





Zukunftspreis für Nachhaltigkeit
der NORDWEST Handel AG



Die Bewerber

Inhalt

Führend und innovativ für eine nachhaltigere Zukunft
4_ 3M Deutschland GmbH

ABUS Ecolution™. Langlebig. Nachhaltig. Typisch ABUS.
6_ ABUS August Bremicker Söhne KG

Produzent von Kunststoffschläuchen und besonders nachhaltiges Handeln – wie harmoniert das?
8_ APD Schlauchtechnik GmbH

„Ressourcen sparen, Zukunft ermöglichen, Bewusstsein schaffen.“
10_ August Rügeberg GmbH & Co. KG

Baak erhält Preis für patentierte Erfindung und schont die „Ressource“ Mensch nachhaltig
12_ BAAK GmbH & Co. KG

Mehr Raum für Ökologie, Soziales und Wirtschaft durch digitalisierte Prozessabläufe
14_ Bedrunka+Hirth Gerätebau GmbH

Mit umweltschonender Sedimentations-Technologie zu mehr Nachhaltigkeit
16_ Bohle AG

Wie zeigt C+P Engagement in Sachen Nachhaltigkeit?
18_ C+P Möbelsysteme GmbH & Co. KG

FUHR investiert in den Umweltschutz und erhält Auszeichnung als ÖKOPROFIT®-zertifizierter Betrieb
20_ CARL FUHR GmbH & Co. KG

Starker Partner für intelligente und nachhaltige Lösungen, für alle Anforderungen der Reinigung und Hygiene
22_ Diversey Deutschland GmbH & Co. OHG

Energieeffizientes Flucht- und Rettungswegsystem SafeRoute von dormakaba
24_ dormakaba Deutschland GmbH

Einsparung von Phosphorsäure und Wiederverwertung von Abfallprodukten der FSB Eloxalanlage
26_ Franz Schneider Brakel GmbH + Co KG

Nachhaltigkeit bei der Gottlieb Nestle GmbH
28_ Gottlieb NESTLE GmbH

Zukunft gestalten, Zukunft erhalten: Nachhaltig aus Überzeugung
30_ Günzburger Steigtechnik GmbH

Maßnahmen zum Umweltschutz und zur Optimierung der Energieeffizienz
32_ HAZET-WERK

Hettich B7 – heute handeln, an morgen denken
34_ Hettich Holding GmbH & Co. oHG

Nachhaltigkeit geht uns alle etwas an.
36_ Julius vom Hofe GmbH & Co KG

Klimaschutzprojekte bei KNIPEX
38_ KNIPEX-Werk C. Gustav Putsch KG

Nachhaltigkeit und Bewusstsein für die Zukunft
40_ Lessmann GmbH

Ressourceneinsparung durch Molchtechnik
42_ LIQUI MOLY GmbH

Energieeinsparung durch nachhaltige Gebäude- und Produktionstechnik
44_ NORRES Schlauchtechnik GmbH

Pure Ocean ist nachhaltiger Recycling-Kunststoff
46_ Ocean Textile Group A/S

Umweltschutz ist unser größtes Anliegen
48_ raaco Germany Handels GmbH

Erneuerbare Energien im Fokus von RBB Aluminium
50_ R-B-B Aluminium Profitechnik AG

Erfolgreiches Energiemanagement
52_ ROTHENBERGER Werkzeuge GmbH

Gesundheitsschonende Anti-Vibrations-Produkte für das Baugewerbe
54_ Saint-Gobain Abrasives GmbH Norton Clipper

Energy Campus
56_ STIEBEL ELTRON GmbH & Co. KG

Keramik in Bad und Küche: Von Natur aus nachhaltig
58_ Villeroy & Boch AG

Bei Wiha trifft Nachhaltigkeit auf Wirtschaftlichkeit
60_ Wiha Werkzeuge GmbH

Soudafoam PRe setzt neue Maßstäbe
62_ Soudal Holding N.V.

64_ Jury / Impressum

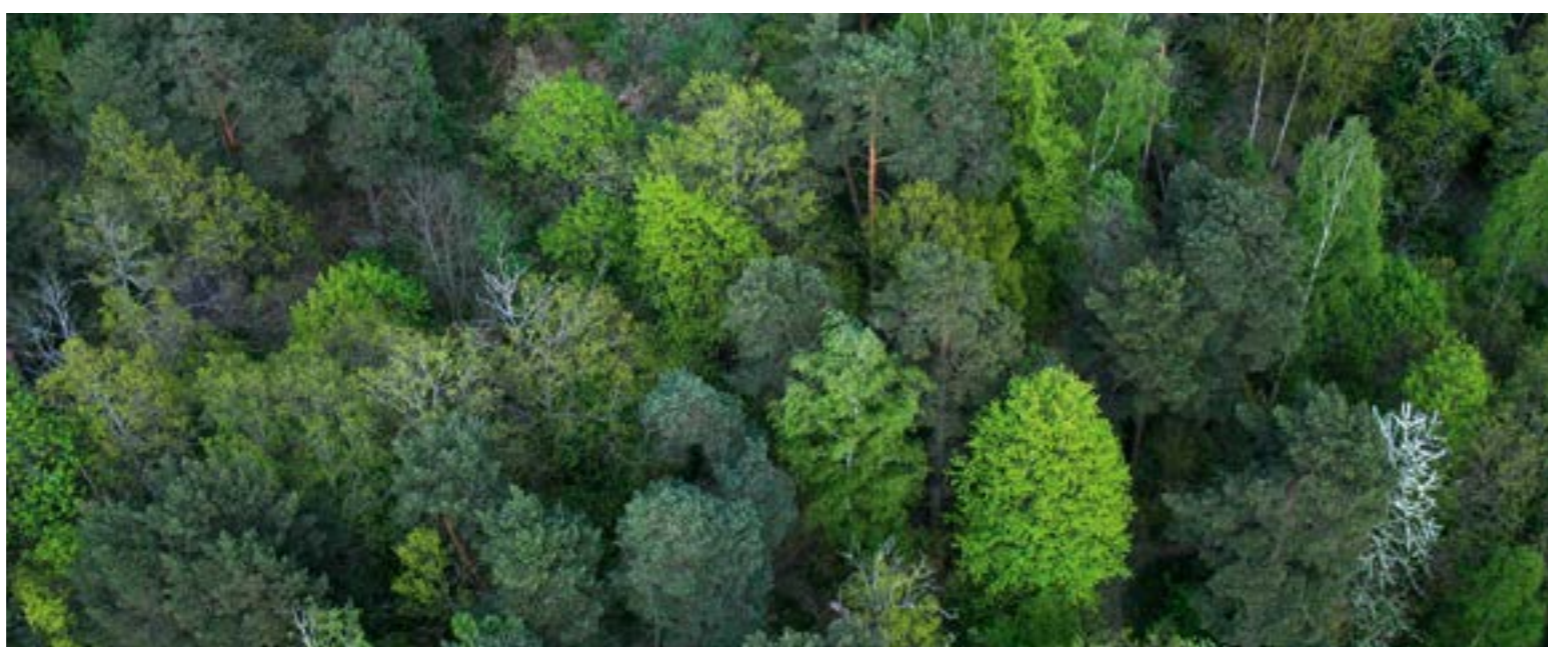


Lieferant:
3M Deutschland GmbH

Firmenanschrift:
Carl-Schurz-Straße 1
41453 Neuss
Deutschland

Website:
www.3mdeutschland.de

Fotos/Abbildungen:
3M Deutschland GmbH



Führend und innovativ für eine nachhaltigere Zukunft

Das Thema Nachhaltigkeit beschäftigt 3M seit langer Zeit und lässt sich darum nicht mehr beschränken auf EIN Produkt, EIN Projekt oder EINE Maßnahme: Es durchdringt mittlerweile vielmehr unsere **gesamte Unternehmenskultur**. Die Welt gesünder, sicherer, besser zu machen, ist **bei 3M die allgemeine Erwartungs- und Geisteshaltung**.

Nachhaltigkeitsaspekte spielen im strategischen Planungsprozess eine genauso wichtige Rolle wie in der Leistungsbeurteilung oder bei der Auswahl von Geschäftspartnern. Unsere Mitarbeiter werden nicht nur ermutigt, sondern aktiv darin geschult, nachhaltig zu denken und Innovationen für eine nachhaltigere Zukunft zu entwickeln. Ein Unternehmen unserer Größenordnung erzeugt damit Effekte, die nicht unterschätzt werden sollten:

3M verfügt über die Ressourcen, die Reichweite und auch die Verantwortung, den **Markt** und die **Gesellschaft spürbar weiterzuentwickeln**. Der Beweis für unsere Innovationsstärke? 117.000 Patente, die wir im Laufe der Jahre erlangen konnten. Zudem bringen wir jedes Jahr rund 1.000 neue Produkte auf den Markt.

Ab 2019 muss jedes Neuprodukt, das in den Kommerzialisierungsprozess eintritt, ein Nachhaltigkeitsversprechen erfüllen und seinen positiven Einfluss auf das Allgemeinwohl belegen. Dies ist nur eines unserer vielen Nachhaltigkeitsziele, zu deren Umsetzung wir uns bis 2025 selbst verpflichtet haben.

3M leistet also schon auf **Produktebene einen wertvollen Beitrag**: Unsere Expertenteams fördern beispielsweise die Kreislaufwirtschaft, indem sie Lösungen entwickeln, die mit weniger Material mehr leisten. Vernetzte Technologien, die z. B. langlebigere und energieeffizientere Fahrzeuge antreiben, beschleunigen globale Klimalösungen und verbessern unseren ökologischen Fußabdruck. Leistungsstarke Produkte für mehr Gesundheit und Sicherheit von Mitarbeitern helfen weltweit dabei, die große Masse an vermeidbaren Arbeitsunfällen und -krankheiten zu reduzieren.

Zu dieser Entwicklungsstrategie und Produktpolitik passen selbstredend auch **interne 3M Maßnahmen** und **freiwilliges externes Engagement**. So werden heute beispielsweise bereits 25 Prozent des von 3M verbrauchten Stroms aus erneuerbaren Energien gespeist. Außerdem unterstützen wir weltweit die Wissenschaft durch MINT-Ausbildung, intensive Lobbyarbeit und kompetenzbasierte Volontärangebote.

Unser Credo: Wissenschaft ist nur Wissenschaft... bis man sie nutzt, um Probleme zu lösen und das Leben zu verbessern.



Lieferant:

ABUS
August Bremicker Söhne KG

Firmenanschrift:

Altenhofer Weg 25
58300 Wetter
Deutschland

Website:

www.abus.com

Fotos/Abbildungen:

ABUS
August Bremicker Söhne KG



ABUS Ecolution™ Langlebig. Nachhaltig. Typisch ABUS.

