



Inhaltsverzeichnis

| | |
|--|-----------|
| Allgemeines | 2 |
| Anwendungsbereich | 2 |
| Erklärung der Geschäftsführung | 2 |
| Unternehmensportrait | 3 |
| 1. Umwelt und Energie | 4 |
| 1.1 Managementpolitik | 4 |
| 1.2 Lebenswegbetrachtung, Umweltauswirkung der Produkte | 4 |
| 1.3 Bewertung der Umwelt- und Energieleistung | 6 |
| 1.4 KVP | 7 |
| 2. Arbeits- und Sozialbedingungen | 8 |
| 2.1 Arbeitsschutz und Arbeitssicherheit | 8 |
| 2.2 Arbeitsbedingungen und Zusatzleistungen | 8 |
| 2.3 Karrieremanagement | 9 |
| 2.4 Diversität, Gleichstellung und Inklusion | 9 |
| 3. Ethik – die zentralen Säulen | 10 |
| 3.1 Integrität | 10 |
| 3.2 Verantwortung | 10 |
| 3.3 Fairness | 10 |
| 3.4 Transparenz | 11 |
| 3.5 Respekt | 11 |
| 4. Nachhaltigkeit in der Lieferkette | 12 |
| 4.1 Richtlinie zu nachhaltiger Beschaffung in Bezug auf Umwelt | 12 |
| 4.2 Richtlinie zu nachhaltiger Beschaffung in Bezug auf Arbeits-/ Menschenrechte | 12 |



Allgemeines

Mit dem vorliegenden Bericht wird das Jahr 2024 bewertet und neue Ziele für die Zukunft festgelegt. Der Ausgangspunkt für die Berichterstattung und -planung sind die Anforderungen der ISO14001, ISO 50001, die 17 Nachhaltigkeitsthemen/ Sustainable Development Goals (SDGs), sowie die Bewertung der Themen externer und interner Interessengruppen, die eine große Auswirkung auf das Unternehmen haben. Als wesentliche Themen wurden identifiziert:

- | | | | | | |
|-------------------------------------|--------|--------|--------|---------|-------|
| • Umwelt & Energie | SDG-3, | SDG-7, | | SDG-13, | SDG15 |
| • Arbeits- und Sozialbedingungen | SDG-3, | | SDG-9 | | |
| • Ethik – die zentralen Säulen | | | SDG-9 | | |
| • Nachhaltigkeit in der Lieferkette | SDG-3, | SDG-7, | SDG-9, | SDG-13, | SDG15 |

Anwendungsbereich

Das Managementsystem der Firma Tweer & Lösenbeck dient der Erfüllung der Managementpolitik mit dem Ziel, die umwelt- und energiebezogene Leistung des Unternehmens zu fördern und zu verbessern. Das Managementsystem gilt für das gesamte Unternehmen Tweer & Lösenbeck am Standort Freisenberg.

Produktionsfläche: Werk I 61,65m x 37,00m + 34,65 x 37,00m = 3.563m² Grundstück 7.118m²
Werk II 70,86m x 22,00m = 1.559m² Grundstück 3.681m²

Erklärung der Geschäftsführung

Bei Tweer & Lösenbeck haben wir uns zur Nachhaltigkeit verpflichtet. Wir sind fest entschlossen, unsere ökologischen, sozialen und wirtschaftlichen Verantwortungen wahrzunehmen und einen positiven Beitrag zur Gesellschaft und Umwelt zu leisten.

Unser Engagement für die Umwelt zeigt sich in unseren Bemühungen, den Ressourcen- und Energieverbrauch zu minimieren und den Umweltschutz zu maximieren. Seit Jahren ist Tweer & Lösenbeck nach der Umweltnorm ISO 14001 zertifiziert und hat ein Energiemanagementsystem nach ISO 50001 eingeführt.

Zusätzlich treibt Nachhaltigkeit unsere Innovationskraft an. Die internen Prozesse und Produktionsverfahren werden fortlaufend überprüft, verbessert und nachhaltig weiterentwickelt.

Wir glauben an faire Arbeitsbedingungen und soziale Gerechtigkeit und sorgen für ein sicheres, respektvolles und inklusives Arbeitsumfeld. Ethik und Integrität sind die Grundpfeiler unseres Handelns, sowohl intern als auch in unserer Lieferkette.

Wir wissen, dass wir unsere Nachhaltigkeitsziele nur gemeinsam erreichen können. Deshalb setzen wir auf die Zusammenarbeit mit unseren Partnern, Lieferanten und der Gemeinschaft. Durch transparente Kommunikation und aktive Beteiligung fördern wir ein gemeinsames Verständnis und Engagement für Nachhaltigkeit.

Unser Weg für mehr Nachhaltigkeit ist langfristig ausgelegt und klar definiert. Für unser Engagement in diesem Bereich wurden wir im November 2024 von EcoVadis mit einer Silber-Medaille ausgezeichnet. Mit diesem Ergebnis gehören wir zu den besten 15 Prozent aller bewerteten Unternehmen.



Unternehmensportrait

Die Schraubenfabrik Tweer & Lösenbeck GmbH & Co. KG wurde 1919 gegründet und ist seitdem in Lüdenscheid ansässig. Seit den 50er Jahren ist sie im Familienbesitz der Familie Pithan; Dr. Daniel Pithan ist als Geschäftsführer im Unternehmen tätig. 1997 erfolgte innerhalb von Lüdenscheid der Umzug in neu erbaute Produktions- und Verwaltungsflächen. Tweer & Lösenbeck befindet sich jetzt im Industriegebiet Freisenberg. Durch diesen Umzug ergab sich die Möglichkeit, die Produktionsabläufe komplett neu zu planen und die Produktionszeiten auszuweiten. 2013 wurde in direkter Nachbarschaft ein zweiter Produktionsstandort überwiegend für Großserien aufgebaut und die Fertigungs- und Lagerflächen auf ca. 5.000m² vergrößert.

