	Einkauf & Lieferung	Produktion	Mitarbeiter	Konsum & Entsorgung
Die Rückverfolgbarkeit unseres Kakaos zurück bis zur Erzeugerorganisation bis 2027	Ab 2027 ausschließlich Zusammenarbeit mit Lieferanten, die nach unserem Verständnis ein angemessenes Engagement in Nachhaltigkeit & sozialen Aspekten aufweisen (Storz Code of Conduct)	Verringerung der an unserem Produktionsstandort verursachten Emissionen pro Tonnage von uns verarbeiteter Schokoladenmasse um 20% bis 2030 (Basis 21/22)	Weiterhin Vermeidung von Fällen von: unternehmensinterner Korruption & Bestechung, Informationssicherheitsverletzungen, Diskriminierung, Unternehmensinterner Kinder- und Zwangsarbeit	Verringerung der durch uns in Umlauf gebrachten Abfallmengen pro Tonnage von uns verarbeiteter Schokoladenmasse um 10% bis 2025
100% Transparenz hinsichtlich auftretender Menschenrechtsverletzungen & Korruption entlang unserer Lieferkette bis 2030	Ab 2027 Einkauf von 100% kreislauffähigen Verpackungsmaterialien	Erhöhung der unabhängigen Eigenenergieversorgung auf 30% (eigene Photovoltaik ab 07/2023)	Umsetzung aller definierten Maßnahmen zur Arbeitssicherheit bis 2025	Verringerung der durch uns produzierten Abfallmengen pro Tonnage von uns verarbeiteter Schokoladenmasse um 10% bis 2027
Verringerung der von uns erfassten Menschenrechtsverletzungen, Korruption & Kinderarbeit entlang unserer Lieferkette auf 0 bis 2033	Nur noch Einkauf von bereits klimaneutralen Lieferanten/ Einkauf von klimaneutralen Produkten ab 2030	Reduktion unseres Materialverbrauchs pro Tonnage von uns verarbeiteter Schokoladenmasse um 10 % bis 2030	Messung der aktuellen Mitarbeiterzufriedenheit in 2023 und Erhöhung dieser Zufriedenheit um 20% bis 2025	Fortlaufende Erhöhung der Transparenz der Umweltwirkungen unserer Produkte
Ab 2027 Verwendung solcher Kakaoerzeugnisse, für deren Anbau keine Wälder/Bäume abgeholzt wurden		Verringerung unseres Wasserverbrauchs pro Tonnage von uns verarbeiteter Schokoladenmasse um 10 % bis 2030	Fortlaufende Stärkung des Mitarbeiterbewusstseins für Nachhaltigkeit (z.B. via Nachhaltigkeitsreporting)	Fortlaufendes Gewährleistung der Kundengesundheit & Sicherheit (z.B. Minimierung von Reklamationen und Rückrufe)
Erhalt des Anteils der aus Europa bezogenen Rohstoffe (außer Kakao) bei über 90 %				Erhöhung des Kundenbewusstseins für Nachhaltigkeitsthemen

KLIMANEUTRALES UNTERNEHMEN

Entsprechend unserer Nachhaltigkeitspolitik und als ein in Deutschland produzierendes Unternehmen übernehmen wir bei Storz Schokolade die volle Verantwortung für den Einfluss, den wir auf unsere Umwelt ausüben.

Wir haben für das abgeschlossene Geschäftsjahr die Berechnung des Corporate Carbon Footprint (CCF) gemäß den Leitlinien „berechnen, reduzieren, ausgleichen“ mit der renommierten Nachhaltigkeitsberatung ClimatePartner durchgeführt.

Wir ermitteln nun jährlich unseren CO₂-Fußabdruck anhand des Greenhouse Gas Protocol Corporate Accounting and Reporting Standard (GHG Protocol).

Die Emissionsberechnung wurde für den Zeitraum des abgelaufenen Geschäftsjahres (Juli 2021 bis Juni 2022) vorgenommen.

Der Corporate Carbon Footprint weist alle Emissionen als CO₂-Äquivalente (CO₂e) aus. Zur Vereinfachung wird dies in diesem Nachhaltigkeitsreport als „CO₂“ bezeichnet. In den Berechnungen wurden alle relevanten Treibhausgase berücksichtigt: Kohlendioxid (CO₂), Methan (CH₄), Distickstoffoxid (N₂O), Fluorkohlenwasserstoffe (H-FKW/HFC), perfluorierte Kohlenwasserstoffe (FKW/PFC), Schwefelhexafluorid (SF₆) und Stickstofftrifluorid (NF₃). Da jedes dieser Gase unterschiedlich stark auf den Treibhauseffekt einwirkt, wird es in Treibhauspotenziale umgerechnet. Diese Potenziale beschreiben wie stark ein Gas sich im Vergleich zu CO₂ auf die Klimaerwärmung auswirkt und bezieht sich auf einen 100-jährigen Zeithorizont.

Um die Quellen der Treibhausemissionen entsprechend ihrer Bereichs- & Produktzugehörigkeit aufzuteilen werden die verschiedenen Emissionsquellen über eine Differenzierung in Scope 1, 2 & 3 abgebildet.

Die drei Scopes in der Übersicht

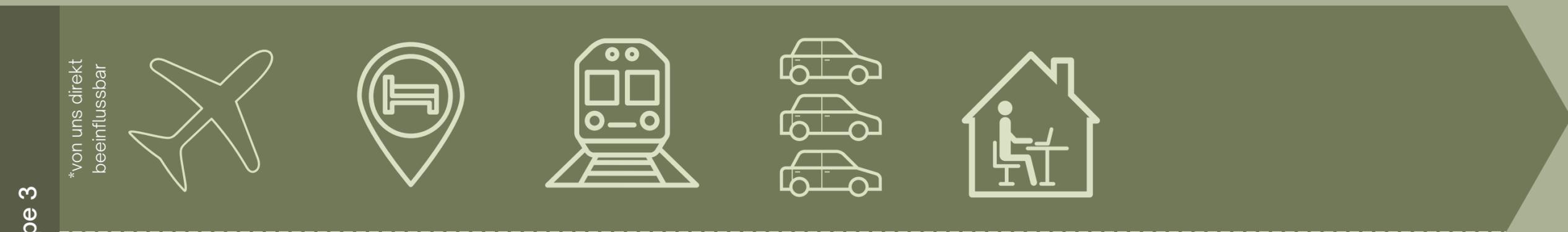
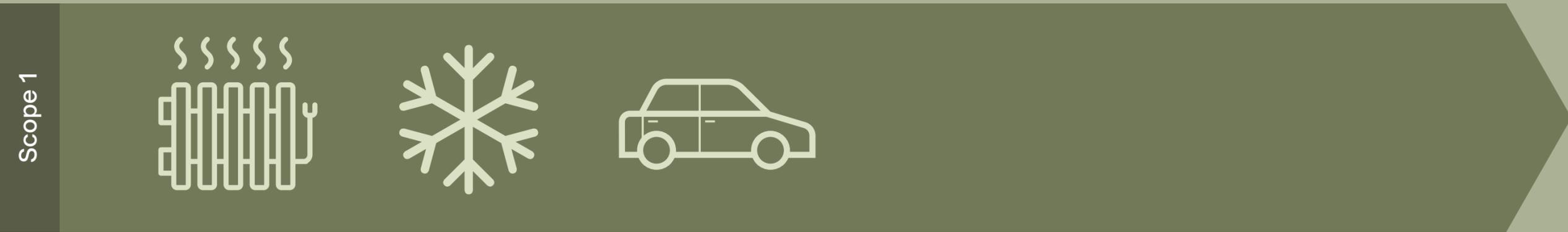
Scope 1 enthält alle Emissionen, die direkt am Unternehmens- und Produktionsstandort von Storz erzeugt wurden.

In Scope 2 finden sich alle Emissionen, die bei zugekaufter Energie entstanden sind.

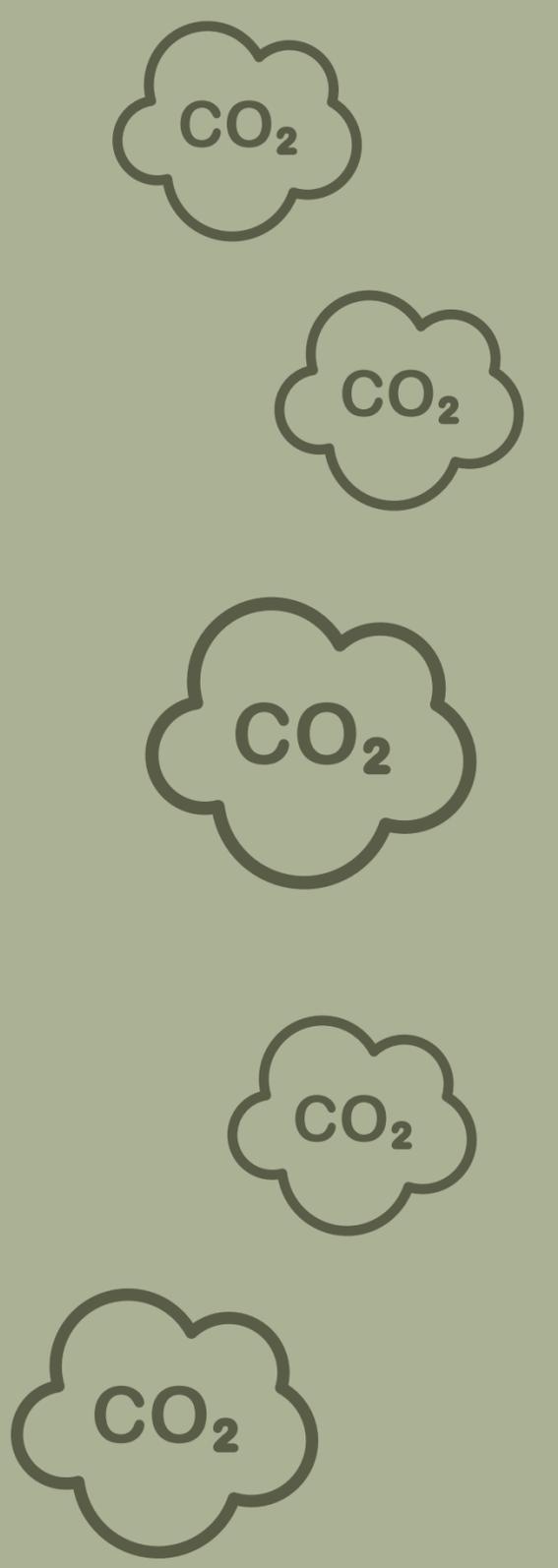
Scope 3 beinhaltet die Emissionen, die nicht direkt unter der Kontrolle des Unternehmens sind. Innerhalb von Scope 3 gibt es einen Teil, der unter gewisser Beeinflussbarkeit seitens des Unternehmens steht, wie z.B. die Anfahrt und Geschäftsreisen der Mitarbeitenden. Des Weiteren kann Scope 3 in eine zweite Kategorie eingeteilt werden, die außerhalb des unternehmerischen Einflussbereichs (auch genannt „indirekt beeinflussbare Emissionen“) steht, dazu gehören unter anderen die Rohstoffe für die Produktion und Verpackungsmaterialien.

Emissionsquellen	Emissionen [t CO ₂]	Anteil [%]
Scope 1	147	44%
Scope 2	0	0%
Scope 3*	190	56%
Gesamtergebnis	337	100%

*von uns direkt beeinflussbar



Klimaneutrales Unternehmen (Scope 1, Scope 2 und anteilig Scope 3)



In den nachfolgenden Kapiteln werden die einzelnen Produktions-Prozesse vom Anbau bis hin zum Recyclingprozess betrachtet und die entstandenen Emissionen aufgezeigt. Da wir alle direkt beeinflussbaren Emissionen über ein Kompensationsprojekt kompensieren, sind wir ein **klimaneutrales Unternehmen**. Näheres dazu in den folgenden Kapiteln.