Bereits vor neun Jahren haben wir unsere nachhaltige Vorhangschloss-Serie ABUS Ecolution™ entwickelt.

Damit zeigen wir, dass eine ressourcen- und klimaschonende Produktion ohne weiteres möglich ist. Wir vermeiden konsequent Abfälle und setzen auf Recycling von Reststoffen. So fangen wir zum Beispiel in unserer selbst entwickelten Sammelanlage die Messingspäne auf, die in der Produktion anfallen. Ein wertvoller Rohstoff, den wir erneut verwenden. Das ABUS Ecolution™ selbst und seine Verpackung sind aus PVC-freien, wiederverwertbaren Materialien.

Nachhaltigkeit: für unser Familienunternehmen kein Modebegriff.

Seit rund 100 Jahren setzen wir auf einen verantwortungsvollen Umgang mit Menschen und Natur. ABUS ist bekannt für besonders langlebige und hochwertige Produkte, die vielfach Generationen überdauern. Auch das ist eine Form von Umweltschutz – denn je länger ein Produkt hält, desto besser ist seine Umweltbilanz.

Wir haben etwas gegen die „Wegwerfmentalität“.

Abfallvermeidung in unserer Produktion ist uns sehr wichtig. Einer der größten Produktionsstandorte von ABUS wurde wegen der herausragenden Abfallvermeidungsquote von 98 % vom international anerkannten Institut „Underwriters Laboratories“ (eine der größten unabhängigen amerikanischen Organisationen, die Produkte, Materialien und Systeme untersucht und zertifiziert) mehrfach ausgezeichnet.

Reparieren statt neu kaufen.

Unsere Vorhangschlösser konstruieren wir so, dass sie möglichst lange halten – und damit besonders ressourcenschonend sind. Gleichzeitig ist uns wichtig, dass möglichst viele Teile repariert und ausgetauscht werden können. Einzel- und Ersatzteile halten wir dafür stets vorrätig. Mehr als jedes zweite Vorhangschloss stellen wir heute bereits zu drei Vierteln aus recyceltem Material her.



**Lieferant:**

APD Schlauchtechnik GmbH

Firmenanschrift:Technologiering 12
41751 Viersen-Dülken
Deutschland**Website:**www.apd-schlauchtechnik.de**Fotos/Abbildungen:**

APD Schlauchtechnik GmbH



Produzent von Kunststoffschläuchen und besonders nachhaltiges Handeln – wie harmoniert das?

Die APD Schlauchtechnik GmbH wurde 1972 in Darmstadt als Handelsunternehmen gegründet und produziert seit 2001 hochwertige Schlauchprodukte aus thermoplastischen Werkstoffen. Schon bei der Gebäudeplanung unseres neuen Standorts in Viersen haben wir darauf geachtet, dass unsere Produktion und das angeschlossene Logistikcenter möglichst effizient auf kurzen Wegen arbeiten kann, ebenso wurde auf der Dachfläche eine Photovoltaik-Anlage mit 2.750 Solarpanels installiert. Obwohl wir als Produktionsbetrieb von Haus aus einen hohen Energieverbrauch haben, schaffen wir es mit unserer PV-Anlage mehr Strom zu erzeugen als wir selbst verbrauchen. Im April 2018 in Betrieb genommen, konnten bis zum Jahresende in der hauseigenen Produktion knapp 400.000 kWh selbst verbraucht und ganze 280.699 kWh ins Stromnetz eingespeist werden.

Für die **Beleuchtung** im neuen Gebäude wurden Dimmer-LED-Lampen mit Bewegungssensoren verbaut. Eine Dali-Steuerung sorgt dafür, dass alle Gänge einzeln und bedarfsgerecht ausgeleuchtet werden. So können wir die Beleuchtung im Logistikcenter punktuell steuern und das vollautomatisch. Im Außenbereich passt sich die Beleuchtung an die aktuellen Sonnenstunden an. Ermöglicht wird dies durch eine smarte Onlinesteuerung – eine vollautomatische und effiziente Lösung um den Stromverbrauch der Beleuchtungsanlagen dauerhaft auf einem sehr niedrigen Niveau zu halten.

Ziel ist es, die Produktion in den nächsten Jahren Schritt für Schritt zur **smart factory** auszubauen. Einen weiteren Schritt in Richtung Nachhaltigkeit leisten wir in großem Maße durch das **Recyclen** unserer PVC-Rohwaren. Die Rückführungsquote von Gewebe- und monoextrudierten Schläuchen in den hausinternen Rohstoffkreislauf liegt bereits heute bei 95%. Die gemahlene Kunststoffmischung aus den Spiralschläuchen werden dann für die Produktion anderer Kunststoffprodukte verwendet, wie z. B. Rohre und Profile.

Auch nutzen wir unsere bezogenen Verpackungsmaterialien wieder in unserer eigenen Produktion. Oktabins aus Pappe, die wir selbst nicht verwenden können, werden an unsere Schwesterfirmen weitergeleitet und dort als Verpackungsmaterial genutzt.

Der Wasserverbrauch wird durch einen eigenen Kühlkreislauf auf ein Minimum reduziert. Durch die Installation von zwei Wassertanks á 20.000 Liter wird der Produktion immer nur exakt die Wassermenge zugeführt, die sie aktuell benötigt und danach über einen Kreislauf wiederaufbereitet. Die ausgereifte Filtertechnik sorgt für einen langanhaltenden Reinheitsgrad des im Kreislauf befindlichen Wassers. Diese Wasseraufbereitungsanlage sorgt dafür, dass das Kühlwasser in unserem neuen Produktionsgebäude nur noch einmal pro Jahr ausgetauscht werden muss. Die durch die Kühlung der Produktionsmaschinen anfallende Warmluft wird im Winter zur Beheizung der Hallen eingesetzt und ersetzt dadurch eine etwaige Gasheizung.



Lieferant:
August Rüggeberg GmbH & Co. KG
PFERD-Werkzeuge

Firmenanschrift:
Hauptstraße 13
51709 Marienheide
Deutschland

Website:
www.pferd.com

Fotos/Abbildungen:
August Rüggeberg GmbH & Co. KG



„Ressourcen sparen, Zukunft ermöglichen, Bewusstsein schaffen.“

Das sind Zielsetzungen, die wir uns bei der Erarbeitung des PFERDVALUE-Konzepts gestellt haben.

Die Dachstrategie PFERDVALUE zielt auf **verschiedene Ressourcen** ab: Auf der einen Seite geht es um den **Schutz des Menschen (PFERDERGONOMICS)**, auf der anderen Seite um die **Einsparung von Zeit und Energie sowie die Vermeidung von Abfall** und damit um den verantwortungsbewussten Umgang mit unseren Ressourcen (**PFERDEFFICIENCY**).

Wir haben diese Dachstrategie „PFERDVALUE – Mehrwert mit PFERD“ genannt, weil Anwender **einen Mehrwert für sich und die Umwelt generieren** können, in dem Sie die Faktoren Ergonomie und Effizienz strukturiert betrachten und optimieren.

PFERDERGONOMICS

Ergonomie ist ein wichtiger Aspekt des **betrieblichen Gesundheitsschutzes**. Ziel ist es, die Arbeitsbedingungen so zu gestalten, dass der **Komfort** des Anwenders erhöht und seine **Gesundheit** nicht beeinträchtigt wird – auch unter harten Arbeitsbedingungen und bei langfristiger Ausübung der Tätigkeit.

Als Hersteller von handgeführten Werkzeugen fühlen wir uns dem Anwender gegenüber besonders verpflichtet, zu **mehr Sicherheit und Arbeitskomfort** sowie zur **Gesunderhaltung** beizutragen. Daher steht bei PFERD **der Mensch im Mittelpunkt** aller Prozesse, die ein handgeführtes Werkzeug während seiner Entstehung durchläuft – **von der Forschung und Entwicklung bis hin zur Fertigung** des serienreifen Produktes.

Anhand von vier **Piktogrammen** erkennt der Anwender auf Anhieb, welche **PFERDERGONOMICS-Vorteile** die jeweiligen Werkzeuglösungen im Vergleich zu herkömmlichen Produkten bieten. PFERD bietet im Rahmen von PFERDERGONOMICS **ergonomisch optimierte** Werkzeuge und Werkzeugantriebe an, die zu mehr **Sicherheit und Arbeitskomfort** und somit zur **Gesunderhaltung** beitragen.

PFERDEFFICIENCY

Die **Effizienz** steht im Fokus aller Arbeitsprozesse. Sie ergibt sich aus der **Einsparung von Kosten** auf der einen und der **Steigerung der Produktivität** auf der anderen Seite. Vor diesem Hintergrund stehen Anwender tagtäglich vor der Herausforderung, ihre **Arbeitsaufgaben schnell, effektiv und mit dem besten Ergebnis** zu erledigen. Die Effizienz der eingesetzten Werkzeuge ergibt sich hierbei nicht nur aus dem kurzfristig erzielten Arbeitsergebnis, sondern auch daraus, wie sich der Einsatz dieser Werkzeuge **langfristig** auf Mensch, Maschine und den laufenden Betrieb auswirkt.

Im Rahmen von PFERDEFFICIENCY bietet PFERD innovative, leistungsstarke Werkzeuglösungen und Werkzeugantriebe mit einem **herausragenden wirtschaftlichen Mehrwert** an. Sie erzielen perfekte Ergebnisse in kürzester **Zeit**, sparen **Energie** und/oder erzeugen **weniger Kosten** verursachenden **Abfall**. Darüber hinaus erhalten sie die **Leistungsfähigkeit des Anwenders** und tragen somit zu einer höheren Produktivität bei.

Anhand der vier **Piktogramme** erkennt der Anwender auf Anhieb, **welchen wirtschaftlichen Mehrwert** ihm die jeweiligen Werkzeuglösungen im Vergleich zu herkömmlich eingesetzten Produkten bieten.

PFERD-Werkzeuglösungen, die mit den Piktogrammen **„Energy-Saving“**, **„TimeSaving“**, **„WasteSaving“** und einem oder mehreren **PFERDERGONOMICS-Vorteilen** gekennzeichnet sind, erhalten zusätzlich das Piktogramm **„ResourceSaving“**. Sie sind im Einsatz beim Anwender besonders **wirtschaftlich und erhalten gleichzeitig seine Gesundheit und Leistungsfähigkeit**.

PFERDERGONOMICS und **PFERDEFFICIENCY** bilden zusammen genommen **PFERDVALUE – Mehrwert mit PFERD**. Die Initiativen rücken den **Menschen und die Effizienz in den Mittelpunkt** aller unserer Betrachtungen, was zu einem spürbaren **Wert für den Anwender**, seinen Umgang mit **Ressourcen und Umwelt** und der **Gesellschaft** führt.