Als reiner Auftragsfertiger entwickelt und produziert Tweer & Lösenbeck kleine Schrauben für größte Ansprüche. Schrauben, die von namhaften Kunden weltweit meist automatisch weiterverarbeitet werden, zum Beispiel in der Elektro- und Elektronik-Industrie, im Automobilbau, in der Automatisierungstechnik oder im medizinischen Bereich.

Das Fertigungsprogramm von Tweer & Lösenbeck umfasst Präzisionsschrauben, zum Beispiel Elektrokontaktschrauben, Schrauben für Kunststoff-, Blech- und Holzverbindungen, Klemmkombischrauben, Schrauben mit angewalzter Scheibe, gewindeformende Schrauben, sowie Kaltformteile, zum Beispiel Stifte, Bolzen oder Niete.

Gefertigt werden die Abmessungen M1,6 bis M6,0 oder Sondergewinde (TLK, SP, ST, UNC, UNF, o. ä.) mit nahezu allen Arten von Kraftantrieben/ Kombinationsantrieben. Als Materialien finden Stahl, Messing, Bronze, Edelstahl und andere Sonderwerkstoffe Verwendung.

1994 war Tweer & Lösenbeck eine der ersten Schraubenfirmen weltweit mit einer Zertifizierung nach DIN EN ISO 9002. Im Frühjahr 1999 folgte die Zertifizierung nach DIN EN ISO 9001 und zusätzlich die Umweltzertifizierung nach DIN EN ISO 14001. Im Jahr 2001 wurde Tweer & Lösenbeck dann die Erfüllung der automobilspezifischen Qualitätsnorm ISO/ TS 16949 bescheinigt. Um die Energieeffizienz in einem ständigen Verbesserungsprozess zu steigern, wurde 2015 das Energiemanagementsystem nach DIN EN ISO 50001 eingeführt. 2018 folgte die Umstellung auf die neue Automobilspezifikation IATF16949.

Nicht zuletzt der Einsatz modernster Produktionsmaschinen und überaus motivierter Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter sichert die gewünschte Qualität und einen reibungslosen sowie optimierten Fertigungsfluss. Zurzeit besteht der Maschinenpark aus über 60 Pressen sowie mehr als 30 Schlitz-, und 40 Gewinde-Walzmaschinen. Hinzu kommen modernste Überwachungsgeräte, Förderanlagen, Wasch- und Reinigungsstationen, Verpackungsmaschinen usw.

Tweer & Lösenbeck übernimmt Verantwortung für eine lebenswerte Zukunft, für die Umwelt und für die Gesellschaft. Daher wurde 2024 zur Ergänzung des Umwelt- und Energiemanagements ein Nachhaltigkeitsmanagementsystem aufgebaut und umgesetzt.

07/24

1. Umwelt und Energie



Tweer & Lösenbeck hat sich der Sorge um die Umwelt verpflichtet und betreibt zertifizierte Umwelt- und Energiemanagementsysteme. Die Verantwortung für den Klimaschutz wird seit Jahren sehr ernst genommen, kontinuierlich wird an der Reduzierung von Emissionen gearbeitet.

Im Fokus steht die Vermeidung von Abfällen, der Einsatz wiederverwendbarer Materialien, die Optimierung der Arbeitsabläufe im Sinne der Umwelt, der sparsame Einsatz von Energie und Material, etc.

Moderne Produktions- und Bürogebäude mit LED-Beleuchtung und Wärmerückgewinnung tragen dazu bei, dass der ökologische Fußabdruck kontinuierlich reduziert wird. Das Umweltbewusstsein aller Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter wird durch Schulungen und Qualifizierungsmaßnahmen gestärkt.

1.1 Managementpolitik

Die Managementpolitik vom 19.07.2024 ist als Rahmen für die Festlegung und Bewertung von umwelt- und/oder energiebezogenen Zielen und Einzelzielen definiert. Sie ist den Mitarbeitern in Gesprächen, Schulungen und per Aushang vermittelt.

Die Managementpolitik ist dem Unternehmen und dem Managementsystem angemessen und berücksichtigt die bedeutenden Aspekte. Eine externe Kommunikation über die Managementpolitik, das Managementsystem, bedeutenden Aspekte oder über die umwelt- oder energiebezogene Leistung ist aufgrund des geringen öffentlichen Interesses nicht vorgesehen.

1.2 Lebenswegbetrachtung, Umweltauswirkung der Produkte

1.2.1 Nachhaltige Produktentwicklung

Überwiegend werden Verbindungselemente nach Kundenzeichnung gefertigt. Bei Eigenentwicklungen werden möglichst umweltverträgliche Rohmaterialien und Beschichtungen eingesetzt. Die Produktionsverfahren werden so gestaltet, dass sie dem Stand der Technik entsprechen. So soll eine möglichst ressourcenschonende, emissions-, und lärmarme Produktion sichergestellt werden.

1.2.2 Rohmaterial

Über 80% der zur Stahlherstellung benötigten Erze werden in China, Brasilien, Australien und Indien gefördert. Der Abbau geht mit einer Zerstörung von Böden, Wäldern, Gewässern und Landschaften einher. Nationale und internationale Projekte bekannter Naturschutz-Organisationen wirken diesen Zerstörungen entgegen.

