

Schne frost



UNSERE BESTE ZUTAT: NACHHALTIGKEIT

2024



“ Wirtschaftlicher Erfolg und Wachstum bedeuten auch Verantwortung - insbesondere unseren Bedarf an Energie, Verpackungen und Rohstoffen möglichst nachhaltig zu gestalten.

Editorial

Liebe Leserinnen und Leser,

seit 1954 bis heute haben wir uns kontinuierlich weiterentwickelt, und gehören mit über 250 Produkten sowie mehr als 600 Mitarbeitenden an unseren beiden Standorten in Löningen und Schwarmstedt zu den führenden Unternehmen im Sektor für tiefgefrorene Kartoffel- und Gemüsespezialitäten.

Wirtschaftlicher Erfolg und Wachstum bedeuten auch, dass wir einen großen Bedarf an Energie, Rohstoffen und Verpackungsmitteln haben. Mit innovativen und umweltschonenden Produktionsanlagen und Verfahren bringen wir unser Unternehmen in Einklang mit den Zielen einer nachhaltigen Wirtschaftsweise.

Darüber hinaus legen wir Wert auf unser gesellschaftliches Engagement und unsere jahrelange Partnerschaft zu unseren Lieferanten und Landwirten. Auch mit unseren Kunden aus Industrie, Heimdienst, Lebensmitteleinzelhandel und Foodservice pflegen wir dauerhafte Beziehungen, auch für sie rückt das Thema Nachhaltigkeit immer stärker in den Fokus.

Ich freue mich sehr, Ihnen unsere Nachhaltigkeitsbroschüre 2024 vorstellen zu können. Sie zeigt, wie wir unsere beste Zutat ins Unternehmen bringen: die Nachhaltigkeit.

Herzlichst,

Ihr Ernst-Rainer Schnetkamp

3 EDITORIAL

4 ZIELE/STRUKTUR

- Die Ziele fest im Blick:
Unsere Nachhaltigkeits- und Klimastrategie
- Sustainable Development Goals (SDGs)
- Zahlen und Fakten zum Standort Löningen

6 UNTERNEHMEN UND PRODUKTE

- Das sind wir: Innovation, Qualität und Service

7 QUALITÄT

- Beste Qualität ist unser Rezept

8 ROHWAREN UND LIEFERKETTE

- Kurze Wege und langjährige Partnerschaften

10 KLIMA UND RESSOURCEN

- Weniger ist mehr: Wie wir unsere Ressourcen gewinnbringend einsetzen
- Effiziente Wassernutzung
- Drei Fragen an: Markus Wesselmann, Einkauf Verpackung

14 ARBEITGEBER

- Mitarbeitende im Mittelpunkt

DIE ZIELE FEST IM BLICK: UNSERE NACHHALTIGKEITS- UND KLIMASTRATEGIE

Damit wir unsere Vorhaben systematisch und strukturiert umsetzen können, orientiert sich unsere Nachhaltigkeitsstrategie an der Struktur und den Vorgaben des ZNU-Standards Nachhaltiger Wirtschaften und an der Science Based Targets initiative.

Unsere Nachhaltigkeitsbestrebungen entspringen der persönlichen Motivation der Eigentümerfamilie für ökologisches, regionales und soziales Engagement. Sie betreibt darüber hinaus eine private Stiftung, die insbesondere Kinder aus sozial schwächeren Familien fördert.



„Bei uns greifen in allen Dimensionen der Nachhaltigkeit eine Reihe von Prozessen ineinander und wir arbeiten permanent daran, diese weiter zu optimieren. Das ist unsere gemeinschaftliche Verantwortung und sie ist in allen Bereichen von Schneefrost verankert. So stellen wir sicher, dass verantwortungsvolles Wirtschaften gelebte Praxis im Alltag ist. Neben dem stellvertretenden Nachhaltigkeitsmanager Dr. Karsten Hennemann und mir gehören unserem Nachhaltigkeits- und Klimateam 13 weitere Personen aus unterschiedlichen Abteilungen an.“



SUSTAINABLE DEVELOPMENT GOALS (SDGS)

Mit unserem Engagement leisten wir insbesondere einen Beitrag zu folgenden UN-Nachhaltigkeitszielen:



ZAHLEN UND FAKTEN ZUM STANDORT LÖNINGEN

Treibhausgasemissionen 2023
(marktbasiert)

16.800
Tonnen
(Scope 1 und 2)



Reduzierung von 2019–2023

↓ 45 Prozent

Anteil erneuerbarer Energien

100%
Ökostrom



seit 2021

Wasserverbrauch in m³



Einsparungen an Verpackungsmaterial
(seit Basisjahr):



Folie
Gesamteinsparung durch
μ-Reduzierung seit 2019:
52,5 Tonnen

Wellpappe und Frischfaserkarton
42 Tonnen seit 2022 (21 Tonnen/Jahr)

Mikrowellen Faltschachtel
(vorher mit PET-Material beschichtet) seit 2024:

242 Tonnen Plastik und **112 Tonnen** Papier
pro Jahr (Basisjahr 2019)

Rohstoff Schmand
Umstellung von Eimern auf Container Ende 2023:
Einsparung von Plastik ca.
6,2 Tonnen pro Jahr

DAS SIND WIR: INNOVATION, QUALITÄT UND SERVICE

Seit über 70 Jahren steht Schne-frost für eine große Bandbreite an innovativen Kartoffel- und Gemüseprodukten. Früher waren es vor allem Klassiker wie Klöße oder Rösti, heute reicht das Angebot bis hin zu modernen Snacks wie Mikrowellen-Pommes oder Kürbis-Falafel. Dabei legen wir stets Wert auf Regionalität sowie beste Produktqualität. Tradition und Innovation schließen sich eben nicht aus – das zeigt unsere Erfolgsgeschichte.

Die Geschichte von Schne-frost beginnt 1954, als Ernst Schnetkamp auf dem elterlichen Hof das Südoldenburger Kartoffelhaus gründete. Aus dem Großhandel für Saat- und Speisekartoffeln hat sich ein modernes Unternehmen entwickelt. Seit 1991 ist Ernst-Rainer Schnetkamp, der Sohn des Firmengründers, im Unternehmen und seit 2000 als Geschäftsführer/ Inhaber aktiv. Und es hat sich viel getan: An den beiden Standorten Lünen im Oldenburger Münsterland und Schwarmstedt in der Lüneburger Heide stellen wir heute mit modernen Produktionsanlagen rund 250 verschiedene Produkte her und entwickeln unsere innovativen Rezepturen ständig weiter.

Wir produzieren in der Region, mit Zutaten aus der Region und beliefern deutsche wie internationale Kunden in der Außer-Haus-Verpflegung und im Lebensmitteleinzelhandel mit unseren Qualitätsprodukten.

Traditionell und innovativ



Schne-frost: Kartoffelspezialitäten auf höchstem Convenience-Niveau für den Foodservice.



Schwarmstedter: Traditionelle Kartoffelklassiker in Handmade-Optik für den Lebensmitteleinzelhandel – mit eigenem BIO-Sortiment.



Avita: Große Auswahl an vegetarischen & veganen Produkten aus bestem Gemüse: als Hauptgericht, Snack oder für Zwischendurch.



Snackmaster: Herzhafte & moderne Snacks, schnell zubereitet in Mikrowelle, Backofen oder Heißluftfriteuse.



Südoldenburger Kartoffelhaus: Kartoffel-Klassiker für jeden Tag: Bewährte Food-service-Qualität zum fairen Preis – und das seit 1958.

BESTE QUALITÄT IST UNSER REZEPT

Moderne Technologien, kreative Produktentwicklungen, strenge Kontrollen und langjähriges Know-how sind die Basis für die beste Qualität unserer Produkte. Zudem haben wir strenge Vorschriften für den Anbau der Kartoffeln und erfüllen bei allen weiteren Produktionsschritten höchste Qualitätsstandards.



Marita Stevens

Produktlösungen mit Mehrwert

Unsere Marken stehen für Vielfalt und Abwechslung – von traditionellen Klößen, über Pommes Frites, Rösti und Lifestyle-Fingerfood bis hin zu vegetarischen und veganen Gemüse-Snacks. Und immer wieder kommen kreative Produktinnovationen hinzu. Dabei orientieren wir uns an den Trends von morgen und entwickeln Produktlösungen mit Mehrwert für Foodservice, Handel und Endverbraucher. Damit garantieren wir nicht nur höchsten Genuss, sondern erfüllen zudem die Wünsche unserer Stakeholder, die mit unseren Produkten Top-Qualität plus High Convenience bekommen.