Lieferant:
BAAK GmbH & Co. KG

Firmenanschrift:
Hubertusstraße 3
47638 Straelen
Deutschland

Website:
www.baak.de

Fotos/Abbildungen:
BAAK GmbH & Co. KG



Baak erhält Preis für patentierte Erfindung und schont die „Ressource“ Mensch nachhaltig

Der Sicherheitsschuhhersteller Baak hat für sein patentiertes Fußfunktionskonzept „go&relax“ den Innovationspreis Ergonomie erhalten. Die Preisübergabe fand auf der Weltleitmesse für sicheres und gesundes Arbeiten, der A+A in Düsseldorf statt.

Das IGR Institut für Gesundheit und Ergonomie aus Nürnberg zeichnet damit Unternehmen aus, die sich durch ihr vorbildliches Engagement für den arbeitenden Menschen profilieren. Die Jury würdigt insbesondere Firmen, die ihre Philosophie wirksam in ergonomische Konzepte und Produkte umsetzen.

Bei Baak heißt das Konzept „go&relax“. Damit stattet der Hersteller seine Sicherheitsschuhe aus. Es handelt sich dabei um eine eigene – und seit kurzem patentierte – Erfindung, die die Anatomie und den natürlichen Bewegungsablauf des Fußes in den Schuhen besser berücksichtigt. „Mit unserer nunmehr geschützten Technologie Baak go&relax besetzen wir den Zukunftsmarkt Gesundheit mit einem Alleinstellungsmerkmal im Sicherheitsschuhbereich“, sagt Ingo Grusa. Menschlichkeit sei der Antrieb, der das Team bei der Entwicklung von go&relax angespornt habe, sich noch mehr mit der Natur des menschlichen Fußes zu beschäftigen, um dem Träger weitere gesundheitliche Vorteile zu bieten.

Der menschliche Fuß ist ein Meisterwerk, das Baak mit ihren Sicherheitsschuhen gesund erhalten möchte. Die Zeiten sind vorbei, in denen Füße in Sicherheitsschuhen zu unnatürlichen Bewegungen und Bewegungsmangel gezwungen wurden. Dank des BAAK® go&relax Systems kann sich der Fuß natürlich und biomechanisch korrekt bewegen. Das ist nicht nur super-bequem, sondern auch gesund.

Das einzigartige fußgerechte BAAK® go&relax System wurde gemeinsam mit einem der weltweit führenden Biomechaniker, Prof. Dr. Gert-Peter Brüggemann, entwickelt und patentiert. Die Knie- und Rückenfreundlichkeit der Sicherheitsschuhe mit BAAK® go&relax Systems wurde biomechanisch geprüft und wissenschaftlich evaluiert (bewertet). So bleiben die Füße, Muskeln und Gelenke fit und leistungsfähig. Eine sinnvolle Ergänzung zur betrieblichen Gesundheitsförderung.

BAAK® GO&RELAX



- 1 Asymmetrische Zehenschutzkappe
- 2 Biomechanisch optimierte Flexzone
- 3 Biomechanisches H-Kopplungselement



BAAK
Fußgerechte Sicherheit





Lieferant:
Bedrunka+Hirth Gerätebau GmbH

Firmenanschrift:
Giessnaustraße 8
78199 Bräunlingen
Deutschland

Website:
www.bedrunka-hirth.de

Fotos/Abbildungen:
Bedrunka+Hirth Gerätebau GmbH



Zu dem modernen Maschinenpark von Bedrunka+Hirth gehören Roboter, Automaten sowie NC- und CNC-gesteuerte Maschinen. Ob Laserschneidanlage, vollautomatisches Biegezentrum oder Schweißroboter.



Abwärmenutzung als Energieeffizienzmaßnahme für industrielle Abwärme.



Abwärme der Abwasservorbehandlung und des Einbrennofens wird für Heizung und Warmwasser genutzt.

Nachhaltige Perspektiven für die Zukunft bei Bedrunka+Hirth

Mehr Raum für Ökologie, Soziales und Wirtschaft durch digitalisierte Prozessabläufe

„Der Mensch im Mittelpunkt - die Technik assistiert.“

Nach dem Motto wird Bedrunka+Hirth den Mitarbeitern und auch den Kunden nach bestem Gewissen gerecht. Seit über 50 Jahren ist Bedrunka+Hirth, einer der führenden Hersteller von Betriebseinrichtungen und manuellen Arbeitsplatzsystemen, erfolgreich in Deutschland und Europa tätig. „Unser Unternehmen hat sich vom Blechbearbeiter zu einem intelligenten Betriebseinrichter und Softwareanbieter entwickelt“, schildert Geschäftsführer Ludwig Kellner die Entwicklung der vergangenen Jahre. Schon in der Vergangenheit wurde bewiesen, dass langfristig und nachhaltig gewirtschaftet werden kann. Auch heute nehmen sie die Verantwortung ernst, die Zukunft in deren Arbeitsgebieten im Sinne der nächsten Generation aktiv mitzugestalten. „Nachhaltig zu wirtschaften bedeutet für uns Verantwortung für Mensch und Umwelt zu übernehmen. Das tun wir in vielfältiger Weise um natürliche Ressourcen und Produktionsgrundlagen nicht über Gebühr zu nutzen um sie für die nächste Generation zu erhalten“, sagt Ludwig Kellner (Geschäftsführer).

Was einst in einer kleinen Werkstatt mit sechs Beschäftigten begann, hat sich im Laufe der fünf Jahrzehnte zu einem innovativen mittelständischen Unternehmen mit rund 120 Mitarbeitern entwickelt. Das rechtzeitig zum Jubiläum frisch bezogene neue Betriebsgebäude, intelligente Produkte, Qualität „Made in Germany“ sowie ein modernes Online-Marketing ebnen den Weg in den globalen Markt, der nach individuellen und vor allem immer schnelleren Lösungen verlangt.

Der Neubau hat aber nicht nur Platz geschaffen und die Produktion an die Datenautobahn angeschlossen, er soll auch Kosten reduzieren. Das gilt vor allem für die Blechbearbeitung, nach wie vor Herzstück der Produktion, die in der neuen Halle mit der Größe eines Fußballfeldes Platz gefunden hat. „Die optimierten Arbeitsabläufe werden die Rüstzeit und den Materialverschnitt deutlich reduzieren“, sagt Ludwig Kellner. Deutliche Einsparpotentiale bietet auch der Energiebereich. Wurden bislang angemietete Betriebsgebäude konventionell mit Heizöl beheizt, so setzt Bedrunka+Hirth bei seinem Neubau unter anderem auf Niedrigenergiefußbodenheizung, Abwärmenutzung der Maschinen sowie ein für 2020 geplantes Blockheizkraftwerk.

Um Ressourcen (Rohstoffe, Energie, Wasser) schonend einsetzen zu können, wird die Motivation aller Mitarbeiter zu einem verantwortungsbewussten Umgang mit diesen Ressourcen gefördert. Bedrunka+Hirth vermeidet schädliche Umweltrisiken, reduziert Abfälle und hält alle für sie relevanten Umweltvorschriften ein. Außerdem werden alle Mitarbeiter in die Verbesserung qualitäts- und umweltrelevanter Aspekte im Unternehmen miteinbezogen. „Wir bieten unseren Mitarbeitern langfristige und kontinuierliche Perspektiven“ blickt Ludwig Kellner positiv in die Zukunft.

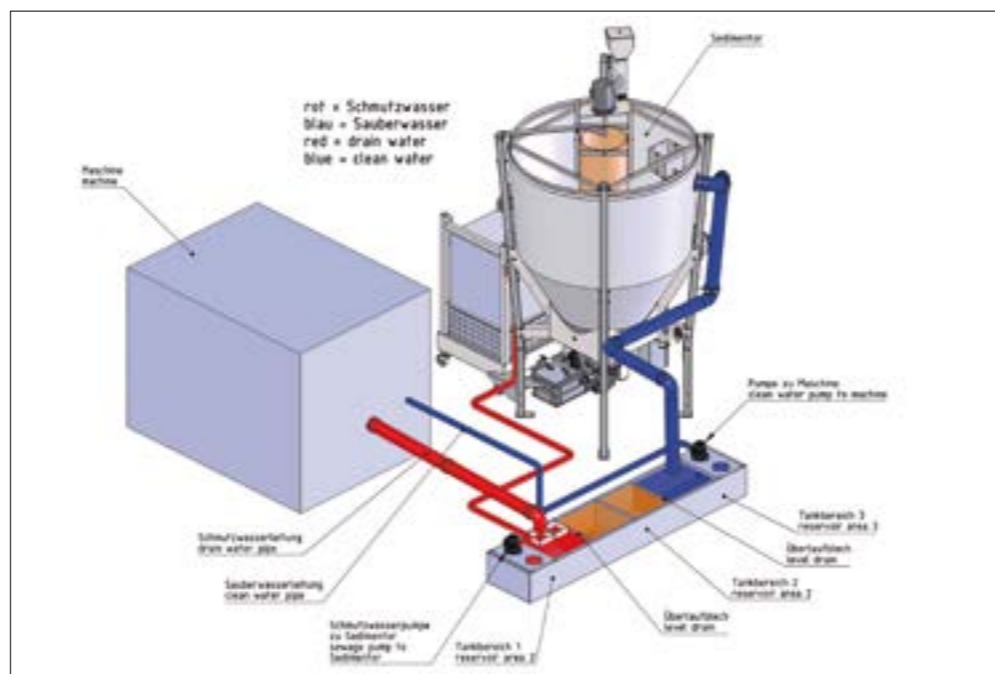


Lieferant:
Bohle AG

Firmenanschrift:
Dieselstraße 10
42781 Haan
Deutschland

Website:
www.bohle.com

Fotos/Abbildungen:
Bohle AG



Mit umweltschonender Sedimentations-Technologie zu mehr Nachhaltigkeit

Wer Glas maschinell bearbeitet weiß die Vorteile von Effizienz und der gleichbleibend hohen Arbeitsqualität zu schätzen. Dass jedoch auch die Aufbereitung des Kühlwassers Teil der Wertschöpfungskette ist, von dem nicht nur der eigene Betrieb an Wirtschaftlichkeit gewinnt, sondern auch die Umwelt profitiert, ist den Wenigsten bewusst: Im Vergleich zu herkömmlichen Aufbereitungsmethoden (z.B. manuelle Reinigung der Wassertanks) verbraucht ein Sedimentor weniger als 20 Prozent der herkömmlichen Wassermenge!