Die anschließende Stahlerzeugung ist aufgrund der benötigten Kohle als Reduktionsmittel der weltweit größte industrielle Verursacher von klimaschädlichen CO₂-Emissionen. Auf dem Weg zum CO₂-neutralen Stahl laufen in Europa Versuche, durch Verwendung von Wasserstoff den CO₂-Ausstoß deutlich zu reduzieren.

Der aus dem Stahl hergestellte Walzdraht wird in den Drahtziehereien zum benötigte Kaltstauchdraht verarbeitet. Die von T&L eingesetzten Kaltstauchdrähte unterliegen nationalen/ internationalen Normen und sind ROHS und REACH konform. Die Lieferanten sind qualifiziert und grundsätzlich zertifiziert. T&L ist sich der hohen Umweltrelevanz der eingesetzten Materialien bewusst. Im Fokus stehen der sparsame Materialeinsatz und die Vermeidung von Material-Verschwendung. Durch gezielte Lieferantenauswahl wird versucht, auf die Umweltauswirkungen der Lieferanten und Unterlieferanten Einfluss zu nehmen.

1.2.3 Hilfs-/ Betriebsstoffe

Lieferanten für die wesentlichen Hilfs-/ Betriebsstoffe sind nach DIN EN ISO 14001 zertifiziert. Hilfs-/ Betriebsstoffe sind in einem Arbeits- und Gefahrstoffkataster gelistet. Wenn erforderlich, wurden anhand der Sicherheitsdatenblätter Betriebsanweisungen erstellt und diese geschult. Die Entsorgung von Abfällen, Gebrauchts-KSS, Gebrauchts-Öl und Restbeständen an sonstigen Hilfs-/ Betriebsstoffen, welche bei der Produktion anfallen, erfolgt durch qualifizierte Entsorgungsfachbetriebe.



Eine Überprüfung der Anlagen/ Maschinen gemäß den Anforderungen der Verordnung über Anlagen zum Umgang mit wassergefährdenden Stoffen AwSV ergab eine durchgängige Gefährdungsstufe A oder B, es besteht keine wiederkehrende Prüfpflicht, (Ausnahme KSS, Aufzugsanlage)

1.2.4 Energie

Die Energieverbräuche werden laufend überwacht. Im Rahmen des Energiemanagementsystems werden kontinuierlich Einsparpotentiale ermittelt und entsprechende Projekte umgesetzt.

1.2.5 Fertigung

In der Fertigung werden eine effiziente, umweltschonende, nachhaltige Produktion und die Vermeidung von fertigungsbegleitend anfallende Produktionsschrotte angestrebt. Durch eine vorbeugende und vorrausschauende Instandhaltung wird die Lebensdauer der vorhandenen Infrastruktur unter wirtschaftlichen Gesichtspunkten aufrechterhalten.

Entstehender Lärm wird mittels Schallschutzhauben eingedämmt und entstehende Ölnebel mittels Absaugung aufgefangen. Mit benötigten Maschinenölen und Kühlschmierstoffen wird sparsam und gewissenhaft umgegangen. Die Maschinenöle und Kühlschmierstoffe werden fachgerecht gelagert, überwacht/ gewartet und nach Gebrauch entsorgt.

1.2.6 Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter

Die Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter sind in die Nachhaltigkeitsaktivitäten einbezogen, betätigen sich aktiv am Umwelt- und Energiemanagement und sind über die Ergebnisse informiert. Gesundheit und Sicherheit aller Beschäftigten haben für Tweer & Lösenbeck die höchste Priorität. Rassismus und Diskriminierung haben keinen Platz.

1.2.7 Wärmebehandlung und Beschichtung

Verbindungselemente werden teilweise extern wärmebehandelt. Diese energieintensive Wärmebehandlung erfolgt grundsätzlich bei Unternehmen, welche über ein eingeführtes Energiemanagementsystem verfügen.

Der Oberflächenschutz besteht überwiegend aus einer galvanisch abgeschiedenen Zinkschicht, auf der eine Cr(VI)-freie Passivierung aufgebracht wird. Auch in diesem Bereich wird grundsätzlich mit zertifizierten Unternehmen zusammengearbeitet.

1.2.8 Verpackung und Logistik

Nach Möglichkeit werden Lieferungen zu Großgebinden zwecks Transportoptimierung zusammengefasst. Die eingesetzten Verpackungsmaterialien können der Wiederverwertung zugeführt werden. Entsprechende Informationen zur Entsorgung sind auf der Internetseite erhältlich.

Eingesetzte Transportverpackungen werden registriert und Kunden mittels der AGB's über die Möglichkeit der Rückgabe von Transportverpackungen informiert. Die Menge und Art der zurückgenommenen Verpackungen wird erfasst und dokumentiert.

Verwendet wird im Sinne der EUDR Verpackungsmaterial aus Holz, das laut EUDR Anhang I unter die Kennziffer Holz/ HS 4115 fällt z.B. Paletten. Es ist ausschließlich Verpackungsmaterial zur Unterstützung, zum Schutz oder zum Tragen der Produkte. Diese Verpackungen sind kein relevantes Erzeugnis im Sinne von Anhang I der Verordnung, unabhängig davon, unter welche Kennziffer (HS Code) es fällt.

1.2.9 Nutzungsphase und Entsorgung

Negative Auswirkungen auf die Umwelt während der Nutzungsphase von Schrauben und Verbindungselementen sind nicht bekannt. Schrauben und Verbindungselemente können bedenkenlos der Wiederverwertung zugeführt werden, da der Hauptbestandteil Stahl unendlich recycelbar ist.