„Die Wünsche der Verbraucherinnen und Verbraucher erfüllen wir, indem wir die Qualität unserer Produkte unter anderem am Regal, der Tiefkühltruhe oder über Social Media ehrlich kommunizieren“, sagt Marketingleiterin Marita Stevens.

„Bei der visuellen Darstellung setzen wir auf Authentizität – unsere Produktbilder zeigen, was tatsächlich in der Verpackung enthalten ist.“

Wir verarbeiten nur hochwertige Rohwaren und ausgewählte Zutaten. Und das schmeckt man: „Fast alle unsere Produkte sind DLG prämiert, viele mit Gold-, wie z.B. unsere Schne-frost Gnocchi, die Stampfkartoffeln oder die Kürbis-Falafel und der Edamame-Burger von Avita“, sagt Torsten Neumann, Geschäftsführer Vertrieb, Marketing und Produktentwicklung. „2023 haben wir den Bundesehrenpreis für langjährige Produktqualität von der DLG erhalten. Im selben Jahr wurde unsere Marke Snackmaster von der Lebensmittel Zeitung als ‚Top Marke‘ ausgezeichnet.“

Unsere Zertifizierungen

Qualität und (Lebensmittel-) Sicherheit entlang der gesamten Produktionskette – dafür stehen unsere zahlreichen Zertifizierungen. Wir arbeiten nach den international etablierten Standards IFS Food und BRCGS. Unser eingesetztes

Palmöl ist RSPO-segregated zertifiziert. Zusätzlich sind wir mit dem ZNU-Standard für nachhaltige Unternehmensführung ausgezeichnet – und tragen die DIN EN ISO 50001:2018-Zertifizierung für ein professionelles Energiemanagementsystem.

Besondere Anforderungen stellen wir an die Landwirte, die uns mit Kartoffeln beliefern: Sie sind Global-GAP/QS-GAP-zertifiziert und haben mindestens den FSA-Silber-Status. Das bedeutet, dass sie beispielsweise hinsichtlich Pflanzanbau und Pflanzenschutz strenge Kriterien erfüllen müssen. Zudem ist unsere Produktion gemäß Naturland, Bioland, Demeter und EU-BIO zertifiziert. Denn wir stellen auch BIO-Produkte aus Kartoffeln und Gemüse her. Die Rohstoffe beziehen wir aus biologischem Anbau. Unser Ziel ist es, den Anteil an BIO-Produkten in unserem Sortiment von ca. 5,5 Prozent im Jahr 2024 auf mindestens 8 Prozent bis 2028 zu steigern.

Zertifizierungen



Torsten Neumann

Fontane, Miranda, Agria und Lady Jane – diese Kartoffelsorten verwenden wir am häufigsten. Und zwar fast zu 100 Prozent. Was wir aus qualitativen Gründen nicht verwerten können, wie gekochte Kartoffelschalen oder aussortierte Kleinteile und schadhafte Stellen, wird größtenteils zu QS-zertifizierten Futtermitteln verarbeitet.

Zusätzlich arbeiten wir eng mit der Tafel zusammen: Produkte mit kleineren Mängeln oder Verpackungsfehlern spenden wir regelmäßig, um Lebensmittelverschwendungen aktiv zu vermeiden und soziale Einrichtungen zu unterstützen.

KURZE WEGE UND LANGJÄHRIGE PARTNERSCHAFTEN

Wir setzen auf langjährige Lieferantenbeziehungen und regelmäßige Audits vor Ort. Wir sind überzeugt: Langfristige Partnerschaften sind die Basis für eine gleichbleibend hohe Qualität und verantwortungsvolles Handeln entlang der gesamten Lieferkette.

Unsere Kartoffeln beziehen wir von etwa 20 festen Partnern. Hierbei handelt es sich um landwirtschaftliche Erzeugergemeinschaften, Kartoffelvermarktungsgesellschaften und Direktlandwirte. Mit unseren Vertragspartnern pflegen wir bereits eine lange Geschäftsbeziehung, größtenteils seit über 30 Jahren.