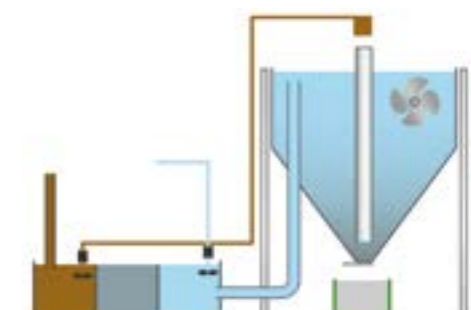
Die maschinelle Bearbeitung von Glas erfolgt in fast allen Fällen mit einer Wasserkühlung. Sie vermeidet Hitzesprünge an den Glaskanten und transportiert die feinen Glaspartikel ab. Zurück bleibt verschmutztes Kühlwasser, das zudem Kosten verursacht und Qualitätsverluste mit sich bringt. Immer mehr Betriebe setzen daher mittlerweile auf moderne Sedimentoren von Bohle, um ihr Prozesswasser aufzubereiten und wiederzuverwenden. Weltweit sind über 550 Anlagen erfolgreich im Einsatz.

Bislang leiten viele Betriebe verschmutztes Prozesswasser häufig in einen einfachen Sammelbehälter. Allerdings verschmutzt das Wasser durch die provisorische Reinigung zunehmend. Ein Sedimentor hingegen entfernt auch kleinste Partikelteilchen < 5 µm fast vollständig. Bei einer angemessenen Dosierung des Sedimentationsgranulats wird nahezu klares Wasser gewonnen. Selbst ölige Bestandteile werden fast restlos entfernt.

Darüber hinaus hat sauberes Prozesswasser eine erhebliche Auswirkung auf die Qualität des Arbeitsergebnisses. Insbesondere in Verbindung mit Kühlmittel sorgt sauberes Wasser für eine kontinuierlich hochwertige Schleif- und Polierqualität. Es verbessert die Ausbringung der Maschine um bis zu 20 %, erhöht die Lebensdauer der Werkzeuge um bis zu 30 % und verhindert zuverlässig ein Ansteigen des pH-Wertes im Prozesswasser. Dabei kommen Sedimentoren inzwischen nicht nur in Großbetrieben oder bei der Neuinstallation von Glasbearbeitungsmaschinen zum Einsatz. Sie können ebenso bei bestehenden Einzelmaschinen nachgerüstet werden.

Bei der Umsetzung der Sedimentations-Technologie hat Bohle bewusst die Teilstromreinigung (Bypass-Prinzip) realisiert, weil damit erhebliche Vorteile verbunden sind. Das Sedimentationsgranulat gelangt damit einerseits nicht in den Wasserkreislauf der angeschlossenen Maschinen und andererseits ist eine zum Verfeinern der Werkzeuge führende Überdosierung praktisch ausgeschlossen. Die Reaktion des Sedimentationsgranulats erfolgt ausschließlich physikalisch innerhalb des Sedimentors.

Das Prozesswasser wird durch kontinuierliche Sedimentation vorgereinigt und zurück in die Maschine geführt (Reinigungsgrad bis ca. 30 %). Eine aktive Reinigungsphase schaltet die Verbindung zur Bearbeitungsmaschine ab; diese arbeitet solange mit eigenem Umlaufsystem. Zugabe von Sedimentationsgranulat bindet auch feinste Glasteile, die sich später am Boden absetzen und abgepumpt werden. Der Schleifschlammabfall kann dann fachgerecht entsorgt werden.





Lieferant:

C+P Möbelsysteme
GmbH & Co. KG

Firmenanschrift:

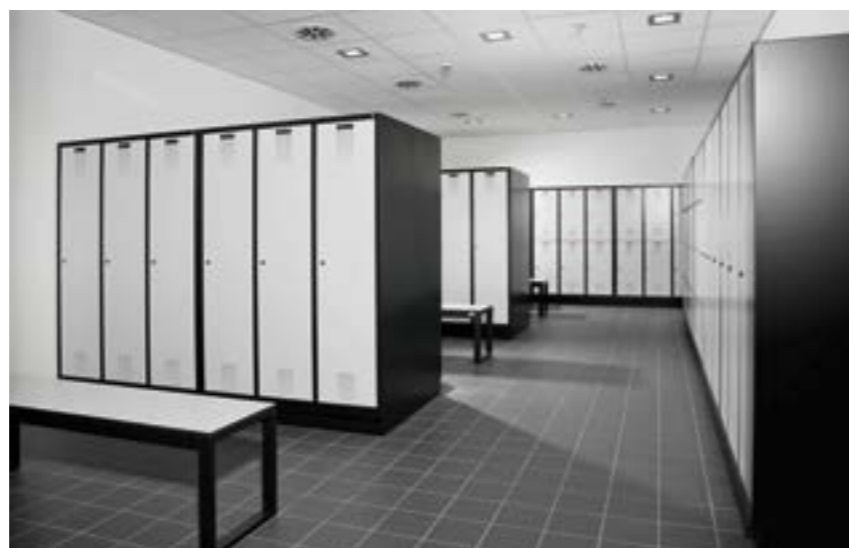
Boxbachstraße 1
35236 Breidenbach
Deutschland

Website:

www.cp.de

Fotos/Abbildungen:

C+P Möbelsysteme
GmbH & Co. KG



Wie zeigt C+P Engagement in Sachen Nachhaltigkeit?

Nachhaltig handeln und Verantwortung übernehmen – der bewusste Umgang mit Ressourcen, der Umwelt und der Gesellschaft prägt C+P schon sehr lange.

Stahl – 100 % recycelbarer Werkstoff

Einrichtungs- und Aufbewahrungslösungen von C+P bestehen aus dem grünen Werkstoff Stahl. Stahl ist zu 100 % recycelbar und kann ohne Qualitätsverlust immer wieder eingeschmolzen werden. In Deutschland wird knapp die Hälfte des Stahls aus diesem „Sekundärrohstoff“ hergestellt. Das senkt den Bedarf an Energie bei der Produktion – und vermindert damit ebenso deutlich die CO₂-Emissionen.

Umweltfreundliches Tauchlackverfahren

Als weltweit erstes Unternehmen setzt C+P ein lösungsmittelfreies Tauchlackverfahren im Serieneinsatz ein. Das Lackverfahren ist nicht nur emissionsfrei – der lösungsmittelfreie Lack lässt sich zudem auf einer niedrigeren Stromstufe verarbeiten. Auf diese Weise wird Energie eingespart. Ein wichtiger Schritt auf dem Weg für eine nachhaltige Zukunft!

Verpackungsfreie Lieferung

In diesem Jahr hat C+P mit den NORDWEST-Handelspartnern in Deutschland bisher über 2.000 Aufträge abgewickelt, das heißt 2.500 qm produzierte Möbel – 75 % der Lieferungen wurden mit der hauseigenen C+P Logistik ohne Umladen und ohne Verpackung direkt zum Endkunden gebracht. Durch den Verzicht auf Verpackung konnte unnötiger Verpackungsabfall wie Stretch-/Luftpolsterfolie, Klebeband oder Holzpaletten eingespart werden. Bei 200 Schränken sind das ca. 4 km Stretch-Folie und 100 kg Pappe.

Gestaltung der C+P Bürowelt – für eine nachhaltige Zukunft

Die neue C+P Bürowelt wurde nach dem Prinzip des Biophilic Designs gestaltet – mit dem Ziel, das Raumklima und die Raumakustik im Großraumbüro durch natürliche Elemente wie Wasser, Pflanzen und akustisch wirksame Materialien zu verbessern und so das gesundheitliche Wohlbefinden der Mitarbeiter zu steigern. Naturobjekte in der Arbeitsumgebung wirken sich positiv auf die menschliche Psyche aus – es kommt zur Steigerung der Leistungsfähigkeit und Produktivität, die Konzentration und Kreativität erhöht sich, Stress wird abgebaut und das Behaglichkeitsempfinden steigt.





Lieferant:
CARL FUHR GmbH & Co. KG

Firmenanschrift:
Carl-Fuhr-Straße 12
42579 Heiligenhaus
Deutschland

Website:
www.fuhr.de

Fotos/Abbildungen:
CARL FUHR GmbH & Co. KG /
Kreis Mettmann



FUHR-Geschäftsführer und -Umweltteam erhalten die Urkunde „ÖKOPROFIT® Kreis Mettmann 2017 Zertifizierter Betrieb“ aus den Händen von NRW-Umweltminister Johannes Remmel und des Umweltdezernenten des Kreises Mettmann, Herrn Nils Hanheide (Foto: Kreis Mettmann)

FUHR investiert in den Umweltschutz und erhält Auszeichnung als ÖKOPROFIT®-zertifizierter Betrieb

Die Entwicklung und Produktion hochwertiger, moderner Mehrfachverriegelungen sind das Kerngeschäft des traditionsreichen Familienunternehmens FUHR. Den anerkannt hohen Qualitätsstandard wissen Kunden und Endverbraucher sehr zu schätzen. Doch auch der Umweltschutz und die Schonung der Ressourcen nehmen bei FUHR einen besonderen Stellenwert ein. Mit kontinuierlichen Verbesserungsprozessen wird auf die Zertifizierung der Umwelt- und Energiemanagementsysteme gemäß ISO 14001 / ISO 50001 hingearbeitet.

Im Jahr 2017 wurde mit der Teilnahme an dem Projekt „ÖKOPROFIT® Kreis Mettmann“ ein wichtiger Schritt in diese Richtung unternommen. Mit der Anerkennung dieses Projektes als Energieeffizienz-Netzwerk wurde auch FUHR als Teil der bundesweiten „Initiative Energieeffizienz-Netzwerke“ bestätigt. Damit unterstützt FUHR auch die klimapolitischen Ziele der Bundesregierung. Gemeinsames Ziel von Bundesregierung und Wirtschaft ist die Initiierung und Durchführung von rund 500 neuen Energieeffizienz-Netzwerken bis Ende 2020.

Im Rahmen dieses Projektes hat das FUHR-Umweltteam zahlreiche Potentiale identifiziert, wie schonender mit unseren knappen Ressourcen umgegangen werden kann und wurde anschließend als „ÖKOPROFIT®-zertifizierter Betrieb 2017“ ausgezeichnet. So wurde bspw. auf digitalen Rechnungsversand umgestellt, die Druckluftaufbereitung wurde mit Wärmerückgewinnung modernisiert, in der Fertigung von Papierplots auf Großbildmonitore umgestellt, an den PC-Arbeitsplätzen wurden Master/Slave-Steckdosen installiert, die Erodier- und Laserschneidmaschinen erhielten eine Wärmesteuerung und auch die Parkplatzbeleuchtung wurde optimiert. Bereits 2010 wurde eine Solaranlage auf dem Dach des Verwaltungsgebäudes in Betrieb genommen. In 2017 wurde ein besonders aufwändiges Projekt in Angriff genommen – die Heizungsanlage wurde komplett erneuert und auf den neusten Stand der Technik gebracht. „Zusätzlich gelang es durch die sehr aktive Mitarbeit der gesamten Belegschaft, weitere Maßnahmen für Einsparungen und Umweltschutz im Unternehmen zu entwickeln, wovon einige bereits umgesetzt wurden“, freut sich der geschäftsführende Gesellschafter Andreas Fuhr. Insgesamt können durch diese Maßnahmen jährlich rund 500.000 kWh Strom, 500 m³ Wasser und 105.192 t CO₂ eingespart werden.