VON DER PLANTAGE BIS ZUM KONSUMENTEN – DER NACHHALTIGKEITSREPORT ENTLANG DES PRODUKTIONSPROZESSES

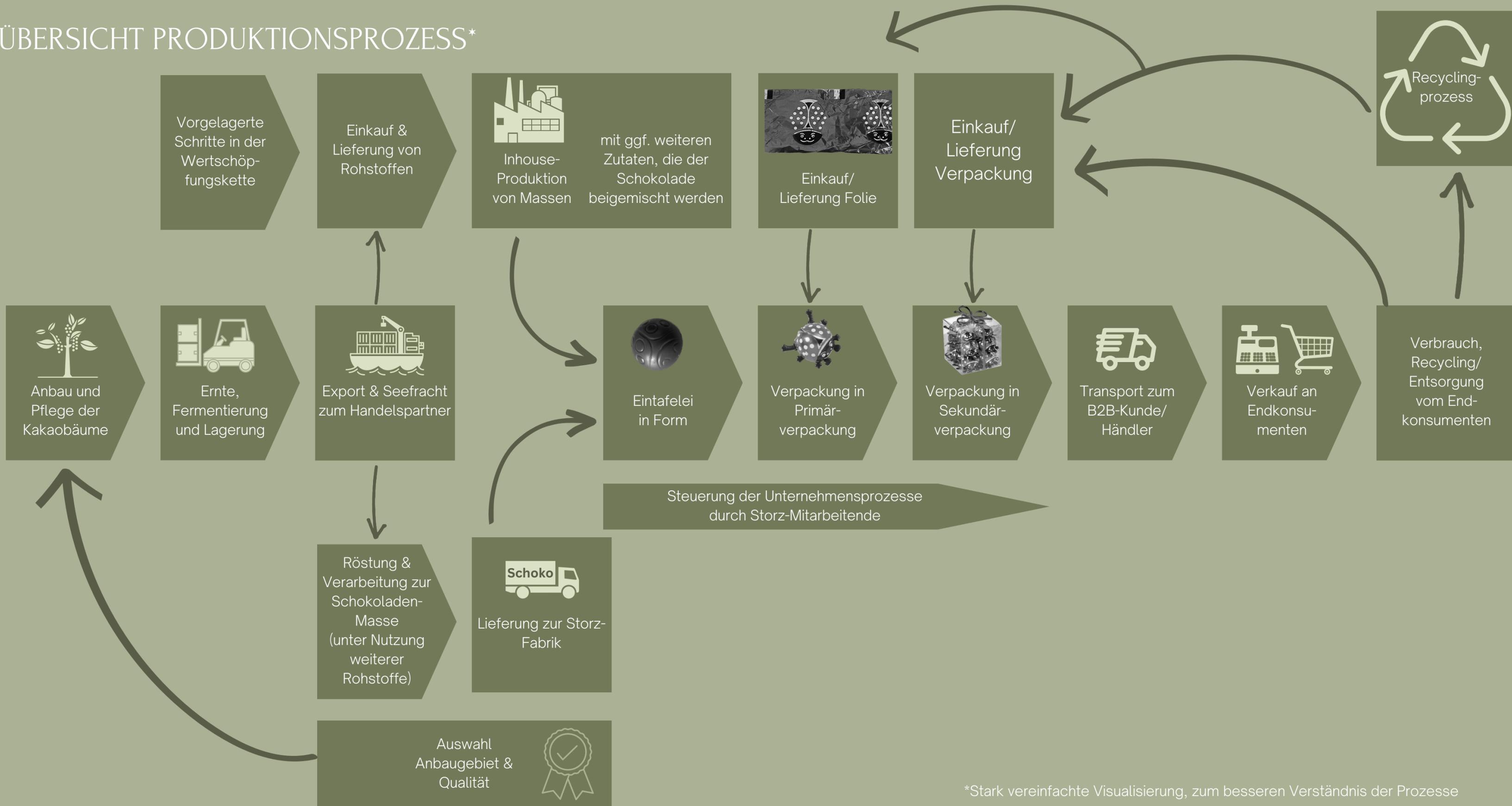
Schokolade ist aus den deutschen Haushalten nicht wegzudenken. Groß und Klein erfreut sich seit Generationen an dieser Süßigkeit. Dass die Schokolade einen weiten Weg bis zum Konsumenten zurücklegt, ist den meisten Menschen bewusst, doch wie die einzelnen Stationen sind und welche Herausforderungen für das soziale System und die Umwelt bestehen, ist den meisten unbekannt.

Dieser Nachhaltigkeitsreport gliedert sich entlang der gesamten Supply Chain unserer Schokolade und betrachtet jeden einzelnen Verarbeitungsschritt. So zeigt dieser Bericht z.B. was die Probleme in den Anbaugebieten sind und was wir bei Storz Schokolade uns zur Bekämpfung dieser Umstände vorgenommen haben bzw. bereits tun. Dabei liegt der Fokus sowohl auf dem direkten Einflussgebiet von Storz Schokolade, als auch auf den indirekten Bestandteilen der Produktion.

Die folgenden Kapitel beinhalten eine Darstellung des Status Quo, dessen Auswirkungen, eine Skizzierung aktueller Bemühungen, die Ableitung von Adaptionspotenzialen, Strategien für die Zukunft und eine selbstkritische Eigenbewertung.



ÜBERSICHT PRODUKTIONSPROZESS*



*Stark vereinfachte Visualisierung, zum besseren Verständnis der Prozesse

ANBAU

Allgemeine Ausgangssituation

Storz Edelvollmilchschokolade besteht zu mindestens 33% aus Kakaomasse und Kakaobutter. Republik Côte d'Ivoire, Ghana, Tansania, Peru, Ecuador, Indonesien und Malaysia sind unter anderem die Länder, aus denen der Kakao bezogen wird. 45% unseres Kakao beziehen wir aus sogenannten Edelanbauländern (Peru & Ecuador), weshalb wir diese Schokolade als "Edelvollmilchschokolade" bezeichnen dürfen.

Weitere Rohstoffe, welche wir für unsere Schokoladenproduktion benötigen, sind unter anderem Zucker, Haselnüsse und Milchpulver. Diese Produkte werden zum größten Teil in und um Europa bezogen.



Auswirkungen - Rohstoff Kakao



Einkommen unterhalb der Armutsgrenze

Besonders in Westafrika steht den meisten Kakaobäuerinnen ein Einkommen zur Verfügung, das weit unterhalb der definierten Armutsgrenze von 1,90 USD pro Person/Tag liegt. Das geringe Einkommen wird unter anderem durch Schwankungen des Weltmarktpreises verursacht, da Kakao an den internationalen Börsen gehandelt wird. Ebenfalls ursächlich für das geringe Einkommen ist, dass staatliche Stellen oftmals die Vermarktung regeln, wodurch der den Bäuerinnen auszahlende Preis zusätzlich durch staatliche Abschöpfung belastet wird. Nicht zuletzt müssen die starke Abhängigkeit der Bäuerinnen von Aufkäufern und Transporteuren, die Abhängigkeit von Kakao als Haupteinnahmequelle und die vielfach zu kleinen und damit unwirtschaftlichen Anbauflächen als verstärkende Faktoren für die Armut der Kakaobäuerinnen hervorgehoben werden. Im Zuge dieser Kritik muss allerdings hervorgehoben werden, dass der Kakaoanbau die Lebensgrundlage für viele der besagten Familien darstellt. Schokolade ohne Kakao würde die Existenz vieler Bäuerinnen gefährden und die Armut in diesen Entwicklungsländern vergrößern, nicht etwa beseitigen.

Missbräuchliche Kinderarbeit

Missbräuchliche Kinderarbeit besteht weltweit und ist im Kakaoanbau eines der größten Probleme. Dabei gilt es zwischen Arbeit von Kindern und Kinderarbeit zu unterscheiden. Verrichten Kinder leichte, ungefährliche Aufgaben in begrenzter Stundenzahl, die mit der Schule vereinbar sind, ist das prinzipiell in Ordnung. Wenn die Kinder aber unter gefährlichen Bedingungen arbeiten müssen und durch Überstunden schulische Pflichten versäumen, muss das laut dem NORC-Bericht von 2020 als Kinderarbeit bezeichnet werden. Laut diesem Bericht arbeiten in Ghana und an der Elfenbeinküste über 1,56 Millionen Kinder im Kakaosektor. Insgesamt ist das eins von zwei Kindern in jedem kakaoanbauenden Haushalt. Und fast alle dieser Kinder führen besonders gefährliche Arbeit aus. Hauptursache für diesen Umstand ist die Armut der Kakaobauerfamilien. Diese führt dazu, dass nicht ausreichend finanzielle Mittel zur Verfügung stehen, um Arbeitskräfte zu beschäftigen, was wiederum dazu führt, dass auf Kinder zurückgegriffen werden muss.

Entwaldung

Wälder sind für das Klima und die Biodiversität von höchster Bedeutung. Allerdings sind sie aufgrund ihres nährstoffreichen und damit fruchtbaren Bodens sehr gut für den Anbau von Kakao geeignet. Da natürliche Waldbestände immer weiter dezimiert werden, sehen sich Kakaobäuerinnen immer öfter dazu veranlasst, die von der Regierung geschützten Wälder für den Kakaoanbau zu nutzen. Wesentliche Ursache für den Rückgang der natürlichen Waldbestände sind die sich ausdehnende Landwirtschaft, die Ausweitung des Kakaoanbaus und die unkontrollierte Nutzung der Wälder. Ebenfalls hinzu kommt ein unzureichendes Durchsetzungsvermögen öffentlicher Behörden, vor allem in Bezug auf die Kontrolle und Wahrung geschützter Waldflächen. Pflanzenkrankheiten und ausgelaugte Böden durch den Klimawandel sorgen zusätzlich für eine vermehrte Erschließung neuer Anbauflächen. Eigentlich geschützte Waldbestände geraten dadurch zunehmend in Gefahr, abgeholzt zu werden.



Auswirkungen - weitere Rohstoffe: Haselnüsse, Milchpulver, Zucker

Neben dem Kakao benötigen wir für unsere Schokoladenproduktion **weitere Rohstoffe** wie **Haselnüsse, Milchpulver und Zucker**. Hier müssen ähnliche Herausforderungen wie beim Anbau der Kakaobohnen konstatiert werden.

So benötigen die **Haselnüsse** zwar wenig Wasser und sind unkompliziert im Anbau. Allerdings ist das Hauptanbaugebiet der Haselnüsse die Türkei, welche durch ihr gemäßigtes Klima ideale Bedingungen bietet. Bei der dort in Handarbeit erfolgenden Ernte arbeiten nach wie vor Kinder und unterbezahlte Saisonkräfte unter fragwürdigen Arbeitsbedingungen.

Die **Milchproduktion** und damit die Grundlage für die Gewinnung des von uns genutzten Milchpulvers, benötigt viel Fläche für die Bereitstellung von Kuhfutter. Dadurch übt sie eine große Wirkung auf das Klima, die Versauerung, die Überdüngung und die Biodiversität aus. Wichtige Faktoren für das Ausmaß der resultierenden Umweltwirkungen sind die Art der Fütterung, die Tierhaltung und die Milchleistung. Nachgelagerte Prozesse wie Verarbeitung, Verpackung, Lagerung und Transport haben meist einen deutlich geringeren Einfluss als die landwirtschaftliche Produktion. Durch eine gute Verwertung der Nebenprodukte und Vermeidung von Abfällen lassen sich diese Umweltwirkungen vermindern.

Beim für unseren **Zucker** erfolgten Rübenanbau muss zunächst die Schädigung von Ackerboden durch die Nutzung chemischer Saatguthüllen und Unkrautvernichtungsmittel hervorgehoben werden. Weit schlimmer ist jedoch, dass durch die maschinelle Rübenernte jedes Jahr drei Millionen Tonnen Boden verloren gehen – allein, weil an den geernteten Rüben viel Erde hängen bleibt. Der biologische Anbau von Rüben macht einiges besser: Er verwendet keine chemischen Unkrautvernichter und lockert dafür den Boden durch häufigeres Hacken auf. Zudem wird durch eine weite Fruchtfolge der Boden nährstoffreich gehalten. Das bedeutet, dass die Bepflanzung der Äcker sehr abwechslungsreich gestaltet wird. Dadurch werden die Nährstoffe der Erde nicht einseitig gebraucht, sondern bleiben in Balance.



ANBAU

Maßnahmen

Wir bei Storz Schokolade haben den Anteil, der uns im Hinblick auf diese herausfordernden Umweltwirkungen zukommt erkannt und uns bereits frühzeitig mit dem Auffinden und der Implementation verschiedener Verbesserungsmaßnahmen beschäftigt. Da wir hier nur gemeinsam als gesamte Branche nachhaltig etwas bewegen können, sind wir unter anderem Gründungsmitglied des *Forums Nachhaltiger Kakao*.

Storz Schokolade ist Gründungsmitglied vom „Forum Nachhaltiger Kakao“.