Sarah Lüken

Alle Lieferanten werden regelmäßig in Audits überprüft und bewertet. Neben der Qualitätsüberprüfung der Rohwaren, sowie der Anbau- und Herstellungsbedingungen steht die Nachhaltigkeit im besonderen Fokus. Die Faktoren Umwelt, Rohstoffbeschaffung und soziale Aspekte sind hier von besonderer Bedeutung.

Bei der Auswahl unserer Lieferanten ist die Regionalität ein zentrales Kriterium.

„Rund 85 Prozent unserer Kartoffeln beziehen wir aus einem Umkreis von maximal 100 Kilometern um unsere Standorte Löningen und Schwarmstedt. Wir verfügen über eine moderne Kartoffelannahme inklusive Kartoffelwäsche und Fremdkörperselektierung. Der Vorteil hierbei ist, dass die Kartoffeln nicht den Umweg über externe Sortieranlagen nehmen müssen. Sie werden direkt nach Anlieferung bei uns sortiert und verlesen und innerhalb weniger Stunden verarbeitet“, erklärt Heinrich Imming, der für den Einkauf der Kartoffeln verantwortlich ist. Sarah Lüken, Einkauf Zutaten, ergänzt: „Auch bei unseren Gemüsesorten werden wir in Sachen Regionalität immer stärker und setzen auf regionale und europäische Lieferketten. So haben wir beispielsweise Romanesco aus Süd-



Heinrich Imming

Amerika in unseren Rezepturen durch heimischen Kohlrabi ersetzt.“

Neben kurzen Transportwegen setzen wir auf zertifizierte Rohstoffe, wie z. B. KATEier. Auch der Einsatz von nachhaltigen Verpackungen für unsere Zutaten ist von großer Wichtigkeit. So beziehen wir unseren Schmand ausschließlich in wiederverwendbaren Edelstahlcontainern. Dadurch haben wir im Jahr 2024 eine Menge von 20.364 Plastikeimern eingespart – dies entspricht 6.476 kg Plastik.

Neue Kartoffelsorten erweitern das Angebot

Jedes Jahr testen wir neue Kartoffelsorten und haben unsere Sortenauswahl über die letzten Jahre kontinuierlich erweitert. Auf unserem jährlichen Kartoffeltag stellen wir den Landwirten die neuesten Züchtungen vor. Sebastian Lübken, Leiter des Bereiches Einkauf erläutert: „Es ist uns wichtig, einen großen Sortenpool zu haben, um auf Klimaveränderungen, Bodenverhältnisse, aber auch auf Krankheiten oder Resistenzen reagieren zu können. Außerdem macht es unser stetig wachsendes Produktpool erforderlich, Sorten zu finden, die den spezifischen Anforderungen unserer Kunden entsprechen.“



Sebastian Lübken



Mit Friedrich Bohm und seinem Sohn Florian verbindet uns eine langjährige und vertrauensvolle Partnerschaft.

Unsere Top 5 Zutaten nach Menge:

	3.200 Tonnen	Öle verteilt auf Raps, Sonnenblumen, Palm
	100.000 Tonnen	Kartoffeln
	875 Tonnen	Molkereiprodukte 672 t Frischkäse, 203 t Schmand
	2.984 Tonnen	Tiefkühlgemüse (2024) davon 1.389 t Gemüsemischung mit Kohlrabi
	372 Tonnen	Paniermehle

WENIGER IST MEHR: WIE WIR UNSERE RESSOURCEN GEWINNBRINGEND EINSETZEN

Schon immer haben wir einen schonenden Umgang mit natürlichen Ressourcen gepflegt und unseren Energie- und Wasserverbrauch optimiert, seit 2011 sind wir ISO 50001-zertifiziert. An unseren beiden Standorten in Löningen und Schwarmstedt beziehen wir Ökostrom.

Wir haben einen Klima-Transformationsplan entwickelt und konnten im Einklang mit diesem bereits deutliche Fortschritte bei der Verringerung von CO₂-Emissionen erzielen. „Unser größter Erfolg: Wir haben den Dampfdruck in unseren Anlagen um 1,5 Bar gesenkt und sparen dadurch jetzt 12,8 Mio. kWh Erdgas pro Jahr – und damit auch 2.598,4 Tonnen CO₂e“, berichtet Frank Köster, der seit 40 Jahren im Unternehmen ist und den Bereich Technik (Produktion und Infrastruktur) leitet.