Jedoch ist mit Beendigung des Projektes das Umweltengagement von FUHR noch lange nicht abgeschlossen. Dies wird als kontinuierlicher Verbesserungsprozess gesehen und auch gelebt. Die im Rahmen von ÖKOPROFIT® erarbeiteten Maßnahmen werden unter Beteiligung der Mitarbeiter weiter umgesetzt. „Mit diesen Maßnahmen wird nicht nur in den Umweltschutz sondern auch in die Zukunft des Standortes investiert“, fasst Andreas Fuhr zusammen.



Lieferant:
Diversey Deutschland
GmbH & Co. OHG

Firmenanschrift:
Mallastraße 50-56
68219 Mannheim
Deutschland

Website:
www.diverseydeutschland.de

Fotos/Abbildungen:
Diversey Deutschland
GmbH & Co. OHG




Nachhaltigkeitsbericht 2019 Zusammenfassung

2025 Ziele

Verbesserung der Umwelt

1 Reduzierung des Energieverbrauchs um 10%

2 Reduzierung der Treibhausgasemissionen um 10%

3 Reduzierung des Restmülls um 10%

4 Reduzierung des Wasserverbrauchs um 5%

Schutz der Menschen

5 Vermeidung aller meldepflichtigen Vorfälle von Diversey Mitarbeitern

6 Sicherstellung einer ethischen Supply Chain zu 100% durch strenge Vorgaben für Lieferanten

7 Sicherstellung ethischer Geschäftspraxis zu 100% durch regelmäßige Schulungen

8 Soziales Engagement in der Gesellschaft und Verbesserung der Lebensbedingungen

Entwicklung nachhaltiger Lösungen

9 Quantifizierung der Nachhaltigkeitswerts unserer Produkte und Lösungen

10 Sustainability Scorecard für 100% aller Entwicklungsprojekte

11 Reduzierung der Verpackung und Erhöhung des recyclingfähigen Anteils an Plastik

12 Weitere Verbesserung des Sicherheits- und Umweltschutzes unserer Produkte durch Responsible Chemistry Policy

Operative Umweltziele (Neue Basis 2018)





View the full report
www.diversey.com/sustainability/sustainability-report

Starker Partner für intelligente und nachhaltige Lösungen, für alle Anforderungen der Reinigung und Hygiene.

Nachhaltigkeit ist in der Firmengeschichte und Kultur von Diversey fest verankert. Von Beginn an war und ist nachhaltiges Wirtschaften ein zentraler Punkt unseres Handelns. Seit 2004 veröffentlichen wir unsere Aktivitäten und Ziele in einem jährlichen Sustainability Report. Unser Nachhaltigkeits-Engagement umfasst nicht nur Umweltaspekte in der Produktion und Supply Chain sondern auch die Gesundheit unserer Mitarbeiter, gesellschaftliche Aspekte und die Entwicklung nachhaltiger Innovationen.

Mitarbeiter/Arbeitssicherheit

Unser Ziel sind 0 meldepflichtige Vorfälle unter unseren über 9000 Mitarbeitern weltweit. Durch regelmäßiges Sicherheitstraining und Kommunikation haben wir uns auch im letzten Report-Jahr wieder verbessert. Durch Sensibilisierungstraining und Eliminierung unsicherer Bedingungen und Verhaltensweisen wollen wir meldepflichtige Vorfälle weiter reduzieren und setzen uns jedes Jahr die 0 als Ziel.

Supply Chain und Produktion

Operative Exzellenz in der Produktion geht über Qualität, Effizienz und Qualität hinaus und beinhaltet auch unser Engagement für die Reduzierung der Umweltbelastung. Unsere Verpflichtungen zur Verringerung von Treibhausgasemissionen, Energieverbrauch, Wasserverbrauch und Abfall übersetzen wir in aussagekräftige und messbare Ergebnisse. Über die letzten 5 Berichtsjahre haben wir deutliche Reduzierung der Treibhausgase sowie des Wasser- und Energieverbrauchs erreichen können. Bis 2025 haben wir uns zum Ziel gesetzt, Energieverbrauch, Wasserverbrauch, Restmüll und Treibhausgasemissionen in unseren Betrieben weltweit um weitere 10 % zu reduzieren.

Entwicklung

Als Hersteller von chemischen Produkten haben wir eine besondere Verantwortung. Unsere R&D hat stets alle Inhaltsstoffe und Gefahren im Blick und arbeitet an der Verbesserung unserer Produkte. Neben der Entwicklung biobasierter Produkt aus pflanzlichen Rohstoffen arbeiten wir auch kontinuierlich an unseren traditionellen Produkten und ersetzen konsequent alle Rohstoffe mit potentiellen Risiken oder Bedenken für Mensch und Umwelt. Dabei verfolgen wir einen ganzheitlichen Ansatz, der nicht nur die Rohstoffe der Produkte berücksichtigt sondern auch die Verpackung der Produkte, die Produktion sowie die Anwendung beim Kunden und schlussendlich die Entsorgung und Abbaubarkeit. In Produkten von Diversey wird zum Beispiel kein Mikroplastik eingesetzt und alle Produkte sind biologisch abbaubar.

Gesellschaftliche Verpflichtung

Wir engagieren uns als globale Firma in verschiedenen Projekten und Institutionen, um den Ärmsten in der Welt zu helfen. Dazu gehört zum Beispiel das ISSA Hygiene network und die Aktion „Soap for Hope“. „Soap for Hope“ ist eine Initiative bei der gebrauchte Seifenstücke gesammelt werden und von den Kommunen aufbereitet. Ziel ist ein besserer Hygienestandard in den Kommunen und Krankheiten vorzubeugen sowie den Menschen eine Existenzgrundlage zu geben. Seit der Gründung 2013 wurden 2600 Tonnen Seifenreste gesammelt und zu 21 Millionen neuen Seifenstücken umgewandelt. Teilweise werden die Seifenstücke in den Kommunen selbst verwendet und teilweise verkauft.



**Lieferant:**

dormakaba Deutschland GmbH

Firmenanschrift:DORMA Platz 1
58256 Ennepetal
Deutschland**Website:**www.dormakaba.com/saferoute**Fotos/Abbildungen:**

dormakaba Deutschland GmbH



Energieeffizientes Flucht- und Rettungswegsystem SafeRoute von dormakaba

SafeRoute von dormakaba ist ein System zur Sicherung von Türen in Fluchtwegen, das vor unbefugter Nutzung schützt und in Notfällen die Flucht nicht behindert. Durch eine neu entwickelte Technologie, einen modularen Aufbau und das neuartige Lizenzmodell werden deutliche Einsparungen beim Energieverbrauch und beim Materialeinsatz ermöglicht, während gleichzeitig ein flexibler Einsatz des Systems gewährleistet wird. Dank flexiblem Lizenzmodell kann SafeRoute auch weitere Funktionen realisieren, z. B. die Anbindung an eine Zutrittskontrolle oder Schleusenfunktion.

Das neue System SafeRoute führt Sicherheits- und Komfortfunktionen auf einer einheitlichen Hardware-Plattform zusammen, deren Systemaufbau nicht von den erforderlichen Türfunktionen abhängig ist. Der Funktionsumfang wird durch eine wählbare Lizenzkarte definiert, die jederzeit um spezielle Zusatzfunktionen erweitert oder durch eine höherwertige Version ersetzt werden kann, während die Hardware unverändert bleibt. Die Verkabelung der Systemkomponenten erfolgt ausschließlich über die Bus-Technologie DCW® (dormakaba Connect and Work), die durchgängig mit nur vier Drähten auskommt.

SafeRoute bietet ein erhebliches Potential für Energie- und Materialeinsparungen. Die neue Technologie ermöglicht den Einsatz neuer, energieeffizienter Komponenten, z.B. neue Prozessoren für die Steuerung eines einheitlichen Systembus. Zusätzlich ermöglicht SafeRoute auch Einsparungen beim Materialeinsatz. Die Verkabelung über den Systembus DCW® kann durchgängig mit nur vier Drähten alle Funktionen abbilden, die bei funktional vergleichbaren Systemen bis zu zwölf Drähte erfordern können. Die Multifarben-LEDs der Nottaste können Systemzustände mit den Farben Rot, Grün und Gelb anzeigen, wo früher pro Farbe eine eigene LED erforderlich war. Die modulare Hardware-Plattform ermöglicht jederzeitige Anpassungen des Systems und vermeidet daher Fehlplanungen und nachträglichen Austausch von Hardware. Dadurch fallen auch der daran gekoppelte Logistikaufwand und die eventuelle Verschrottung gebrauchter Komponenten weg. Statt neuer Elektronikplatinen wird einfach eine neue Lizenz verschickt (SIM-Karten Größe).

Energieeinsparung durch SafeRoute

Das modulare, intelligente Fluchtwegsystem passt sich konsequent seinem Einsatzzweck an und verbraucht bis zu 40 %* weniger Energie als funktional vergleichbare Systeme und reduziert damit verbundene CO₂-Emissionen im selben Umfang.

(*Beispielhafter Energieverbrauch von SafeRoute im Vergleich zu Fluchtwegsicherung ohne einheitlichen Systembus. Betrachtet wird eine üblicherweise verriegelte Einzeltür mit nur wenigen Begehungen, die mit einer Nottaste, einer Steuerung und einem aufgesetzten Haftmagneten ausgestattet ist (Betriebsspannung 24 V DC, Haltekraft 2 kN).)

Berechnungsbeispiel „Einzeltür“, SafeRoute:

Stromverbrauch im Vergleich zu einem System ohne einheitlichen Bus:

Die Ersparnis ist hier etwa 43 kWh Strom (entspricht etwa 20 kg CO₂) bzw. ca. 12,- Euro Stromkosten pro Jahr.



Lieferant:
Franz Schneider Brakel GmbH + Co KG

Firmenanschrift:
Nieheimer Straße 38
33034 Brakel
Deutschland

Website:
www.fsb.de

Fotos/Abbildungen:
Christian Grund
Franz Schneider Brakel GmbH + Co KG



Einsparung von Phosphorsäure und Wiederverwertung von Abfallprodukten der FSB Eloxalanlage

FSB hat bereits nachhaltig gehandelt, als sogar Ökologie noch ein gesellschaftliches Randthema war. Ende 1995 wurde der Hersteller von Tür- und Fensterbeschlägen, elektronischer Zutrittskontrolle und barrierefreier Sanitärausstattung als erstes Unternehmen in Nordrhein-Westfalen und als zweites Unternehmen bundesweit nach den Regeln des EU-Öko-Audits zertifiziert.