Mitglieder setzen sich ein für:		
Bessere Ab-Hof-Preise, Mindestpreis- und Prämiensysteme für ein existenzsicherndes Einkommen der Kakaobäuerinnen	Verbesserung der Produktivität des Kakaoanbaus und der Qualität des Kakaos	Unterstützung von Regierungen bei der Entwicklung von ganzheitlichen Agrarprogrammen, um Alternativen zum Kakaoanbau zu schaffen und somit Überproduktion entgegenzuwirken
Förderung der Entwicklung & Anwendung nachhaltiger und diversifizierter Anbausysteme, die natürliche Ressourcen schonen und die Ausbringung gefährlicher Pestizide beenden	Beendigung der Entwaldung und Förderung von Maßnahmen zum Erhalt des Waldes, der Biodiversität und Wiederaufforstung	Abschaffung missbräuchlicher Kinderarbeit in der Kakaoproduktion
Stärkung der Geschlechtergleichberechtigung und Stärkung der Chancen für Frauen und junge Menschen im Kakaosektor	Einhaltung von Menschenrechten und umweltrelevanten Aspekten von allen Akteuren in der Kakaolieferkette	Zertifizierung der in Deutschland verkauften, kakaohaltigen Endprodukte nach Nachhaltigkeitsstandards & Abstammung des verwendeten Kakaos aus nachhaltigem Anbau

Um das zu erreichen, entwickelt das „Forum Nachhaltiger Kakao“ Qualitätskriterien für wirksame und nachhaltige Projektansätze, fördert die direkte Umsetzung der nachhaltigen Anbaumethoden, vernetzt sich und kooperiert mit bereits bestehenden Initiativen und ermöglicht so einen Dialog, Austausch und Wissenstransfer. Darüber hinaus wird die Öffentlichkeit über die Nachhaltigkeitsansätze, Erfolge und Fortschritte in den Kakaoanbauregionen informiert.

Maßnahmen

Wir unterstützen *Fairtrade Deutschland* und beziehen für das gesamte Storz Sortiment ausschließlich Fairtrade-Kakao* und dies bereits seit 2019. Fairtrade ist ein ganzheitliches Konzept, das Kleinbauernfamilien eine Alternative bietet. Dazu werden demokratische Fairtrade-Kakao-Kooperativen gebildet. Diese Kooperativen sind demokratisch organisiert, was eine gemeinschaftliche Verhandlungsposition sicherstellt, die Möglichkeit bereithält gemeinsam Anschaffungen zu tätigen, einen vereinfachten Zugang zu Finanzierung gewährleistet sowie gegenseitiges Lernen und Austausch ermöglicht. Daneben schafft der Fairtrade-Mindestpreis bei schwankenden Weltmarktpreisen ein Sicherheitsnetz und trägt damit zu einem sicheren Einkommen für die Kakaobäuerinnen bei. Die Fairtrade-Zertifizierung ist für die Kakaokooperativen zudem ein hilfreicher Schritt, um leichter an Finanzierungen zu kommen.

Ebenfalls durch die Fairtrade-Prämie ermöglicht, werden Investitionen in soziale Projekte sowie in produktivitätssteigernde Maßnahmen umgesetzt. Dabei müssen die Kakaobauerfamilien ein Viertel der Prämie verpflichtend in Produktivität und Qualität investieren. Die demokratische Organisationsstruktur der Kakao-Kooperativen sichert im Zuge deren Mitspracherechte, wodurch gemeinsam entschieden wird, in welche sozialen, ökologischen und ökonomischen Projekte die Fairtrade-Prämie investiert werden soll.



Fairtrade-Kakao kann als Mengenausgleich mit nicht-zertifizierten Kakao vermischt werden. Mehr auf [fairtrade-deutschland.de/siegel](https://www.fairtrade-deutschland.de/siegel)*

Ausbeuterische Kinderarbeit sowie Zwangsarbeit sind im fairen Handel ausdrücklich verboten. Die Achtung der Kinderrechte ist eine Mindestanforderung, die jede Produzentenorganisation erfüllen muss. Wenn Produzentenorganisationen in einer Region angesiedelt sind, in der Kinderarbeit stark verbreitet ist, werden sie bestärkt, die Bekämpfung der Kinderarbeit in ihren Fairtrade-Entwicklungsplan aufzunehmen.

Trotz des Bezugs des Fairtrade-Kakao gibt es immer noch die Herausforderung der Nachverfolgbarkeit der Schokolade. Hier gibt es einige Zulieferer, die mit unterschiedlichen Programmen sicherstellen, dass die genaue Herkunft – und damit verbundene Transparenz im Anbau – bekannt ist. Mit diesen Partnern stehen wir in engem Austausch und prüfen gemeinsam, inwiefern und inwieweit bei uns auf dieses Programm umgestellt werden kann.

**Bei Kakao ist die physische Rückverfolgbarkeit insbesondere aus logistischen Gründen nicht überall möglich. Damit Fairtrade-Produzentenorganisationen dennoch am fairen Handel teilnehmen können, dürfen hier bei der Verarbeitung konventionelle und fair produzierte Rohstoffe vermischt werden. Diese Produkte sind mit dem Hinweis „mit Mengenausgleich“ versehen.*

Der Anbau unserer Rohstoffe setzt CO₂-Emissionen frei, welche den Klimawandel beeinflussen. Um diese Werte zu ermitteln, wurde von ClimatePartner die Emissionen errechnet, die alle Schritte in der Produktion abdeckt. Auf Anfrage werden diese Daten veröffentlicht, der Umgang mit diesen Erkenntnissen wird in einem späteren Kapitel erläutert.

Bewertung

Unter Nachhaltigkeitsgesichtspunkten ergeben sich beim Kakaoanbau sehr große Herausforderungen. Diese umfassen vor allem Menschenrechtsverletzungen sowie ökologische Auswirkungen wie die Entwaldung. Ähnliches gilt für Haselnüsse. Bei weiteren Rohstoffen wie bspw. Milch und Zucker sind die Herausforderungen vor allem ökologischer Natur. Um diesen Auswirkungen entgegenzuwirken, sind wir Gründungsmitglied des *Forums Nachhaltiger Kakao* und beziehen für das gesamte Storz Sortiment ausschließlich Fairtrade Kakao. Zusätzlich problematisch ist die fehlende Transparenz, die tiefergehende Bemühungen zur Reduktion der ökologischen & sozialen Auswirkungen erschwert. Obwohl wir aufgrund unserer Zusammenarbeit mit dem „*Forum Nachhaltiger Kakao*“ und *Fairtrade Deutschland* im Branchenvergleich derzeit sehr gut aufgestellt sind, sehen wir aus diesem Grund noch erheblichen Ausbaubedarf unserer Maßnahmen und Aktivitäten im Anbau.



Für jedes Kapitel haben wir unseren aktuellen Stand kritisch selbst bewertet, um zu sehen, mit welchen Bereichen wir uns zukünftig mehr oder auch weniger intensiv beschäftigen müssen. Diese Bereiche werden wir anschließend weiter verbessern. Unser Glückskäfer zeigt an, wie weit wir unsere Kriterien erfüllt haben - je mehr, desto besser.

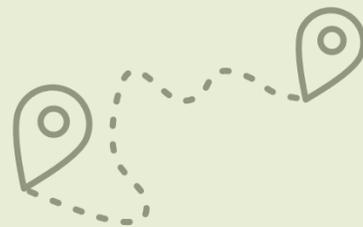
EINKAUF & LIEFERUNG

Allgemeine Ausgangssituation

Neben den Inhaltsstoffen für unsere Schokolade benötigen wir noch weitere Rohstoffe wie Verpackungs- und Versandmaterialien. Aktuell beziehen wir alle Rohstoffe von 62 verschiedenen Lieferanten, von denen lediglich 13 ihren Hauptsitz außerhalb von Deutschland haben. Die meisten unserer Lieferanten befinden sich dabei im unmittelbaren lokalen Umkreis in Süddeutschland oder auch in der Schweiz. Diese für uns direkten Lieferanten kaufen in der Regel auch nur Vorprodukte zu, die sie dann weiterverarbeiten. Hinter ihnen stehen damit oftmals weitere Lieferanten, die uns unbekannt sind. Wir arbeiten also entlang einer sehr langen Lieferkette mit einer folglich unvermeidbaren Komplexität. Dementsprechend schwierig ist es für uns, Transparenz in dieser Lieferkette zu schaffen. Wir versuchen allerdings mit den uns zur Verfügung stehenden Informationen transparent umzugehen.

Wir kaufen insgesamt über 2.200 Tonnen Rohstoffe ein. Ein Teil davon beziehen wir für die Inhouse-Produktion unserer Schokolade, ein weiterer Teil Schokoladenmasse, die wir von außerhalb beziehen und ein Teil davon sind Verpackungs- & Versandmaterialien.

Um diese Rohstoffe von unseren Lieferanten zu uns zu transportieren, werden insgesamt ca. 24.000 Kilometer Entfernung zurückgelegt.



Artikelbezeichnung	Verbrauch [kg]
Pappe (Verkaufverpackung)	224.556
Kunststoff	113.344
Aluminium	35.112
Zwischenlage Tafeln (Papier)	5.112
Holz Paletten	4.790
Verbund	3.313
Anti-Rutsch-Papier	3.000
Automatenstretchfolie (Kunststoff)	1.583

EINKAUF & LIEFERUNG

Auswirkungen

Wie bereits im vorherigen Kapitel beschrieben, betreffen die Hauptauswirkungen der Produktion und Anlieferung der verschiedenen Rohstoffe die CO₂-Emissionen, die aus diesen Vorgängen resultieren. Neben den CO₂ Ausstößen des Produktions- und Verbrauchsmaterials, welche auf Anfrage gerne veröffentlicht werden, kommt bei diesem Prozessschritt der Punkt „Eingangsl Logistik“ hinzu. Hierbei geht es um alle Emissionen, die im Transport vom Lieferanten zur eigenen Produktionsstätte entstehen. ClimatePartner hat für das vergangene Geschäftsjahr einen Wert von ca. 48 t CO₂ ermittelt.

Der Einkaufs- & Lieferprozess der für unsere Produkte benötigten Rohstoffe hängt eng mit dem im vorigen Kapitel beschriebenen Anbau- & Produktionsprozess dieser Rohstoffe zusammen.

Da unsere Direktlieferanten – und damit die Partner, bei denen wir Möglichkeiten zu einer direkten Einflussnahme besitzen – oftmals nur Zwischenhändler sind, stehen sie bei der Wahl ihrer Lieferanten ebenfalls vor den sozialen, ökologischen und ökonomischen Herausforderungen, welche wir im vorigen Kapitel beschrieben haben. Wobei diese Herausforderungen je nach fokussiertem Rohstoff stärker oder schwächer ausgeprägt sind. Wir können unsere direkte Einflussnahme also erweitern, indem wir bereits bei der Auswahl unserer Lieferanten darauf achten, wie diese mit den bestehenden sozialen, ökologischen und ökonomischen Themen versuchen umzugehen.



Maßnahmen

Der erste Schritt, um konkrete Maßnahmen einleiten zu können, ist die Ermittlung von Kennzahlen sowie die Aufdeckung problematischer Aspekte unseres bisherigen Handelns im Einkaufs- & Lieferprozess. Dieser erste Schritt wurde in Zusammenarbeit mit ClimatePartner durchgeführt. Der nächste Schritt ist die Ableitung und Prüfung von Handlungsalternativen. Wir versuchen dabei so gut es geht Einfluss auf unsere Lieferkette zu nehmen. Aufgrund unserer Größe ist unsere Einflussnahme begrenzt, weshalb wir hier eng mit dem Deutschen Süßwarenverband zusammenarbeiten.

Unserer Einkaufsabteilung ist explizit angehalten, dass bei der Lieferantensuche Nachhaltigkeitsaspekte berücksichtigt werden müssen. Wurden potenzielle neue Lieferanten identifiziert, müssen diese durch das hausinterne Qualitätsmanagement bzw. Sicherheitsmanagement freigegeben werden. Dazu müssen sie einen Fragebogen über bestehende Zertifizierungen, Systeme zur Qualitätssicherung, Einhaltung von Ethikstandards und etablierten Maßnahmen zur Reduktion von Umweltauswirkungen ausfüllen. Werden sie als neuer Lieferant akzeptiert, müssen sie unseren Code of Conduct unterzeichnen, welcher sie verpflichtet, die Grundsätze ökologischen, sozialen & ethischen Verhaltens zu achten und diese in ihre Unternehmenskultur zu integrieren.