Im Gegensatz zu fixen Verbindungen wie Kleben, Lötten, Schweißen, etc. sind Schrauben lösbare Verbindungselemente, die zur Reparatur gelöst und nach dem Lebensende der Baugruppen wiederverwertet werden können.



1.3 Bewertung der Umwelt- und Energieleistung

1.3.1 Abfallmanagement und Gefahrstoffe

Um den Materialverbrauch zu senken, wurde eine Reduzierung des Produktionsausfalls um 25% bis 2030 im Vergleich zu 2016 als Ziel gesetzt. Dieses anspruchsvolle Ziel kann nur durch Prozessoptimierung und kontinuierliche Qualifizierung der Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter erreicht werden.

Ein weiteres Ziel ist die Reduzierung der auf Deponien entsorgten Abfälle. Bis 2030 soll der Anteil verwertbarer Abfälle auf 85% gesteigert werden. Aufgrund des hohen Bewusstseins für die Reduzierung und das Sortieren von Abfällen, sowie entsprechende regelmäßige Schulungen, wird bereits heute eine effiziente Trennung und ein hoher Anteil verwertbarer Abfälle erreicht.

Gefahrstoffe werden ordnungsgemäß gelagert, der Umgang erfolgt durch entsprechende geschulte Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter. Die Gefahrstoffe sind gekennzeichnet und im Gefahrstoffkataster zusammengestellt. Die erforderlichen Sicherheitsdatenblätter und Betriebsanweisungen sind vorhanden. Für den Notfall wurde eine angemessene Notfallplanung erstellt, um die Umweltauswirkungen oder -exposition zu verringern. Gefahrstoffe werden bei Tweer & Lösenbeck als Kleingebinde/ Mindermengen verbraucht oder stark verdünnt als Kühlschmierstoff und Waschlauge eingesetzt.

Pro Beschäftigten werden weniger als 3m³ Wasser jährlich verbraucht. Dies ist deutlich weniger als der Durchschnittsverbrauch eines Haushalts. Der Wasserverbrauch wird überwacht, es besteht jedoch kein Handlungsbedarf.

| Kennzahl | Einheit | 2019 | 2020 | 2021 | 2022 | 2023 | Ziel 2030 |
|--|---------|-------|-------|-------|-------|-------|-----------|
| Anteil Hilfs- und Betriebsstoffe (KSS, Waschlauge, Maschinenöle) | Prozent | 4,0% | 3,6% | 3,6% | 3,7% | 3,6% | max. 3% |
| Anteil Sonstige Abfälle (Kunststoffe, Papier/ Pappe, Hausmüll, Altholz, etc.) | Prozent | 1,0% | 0,9% | 0,8% | 0,8% | 1,1% | max. 1% |
| Anteil verwertbare Abfälle | Prozent | 78,5% | 78,7% | 80,5% | 81,4% | 81,0% | min. 85% |
| Umweltunfälle/ ökologische Notfälle | Anzahl | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 |

1.3.2 Energieverbrauch und Treibhausgase

Um den Energieverbrauch und damit verbunden die Treibhausgasemissionen (THG) zu verringern, wurden im Rahmen der Nachhaltigkeitsstrategie div. Projekte, z. B. die Prozessoptimierung Waschanlage, frequenzgesteuerte Kompressoren incl. Wärmerückgewinnung, die neue Heizungsanlage als Kaskadenschaltung in Werk I oder die Umstellung auf LED-Beleuchtung in Werk I und Werk II umgesetzt.

Emissionen je produzierte Tonne Schrauben aus Kaltstauchdraht: 329kg
Emissionen je produzierte Tonne Rohstahl: 1.898kg

| Kennzahl | Einheit | 2019 | 2020 | 2021 | 2022 | 2023 | Ziel 2030 |
|--|-------------|------|------|------|------|------|-----------|
| Energiekennzahl EnPI Energieverbrauch kWh / Produktionsmenge in Tonnen | Ein-sparung | 13% | 14% | 16% | 20% | 17% | min. 35% |
| Energiekennzahl EnPI Scope 1+2 Emissionen / Produktionsmenge in Tonnen | Ein-sparung | 23% | 29% | 22% | 23% | 30% | min. 35% |

Im Rahmen der erstmaligen Erstellung dieses Nachhaltigkeitsberichts wurde als strategisches Ziel (Ausgangsbasis 2016) definiert:

Einsparung 35% der Scope 1 und Scope 2 Emissionen bis 2030, Klimaneutralität bis 2050





1.4 KVP

1.4.1 Umwelt/ Ergonomie/ Arbeitssicherheit

Zur Verbesserung der Umweltleistung und zur Verbesserung der Ergonomie/ Arbeitssicherheit wurden zum Beispiel folgende Projekte abgeschlossen:

| | | |
|-------------------|--|--------------------------|
| U001-18 Werk I | Lärmschutzmaßnahme Betriebsbüro | Mitarbeiterzufriedenheit |
| U002-18 Werk I | Auffangwanne für Messing-, Bronzeschrottbehälter | Umwelt |
| U005-19 Werk I | Lärmschutzmaßnahme Qualitätssicherung | Mitarbeiterzufriedenheit |
| U002-20 Werk I | Optimierung Befüllstation der Ölschleuder | Umwelt |
| U001-22 Werk II | Neuer Pausenraum | Mitarbeiterzufriedenheit |
| U002-23 Werk I | Mobile Luftabsauganlage für Schweißarbeiten | Arbeitssicherheit |
| U005-23 Werk II | Digitale Infotafel | Umwelt |
| U008-23 Werk I | Umorganisation Lagerplatz für Gebrauch-KSS | Umwelt |
| U009-23 Werk I | Austausch der Lagertanks im Öl-Lager | Umwelt |
| U018-23 Werk I | Lastenaufzug, Hydrauliköl getauscht, Prüfung nach AwSV | Umwelt |
| U003-24 Werk I | Verpackungsfolie mit Recycling Logo PE-LD | Umwelt |
| U004-24 Werk I | Optimierung Abdeckung Rundwalzwerkzeug/ Spindel | Arbeitssicherheit |
| U008-24 Werk I | Lärmschutzmaßnahme an Rotationspressen | Arbeitssicherheit |
| U007-24 Werk I | höhenverstellbares Fahrgestell für Palettenverpackung | Arbeitssicherheit |
| U008-24 Werk I+II | EcoVadis Rating | Umwelt |
| U010-24 Werk I | Füllstandüberwachung an KSS-Station optimiert | Umwelt |
| U011-24 Werk I | Waschanlage, Substitution Gefahrstoff | Umwelt |

1.4.2 Energie

Zur Verbesserung der Energieleistung und zur Erreichung der Energieziele wurden zum Beispiel folgende Energieprojekte abgeschlossen:

| | |
|-----------------|--|
| E005-14 Werk I | Neuaufbau der Unterverteilung/ Grundlage für Energiedatenerfassung |
| E001-15 Werk I | Einbindung der Heizungsanlage in die Wärmerückgewinnung |
| E004-15 Werk I | Reduzierung der Waschlaugentemperatur |
| E004-17 Werk II | Neue Heizungsanlage |
| E001-18 Werk II | Neuer Kompressor mit Frequenzsteuerung |
| E001-19 Werk II | LED-Beleuchtung Fertigung |
| E001-20 Werk I | Waschanlagensteuerung, Erhöhung der Ausfallsicherheit |
| E004-22 Werk II | Neuaufbau der Stromversorgung/ Grundlage für Energiedatenerfassung |
| E001-23 Werk I | Optimierung Prozessablauf Waschanlage |
| E002-23 Werk I | Neue Heizungsanlage als Kaskadenschaltung/ Einbindung Wärmerückgewinnung |
| E004-23 Werk II | Neuaufbau der Unterverteilung/ Grundlage für Energiedatenerfassung |
| E001-24 Werk I | Energiedatenerfassung/ Energiemonitoring |
| E002-24 Werk I | Steuerung Abluftanlage Presserei |
| E007-24 Werk I | Einzelerschaltung Beleuchtung in den Fertigungsabteilungen |

2. Arbeits- und Sozialbedingungen



Die Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter von Tweer & Lösenbeck sind die Grundlage des Unternehmenserfolgs. Nur mit motivierten, gesunden und kompetenten Beschäftigten kann Tweer & Lösenbeck leistungs- und zukunftsfähig bleiben.

Tweer & Lösenbeck legt großen Wert auf eine wertschätzende Unternehmenskultur, Diversität sowie auf Mitarbeiterentwicklung und Nachwuchsförderung.

Gesundheit und Sicherheit aller Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter haben für Tweer & Lösenbeck die höchste Priorität. Rassismus und Diskriminierung haben keinen Platz. Als Familienunternehmen fühlt sich Tweer & Lösenbeck der Gesellschaft gegenüber verantwortlich und schafft einen Mehrwert über die Geschäftstätigkeit hinaus.

2.1 Arbeitsschutz und Arbeitssicherheit

Seit Jahren ist für Tweer & Lösenbeck Arbeitsschutz und Arbeitssicherheit ein wichtiges Thema. Ziel ist es, die Sicherheit aller Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter bei der Arbeit zu erhöhen und die Gefahren am Arbeitsplatz zu minimieren. Hierzu werden kontinuierlich entsprechende Maßnahmen abgeleitet und umgesetzt. Die nachfolgenden Kennzahlen belegen ein wirksames Arbeitssicherheitsmanagement.

| Kennzahl | Einheit | 2019 | 2020 | 2021 | 2022 | 2023 | Ziel 2030 |
|--------------------------------------|---------|------|------|------|------|------|-----------|
| Ausfall aufgrund von Arbeitsunfällen | Stunden | 288 | 450 | 0 | 607 | 96 | - |
| meldepflichtige Arbeitsunfälle | Anzahl | 3 | 4 | 0 | 2 | 2 | max. 0 |
| arbeitsbedingte Todesfälle | Anzahl | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | max. 0 |
| qualifizierte Ersthelfer | Prozent | 24% | 25% | 20% | 19% | 19% | min. 20% |
| qualifizierte Brandschutzhelfer | Prozent | 11% | 11% | 10% | 9% | 9% | min. 5% |
| arbeitsmedizinische Vorsorge | Prozent | 100% | 100% | 100% | 100% | 100% | 100% |

2.2 Arbeitsbedingungen und Zusatzleistungen

Tweer & Lösenbeck legt großen Wert auf die Verbesserung der Arbeitsbedingungen und das Wohlbefinden der Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter. Daher setzt sich die Geschäftsführung aktiv für die Vereinbarkeit von Beruf und Familie ein, indem flexible Arbeitszeitmodelle, zum Beispiel Gleitzeit und Homeoffice angeboten werden. Dies ermöglicht den Beschäftigten, die beruflichen Verpflichtungen mit den familiären Bedürfnissen in Einklang zu bringen. Ein weiteres wichtiges Anliegen ist das Recht auf Nichterreichbarkeit, das sicherstellt, dass die Beschäftigten nach Feierabend und an Wochenenden nicht verpflichtet sind, berufliche Anfragen zu beantworten. Dies trägt maßgeblich zur Erholung und Zufriedenheit der Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter bei.