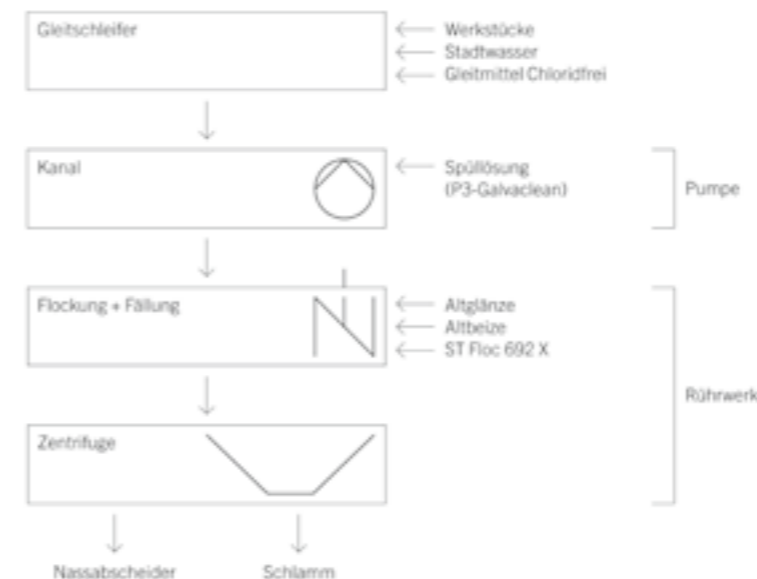
Die Ziele des nachhaltigen Bauens basieren auf der Minimierung des Verbrauchs von Energie und Ressourcen. Die Konsequenz dieses Ansatzes, der im Jahre 2007 formuliert wurde und heute u. a. die Basis für die EN-Norm 15 804 bildet, ist mittlerweile weltweit wegweisend. FSB zählt mit material- und sortimentspezifischen Umweltdeklarationen nach EN 15 804 zu den Vorreitern seiner Branche. Mit einem neuen Projekt hat das ostwestfälische Unternehmen einen weiteren Schritt zur Optimierung seiner Ökobilanz getätigt.

FSB ist bekannt für seine hohe Kompetenz auf dem Gebiet der Oberflächenbehandlung von Metall, die sich in einem breitgefächerten Repertoire unterschiedlicher Veredelungstechniken widerspiegelt. Dazu zählt das Finishing von Aluminiumwerkstücken in den derzeit 15 Gleitschleifern. Zum Gleitschleifen werden 70 l Wasser mit 3 bis 4 kg Schmierseife und tausenden kleiner Schleifkegel versetzt und in Vibration gebracht. Die darin eingebrachten Tür- und Fensterbeschläge erhalten in diesem Bearbeitungsschritt ihren besonderen seidig-matten Glanz. Im Anschluss werden die Werkstücke in einer Spüllösung gereinigt.

Das beim Gleitschleifvorgang anfallende Prozesswasser muss einer Behandlung unterzogen werden, um den pH-Wert zur Emulsionspaltung zu senken und in einem weiteren Schritt zu neutralisieren. Zu diesem Zweck wird das Wasser aus den Gleitschleifern in ein Flockungsbecken gepumpt. In der Vergangenheit kam an dieser Stelle der Wasseraufbereitung Phosphorsäure zum Einsatz, um den pH-Wert einzustellen und die Emulsionspaltung zur Flockung herbeizuführen.

Nach eingehenden Versuchsreihen konnte die Aufbereitung auf ein umweltfreundlicheres Verfahren umgestellt werden: Die in der Eloxalanlage anfallenden Abfallprodukte Altglänze und Altbeize übernehmen die Funktion der Phosphorsäure. Altglänze und Altbeize müssen dank ihrer Wiederverwertung in der Gleitschleiferei nicht länger entsorgt werden und stehen zudem kostenneutral zur Verfügung.

Pro Tag wird einmal geflockt. Nach der Feststoffabtrennung mittels Zentrifuge wird das Klarwasser zum Ausgleich von Wasserverlusten in einen Nassabscheiderkreislauf geleitet. Im Nassabscheiderkreislauf werden ca. 15 m³ Prozesswasser zirkuliert. Das zur Fertigung benötigte Wasser wird bei FSB zu 100 % recycelt und in den Produktionskreislauf zurückgeführt: Um die wertvolle Ressource zu schonen, wurde für den Prozess des Eloxierens bereits Ende der 1990er Jahre eine Wasseraufbereitungsanlage gebaut, mit der Prozess- und Regenwasser zur Wiederverwendung aufbereitet wird.





Lieferant:
Gottlieb NESTLE GmbH

Firmenanschrift:
Freudenstädter Straße 37-43
72280 Dornstetten
Deutschland

Website:
www.g-nestle.de

Fotos/Abbildungen:
Gottlieb NESTLE GmbH



Nachhaltigkeit bei der Gottlieb Nestle GmbH

Ausgehend von der Tatsache, dass wir inmitten der Urlaubsregion Schwarzwald produzieren, ist der Umweltschutzgesichtspunkt sowie der nachhaltige Umgang mit Ressourcen schon immer Teil der Unternehmensphilosophie der Fa. Gottlieb Nestle. Des Weiteren liegen unsere unternehmerischen Wurzeln in der Holz-Be- und Verarbeitung. So ist es nicht verwunderlich, dass schon seit Bestehen des Unternehmens das anfallende „Abfallholz“ bzw. die Säge- und Hobelspäne genutzt wurden um das Unternehmen im Winter zu heizen.

1995 wurde die bis dato manuelle Heizung gegen eine 950 kW-Unterschubfeuerung ausgetauscht, die es erlaubt, die Heizanlage ähnlich einer modernen Gas- oder Ölheizung selbstregulierend laufen zu lassen. Anfänglich handelte es sich für viele Komponentenhersteller um ein Pilotprojekt, das über die Jahre immer weiter modernisiert und optimiert wurde. Mit der heutigen Anlage sind wir in der Lage unsere gesamten Produktionsflächen sowie unser Verwaltungsgebäude und die vermieteten Flächen mit dieser Anlage aus regenerativen Rohstoffen zu beheizen.

Bereits im Jahre 2004 hat unser Unternehmen die Zeichen der Zeit erkannt und im Laufe von zwei Jahren auf zwei optimal ausgerichteten Dachflächen zwei PV-Anlagen mit einer Gesamtleistung von 50 kWp installiert, die seitdem über 690.000 kWh Strom produziert haben (das entspricht nach heutiger Berechnung einer Einsparung von über 350 to. CO₂ oder 115000 l Öl).

Diese beiden Maßnahmen laufen und tragen seit 24 bzw. 15 Jahren dazu bei, dass wir mit der uns anvertrauten Umwelt schonend umgehen. Unser aktuelles Projekt, das papierlose Büro, starteten wir im Jahr 2012 mit der Einführung des Dokumentenmanagementsystems Docuware, damals als erster Kunde des uns betreuenden Softwarehauses. Durch die konsequente Förderung von papierlosen Prozessen konnten bis heute schon ca. 140.000 Blatt DIN A4-Papier eingespart werden, wobei wir hier noch nicht am Ende der Verbesserungsmaßnahme angelangt sind.





Eingebettet in die Natur: Das Werksgelände der Günzburger Steigtechnik

Lieferant:
Günzburger Steigtechnik GmbH

Firmenanschrift:
Rudolf-Diesel-Straße 23
89312 Günzburg
Deutschland

Website:
www.steigtechnik.de

Fotos/Abbildungen:
Günzburger Steigtechnik GmbH



Der neue Campus der Günzburger Steigtechnik ist Begegnungszentrum und nachhaltige Kommunikationszentrale des Unternehmens.



Der Faktor Mensch zählt bei der Günzburger Steigtechnik. Vielfältige Angebote sorgen für ein angenehmes Arbeitsklima.



Die Photovoltaikanlage liefert jährlich 300.000 Kilowattstunden Strom.

Zukunft gestalten, Zukunft erhalten: Nachhaltig aus Überzeugung

Bei der Günzburger Steigtechnik werden Werte gelebt

Nachhaltigkeit als Selbstverständnis: Seit mehr als 120 Jahren ist Nachhaltigkeit für den bayerischen Qualitätshersteller Günzburger Steigtechnik ein fester Bestandteil der Firmenphilosophie. Unter dem Leitmotto „Zukunft gestalten, Zukunft erhalten“ wird Nachhaltigkeit in den fünf Handlungsfeldern Unternehmen, Produktion und Produktionsumfeld, Produkte, Mitarbeiter und Soziales, Gesellschaft, sowie Natur und Lebensraum gelebt.

Die Günzburger Steigtechnik ist sich ihrer ökologischen und sozialen Verantwortung bewusst und respektiert, dass ihr wirtschaftlicher Erfolg in direkter Wechselwirkung dazu steht und nur ein ausgewogenes Verhältnis die Zukunftsfähigkeit des Unternehmens stabilisiert und sichert.

Wie mit seinen Produkten will das Unternehmen auch als Unternehmenspersönlichkeit einen Mehrwert schaffen. Einen wirtschaftlichen Mehrwert, aber auch ökologischen und sozialen. Die Günzburger Steigtechnik will sich selbst nachhaltig entwickeln und gesamtgesellschaftlich zu einer nachhaltigen Entwicklung beitragen. „Im Leitbild des Unternehmens heißt es daher: „Die Lebensgrundlage künftiger Generationen sicherzustellen und mehr soziale Gerechtigkeit zu schaffen, ist eine Maxime.“

So existieren in allen Feldern basierend auf dem CSR-Leitbild vielfältige Maßnahmen, Aktivitäten, Ziele und Pläne, die stetig und konsequent ausgebaut und erweitert werden. Nachhaltigkeit, Corporate Social Responsibility (CSR) wird hier nicht als Einzelmaßnahme in einem bestimmten Bereich verstanden, auch nicht als einmalige Angelegenheit, sondern als lebendiger Prozess. CSR geht das gesamte Team an und wird tagtäglich in großen wie kleinen Maßnahmen aktiv gelebt.

Dass die hohen Ansprüche bei der Günzburger Steigtechnik erfolgreich in die Tat umgesetzt werden, bestätigten die Prüfer der Gesellschaft Evovadis, die mit ihrem Evaluierungsprogramm das verantwortliche unternehmerische Handeln, die „Corporate Social Responsibility“ untersuchten und dem Unternehmen 2015 und 2017 das CSR-Rating in Silber verliehen. „Mit diesem Ergebnis gehören Sie zu den 30 Prozent der Top-Performer, die von Evovadis bewertet wurden“, erklärten die Prüfer bei der Übermittlung der Bewertungsergebnisse.

Von globalen Märkten und regionaler Stärke

„Werte wie Regionalität, gegenseitiges Vertrauen, Ressourcenbewusstsein und Produktverantwortung sind bei uns seit jeher tief verankert. Die Aufgabe für meine Familie und mich besteht darin, diese traditionellen Werte neu und an die heutige Zeit angepasst in einem modernen, international tätigen Industrieunternehmen zu gestalten“, erklärt Ferdinand Munk, Geschäftsführer der Günzburger Steigtechnik.