Die Lieferanten werden jährlich im Rahmen einer Lieferantenbewertung bzw. Lieferantenaudit hinsichtlich der Kategorien „Preis“, „Service/Logistik“, „Qualität“, „Umwelt“ und „Soziales“ bewertet. Hierbei wird durch die Vergabe von gewichteten Bewertungen, ähnlich den Schulnoten, unter anderem beurteilt, ob sie Ethik-Standards einhalten, ob sie den Code of Conduct unterzeichnet haben, ob sie Maßnahmen zur Reduktion von Umweltauswirkungen etabliert haben, ob sie eine CO₂-Bilanz aufgestellt haben oder ob sie bereits klimaneutral aufgestellt sind. Muss innerhalb dieser Lieferantenbewertung eine Einzelbewertung von bzw. schlechter als akzeptabel und/oder eine Gesamtbewertung von maximal mittelmäßig gegeben werden, wird in Rücksprache mit der Geschäftsführung das weitere Vorgehen bezüglich der Zusammenarbeit mit dem betroffenen Lieferanten geprüft und entsprechend überarbeitet und gegebenenfalls beendet werden.

Bisher sind fünf unserer Lieferanten klimaneutral. Das betrifft ca. 11% an Verpackungsmaterialien, die wir jährlich beziehen und ca. 48% von der Schokoladenmasse, die wir jährlich von extern zugeliefert bekommen. Das bedeutet im Ergebnis, dass bereits ca. 38% unserer eingekauften Rohstoffe klimaneutral sind.

Bewertung

Die Lieferkette in ihrer Gesamtheit stellt eine der größten Herausforderungen in der Schokoladenindustrie dar. Die weiten Wege, die die Rohstoffe häufig zurücklegen, sind natürlich nicht wirklich nachhaltig. Gleichmaßen sind wir aber auch beschränkt was Alternativen angeht und sind oftmals auf weite Lieferwege angewiesen.

Wir legen schon immer sehr großen Wert auf lokale Lieferanten sowohl bei Materialien als auch bei Rohstoffen, so gut es aktuell möglich ist und bewerten unsere Lieferanten in regelmäßigen Lieferantenaudits auch im Hinblick auf Nachhaltigkeitsgesichtspunkte. Zudem haben wir bereits einen Anteil von 38% klimaneutral eingekaufter Rohstoffe und Materialien und wollen diesen sukzessive weiter ausbauen. Der nächste Schritt in der eigenen Entwicklung wird die konsequentere Auswahl der Partner nach nachhaltigen Aspekten sein.



PRODUKTIONSPROZESS INHOUSE

Allgemeine Ausgangssituation

Der größte Einflussbereich von Storz Schokolade liegt bei der eigenen Inhouse-Produktion. Unsere betriebsinternen Anlagen bestehen aus modernsten State of the Art Maschinen, die extrem ressourcenschonend arbeiten und älteren Modellen, die aufgrund ihrer Langlebigkeit einen anderen Aspekt haben. Ein Teil der Massen wird nach unseren überlieferten Rezepturen von Lieferanten erstellt und direkt an die Produktionsstätte angeliefert, ein anderer Teil wird durch uns vor Ort produziert.

Unsere Inhouse Produktionsschritte können vereinfacht in die folgenden Abläufe eingeteilt werden. Im Nachgang wird auf die einzelnen Stationen eingegangen, insbesondere auf die Materialien und Verbräuche.

1.	Wir produzieren einen Teil unserer Schokoladenmasse selbst und beziehen den anderen Teil von mehreren Partnern, die die Schokoladenmasse nach unserer Rezeptur für uns herstellen
2.	Gießen der flüssigen Schokoladenmasse in die Formen in der Eintafelei sowie anschließendes Ausklopfen aus den Formen in der Austafelei
3.	Verpackung in Primärverpackung (i.d.R. Aluminiumfolie)
4.	Verpackung in die Sekundärverpackung
5.	Vorbereitung für den Transport: z.B. Trays, Versandverpackungen und Displaykartons
6.	Einlagerung der Fertigware ins Warehouse und anschließender/Versand an Kunden (durch externen Partner)



PRODUKTIONSPROZESS INHOUSE

Allgemeine Ausgangssituation

Primärverpackung

Unsere massiven Schokoladenfiguren werden in **Aluminiumfolie** verpackt, was den größten Teil unseres Produktportfolios abdeckt. Die Kugeln liegen in sogenannten **Twistfolien**, bestehend aus einem Verbund aus **Aluminium** und **OPP**. Unsere Nougatriegel werden mit **metallisierter OPP-Folie** umschlossen und unsere Täfelchen in leimkaschierte **Aluminiumpapierfolie** verpackt.

Sekundärverpackung

Als Sekundärverpackungen haben wir **Faltschachteln aus Pappe** - teilweise mit **Sichtfenstern aus PET**, **Schlauchbeutel aus OPP** und verschiedene **Klarsichtverpackungen wie Würfel und Runddosen aus PT**. Außerdem **Reiterbeutel aus OPP** - verschweißt mit Pappkarten, **Netze aus PP** sowie verschiedene Dekoartikel wie **Banderolen aus Pappe**, **Schleifen aus Verbundstoffen**, **Doseneinleger aus Papier** etc.

Tertiärverpackung

Unsere Tertiärverpackungen sind verschiedene **Trays**, **Versandverpackungen** und **Displaykartons** aus größtenteils recyceltem Karton.



Im Zuge der Herstellung unserer Produkte werden nicht nur Rohstoffe wie Kakao, Haselnüsse oder Verpackungsmaterialien verbraucht. Es wird auch Fläche für bestehende Produktionsstätten in Anspruch genommen, es werden Energie und Wasser verbraucht, es werden Abfälle produziert und Schadstoffe in Boden, Luft und Wasser emittiert.

Interne Berechnungen zum vergangenen Geschäftsjahr:

1.264 m ³ Wasser	ca. 1 GWh Ökostrom	464 MWh Heizöl	18 MWh Erdgas
--------------------------------	-----------------------	-------------------	------------------

PRODUKTIONSPROZESS INHOUSE

Auswirkungen

Aluminium, Plastik und Karton. Das sind die wesentlichen Materialien, welche wir für unsere Verpackungen nutzen. Karton kann aus gesellschaftlicher Sicht noch als vertretbar deklariert werden – vor allem wenn er aus recycelten Materialien besteht. Aluminium und Plastik hingegen werden oft als Umweltsünder abgestempelt, ohne hier einen genaueren Blick hinter die beiden Begriffe zu riskieren.

Aber was ist Plastik eigentlich? Der Begriff "Plastik" ist genau genommen eine umgangssprachliche Bezeichnung für viele verschiedene Kunststoffe. Kunststoffe sind Werkstoffe, die aus Polymeren und Zusatzstoffen bestehen. Polymere sind lange, fadenförmige Molekülketten. Diese können in drei Gruppen von Kunststoffen unterteilt werden – Thermoplaste, Duromere und Elastomere. Plastik ist also nicht gleich Plastik, sondern unterscheidet sich vor allem in seiner Zusammensetzung und Konsistenz. Thermoplaste sind bei niedrigen Temperaturen bzw. Zimmertemperaturen recht fest, steigt jedoch die Temperatur, können sie wieder schmelzen. Bei Duromeren und Elastomeren hingegen ist das anders – diese können nicht schmelzen, auch nicht bei ganz hohen Temperaturen. Manches Plastik lässt sich demnach recyceln, manches nicht.

Wir nutzen Materialien aus PET, PP und OPP. Polypropylen (PP) und Polyethylenterephthalat (PET) sind thermoplastische Kunststoffe was bedeutet, dass sie sich bei Wärmeeinwirkung beliebig oft verformen lassen und beim Abkühlen wieder fest werden. Die Eigenschaften von PP und PET ähneln sich, allerdings ist Polypropylen fester, widerstandsfähiger und beständiger gegen Wärme. OPP steht für „Oriented Polypropylene“ und wird aus Polypropylen (PP) hergestellt. Hierbei handelt es sich um eine Folie mit einem Material aus Polypropylen welches in eine Quer- oder Längsrichtung gestreckt wird. Die von uns verwendeten Kunststoffe bestechen mit ihrer Zugehörigkeit zur Familie der Thermoplaste alle mit ihrer vergleichsweise sehr guten Recycelbarkeit. Außerdem kommen sie ohne hormonell aktive, krebserregende Weichmacher und andere bedenkliche Chemikalien und Zusatzstoffe aus. Die Verwendung dieser Kunststoffe ermöglicht einen optimalen Schutz unserer Ware und minimiert Verderb und Migration. Damit verlängern sie die Haltbarkeit und den Ausschuss und minimieren so letztendlich die Lebensmittelverschwendung. Nichtsdestotrotz werden bei der Herstellung der Kunststoffe große Mengen an Energie verbraucht und erhebliche Mengen an Treibhausgasen emittiert.

Aluminium ist zwar nach Sauerstoff und Silicium das dritthäufigste Element der Erdkruste, kommt aber nie in Reinform vor. Die höchste Konzentration an Aluminiumverbindungen findet sich im Bauxit, einem oberflächennah lagernden Erz. Allerdings ist der Abbau der Aluminiumerze durch den Tagebau sehr flächenintensiv und zerstört Natur und Boden. Die Weiterverarbeitung des gelösten Aluminiums erfolgt zudem unter enormem Energieaufwand. Durch Schmelzelektrolyse gewonnenes Primäraluminium erfordert pro Tonne durchschnittlich 15 Megawattstunden Strom. Das entspricht in etwa dem Stromverbrauch eines Zwei-Personen-Haushalts von fünf Jahren. Aluminium lässt sich quasi unendlich oft wiederverwerten und behält über die gesamte Lebensdauer und unabhängig davon, wie oft es recycelt wurde, dieselben Eigenschaften bei. Daher befindet sich auch 75 Prozent des jemals produzierten Aluminiums heute noch im Umlauf und wird über einen Recycling-Kreislauf ständig „neu“ in Umlauf gebracht. Und das Recycling des Leichtmetalls benötigt im Vergleich zur Primäraluminium-Herstellung lediglich 5 Prozent der Energie.

Bei der Produktion des von uns verwendeten Aluminiums, Kunststoffs und Kartons werden Schadstoffe in Boden, Luft und Wasser emittiert. Darauf sind wir bereits im Kapitel „Einkauf & Lieferung“ genauer eingegangen. Nicht zu vernachlässigen sind auch die Emissionen, die im Zuge des Produktionsprozesses bei uns freigesetzt werden. Dazu haben die Berechnungen seitens ClimatePartner ergeben, dass der Produktionsstandort von Storz Schokolade jährlich etwa 147 t CO₂-Emissionen (inkl. Fuhrpark) erzeugt.

PRODUKTIONSPROZESS INHOUSE

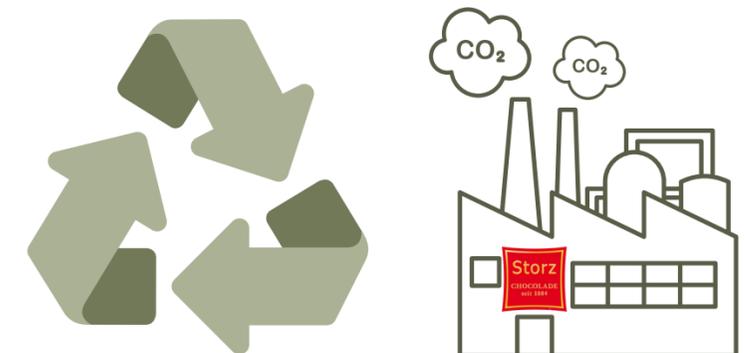
Maßnahmen

Bezüglich unseres Primärpackstoffes Aluminium können wir bisher keine Besserung geloben, wir können uns nur rechtfertigen. Denn für den direkten Kontakt mit unserer Schokolade brauchen wir ein Material, welches das Aroma der Schokolade ausreichend aufrechterhalten kann und die Schokolade ausreichend vor Migration durch Schadstoffe von außen schützen kann. Bisher kann nur Aluminium der Schokolade ein Habitat bieten, in welchem Bakterien nicht leben können. Uns bleibt also nichts weiter übrig, als auf sein sehr hohes Potenzial für systematisches Recycling zu verweisen und abzuwarten, bis die Verpackungsforschung uns ernsthaft nutzbare Alternativen bieten kann.