Alle Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter profitieren zudem von fairen Arbeitsentgelten und Sozialleistungen. Neben einer attraktiven Entlohnung werden zusätzliche Leistungen wie Bike-Leasing, Nutzung von Vorteilsportalen, Ideenwettbewerbe, oder der kostenlose Besuch eines Fitnessstudios angeboten. Diese Angebote fördern die Gesundheit und die Motivation der Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter.

Neben den beruflichen Aspekten wird großen Wert auf ein positives Arbeitsklima und gemeinschaftliche Aktivitäten gelegt. Dazu gehören das Sommerfest, der Firmenlauf, die Weihnachtsfeier, Grillabende, Torwandschießen und Ideenwettbewerbe. Diese Veranstaltungen stärken den Teamgeist und fördern den Austausch unter den Kolleginnen und Kollegen.

| Kennzahl | Einheit | 2019 | 2020 | 2021 | 2022 | 2023 | Ziel 2030 |
|---------------------------------|---------|------|------|------|------|------|-----------|
| Homeoffice/ Gleitzeitregelungen | Prozent | 10% | 10% | 18% | 19% | 17% | 20% |



2.3 Karrieremanagement

Die Einstellung neuer Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter ist ein entscheidender Prozess für Tweer & Lösenbeck. Eine sorgfältige Beurteilung der Kandidaten stellt sicher, dass die besten Talente ausgewählt werden, die nicht nur die erforderlichen Fähigkeiten mitbringen, sondern auch gut zur Unternehmenskultur passen. Nach der Einstellung ist die Einarbeitung ein wesentlicher Schritt, um neue Beschäftigte auf ihre Aufgaben vorzubereiten. Durch fortlaufende Weiterbildung werden die Kompetenzen der Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter erweitert und verbessert.

Innerhalb des Unternehmens ist es möglich verschiedene Positionen und Aufgaben zu übernehmen. Hierdurch werden die Fähigkeiten und Erfahrungen der Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter erweitert und die Zufriedenheit und Motivation gesteigert. Mitarbeiter können sich beispielsweise zum Werkerselbstprüfer qualifizieren, sich zum Ersthelfer oder Brandschutzhelfer ausbilden lassen, innerhalb des Unternehmens den Arbeitsplatz bzw. die Abteilung wechseln, oder sich bei Bedarf zum Vorarbeiter/ Abteilungsleiter qualifizieren.

| Kennzahl | Einheit | 2019 | 2020 | 2021 | 2022 | 2023 | Ziel 2030 |
|-------------------------------------|---------|------|------|------|------|------|-----------|
| Qualifizierungsmaßnahmen | Anzahl | 53 | 36 | 25 | 48 | 47 | - |
| weibliche Mitarbeitende | Prozent | 10% | 10% | 9% | 7% | 6% | - |
| männliche Mitarbeitende | Prozent | 90% | 90% | 91% | 93% | 94% | - |
| weibliche Führungskräfte | Prozent | 6% | 6% | 7% | 6% | 6% | - |
| männliche Führungskräfte | Prozent | 94% | 94% | 93% | 94% | 94% | - |
| extern qualifizierte Führungskräfte | Prozent | 69% | 69% | 67% | 63% | 63% | - |
| intern qualifizierte Führungskräfte | Prozent | 31% | 31% | 33% | 37% | 37% | - |

2.4 Diversität, Gleichstellung und Inklusion

Tweer & Lösenbeck lehnt im Rahmen der jeweils geltenden Rechte und Gesetze jede Form von Diskriminierung, Belästigung sowie körperlichen, psychischen und verbalen Missbrauch ab. Dies bezieht sich insbesondere auf eine Benachteiligung von Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter aufgrund der Rasse, der ethnischen Herkunft, des Geschlechts, der Religion oder Weltanschauung, einer Behinderung, des Alters oder der sexuellen Identität.

Um dies zu gewährleisten, wurden klare Richtlinien und Schulungen implementiert, die darauf abzielen, ein Bewusstsein für diese Themen zu schaffen und präventive Maßnahmen zu fördern.

Ein weiterer wichtiger Aspekt der Unternehmenskultur ist die Förderung der Gleichbehandlung von Menschen unterschiedlicher Herkunft, Vielfalt wird als Bereicherung für das gesamte Team betrachtet. Ein inklusives und respektvolles Arbeitsumfeld steigert das Wohlbefinden der Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter und führt zu einer höheren Produktivität und Kreativität. Gemeinsames Ziel ist eine Kultur des Respekts und der gegenseitigen Wertschätzung.

| Kennzahl | Einheit | 2019 | 2020 | 2021 | 2022 | 2023 | Ziel 2030 |
|---|---------------------|---------------------------------|------|------|------|------|--------------------|
| Bewusstseinsschulungen Diversität, Diskriminierung, Belästigung, o.ä. | Anzahl | nicht eingerichtet oder erfasst | | | | 0 | min. 5 |
| Beschwerden an Meldestellen Diversität, Diskriminierung, Belästigung, o.ä. | Anzahl | nicht eingerichtet oder erfasst | | | | 0 | keine Beschwerden |
| Ergebnis internes Audit Auffälligkeiten Diversität, Diskriminierung, Belästigung, Gleichstellung und Inklusion, o.ä. | Anzahl Abweichungen | nicht eingerichtet oder erfasst | | | | 0 | keine Abweichungen |

*Anzahl / alle Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter

3. Ethik – die zentralen Säulen



In einer Zeit, in der Nachhaltigkeit, soziale Verantwortung und Transparenz immer wichtiger werden, spielt Ethik eine zentrale Rolle.