Die Basis sichern – Natur schützen

Für den Schutz der Natur und damit die Basis für alles Leben und Wirtschaften, hat das Unternehmen vielfältige Maßnahmen umgesetzt. Dazu gehört die insgesamt 4.000 Quadratmeter große Photovoltaikanlage auf den Hallendächern, die knapp 300.000 Kilowattstunden Strom zur Einspeisung liefert. Das entspricht etwa dem Jahresverbrauch von 235 Personen oder einem CO₂-Äquivalent von 247 Tonnen, bzw. 1,3 Millionen gefahrene Pkw-Kilometer. So schafft es das Unternehmen, rund 29 Prozent seiner direkten und indirekten Emissionen von Gebäuden und Anlagen klimatechnisch zu neutralisieren.

„Wenn es um Nachhaltigkeit geht, dann geht es nicht ‚nur‘ um einfaches Strom sparen, sondern ebenso um bewusstes ‚Investieren‘ in ökologische und soziale Maßnahmen ohne messbaren monetären Rückfluss“, ist Ferdinand Munk überzeugt.

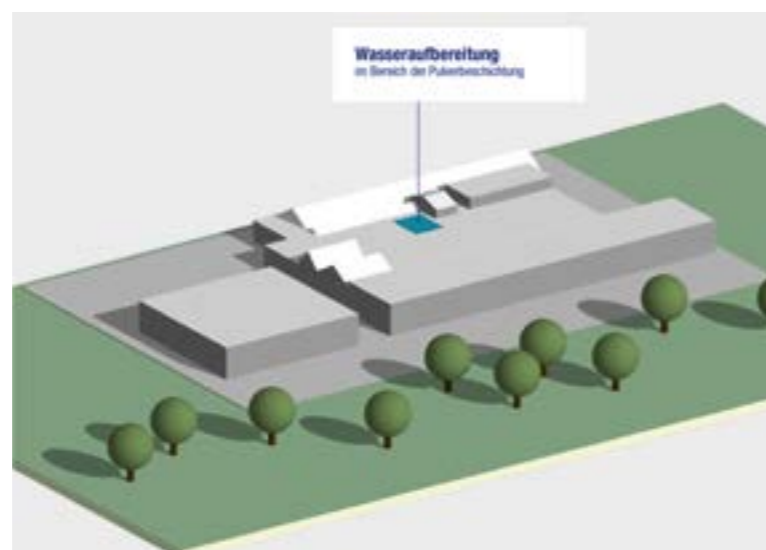


Lieferant:
HAZET-WERK

Firmenanschrift:
Güldenwerther Bahnhofstraße 25-29
42857 Remscheid
Deutschland

Website:
www.hazet.de

Fotos/Abbildungen:
HAZET-WERK



Maßnahmen zum Umweltschutz und zur Optimierung der Energieeffizienz

Nachhaltiges Wirtschaften ist seit vielen Jahren eine wichtige Säule der Unternehmensstrategie von HAZET. Dabei werden die gesamten Unternehmensprozesse hinsichtlich ökologischer, ökonomischer und sozialer Aspekte optimiert, um den größtmöglichen Beitrag zur nachhaltigen Entwicklung zu leisten.

Unsere Ressourcen sind nicht unendlich – mit diesem Bewusstsein und dem Willen, für unsere Umwelt Verantwortung zu übernehmen, haben wir uns 2001/2002 an dem Projekt ÖKOPROFIT Bergisches Städtedreieck beteiligt. Aus diesem Projekt heraus haben wir unser integriertes Umweltmanagement entwickelt, welches in 2015 noch um das Energiemanagement erweitert wurde.

Im Bereich des Umwelt- und Arbeitsschutzes sowie des Energiemanagements betrachten wir es als unsere Verpflichtung, alle behördlichen Auflagen, Gesetze und Verordnungen sowie kundenspezifische Anforderungen zu erfüllen.

Bei allen Maßnahmen zum Umweltschutz und zur Optimierung der Energieeffizienz orientieren wir uns an der besten verfügbaren und wirtschaftlich anwendbaren Technik.

Erfolgreicher Umwelt- und Arbeitsschutz sowie die Optimierung unserer Energieeffizienz kann nur durch die aktive Mitwirkung aller Mitarbeiter erreicht werden. Qualifikation, Information und Motivation aller Mitarbeiter bietet hierfür die Basis. Diese wird durch Schulungen, Unterweisungen und eine entsprechende Informationspolitik geschaffen. Wir wollen mit unseren Geschäftspartnern, Mitarbeitern, Behörden und der interessierten Öffentlichkeit einen offenen und sachlichen Dialog üben und stehen Anregungen zur Verbesserung aufgeschlossen gegenüber.

Bei allen Tätigkeiten verfolgen wir das Ziel des kontinuierlichen qualitativen Wachstums. Dies bedeutet hinsichtlich Nachhaltigkeit nicht zwingend immer die großen Sprünge, aber die konsequenten Schritte in die richtige Richtung.



Lieferant:

Hettich Holding GmbH & Co. oHG

Firmenanschrift:

Vahrenkampstraße 12-16
32278 Kirchlengern
Deutschland

Website:

www.hettich.com

Fotos/Abbildungen:

Hettich Holding GmbH & Co. oHG



Hettich B7 – heute handeln, an morgen denken

Die Diskussion der Nachhaltigkeit hat sich in den vergangenen Jahren fokussiert auf Fragen der Energieeffizienz, jedoch ist Nachhaltigkeit mehr. Nachhaltigkeit heißt Strategien zur Unternehmensexpansion am Standort zu entwickeln, mit weniger Flächenverbrauch, mit weniger Flächenversiegelung und mit dem Anspruch an qualitätvolle Arbeitsplätze.

Der übliche Prozess einer integralen Planung weitet sich. Betriebslogistikkonzepte sind anzupassen, mehrgeschossige Tragwerkskonzepte sind zu entwickeln, Brandschutzaufgaben zum Industriebau sind mehrgeschossig zu interpretieren, Architektur wird zum komplexen Zusammenfügen sämtlicher Fachdisziplinen bei der Entwicklung einer Funktionsimmobilie.

Die bauliche Umsetzung des Ergebnisses mit dem mehrgeschossigen Industriebau B7, hat für die Firma Hettich genau diese Synergien generiert. Das Ergebnis ist in allen Bereichen nachhaltig gedacht und realisiert, mit hohem Wiedererkennungswert und Identifikationspotential für die Mitarbeiter, zudem die baulich intelligente Lösung für fertigungstechnisch intelligente Prozesse.

Der Produktions- und Verarbeitungsprozess des **zweigeschossigen Industriebaus** ist über vier Höhenebenen konzipiert. Das Fertigungsgebäude Hettich B7 umfasst rund 24.500 qm Bruttogeschossfläche und einen umbauten Raum von rund 158.000 m³. Das Projekt B7 ist **fertigungslogistisch, energietechnisch** als auch **gebäudetypologisch** ein zukunftsfähiger Beitrag zum verantwortbaren Industriebau. Die Energie für Heizung und Warmwasser wird zu $\geq 60\%$ aus Abwärme der Produktion zur Verfügung gestellt. Das Dach wurde mit einer **Photovoltaik-Anlage** belegt. Mit einer Leistung von 285 kW und einer Fläche von 1.750 m² stellt die Anlage ca. **25 % des Gebäudegesamtenenergiebedarfs** (Heizung, Kälte, Lüftung & Licht) bereit. Das außenliegende Tragwerk erreicht in der Produktionsebene beinahe stützenfreie Fertigungsflächen von jeweils rund 3.750 m², reduziert die Geschosshöhe und damit das zu belüftende und zu beheizende Innenraumvolumen. Durch den hochwertigen Wärmeschutz, die hohe Luftdichtheit, den Einsatz von 3-fach Wärmeschutzverglasungen sowie Lüftungsanlagen mit Wärmerückgewinnungsgraden von mehr als 80 % wird der Primärenergiebedarf gegenüber Referenzgebäuden **nach EnEV 2016 um $\geq 46\%$ unterschritten**.

Der Arbeitsplatz ist ein Lebensmittelpunkt der Mitarbeiter. Unternehmensidentifikation, Unternehmensmotivation und Unternehmensbindung entsteht durch nachhaltige Arbeitsplatzqualitäten, der **atmosphärisch prägende Werkstoff Holz** ist hier entscheidend. Die hochwärmegedämmte Holzbaukonstruktion besteht aus rund 1490 m³ verbaumtem Vollholz bzw. Holzwerkstoff. Holz ist der einzige Baustoff mit **positiver Primärenergiebilanz**.

Industriebau heute heißt weiter zu denken, der Standard ist immer schon überholt. Hettich B7 zeigt in allen technischen Bereichen die Weite möglicher Nachhaltigkeitsansätze auf und setzt diese über das weltweit größte Produktionsgebäude der Hettich Holding beeindruckend um.





Lieferant:

Julius vom Hofe GmbH & Co KG

Firmenanschrift:

Bromberger Straße 4
58511 Lüdenscheid
Deutschland

Website:

www.hofe24.de

Fotos/Abbildungen:

Julius vom Hofe GmbH & Co KG



Durch vielfältige Maßnahmen setzen wir auf die Senkung des Energiebedarfs. Mit der Investition in die Vorbehandlung (Reinigung) und in den Durchlauftrockner der Pulverbeschichtung verfügen wir über eine Anlage der neuesten Generation. Mit der neuen Vorbehandlung benötigen wir wesentlich weniger Frischwasser und mit dem integrierten Wärmetauscher des Durchlauftrockners wird die Energie effizient genutzt. Wir rechnen mit einem 25 % geringeren Energieaufwand als bisher.



Seit dem Einbau der Premium LED-Hallenleuchten im Jahr 2017 wurden nicht nur klare Lichtverhältnisse in der Produktion geschaffen sondern auch der Stromverbrauch wurde drastisch gesenkt. Diese wird durch Lichtkoppeln unterstützt und sorgt für eine angenehme taghelle Beleuchtung. Für die verwendeten Leuchten ist eine EPD (Umweltproduktdeklaration) nach den internationalen Normen ISO 14025 und EN 15804 verfügbar.



Fortschritt in 2018: Die ersten Elektrofahrzeuge der Fahrzeugflotte bei hofe Regalsysteme werden angeschafft und eine eigene Ladesäule für E-Autos wird in Betrieb genommen. Öko-Strom wird vom heimischen Energieversorger bezogen.

Nachhaltigkeit geht uns alle etwas an.