Bei unseren Sekundärpackstoffen müssen wir uns ebenfalls an bestehende Gesetze der Lebensmittelsicherheit halten und auf einen ausreichenden Schutz unserer Schokolade achten. Deshalb müssen die Verpackungsstellen, bei denen ein direkter Lebensmittelkontakt riskiert wird, aus Frischfaser hergestellt werden. Trotzdem versuchen wir diese Packstoffe so recyclingfähig und ressourcenschonend wie möglich zu gestalten. So bestehen die meisten unserer Materialien bereits aus Monomaterial, was die Verwertung am Produktlebensende vereinfacht. Unsere Banderolen und Pappkarten bestehen vollständig und unsere plastikbasierten Packstoffe zumindest so weit wie möglich aus recycelten Materialien. Und so haben wir bereits eine Verpackung konzipiert, die gleichzeitig als Produktverpackung und als Versandkarton fungieren kann und damit unnötiges Verpackungsmaterial spart. Insgesamt haben wir uns hier das Ziel gesetzt, alle Verpackungen durch nachhaltigere Materialien zu ergänzen bzw. ersetzen. Dafür wird im engen Austausch mit den unterschiedlichen Lieferanten nach Alternativen gesucht. Erste Neu-Produkte mit Papierverpackung versprechen eine hohe Erfolgchance auf diesem Gebiet.

Zunächst setzen wir beim Strom derzeit auf 100% Ökostrom. Um unsere Möglichkeiten hinsichtlich Energieeinsparpotenzialen unseres Produktionsstandortes auszuloten, haben wir im September 2022 mit einem externen Dienstleister einen Energieaudit durchgeführt. Dieser hat ergeben, dass eine vollständige Umrüstung der Beleuchtungsanlagen auf LED-Retrofit-Lösungen jährlich bis zu 9% des Strombedarfs einsparen kann. Des Weiteren kann durch die Installation einer eigenen Photovoltaik-Anlage jährlich ca. 25-30% des Strombedarfs gedeckt werden. Beide Maßnahmen haben höchste Priorität und werden in 2023 zeitnah umgesetzt. Weitere Optimierungsmaßnahmen sind eine allgemeine Reduzierung des Energieaufwands zur Prozesskältebereitstellung und eine Pumpenoptimierung. Beide Maßnahmen sind auch für das nächste Kalenderjahr geplant.

Um zusätzlich Verantwortung für die Emissionen zu übernehmen, die wir bisher nicht vermeiden können, arbeiten wir mit ClimatePartner zusammen und gleichen die Emissionen unseres Unternehmens aus.

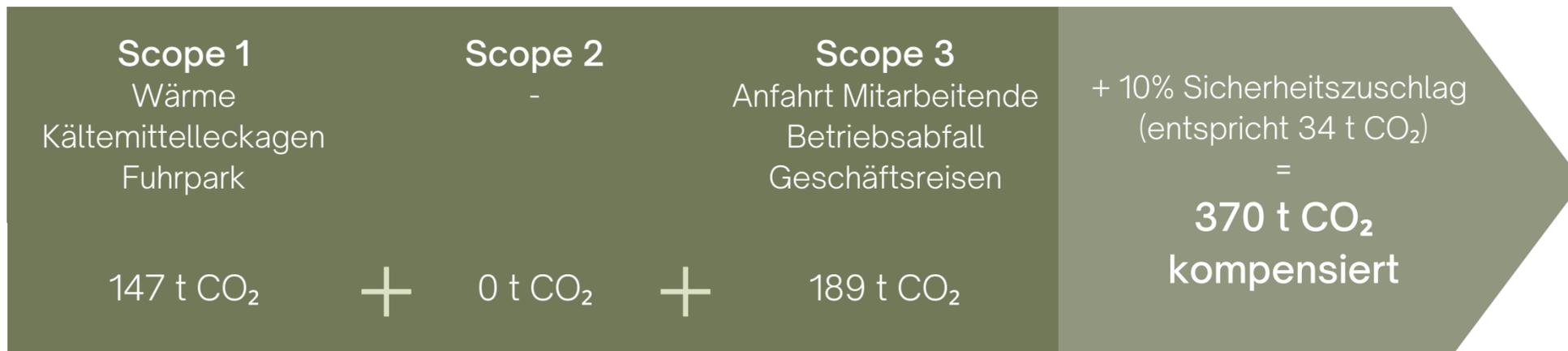


PRODUKTIONSPROZESS INHOUSE

Maßnahmen

Wir bei Chr. Storz GmbH & Co. KG haben insgesamt 370 t CO₂-Emissionen kompensiert. Das setzt sich zusammen aus 147 t aus Scope 1 (Wärme, Kältemittelleckagen und Fuhrpark), 0 kg aus Scope 2 (da wir 100% Ökostrom beziehen) und 189 t aus Scope 3 (Anfahrt der Mitarbeitende, der Betriebsabfall und Geschäftsreisen).

Um mögliche Messfehler auszugleichen, wurde zusätzlich 10% Sicherheitszuschlag kompensiert. Das Klimaprojekt, das unterstützt wird, wird in einem späteren Kapitel vorgestellt.



Kompensationsprojekt Brasilien

PRODUKTIONSPROZESS INHOUSE

Bewertung

Beim Produktionsprozess von Storz müssen vor allem entstehende ökologische Auswirkungen betrachtet werden. Hier bestehen die größten Herausforderungen hinsichtlich Energieverbrauch und den Auswirkungen unserer genutzten Aluminium- und Plastikverpackungen. Hinsichtlich der Nutzung von Aluminium haben wir bisher keine besseren Alternativen ausfindig gemacht, können aber auch auf dessen sehr hohes Potenzial für systematisches Recycling verweisen. Bezüglich unserer Plastikverpackungen können wir ebenfalls nur im Rahmen bestehender Regelungen zur Lebensmittelsicherheit handeln. Allerdings ist die Recyclingquote der bezogenen Materialien bereits sehr hoch, wir versuchen beim Materialeinsatz so ressourcenschonend wie möglich vorzugehen und die meisten unserer Materialien bestehen aus Monomaterial, was die Verwertung am Produktlebensende vereinfacht. Beim Energieverbrauch haben wir durch einen Energieaudit erste Optimierungsmaßnahmen identifiziert und beschäftigen uns aktuell mit deren Umsetzung. So übernehmen wir die Verantwortung für alle direkt beeinflussbaren Bestandteile der Supply Chain und ergreifen entsprechende Maßnahmen.



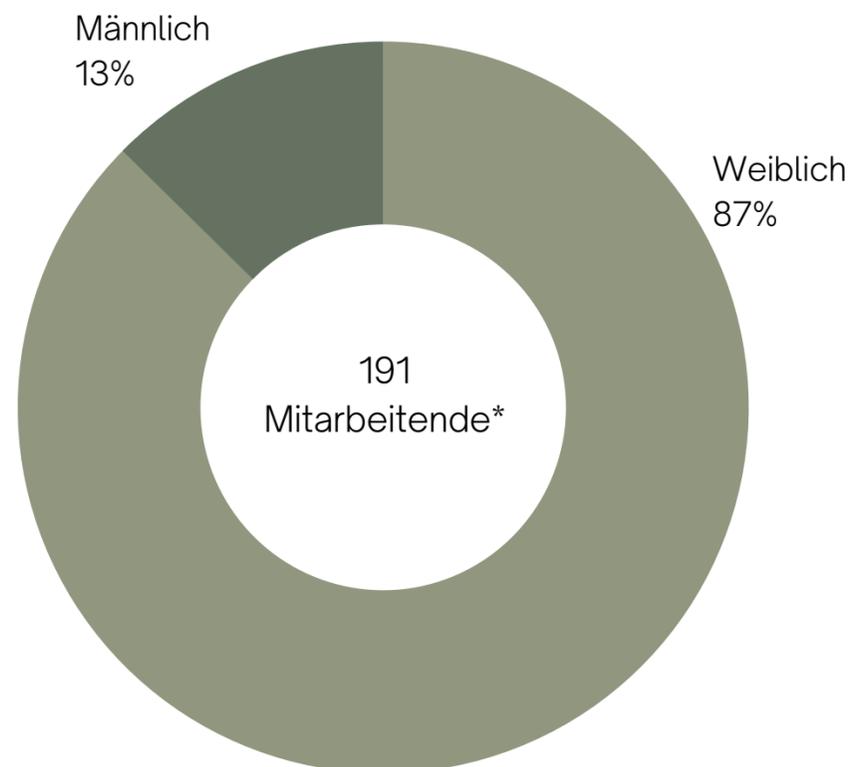
STEUERUNG DER UNTERNEHMENSPROZESSE DURCH STORZ-MITARBEITENDE

Allgemeine Ausgangssituation

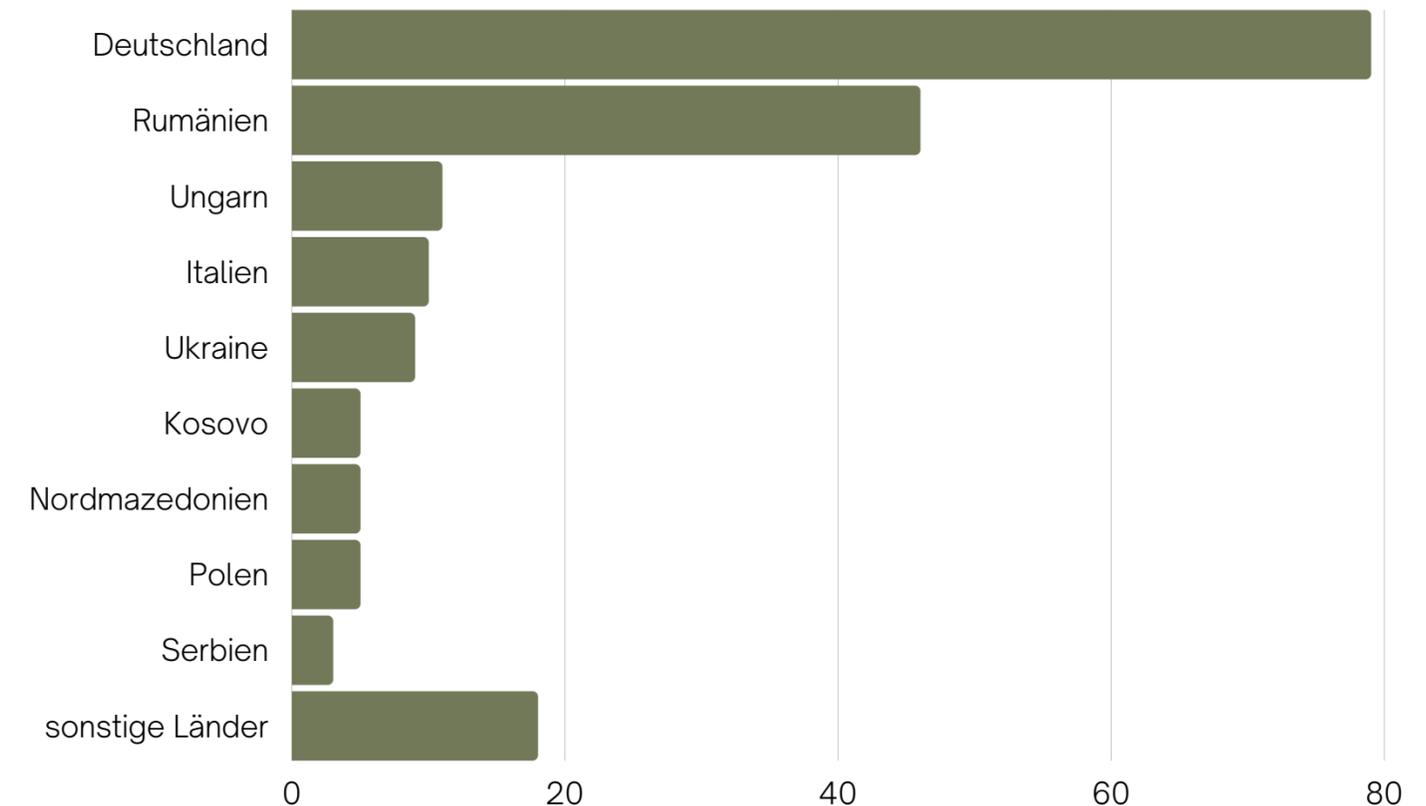
Wir bei Chr. Storz GmbH & Co. KG schaffen es seit fünf Generationen erfolgreich am Markt zu bestehen, immer wieder innovative Lösungen zu finden und zu formen. Diese Leistung kann hauptsächlich auf eine besondere Teamleistung unserer Mitarbeiterinnen und die daraus resultierende reibungslose Führung der Unternehmensprozesse zurückgeführt werden. Das hierfür notwendige Know-How wird durch eine sehr niedrige Fluktuation im Unternehmen gehalten.