Optimierte Energieverwendung

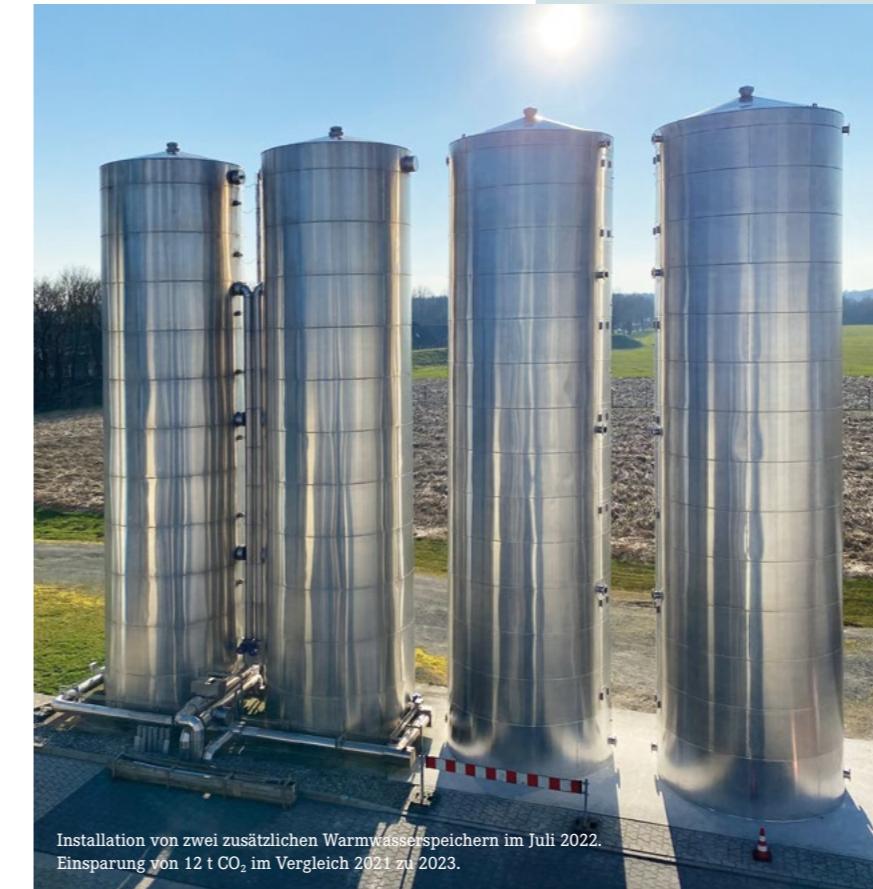
Daneben gibt es eine Reihe weiterer Projekte zur effizienten und nachhaltigen Energienutzung. So kann unsere moderne Logistikhalle inzwischen von der Energie aus der Photovoltaikanlage auf ihrem Dach betrieben werden. Eine weitere Photovoltaikanlage befindet sich auf unserem Wasserwerk. „Neben Einsparungen und Modernisierungen ist die Sensibilisierung unserer Mit-

arbeitenden ein entscheidender Faktor für mehr Energieeffizienz“, erklärt Thomas Bernhard. Er ist innerhalb des Bereichs Technik für Elektrotechnik und Verpackung zuständig und arbeitet seit 25 Jahren bei Schne-frost.

Hohes Potenzial von Abwärme

Wichtigstes Zukunftsprojekt ist die vollständige Nutzung unserer Abwärme von zwei Megawatt pro Jahr. „Damit können

„Unser größter Erfolg: Wir haben den Dampfdruck in unseren Anlagen um 1,5 Bar gesenkt und sparen dadurch jetzt 12,8 Mio. kWh Erdgas pro Jahr – und damit auch 2.598,4 Tonnen CO₂e.“



wir nicht nur unseren eigenen Bedarf decken, sondern sie auch darüber hinaus nutzbar machen. Aktuell prüfen wir, wie wir das sinnvoll umsetzen können“, sagt Marcel Ahlers, dem die technische Gesamtleitung obliegt. Bereits heute haben wir in einigen Bereichen eine Wärmerückgewinnung installiert und nutzen diese, um unser Wasser für die Produktion und Reinigung aufzuheizen.