Tweer & Lösenbeck trägt im Rahmen der unternehmerischen Tätigkeit Verantwortung gegenüber dem eigenen Unternehmen, gegenüber Kunden und Lieferanten in der Wertschöpfungskette und gegenüber der Umwelt sowie der Gesellschaft.

Die Verhaltens- und Ethikrichtlinie hält die gemeinsame Wertebasis im Hinblick auf die soziale und gesellschaftliche Verantwortung sowie den fairen Wettbewerb fest. Mit der Inkraftsetzung bekennt sich Tweer & Lösenbeck zur Einhaltung dieser Leitsätze.

Auch die Beachtung der zentralen Säulen der Ethik ist für Tweer & Lösenbeck selbstverständlich, um Vertrauen aufzubauen, langfristige Beziehungen zu pflegen und nachhaltigen Erfolg zu erzielen.

- **Integrität:** Ehrlichkeit und Aufrichtigkeit in allen geschäftlichen Handlungen
- **Verantwortung:** Verantwortung für Auswirkungen eigener Handlungen auf Gesellschaft und Umwelt
- **Fairness:** Gerechte und unparteiische Behandlung aller Beschäftigten, Kunden, Lieferanten, etc.
- **Transparenz:** Offenheit und Klarheit in der Kommunikation und Entscheidungsfindung
- **Respekt:** Achtung der Rechte und Würde aller beteiligten Personen

3.1 Integrität

Tweer & Lösenbeck überzeugt durch Leistung, Qualität, Preis und Eignung der angebotenen Produkte. Korruption, Betrug, Geldwäsche, Bestechung oder andere illegale Handlungen zur Verschaffung eines Vorteils werden abgelehnt und bekämpft. Im Umgang mit Geschäftspartnern und staatlichen Institutionen werden die Interessen des Unternehmens und die privaten Interessen von Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter auf beiden Seiten strikt voneinander getrennt. Entscheidungen erfolgen frei von sachfremden Erwägungen und persönlichen Interessen.

3.2 Verantwortung

Tweer & Lösenbeck überprüft für Auswirkungen eigener Handlungen auf Gesellschaft und Umwelt und verpflichtet sich, bei allen geschäftlichen Handlungen und Entscheidungen die jeweils geltenden Gesetze und Bestimmungen zu beachten und einzuhalten.

3.3 Fairness

Tweer & Lösenbeck beachtet den fairen Wettbewerb. Daher hält das Unternehmen die geltenden Gesetze ein, die den Wettbewerb regeln, schützen und fördern. Im Umgang mit Wettbewerbern verbieten diese Regelungen Absprachen und andere Aktivitäten, die Preise oder Konditionen unlauter beeinflussen, Verkaufsbereiche oder Kunden rechtswidrig aufteilen oder den freien, offenen Wettbewerb in unzulässiger Weise behindern.

Ferner verbieten diese Regelungen unlautere Absprachen zwischen Kunden und Lieferanten, mit denen Kunden in ihrer Freiheit eingeschränkt werden sollen, ihre Preise und sonstigen Konditionen beim Wiederverkauf autonom zu bestimmen.



3.4 Transparenz

Tweer & Lösenbeck kommuniziert offen und dialogorientiert über Ziele und Herausforderungen. Handlungen, Entscheidungen und Prozesse werden nachvollziehbar gestaltet. Transparenz ist somit ein wesentlicher Bestandteil einer verantwortungsvollen und nachhaltigen Unternehmensführung.

Das jeweils geltende Korruptionsstrafrecht wird eingehalten. Kein Mitarbeiter darf anderen im Zusammenhang mit der geschäftlichen Tätigkeit unberechtigt Vorteile anbieten, versprechen, gewähren oder billigen. Einladungen, die sich im Rahmen geschäftsüblicher Gastfreundschaft, Sitte und Höflichkeit bewegen, sind jedoch zulässig.

3.5 Respekt

Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter, Kunden, Lieferanten und andere Interessengruppen werden gerecht und respektvoll behandelt. Verträge werden eingehalten, wobei Veränderungen der Rahmenbedingungen berücksichtigt werden.

Tweer & Lösenbeck respektiert und wahrt Betriebs- und Geschäftsgeheimnisse. Vertrauliche Informationen sowie vertrauliche Unterlagen dürfen nicht unbefugt an Dritte weitergegeben oder in sonstiger Weise zugänglich gemacht werden. Eine sichere Erfassung, Verarbeitung oder Speicherung von Informationen Dritter, sowie eine Rechteverwaltung für den Zugriff auf vertrauliche Informationen und personenbezogenen Daten ist für Tweer & Lösenbeck selbstverständlich. Die gesetzlich vorgeschriebenen Aufbewahrungsfristen werden eingehalten. Die von Tweer & Lösenbeck festgelegten Aufbewahrungsfristen, die das integrierte Managementsystem betreffen, sind in den jeweiligen Prozessbeschreibungen geregelt. Zur Ermittlung potenzieller Risiken wird im Rahmen der Managementbewertung eine Risikoanalyse zur Informationssicherheit durchgeführt.