Diese niedrige Fluktuation ist begründet durch eine hohe Mitarbeiterinnenzufriedenheit. Nahezu flache Hierarchien ermöglichen jeder Mitarbeiterin, eigene Ideen einzubringen und kreative Lösungen für alle Herausforderungen zu finden. Eine faire Vergütung und eine jährliche prozentuale Erhöhung, die auf den Tarifverträgen der lokalen Süßwarenindustrie basiert, bestärken die Zufriedenheit.

Geschlechterverteilung* [%]



Nationalitäten* [Anzahl Mitarbeitende]



*festangestellte und saisonale Mitarbeitende - Stand 22.11.2022

STEUERUNG DER UNTERNEHMENSPROZESSE DURCH STORZ-MITARBEITENDE

Allgemeine Ausgangssituation

Um das Know-How unserer Mitarbeiterinnen bestmöglich zu fördern, haben wir jedes Jahr regelmäßige Schulungen zu Hygiene, Qualität und Lebensmittelsicherheit, Erste-Hilfe, Brandschutz, Staplerfahren, Maschinenführung, UVV und weitere. Jährlich führt Storz intern 13 verschiedene Schulungsarten durch, womit jede Mitarbeiterin circa zwei Stunden jährlich geschult wird. Zusätzlich dazu hat jede Mitarbeiterin die Möglichkeit, nach eigenem Interesse an Schulungen teilzunehmen. Bezüglich des dafür bereitgestellten Schulungsangebotes arbeitet Storz eng mit dem Bundesverband der Deutschen Süßwarenindustrie (BDSI) zusammen. Allein 2022 wurden im Zuge dessen 32 Schulungsangebote wahrgenommen.

Nicht zuletzt aufgrund der durchgeführten Sicherheitsschulungen gab es dieses Jahr lediglich fünf leichte Arbeitsunfälle mit einer daraus resultierenden Ausfallzeit von insgesamt 345 Stunden. Daraus ergibt sich eine Quote von 60 Stunden Ausfallzeit durch Arbeitsunfälle pro eine Million Arbeitsstunden.

Durch die besagten fünf Arbeitsunfälle wurden 54 Fehltage verursacht. Damit müssen dieses Jahr lediglich 0,31 Fehltage durch Arbeitsunfälle pro effektiv geleisteter Arbeitsstunden verbucht werden.

Neben den durch Betriebsunfälle bedingten Fehlzeiten konnten unsere Mitarbeiterinnen dieses Jahr insgesamt 2.574 Stunden nicht arbeiten, weil sie krank waren und 117 Stunden nicht arbeiten, weil ihr Kind krank war. Das ergibt bei unseren (festangestellten und saisonalen) 188 Mitarbeiterinnen einen Durchschnitt von 16 Stunden und damit ca. zwei Tagen krankheitsbedingte Ausfallzeit dieses Jahr. Zum Vergleich, 2019 waren Arbeitnehmerinnen in Deutschland durchschnittlich 10,9 Arbeitstage krankgemeldet.

Stunden Arbeitsausfall gesamt	3.037
Anzahl Mitarbeitende	188
Stundenausfall pro Mitarbeitende	16
Durchschnitt in Tagen bei 7,6h/Tag	2

Arbeitsstunden gesamt	173.154
Krankheitsausfall Mitarbeitende in Stunden	2.574
Kind Krank in Stunden	117
Krank durch Betriebsunfall in Stunden	346
Stunden Arbeitsausfall gesamt	3.037

Außerdem:	Gemeldete Fälle Kinder- & Zwangsarbeit	0
	Gemeldete Fälle Diskiminierung	0
	Gemeldete Fälle Belästigung	0
	Gemeldete Fälle Menschenrechtsverletzung	0
	Gemeldete Fälle Informationssicherheitsverletzung	0
	Gemeldete Fälle Korruption	0



STEUERUNG DER UNTERNEHMENSPROZESSE DURCH STORZ-MITARBEITENDE

Allgemeine Ausgangssituation

Um die verwaltungstechnischen und kaufmännischen Tätigkeiten innerhalb der Prozesskette vorzunehmen, werden verschiedene Materialien und Geräte genutzt. Allein letztes Jahr wurden die folgenden Materialien bezogen:

Rechnungspapier	223 kg
Briefbogen	25 kg
Multifunktionspapier	468 kg
Kabel	10 Stück
Kompaktkamera	4 Stück
Laptop	10 Stück
Laserdrucker	2 Stück
Maus	3 Stück
Monitor	1 Stück
Tablet	1 Stück
Tastatur	3 Stück
Mobilfunkgerät	1 Stück

Auswirkungen

Wir bei Storz sind sehr stolz auf unsere diverse Mitarbeiterinnenstruktur, die wir bereits im Rahmen der Vorstellung unseres Teams thematisiert haben. Diese Struktur birgt allerdings einige Herausforderungen im Hinblick auf bestehende Sprachbarrieren und potenzielle Gefahren verschiedener Formen von Diskriminierung. Es gilt also den richtigen Weg zum Umgang mit diesen Herausforderungen zu identifizieren und umzusetzen, um unsere Mitarbeiterinnenzufriedenheit nicht zu gefährden. Ebenfalls problematisch ist unser Papierverbrauch mit 716 Kilogramm im letzten Geschäftsjahr. Denn die Herstellung von Papier ist mit Belastungen für die Umwelt verbunden, insbesondere bei der Gewinnung von frischen Papierfasern aus Holz. Es werden Bäume gefällt und es ist ein hoher Einsatz von Wasser, Energie und Chemikalien nötig. Die Papierindustrie zählt zu den fünf energieintensivsten Branchen in Deutschland. Dabei haben 90% des Papiers eine kurze Lebensdauer – sie werden nur einmal und/oder nur kurz genutzt. Richtig begegnen kann man dieser Herausforderung entweder durch die Umstellung auf Recyclingpapier oder durch Digitalisierung.

STEUERUNG DER UNTERNEHMENSPROZESSE DURCH STORZ-MITARBEITENDE

Maßnahmen

Mitbestimmung

Um die Interessen unserer Mitarbeiterinnen bestmöglich zu repräsentieren und umzusetzen, gibt es seit den 70er Jahren einen **Betriebsrat**. Seine Mitgliederinnen werden vom Team gewählt, behalten ihr Amt zwei Jahre lang und können dann wiedergewählt werden. Aktuell besteht er aus sieben Mitglieder*Innen:

Fatih, Anna, Nicole, Svetlana, Sabrina, Natalia, Andreea-Bianca. Allein im Laufe des letzten Geschäftsjahres hat unser Betriebsrat die folgenden Themen abgedeckt: Betriebsvereinbarung, Arbeitszeiten, Gleichbehandlung und Diskriminierung sowie die Lohnentwicklung. Ebenso sind die Betriebsratmitgliederinnen bereit, Fragen und Anliegen von Mitarbeiterinnen, wenn nötig anonym, bei der Geschäftsleitung vorzubringen.

Chancengleichheit

Uns sind ein **fares, diverses** und **gendergerechtes Arbeitsumfeld** und ein **respektvoller Umgang** miteinander wichtig. Wir beziehen Stellung gegen Rassismus, Sexismus und andere Formen von Diskriminierung. Aufgrund dessen ist in den Arbeitsanweisungen des Personals explizit festgehalten, dass die Bewerberauswahl und das Einstellungsverfahren unabhängig von Geschlecht, Alter, Hautfarbe, sexueller Orientierung, Religion und politischer Einstellung getätigt wird. Es wird außerdem in den Stellenausschreibungen darauf geachtet, geschlechtsneutrale Begriffe zu nutzen. Außerdem gibt es eine Betriebsvereinbarung zur Vermeidung von Diskriminierungen und zur Förderung der Chancengleichheit, mit deren Gültigkeit besonderer Wert auf die Rechte und Pflichten eines jeden Belegschaftsmitglieds zwecks Gleichbehandlung zu legen ist. Wird gegen diese Regelung verstoßen, kann sich die betroffene Person entweder direkt mit einer Beschwerde an den Betriebsrat wenden oder über das Whistleblowing-Verfahren die Geschäftsleitung anonym informieren. In beiden Fällen folgt ein Verfahren, in dem der Vorfall geprüft und entsprechende Konsequenzen in Zusammenarbeit von Betriebsrat und Geschäftsleitung eingeleitet werden.

Gerechte Arbeitsbedingungen

Wir bekennen uns ausdrücklich zur **Abschaffung von Zwangs- und Kinderarbeit** und zur Einhaltung von Menschenrechten innerhalb unseres Einflussbereiches und bei unseren Geschäftspartnern. Jede Form von Kinder- und Zwangsarbeit lehnen wir ab. Lieferanten und Partner bewerten wir im Hinblick auf den Einsatz von Kinder- oder Zwangsarbeit und die Einhaltung von Menschenrechten. Fehlen öffentliche Selbstverpflichtungen oder bestehen Zweifel, dass unsere Standards eingehalten werden, stellen wir weitergehende Recherchen an. Bestätigen sich diese Verdachtsmomente, leiten wir Folgemaßnahmen ein, die unter Umständen eine Beendigung der Geschäftsverbindungen beinhalten.

Antikorruption

Wir sind davon überzeugt, dass die exzellente Qualität unserer Produkte und Dienstleistungen der Schlüssel zum Erfolg ist. Wir pflegen deshalb **Transparenz** im Umgang mit unseren Kunden, Lieferanten und Behörden. Wir versuchen daher alles, um Betrug oder Untreue, Bestechung, Straftaten gegen den Wettbewerb sowie sonstige Korruptionsstraftaten durch die Chr. Storz GmbH und Co. KG, deren Mitarbeiterinnen, zeitweise Beschäftigte oder sonstige Dritte zu verhindern.

STEUERUNG DER UNTERNEHMENSPROZESSE DURCH STORZ-MITARBEITENDE

Maßnahmen

Arbeitssicherheit

Um die **Sicherheit** und **Gesundheit** unserer Mitarbeiterinnen am Arbeitsplatz bestmöglich zu gewährleisten, versuchen wir jederzeit Fertigungsprozesse oder den Einsatz von Materialien zu vermeiden, welche mit Gesundheits- oder Sicherheitsrisiken verbunden sind. Präventiv klären wir außerdem alle neuen und zeitweise Beschäftigten über mögliche Gefahren auf und führen allgemeine sowie arbeitsplatzspezifische Sicherheitsschulungen durch. Unsere eingespielten Notfallprozeduren, die Ausbildung von Ersthelfern und medizinische Ausstattung garantieren darüber hinaus, dass die Beschäftigten bei Arbeitsunfällen schnell und gut versorgt werden können.

Digitalisierung

Um unseren Papierverbrauch zu reduzieren, treiben wir die unternehmensinterne **Digitalisierung** voran. Momentan arbeiten wir beispielsweise daran, dass unsere Mitarbeiterinnen Urlaubsanträge nicht mehr in Papierform, sondern digital einreichen können.

Compliance Richtlinien und Whistleblower-Verfahren

Um die hier angeschnittenen Richtlinien für das alltägliche Handeln von Storz-Schokolade unternehmensweit zu formalisieren, haben wir **Compliance Richtlinien** zu unserer Geschäftsethik, sozialen Verantwortung, Gesundheits- & Arbeitsschutz, Umwelt- & Klimaschutz sowie Korruptionsprävention, Geheimhaltung und Datenschutz formuliert und implementiert.

Falls bei einer unserer Mitarbeiterinnen Bedenken hinsichtlich Produktsicherheit, Integrität, Qualität, Legalität, Kinder- und Zwangsarbeit, Diskriminierung und/oder Belästigung, Korruption und Bestechung sowie Bedenken zur Informationssicherheit aufkommen, hat sie die Möglichkeit, diese Bedenken im Rahmen eines **Whistleblower-Verfahrens** vertraulich zu melden. Dafür gibt es ein Dienstleistungsverhältnis zwischen Storz Schokolade und einem unabhängigen Dienstleister, der "Clearingstelle" für Whistleblower. Die Einführung dieses Programms wurde von der Belegschaft äußerst positiv angenommen. Aufgrund der hohen Qualitätssicherung, dem direkten Austausch mit den Angestellten und der Achtung der deutschen Gesetzeslage, mussten bisher null Fälle gemeldet werden.