Effiziente Wassernutzung

Wärmerückgewinnung und Abwärmenutzung haben auch dazu beigetragen, dass wir uns immer intensiver mit dem Thema Wasser beschäftigen. Denn Wasser ist ein effizientes Medium zur Speicherung und Übertragung von Energie. Außerdem beheizen wir vier Warmwassertanks durch Wärmerückgewinnung. Angesichts der zunehmenden Wasserknappheit haben wir 2023 ein neues und modernes Wasserwerk gebaut.

Seit 2024 setzen wir bei der Kartoffelannahme eine Wasseraufbereitungsanlage ein. Sie reinigt das Wasser und nutzt es im Kreislauf, sodass wir weniger Frischwasser für die Reinigung der Kartoffeln benötigen.



DREI FRAGEN AN: MARKUS WESSELMANN, EINKAUF VERPACKUNG

Welche Bedeutung hat der Verpackungsbereich für Nachhaltigkeit bei Schne-frost?

Eine sehr hohe! Die Verpackung ist in den letzten Jahren immer mehr in den Fokus gerückt. Für viele Endverbraucher sind Kriterien wie Recyclingfähigkeit und Materialzusammensetzung mittlerweile ein ausschlaggebendes Kaufkriterium. Wir bei Schne-frost arbeiten schon seit vielen Jahren an Projekten zur Einsparung und Optimierung unserer Verpackungsmaterialien, weshalb das Thema für uns nicht überraschend aufgetreten ist.

Was sind die größten Herausforderungen beim Verpackungseinkauf?

Nachhaltigkeit und Produktsicherheit unserer Verpackungen haben höchste Priorität. Die kontinuierliche Herausforderung ist es, neue und nachhaltige Materialien zu implementieren und dabei gleichzeitig die Produktsicherheit und Gesetzeskonformität stets zu gewährleisten. Hierzu bedarf es in der Regel einer intensiven Testphase, da sowohl der Abpackprozess in der Produktion als auch der nachgelagerte Prozess, also die Tiefkühl Lagerung, Auslieferung und Zubereitung, eng begleitet werden müssen.

Welche Meilensteine haben wir in der Verpackungsentwicklung zuletzt erreicht?

Wir beschäftigen uns bereits seit vielen Jahren mit dem Thema Nachhaltigkeit im Verpackungseinkauf. So setzen wir beispielsweise für unsere Folienbeutel nur noch Mono-PE-Folien ein, die vollständig recyclingfähig sind. In den letzten Jahren haben wir zusätzlich die Folienstärken- und -dicken sukzessive reduziert. Zudem haben wir einen Kreislauf mit dem Lieferanten unserer Etiketten etabliert: Wir sammeln das Trägermaterial der Etiketten und stellen es ihm wieder zur Verfügung, sodass das Material wiederverwendet werden kann. Eines der größten erfolgreich umgesetzten Projekte war sicherlich die Umstellung des Verpackungs-Materials für die Mikrowellen-Pommes. Durch diese Umstellung kann die Faltschachtel mittlerweile in der Papiertonne entsorgt und im Recyclingkreislauf wiederverwertet werden. Vorher war eine Entsorgung über die gelbe Tonne notwendig.



„Nachhaltigkeit und Produktsicherheit unserer Verpackungen haben höchste Priorität. Die kontinuierliche Herausforderung ist es, neue und nachhaltige Materialien zu implementieren und dabei gleichzeitig die Produktsicherheit und Gesetzeskonformität stets zu gewährleisten.“

MITARBEITENDE IM MITTELPUNKT

Unsere Mitarbeitenden sind maßgeblich für unseren Erfolg verantwortlich. Ihre Kompetenz und ihr Engagement sind entscheidend für Innovationskraft, Qualität und eine ressourcenschonende Produktion. Daher setzen wir uns stets dafür ein, ihnen immer die besten Lösungen und Unterstützung anzubieten. Die überdurchschnittlich lange Betriebszugehörigkeit unserer Mitarbeitenden bestärkt unseren Ansatz.