Für Bedenken oder Beschwerden über Missstände oder unangemessenes Verhalten steht die Geschäftsführung für Gespräche zur Verfügung. Weiterhin besteht die Möglichkeit, eine externe Meldestelle als unabhängige Anlaufstelle zu nutzen.

| Kennzahl | Einheit | 2019 | 2020 | 2021 | 2022 | 2023 | Ziel 2030 | |
|--|---------------------|---------------------------------|------|------|------|------|----------------|--------------------|
| Prozentsatz Mitarbeitende die in Ethik geschult wurden - Grundsätze der Ethik - Grundsätze des fairen Wettbewerbs | Prozent | 0% | 0% | 0% | 0% | 0% | 100% | |
| Prozentsatz Führungskräfte, die zum Thema IT-Sicherheit geschult wurden | Prozent | 100% | 0% | 0% | 100% | 100% | 100% | |
| Ergebnis internes Audit Auffälligkeiten Geschäftsethik, Korruption, Interessenkonflikte, Betrug, Geldwäsche, etc. | Anzahl Abweichungen | nicht eingerichtet oder erfasst | | | | | 0 | keine Abweichungen |
| Ergebnis internes Audit IT-Sicherheit, Umgang mit personenbezogenen Daten, Umgang mit vertraulichen Daten, etc. | Anzahl Abweichungen | nicht eingerichtet oder erfasst | | | | | 0 | keine Abweichungen |
| Beschwerden an Meldestellen Auffälligkeiten Geschäftsethik, Korruption, Interessenkonflikte, Betrug, Geldwäsche, etc. | Anzahl | nicht eingerichtet oder erfasst | | | | | 0 | keine Beschwerden |
| Beschwerden an Meldestellen IT-Sicherheit, Umgang mit personenbezogenen Daten, Umgang mit vertraulichen Daten, etc. | Anzahl | nicht eingerichtet oder erfasst | | | | | 0 | keine Beschwerden |
| Auffälligkeiten bei Wirtschaftsprüfungen | Anzahl | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | keine Vorfälle | |
| bestätigte Informationssicherheitsvorfälle | Anzahl | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | kein Vorfälle | |

4. Nachhaltigkeitsbericht in der Lieferkette



Der Einkauf und das Lieferantenmanagement von Tweer & Lösenbeck basieren auf einem dokumentierten Prozess zur Bewertung, Qualifizierung und Steuerung der Lieferanten.

Neben hohen Qualitätsstandards wird die Zertifizierung nach ISO14001 oder ISO50001 im Rahmen der Lieferantenauswahl und Lieferantenbewertung berücksichtigt. Alle Entsorger sind als Entsorgungsfachbetriebe zugelassen/ qualifiziert. Tweer & Lösenbeck strebt langfristige Partnerschaften und eine fortlaufende Verbesserung der Zusammenarbeit an.

4.1 Richtlinie zu nachhaltiger Beschaffung in Bezug auf Umwelt

Umweltschutz in der Lieferkette ist entscheidend für nachhaltiges Wirtschaften. Durch eine sorgfältige Lieferantenauswahl stellt Tweer & Lösenbeck sicher, dass Lieferanten umweltfreundliche Praktiken anwenden, um negative Auswirkungen auf die Umwelt zu minimieren. In der fortlaufenden Lieferantenbewertung werden eine Zertifizierung nach ISO14001 und/ oder ISO50001 positiv berücksichtigt.

| Kennzahl | Einheit | 2019 | 2020 | 2021 | 2022 | 2023 | Ziel 2030 | |
|--|---------|---------------------------------|------|------|------|------|-----------|------|
| Einkauf-Schulung - Umweltaspekten in der Lieferkette | Prozent | nicht eingerichtet oder erfasst | | | | | 100% | 100% |
| Drahtlieferanten mit zertifiziertem Umweltmanagementsystem ISO14001 | Prozent | 25% | 25% | 30% | 30% | 30% | 40% | |
| Drahtlieferanten mit zertifiziertem Energiemanagementsystem ISO50001 | Prozent | 70% | 70% | 70% | 75% | 75% | 80% | |
| Drahtlieferanten mit beantworteten Fragebogen Nachhaltigkeit | Prozent | nicht eingerichtet oder erfasst | | | | | | 100% |

4.2 Richtlinie zu nachhaltiger Beschaffung in Bezug auf Arbeits-/ Menschenrechte

Die Einhaltung der Menschenrechte in der Lieferkette ist ein zentrales Anliegen von Tweer & Lösenbeck. Alle benötigten Vormaterialien, Werkzeuge und Hilfs-/ Betriebsstoffe, sowie sonstige benötigte Materialien und Dienstleistungen müssen unter Bedingungen hergestellt werden, die die grundlegenden Menschenrechte respektieren. Dazu gehören faire Arbeitsbedingungen, das Verbot von Kinderarbeit und Zwangsarbeit sowie die Gewährleistung von Sicherheit und Gesundheit am Arbeitsplatz.

| Kennzahl | Einheit | 2019 | 2020 | 2021 | 2022 | 2023 | Ziel 2030 | |
|---|---------|---------------------------------|------|------|------|------|-----------|------|
| Einkauf-Schulung - Arbeits-/ menschenrechtliche Aspekte in der Lieferkette | Prozent | nicht eingerichtet oder erfasst | | | | | | 100% |
| Drahtlieferanten mit zertifiziertem Managementsystem für Arbeitssicherheit ISO45001 | Prozent | nicht eingerichtet oder erfasst | | | | | | 40% |

24.01.2025 Dr. D. Pithan
Geschäftsführung

24.01.2025 D. Heuser
Nachrichtigkeitsbeauftragter
Umwelt-/ Energiemanagementbeauftragter