Generalüberholte elektronische Geräte

Elektronische Geräte werden heutzutage nach einer Nutzungsperiode entsorgt und verschrottet. Jährlich werden weltweit mehr als 50 Mio. Tonnen Elektroschrott produziert. Den Großteil des Elektroschrotts machen kleine elektronische Geräte wie Handys, Tablets oder Laptops aus. Lediglich 20 Prozent der ausrangierten Elektrogeräte werden recycelt, der Rest landet auf Müllhalden oder in der Natur. Hier werden wir den aktuellen Bezug der Geräte hinterfragen. Es wird je Anwendungsfall geprüft, ob die Geräte „**refurbed**“, also generalüberholt, bezogen werden können. So entstehen keine weiteren Emissionen bei der Produktion der Geräte und der Lebenszyklus wird verlängert.

STEUERUNG DER UNTERNEHMENSPROZESSE DURCH STORZ-MITARBEITENDE

Bewertung

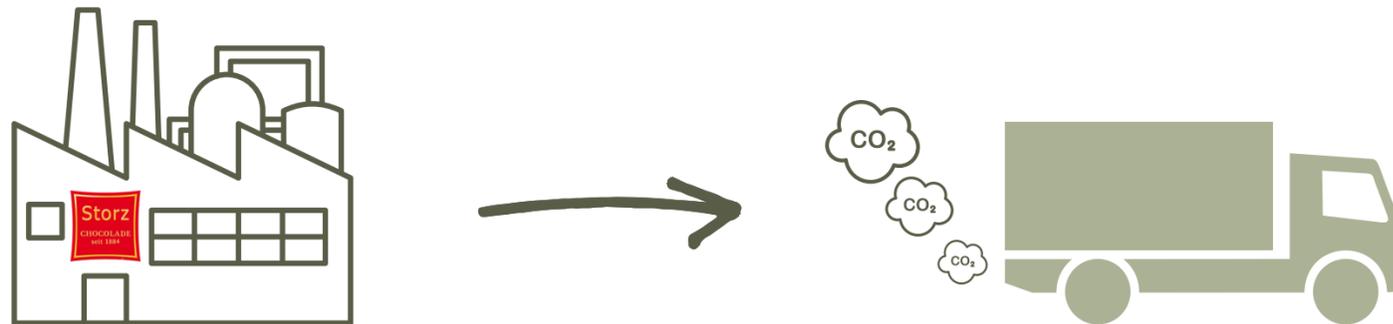
Im Hinblick auf unsere Mitarbeiterinnen kann vor allem auf deren diverse Struktur verwiesen werden, auf die wir hier bei Storz sehr stolz sind. Um diese zu erhalten, ist unser Personal explizit dazu angehalten, die Bewerberauswahl und das Einstellungsverfahren unabhängig von Geschlecht, Alter, Hautfarbe, sexueller Orientierung, Religion und politischer Einstellung zu tätigen. Diese Struktur enthält aber einige Herausforderungen im Hinblick auf bestehende Sprachbarrieren und potenzielle Gefahren verschiedener Formen von Diskriminierung. Nicht unwichtig sind außerdem die Herstellung eines ausreichenden Arbeitsschutzes und die Bereitstellung von Weiterbildungsmöglichkeiten. Um auf diese Herausforderungen angemessen zu reagieren, gibt es bei uns einen Betriebsrat, der dafür sorgt, dass die Interessen unserer Mitarbeiterinnen bestmöglich umgesetzt werden und ein Beschwerdemanagement über das mögliche Diskriminierungsfälle geregelt werden können. Außerdem haben wir Compliance Richtlinien implementiert, die Regelungen hinsichtlich Kinder- & Zwangsarbeit, Korruptionsprävention sowie Gesundheit und Sicherheit enthalten. Falls bei einer unserer Mitarbeiterinnen Bedenken hinsichtlich der Einhaltung dieser Regelungen kommen, steht ihr als Anlaufstelle neben dem Betriebsrat auch eine unabhängige Clearingstelle für Whistleblower zur Verfügung. Besonders im Bezug auf Digitalisierung haben einige Unternehmen Nachholbedarf – so auch wir.



AUSLIEFERUNG, KONSUM, ENTSORGUNG & RECYCLING

Allgemeine Ausgangssituation

Sobald unsere Schokolade versandfertig ist, wird sie entweder direkt an den Kunden ausgeliefert oder wird zu einem unserer Partner transportiert, zwischengelagert und von dort aus an den Kunden geliefert.



Mithilfe unseres Fabrikverkaufs treten wir zwar auch direkt mit Endkonsumentinnen in Kontakt, die größten Umsätze machen wir allerdings durch den Verkauf unserer Produkte an andere Unternehmen. Zu diesen Unternehmen zählen unter anderem Süßwarenhändler, Lebensmitteleinzelhändler, Hotels, Krankenhäuser, soziale Einrichtungen, Cateringfirmen, Kaufhäuser, Drogerien, Baumärkte, Spielwarenhändler, Blumenhändler und Apotheken. Unsere Produkte wurden im vergangenen Geschäftsjahr in weltweit 38 Länder geliefert. Diese Unternehmen befinden sich mit einem Anteil von über 90 Prozent hauptsächlich in Europa, teilweise auch in Nordamerika, Asien und Australien.

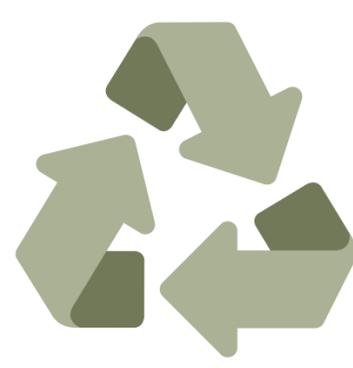
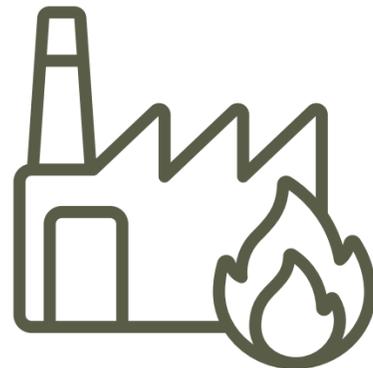
Sind unsere Produkte bei der Endkonsumentin angelangt, werden sie ausgepackt und verspeist. Übrig bleiben im bevorzugten Fall nur die Aluminiumfolie und die Sekundärverpackung, in der die Figuren eingepackt waren. Diese Abfälle werden im Wertstoffmüll entsorgt. Und auch während unseres Produktionsprozesses entstehen Abfälle, die entsprechend entsorgt werden müssen.

Abfall	Gewicht in Tonnen
Gewerbeabfall	15
Holz A I-III	9
Mischkunststoffe/Werkstoffe	2
Papier/Karton	38
Biomüll	134
Restmüll	62
CO ₂ Betriebsabfall in Tonnen	56

AUSLIEFERUNG, KONSUM, ENTSORGUNG & RECYCLING

Allgemeine Ausgangssituation

Unser Abfall und auch der unserer Endkonsumentinnen wird durch Entsorgungsunternehmen in entsprechende Anlagen transportiert, wo hochmoderne Sortiermaschinen den Abfall mit Infrarotdetektoren, Sieben und Magneten trennen. Abfälle aus der Wertstofftonne sowie aus der Papiertonne können nach dem Sortieren als Rohstoffe wiederverwertet werden. 2019 wurden in Deutschland im Zuge dessen über 70% der Wertstoffabfälle recycelt. Aluminium wurde mit einem Anteil von 94%, Papier und Karton zu 90% und Kunststoffverpackungen zu 56% recycelt. Verbrannt werden die Restmüllabfälle und einige Sonderabfälle. Abfälle aus der Biotonne werden nicht nur zu Komposterde, sondern auch zu Biogas weiterverarbeitet. Die Abfälle aus der Restmülltonne und einige Sonderabfälle werden verbrannt. Dabei werden Strom und Fernwärme für Haushalte erzeugt. Auch leichtere Verpackungsprodukte wie Joghurtbecher, Nudeltüten, Fertigpizzakartons oder Zahnpastatuben kommen oft ins "thermische Recycling", sie werden also verbrannt.



Hier herrschen ein paar Probleme. Wird der Müll bei der Entsorgung nicht richtig getrennt, funktionieren die Sortiermaschinen ineffizient. Werden beispielsweise Essensreste in einem Container mit Werkstoffen entsorgt, ist die Säuberung trotz modernster Maschinen kaum zu bewerkstelligen, dann werden die getrennten Wertstoffe nicht wiederverwertet, sondern als Restmüll verbrannt. Im Speziellen bei Aluminium besteht das Problem, dass es bis zu 450 verschiedene Aluminiumlegierungen gibt. Diese Legierungen lassen sich nicht voneinander trennen und nicht beliebig ineinander umwandeln. Das Ergebnis sind minderwertige Rezyklate, die in einem zweiten Lebenszyklus nicht für Lebensmittelfolien geeignet sind. Problematisch sind ebenfalls Verbundverpackungen. Hier können verschiedene Stoffe nicht effizient voneinander getrennt werden. Die Verpackungen werden in der Regel verbrannt, ohne dass recycelbare Stoffe wiederverwertet werden würden. Die von uns verwendeten Kunststoffe sind zwar größtenteils Monokunststoffe und daher sehr gut recyclebar, die tatsächliche Recyclingquote von Kunststoff liegt deutschlandweit allerdings nur bei 56 Prozent. Das heißt, dass fast die Hälfte des Kunststoffmülls verbrannt wird. Das liegt vor allem daran, dass viele Kunststoffe nicht sortenrein vorliegen, da sie entweder untereinander gemischt werden oder ihnen Stoffe zugefügt werden. Es kann auch an der Entsorgung stark verunreinigter Verpackungen liegen.

AUSLIEFERUNG, KONSUM, ENTSORGUNG & RECYCLING

Auswirkungen

Die Berechnungen in Zusammenarbeit mit ClimatePartner haben ergeben, dass beim Transport unserer Produkte bis zur Endkonsumentin jährlich 122,2 Tonnen CO₂ emittiert. Das kann unter anderem zurückgeführt werden auf weite Transportwege und dieselbasierte Transportmittel.

Bezüglich des von uns – sowohl unternehmensintern als auch durch den Konsum – verursachten Abfalls, dessen Entsorgung und Verwertung, werden von ClimatePartner die Emissionen jährlich auf eine Höhe von 81 Tonnen CO₂ geschätzt.



AUSLIEFERUNG, KONSUM, ENTSORGUNG & RECYCLING

Maßnahmen

Große Einsparpotenziale an CO₂-Emissionen ergeben sich beim Transport unserer Produkte. Um diese Potenziale auszunutzen, arbeiten wir hauptsächlich mit einem Partner zusammen, welcher selbst intensiv an einer nachhaltigen Unternehmensausrichtung arbeitet. So bezieht er weltweit nur noch Strom aus erneuerbaren Energien und gewährleistet durch firmeneigene IT-Systeme, KI-basierte Analysen und Prognosen eine hohe Auslastung der einzelnen Fahrzeuge und Umschlagkapazitäten. Des Weiteren bündelt er, überall wo es möglich ist, Sendungen verschiedener Auftraggeber an denselben Empfänger, um unnötige Fahrkilometer zu vermeiden und stellt die eigenen LKWs sukzessiv auf elektrobetriebene Motoren um. Für diese Bemühungen wird unser Partner regelmäßig mit Nachhaltigkeitsauszeichnungen geehrt.

Bezüglich unseres unternehmensintern anfallenden Mülls versuchen wir uns in zwei Richtungen zu verbessern. Zum einen versuchen wir die Abfallmengen zu reduzieren. So ist beispielsweise ein Großteil der von uns genutzten Paletten Teil des bewährten Palettentauschsystems und nur wenige Paletten, bei denen bestehende Sicherheitsbestimmungen nichts anderes zulassen, müssen nach einmaligem Transport entsorgt werden. Außerdem prüfen wir aktuell Alternativen um die Styropor-Chips, die bisher als Füllmittel in unseren Versandkartons genutzt werden, durch eine Recyclingpapiervariante zu ersetzen und damit die beim Versand resultierenden Abfallmengen zu reduzieren. Zum anderen versuchen wir unsere Mülltrennung zu optimieren, um eine möglichst hohe Verwertung zu gewährleisten. Dazu wurden für unsere Mitarbeiterinnen alle bestehenden Entsorgungsmöglichkeiten klar gekennzeichnet und Dokumente ausgehängt, die Instruktionshinweise zur richtigen Mülltrennung beinhalten.