Arbeitssicherheit und Gesundheitsschutz

Zur Verbesserung der Arbeitssicherheit und des Gesundheitsschutzes haben wir eine Fachfirma beauftragt und ergonomische Maßnahmen wie Exoskelette und Hebehilfen in der Produktion umgesetzt. Zudem arbeiten wir mit einem Ergonomieberater der AOK zusammen, um die Situation an den Arbeitsplätzen weiter zu verbessern. Darüber hinaus haben wir eigene Mitarbeitende zu Ergonomieberatern ausbilden lassen, die bei Bedarf jederzeit angesprochen werden können.

Langjährige Betriebszugehörigkeit und familiärer Arbeitgeber

Unsere Mitarbeitenden bleiben im Durchschnitt sehr lange im Unternehmen, manche sogar über 40 Jahre. Familien sind oft über mehrere Generationen in unserem Unternehmen vertreten. Diese langfristige Verbundenheit ehren wir mit jährlichen Jubiläumsfeiern. Großen Wert legen wir auf die Fort- und Weiterbildung unserer Mitarbeitenden. Dabei setzen wir auf individuelle Lösungen. Wir veranstal-

ten jährlich einen Zukunftstag für Schülerinnen und Schüler der 5.–9. Klasse, der auch von den Familienmitgliedern unserer Mitarbeitenden rege besucht wird.

Benefits und moderne Arbeitsumgebung

Wir bieten unseren Mitarbeitenden zahlreiche Benefits, unter anderem eine finanzielle Unterstützung für die Kantine, in der „frisch“ gekocht wird aber auch Schne-frost Produkte zubereitet werden. Zudem haben wir eine App für die Mitarbeitenden eingeführt, die die Kommunikation verbessert und bereits von einem Großteil der Mitarbeitenden in Lötningen



Lena Koopmann

„Die Aus- und Weiterentwicklung von Fach- und Nachwuchskräften spielt bei Schne-frost eine große Rolle, um den zukünftigen Personalbedarf zu sichern. Eine gute Aus- und Weiterbildung ist für den Erfolg und die Zukunftsfähigkeit unseres Unternehmens von entscheidender Bedeutung.“

563
MITARBEITENDE

470 in Lötningen,
93 in Schwarmstedt

33
AUSZUBILDENDE

in Lötningen

8
AUSBILDUNGSBERUFE

Mitarbeitende mit mehr als
20
NATIONALITÄTEN



Unsere Gewinner des Wettbewerbs „Energie-Scouts“ 2022

genutzt wird. Sie enthält Speisepläne, Schichtpläne, News zur Nachhaltigkeit und anderen aktuellen Themen und kann Inhalte für fremdsprachige Mitarbeitende übersetzen. Außerdem führen wir gerade eine neue Schulungssoftware ein, die Schulungen mit automatischer Übersetzung und Bewegtbildern anbietet.

Engagement unserer Azubis

Zehn unserer Auszubildenden bauten gemeinsam mit Jugendlichen der Jugendwerkstatt Sozialer Briefkasten Insektenhotels als nachhaltige Geschenke für unsere Mitarbeitenden. Das Projekt setzte auf Upcycling durch die Verwendung gespendeten Massivholzes und förderte die Teamarbeit über verschiedene Ausbildungsberufe hinweg. Die Aktion

war ein voller Erfolg und wird inzwischen jährlich wiederholt.

Unsere Auszubildenden haben 2022, 2023 und 2024 mit ausgereiften Ideen am Wettbewerb „Energie-Scouts“ der Industrie- und Handelskammer teilgenommen und ihn sogar 2022 und 2024 gewonnen. Im Jahr 2022 befassten sie sich mit der Optimierung des Wasserkreislaufs und der Reduzierung des Wasserverbrauchs in der Kartoffelverarbeitung durch den Einsatz computer-gesteuerter Systeme und besserer Ventile. Dem 2024er-Team gelang es, den Anlieferungsprozess von Kartoffelflocken zu optimieren. Dadurch sollen unsere CO₂-Emissionen gesenkt sowie unser Energie- und Handlungsaufwand reduziert werden.



Impressum

Herausgeber:
Schne-frost Ernst Schnetkamp
GmbH & Co. KG
Vinner Weg 3, 49624 Löningen
www.schne-frost.de

Kontakt:
Manuela Koch, Marita Stevens
(verantwortlich)
nachhaltigkeit@schne-frost.de

Konzept, Text und Gestaltung:
Engel & Zimmermann GmbH

Fotos:
Schne-frost