Einer der wichtigsten Schlüsselfaktoren im gesamten Prozess der Schokoladenherstellung ist die Endkonsumentin. Ihre Einstellung und Kaufentscheidungen geben die Impulse für die Industrie – dies gilt in der Regel für alle Branchen und Konsumgüter. Entscheidet sich die Konsumentin für nachhaltige Produkte, sind die Hersteller im Zugzwang, diese zu liefern. Auf diesen Schlüsselfaktor kann in dem Sinne eingewirkt werden, dass die Endkonsumentinnen zu einem nachhaltigeren Konsum erzogen werden. Um einen Beitrag zu dieser Entwicklung zu leisten, intendieren wir bei Storz Schokolade eine möglichst hohe Transparenz hinsichtlich der Umweltauswirkungen, die durch unsere Produkte verursacht werden. Dazu konzipieren wir Verpackungen mit Trenn- und Entsorgungshinweisen, stellen Recyclinghinweise zur Verfügung, drucken Labels wie das Fairtrade-, Rainforest-Alliance oder Bio-Logo auf und kennzeichnen alle unsere Produkte mit Bestandteil-, Allergen- und Nährwertangaben. Nicht zuletzt soll dieser Nachhaltigkeitsbericht die nötige Transparenz herstellen und die gesellschaftliche Notwendigkeit nachhaltigen Wirtschaftens verdeutlichen.

AUSLIEFERUNG, KONSUM, ENTSORGUNG & RECYCLING

Bewertung

Hier geht es vor allem um die bei der Auslieferung entstehenden Emissionen, den beim Konsum und in der Produktion entstehenden Abfall und dessen oft unsachgerechte Entsorgung und ausbaufähige Recyclingquoten. Um die beim Transport entstehenden Emissionen zu verringern, arbeiten wir schon jetzt hauptsächlich mit umweltfreundlichen Partnern zusammen und bauen das weiter aus. Bezüglich des Abfalls versuchen wir zum einen unsere produktionsinternen Abfallmengen zu reduzieren, zum anderen versuchen wir durch richtige Mülltrennung eine möglichst hohe Verwertung zu gewährleisten. Außerdem versuchen wir die Endkonsumentinnen durch möglichst hohe Transparenz hinsichtlich unserer Umweltwirkungen zu einem nachhaltigeren Konsum zu erziehen, um eine entsprechende umweltfreundliche Adaption unsererseits zu erleichtern. Es muss jedoch festgestellt werden, dass lediglich Aufklärung und Markierungen für den Kampf gegen Umweltschädigung im Kontext nicht ausreicht. So müssen auch wir in Zukunft eine konsequentere Strategie fahren und den eigenen Abfallprozess immer weiter optimieren.



KOMPENSATIONSPROJEKT BRASILIEN

Um sich ein klimaneutrales Unternehmen nennen zu dürfen, müssen die eigenen CO₂-Emissionen reduziert und jene, bei denen dies nicht möglich ist, kompensiert werden. Dies wurde im Kapitel zur „Inhouse Produktion“ bereits erläutert. Die Kompensation wurde über ein Projekt in Brasilien abgewickelt, das unter dem Titel „14 Windparks, die nachhaltige Entwicklung im Nordosten Brasiliens fördern“ läuft. Dieses Projekt wurde von ClimatePartner vorgeschlagen und professionell betreut.

Südamerika als Kontinent beinhaltet große Anbaugelände für Kakao, weshalb die Wahl von Brasilien als Partner für die Kompensation nur konsequent ist. Wir bei Storz Schokolade beziehen zwar nicht die Rohstoffe aus Brasilien, setzen uns aber weltweit für den Kakaoanbau ein. Außerdem wurde dieses Projekt aufgrund einer limitierten Auswahl an entsprechend ausreichend zertifizierten Projekten gewählt und eine eigene Projektbetreuung vor Ort ist aufgrund der Unternehmensgröße nicht abbildbar.

Im Nordosten Brasiliens leistet dieses Windkraftprojekt einen wichtigen Beitrag zum Klimaschutz und unterstützt die umliegenden Gemeinden mit sauberer Energie. Das Gebiet der 14 Windfarmen erstreckt sich über die Grenzen der Staaten Piauí und Pernambuco. Hier werden insgesamt 156 Turbinen betrieben, welche mit einer Gesamtkapazität von 358,8 MW erneuerbare Elektrizität an das brasilianische Stromnetz liefern. So spart das Projekt im Jahr in etwa 652.150 Tonnen CO₂ ein, die andernfalls durch Stromerzeugung aus fossilen Brennstoffen entstanden wären. Das Projekt legt besonderen Fokus auf die Bedürfnisse der lokalen Gemeinden, verbessert die lokale Infrastruktur und schafft Zugang zu Weiterbildungsmöglichkeiten.

Dieses Projekt leistet einen Beitrag zu drei der UN-Ziele für nachhaltige Entwicklung (SDGs):

1. Bezahlbare und saubere Energie.

Das Projekt speist saubere und erneuerbare Elektrizität in das brasilianische Stromnetz ein (SDG 7)

2. Menschenwürdige Arbeit und Wirtschaftswachstum.

Dieses Projekt generiert Einnahmequellen für Landbesitzerinnen, da das Projektgebiet noch anderweitig genutzt werden kann (SDG 8)

3. Maßnahmen zum Klimaschutz.

Dieses Projekt spart jährlich etwa 652.150 t CO₂ ein (SDG13)

Da wir uns weiterhin weit über die drei genannten Scopes für Reduzierung und Kompensation einsetzen, wird das Brasilien-Projekt um weitere geeignete Maßnahmen erweitert.



Windpark Brasilien

AUSBLICK

Der Blick auf die komplexe Supply Chain der Schokoladenproduktion zeigt, wie sich diese kleine Süßigkeit über die ganze Welt erstreckt – und trotzdem für uns jederzeit verfügbar ist.

In den fernen Anbaugeländen herrschen soziale Zustände, die mit unserem Alltag in Deutschland kaum vergleichbar sind. Aus diesem Grund liegt es in der Verantwortung der gesamten deutschen Industrie, besonders in der jener, die Rohstoffe aus den besagten Anbaugeländen beziehen, sich dieser Missstände bewusst zu sein. Ein Dialog mit den Organisationen und Menschen in dieser Region ist nötig, um gemeinsame Strategien aufzustellen. Aus diesem Grund besteht unser Sortiment aus 100% Fairtrade Kakao und partizipieren wir als Gründungsmitglied im „*Forum Nachhaltiger Kakao*“.

Gerade, weil die Lieferkette so komplex ist, ist die Auswahl der richtigen Partner und Lieferanten entscheidend, um die eigenen Nachhaltigkeitsziele umzusetzen. So legen wir besonderen Wert auf die gründliche Auswahl unserer Lieferanten und Geschäftspartner und werden dabei alle Aspekte der Nachhaltigkeit in Zukunft noch stärker in den Fokus setzen. Ein partnerschaftlicher Umgang ist dabei für uns unerlässlich.

Auf die Inhouseproduktion in Tuttlingen sind wir besonders stolz. Wir bieten unseren Kunden höchste Flexibilität zu hervorragender Qualität, lassen dabei aber die Nachhaltigkeitsaspekte niemals außer Acht. Als klimaneutrales Unternehmen, zählen wir uns zur Gruppe der wegweisenden Unternehmen Deutschlands.

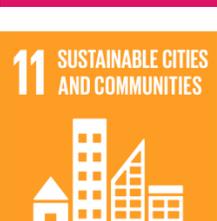
„Ein Unternehmen ist nur so gut wie seine Mitarbeitenden“ – dieser Leitsatz wird immer wieder von verschiedensten Ökonomen genannt und prägt uns als Unternehmen ganz besonders. Angestellte, die seit Jahrzehnten im Unternehmen sind, ihr Know-How gewinnbringend einbringen und sich kontinuierlich weiterentwickeln, sind unser Schlüssel zum Erfolg.

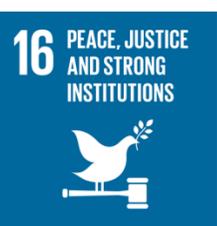
Zum ersten Mal legen wir bei der Chr. Storz GmbH & Co. KG in diesem Bericht einen Überblick über unsere Prozesse, Strategien und Maßnahmen im Rahmen des Nachhaltigkeitsmanagements offen. Zweck dieses Nachhaltigkeitsreports ist der Blick auf die aktuelle Situation und den Fortschritt, um alle Stakeholder über die Entwicklung des Unternehmens zu informieren. Transparenz steht im Vordergrund dieser Veröffentlichung und soll zum offenen Dialog mit allen Stakeholdern einladen. Auf Anfrage veröffentlichen wir gerne alle Detail-Reports und beantworten offene Fragen. Unsere Berichterstattung im Sinne der DNK Standards und unter Orientierung am CSR-Richtlinien-Umsetzungsgesetz kann außerdem unter <https://www.deutscher-nachhaltigkeitskodex.de/> eingesehen werden.

Vielen Dank fürs Lesen, im kommenden Jahr werden wir erneut berichten!

ÜBERSICHT SDGS

SDG	Beschreibung	Kapitel
 <p>1 NO POVERTY</p>	Armut in allen ihren Formen und überall beenden	"Anbau"
 <p>2 ZERO HUNGER</p>	Den Hunger beenden, Ernährungssicherheit und eine bessere Ernährung erreichen und eine Nachhaltige Landwirtschaft fördern	"Anbau"
 <p>3 GOOD HEALTH AND WELL-BEING</p>	Ein gesundes Leben für alle Menschen jeden Alters gewährleisten und ihr Wohlergehen fördern	"Anbau" "Steuerung der Unternehmensprozesse durch Storz Mitarbeiter" "Auslieferung, Konsum, Entsorgung & Recycling"
 <p>4 QUALITY EDUCATION</p>	Inklusive, gleichberechtigte und hochwertige Bildung gewährleisten und Möglichkeiten lebenslangen Lernens für alle fördern	"Anbau" "Steuerung der Unternehmensprozesse durch Storz Mitarbeiter"
 <p>5 GENDER EQUALITY</p>	Geschlechtergleichstellung erreichen und alle Frauen und Mädchen zur Selbstbestimmung befähigen	"Steuerung der Unternehmensprozesse durch Storz Mitarbeiter"

SDG	Beschreibung	Kapitel
	Verfügbarkeit und Nachhaltige Bewirtschaftung von Wasser und Sanitärversorgung für alle gewährleisten	-
	Zugang zu bezahlbarer, verlässlicher, nachhaltiger und moderner Energie für alle sichern	"Produktionsprozess Inhouse" "Kompensationsprojekt Brasilien"
	Dauerhaftes, Breitenwirksames und Nachhaltiges Wirtschaftswachstum, Produktive Vollbeschäftigung und Menschenwürdige Arbeit für alle fördern	"Anbau" "Steuerung der Unternehmensprozesse durch Storz Mitarbeiter" "Kompensationsprojekt Brasilien"
	Widerstandsfähige Infrastruktur aufbauen, breitenwirksame und nachhaltige Industrialisierung fördern und Innovationen unterstützen	"Einkauf & Lieferung" "Produktionsprozess Inhouse"
	Ungleichheit zwischen Ländern verringern	"Anbau" "Steuerung der Unternehmensprozesse durch Storz Mitarbeiter"
	Städte und Siedlungen inklusiv, sicher, Widerstandsfähig und Nachhaltig gestalten	-

SDG	Beschreibung	Kapitel
	Nachhaltige Konsum- und Produktionsmuster sicherstellen	"Anbau" "Produktionsprozess Inhouse" "Auslieferung, Konsum, Entsorgung & Recycling"
	Umgehend Maßnahmen zur Bekämpfung des Klimawandels und seiner Auswirkungen ergreifen	"Klimaneutrales Unternehmen"; "Einkauf & Lieferung" "Produktionsprozess Inhouse"; "Auslieferung, Konsum, Entsorgung & Recycling"; "Kompensationsprojekt Brasilien"
	Ozeane, Meere und Meeresressourcen im Sinne Nachhaltiger Entwicklung erhalten und nachhaltig nutzen	"Produktionsprozess Inhouse" "Auslieferung, Konsum, Entsorgung & Recycling"
	Landökosysteme schützen, wiederherstellen und ihre Nachhaltige Nutzung fördern	"Anbau" "Produktionsprozess Inhouse" "Auslieferung, Konsum, Entsorgung & Recycling"
	Friedliche und Inklusiv Gesellschaften für eine Nachhaltige Entwicklung Fördern	"Anbau" "Steuerung der Unternehmensprozesse durch Storz Mitarbeiter"
	Umsetzungsmittel stärken und die globale Partnerschaft für nachhaltige Entwicklung mit neuem Leben erfüllen	"Anbau" "Einkauf & Lieferung" "Auslieferung, Konsum, Entsorgung & Recycling"