Die Zukunft und nachhaltiges Handeln liegt nicht nur in der Verantwortung der „Anderen“ oder von „großen Unternehmen“ - auch wir, das Unternehmen Julius vom Hofe GmbH & Co. KG zeigt als kleineres, mittelständisches Unternehmen dass wir nachhaltig und zukunftsorientiert handeln. Mit vielen kleinen Schritten möchten wir bewirken, dass die Zukunft davon profitieren kann.

Das Ziel ist klar: Alle unternehmerischen Handlungen sind zukunftsweisend in punkto Umweltschutz, fairer Umgang mit unseren Partnern und Mitarbeitern, soziales Engagement und Wirtschaftlichkeit. So hat es bereits der Firmengründer Julius vom Hofe und die nachfolgenden Generationen vorgelebt. Seit der Gründung des Unternehmens im Jahre 1863 sind diese Säulen fest im Denken und Handeln verankert.

Seit dem Jahr 2017 haben wir unsere Nachhaltigkeitsziele erstmalig in einer eigenständigen Strategie festgehalten. Unsere Ziele liegen im Bereich Umwelt, Soziales und Ökologie. Wir entwickeln Maßnahmen um in diesen Bereichen gleichbleibende Qualität zu sichern aber auch fortschrittliche Ideen umzusetzen.

Seit dem Einbau der Premium LED-Hallenleuchten und durch Lichtkoppeln im Jahr 2017 wurden nicht nur klare Lichtverhältnisse in der Produktion geschaffen sondern auch der Stromverbrauch wurde drastisch gesenkt. Für die verwendeten Leuchten ist eine EPD (Umweltproduktdeklaration) nach den internationalen Normen ISO 14025 und EN 15804 verfügbar. Damit konnten wir im Jahre 2018 zum Basisjahr 2015 nachweislich 9,64 % Energieeinsparung erzielen.

Durch vielfältige Maßnahmen setzen wir auf die Senkung des Energiebedarfs. Mit der Investition in die Vorbehandlung (Reinigung) und in den Durchlauftrockner der Pulverbeschichtung, ebenfalls im Jahr 2017, verfügen wir über eine Anlage der neuesten Generation. Dadurch benötigen wir wesentlich weniger Frischwasser und mit dem integrierten Wärmetauscher des Durchlauftrockners wird die Energie effizient genutzt. Seit dem Jahr 2015 konnten wir bereits 39,33 % Wassereinsparung erzielen.

Im Jahr 2018 hat hofe Regalsysteme die ersten E-Autos der Fahrzeugflotte in Betrieb genommen. Diese können zudem mit der extra dafür eingerichteten, firmeneigenen Ladestation während der Arbeitszeit aufgeladen werden. Der Betriebsstrom wird als Öko-Strom vom heimischen Energieversorger bezogen.

Unsere Mitarbeiter sind der Motor im Unternehmen. Menschlichkeit und Fürsorge sind gelebte Firmenkultur. Wir bieten unseren Mitarbeitern eine betriebliche Altersvorsorge, unterstützen den jährlichen Firmenlauf der ortsansässigen Krankenkasse, sowie Beihilfen, Weiterbildung und Jubiläumsgratifikationen. Seit dem Jahr 2017 werden alle gewerblichen Mitarbeiter mit einer einheitlichen Arbeitskleidung ausgestattet. Dieses soll zeitgleich auch das Wir-Gefühl stärken.

Wir legen großen Wert darauf uns in Punkto Nachhaltigkeit stetig weiter zu entwickeln und nutzen dabei die Motivation unserer Mitarbeiter.



Lieferant:

KNIPEX-Werk
C. Gustav Putsch KG

Firmenanschrift:

Oberkamper Straße 13
42349 Wuppertal
Deutschland

Website:

www.knipex.de

Fotos/Abbildungen:

KNIPEX/SEKEM



Klimaschutzprojekte bei KNIPEX

KNIPEX, der führende Hersteller von Zangen für Industrie und Handwerk, verfolgt bereits seit vielen Jahren eine umfassende Nachhaltigkeitsstrategie. Der Nachhaltigkeitsgedanke ist Teil unseres Unternehmensleitbildes. Auf Basis unserer Werte und Grundüberzeugungen handeln wir nachhaltig – weit über gesetzliche Anforderungen und wirtschaftliches Eigeninteresse hinaus. Wir produzieren unter möglichst nachhaltigen Produktionsbedingungen in Deutschland, tätigen hohe Investitionen in unsere Leistungs- und Wettbewerbsfähigkeit (Fokus: qualitativ hochwertiges, leistungsfähiges und langlebiges Werkzeug) und der Stakeholder-Nutzen hat bei uns deutlichen Vorrang vor kurzfristiger Gewinnorientierung. Für unsere konsequent umgesetzte Nachhaltigkeitsstrategie wurden wir mit dem Deutschen Nachhaltigkeitspreis 2019 ausgezeichnet.

Unsere Nachhaltigkeitsstrategie beinhaltet vier Handlungsfelder: Mitarbeiter, Ökologie, Gesellschaft und Ökonomie. Ein besonderes Augenmerk liegt auf der ökologischen Säule – insbesondere dem Energiebereich und dem damit verbundenen Thema des Klimaschutzes. Unser Kerngeschäft, die Zangenfertigung, beinhaltet energieintensive Produktionsprozesse wie Umform- und Zerspansschritte sowie verschiedene Wärmebehandlungen, z. B. Härten. Mit vielen technischen Neuerungen und Investitionen – auch solchen, die sich erst langfristig amortisieren – senken wir unseren relativen Energieeinsatz deutlich.

Übergeordnetes Ziel ist es, den Energieeinsatz pro Zange um 20 Prozent in 6 Jahren zu senken. Aktuell sind 10 Prozent erreicht.

Ein Schwerpunkt unserer Einsparaktivitäten ist der Einsatz von Wärmerückgewinnung (Foto 1). Beispielsweise wird die Abwärme aus Glüherei und Härtereie zum Erwärmen der Umkleideräume genutzt. Insgesamt wird über verschiedene Wärmerückgewinnungsanlagen (Kesselhaus, Druckluftkompressoren, Lüftungen, Härtereie und Glüherei) über 10 Prozent der insgesamt bei KNIPEX eingesetzten Energie zurückgewonnen. Weitere Energieeinsparungsmöglichkeiten erzielen wir in den Bereichen intelligente Druckluftsteuerung, computergesteuerte und optimierte Schmiedeteilerwärmung und Erneuerung der Brennertechnik. Darüber hinaus engagieren wir uns auch international im Bereich Klimaschutz.

Gemeinsam mit der gemeinwohlorientierten SEKEM-Organisation beteiligen wir uns an der Wiederbegrünung von Wüstenflächen in Ägypten (Foto 2). 32.700 Jungpflanzen sind herangezogen und in der libyschen Wüste gepflanzt. Mit dem Aufforstungsprojekt trägt KNIPEX zu der Verbesserung der globalen CO₂-Bilanz bei. Im Jahr der Pflanzung binden die jungen Bäume 2,4 Tonnen Kohlendioxid. Innerhalb der ersten fünf Jahre sind es bereits 2.000 Tonnen. Außerdem werden mit dieser Maßnahme weitere Flächen für die landwirtschaftliche Nutzung erschlossen. Diese Nutzung und die Weiterverarbeitung der angepflanzten Produkte schaffen auch zusätzliche Arbeitsplätze in dieser wirtschaftlich schwachen Region.

**Lieferant:**

Lessmann GmbH

Firmenanschrift:Lucas-Schultes-Straße 2
86732 Oettingen
Deutschland**Website:**

www.lessmann.com

Fotos/Abbildungen:

Lessmann GmbH



Nachhaltigkeit und Bewusstsein für die Zukunft

LESSMANN – THE GERMAN BRUSH COMPANY ist einer der führenden Hersteller von technischen Bürsten in Europa. Am Produktionsstandort in Oettingen/Bayern produziert Lessmann seit 1948 Oberflächenwerkzeuge „Made in Germany“. Als mittelständischer Familienbetrieb steht Lessmann als Produzent für Werkzeuge zur Oberflächenbearbeitung mit einem klaren Bekenntnis zum Fertigungsstandort Deutschland.

Nicht nur diese Werte machen Lessmann aus, auch die Nachhaltigkeit und das Bewusstsein für die Zukunft sind hohe Prioritäten im Familienunternehmen.

Das Arbeiten mit Lessmann Produkten ist weitaus umweltfreundlicher als der Einsatz von Chemikalien oder mit chemischen Mitteln hergestellte Produkte. Außerdem werden die Blechteile der Lessmann Bürsten generell pulverbeschichtet, was nachweislich umweltfreundlicher ist, da keine Lösungsmittel freigesetzt werden.

Holz für die Herstellung von Bürstengriffen wird aus heimischen, lokalen Wäldern bezogen, welche nach PEFC zertifiziert sind. Ausschuss wird als Brennholz an Mitarbeiter und die Bevölkerung verkauft, Säge- und Hobelspäne werden brikettiert und in der Heizanlage verbrannt. Bei Lessmann wird zu 100 % mit Holzbriketts aus eigener Fertigung geheizt. Die Kostenersparnis umgerechnet in Heizöl liegt jährlich bei ca. 120.000 Litern, entspricht 330 Tonnen CO₂ Vermeidung. Durch neueste Rauchgasfiltern (mechanisch und elektrostatisch) entspricht die Anlage den aktuellen Anforderungen der BImSchV. Auch die Späne Absaugung erfolgt mit der neuesten Generation von Luftentstauern, womit im Vergleich zur Altmaschine ca. 30.000 kWh Strom (= 16 Tonnen CO₂) Emission eingespart werden können. Durch die sehr gute Filterung darf die Anlage innerhalb der Fertigung betrieben werden und erspart zusätzliche Heizenergie.

Lessmann-Stromversorgung – ein weiterer Grund zu punkten, denn durch PV Anlagen auf den Hallendächern werden jährlich ca. 520.000 kWh Strom ins Netz bzw. den Eigenverbrauch eingespeist, ca. 50 % des Stromverbrauches im Unternehmen. Die Beleuchtung in Produktion und Lager wurden komplett auf LED umgerüstet, wodurch ca. 30 % Stromverbrauch eingespart werden können. Die Fertigungsmaschinen schalten sich ins Energiesparmodus, sobald diese nicht genutzt werden.

Last but not least wurden 2013 beim Hallenneubau ca. 100 Bäume gepflanzt und 2018 eine Blumenwiese für Bienen geschaffen. Durch den aktuellen Neubau des Bürogebäudes, welches das Haus aus 1978 ersetzt, werden die heute möglichen Energieeinsparstechniken, wie Wärmedämmung, Wärmerückgewinnung, LED Beleuchtung, sowie besonderer Wert für gesundes Raumklima Rechnung tragen. Trotz 4-facher Bürofläche im Vergleich zum bisherigen Haus werden wird Lessmann ohne zusätzliche Wärmeerzeugung auskommen und auch dieses Gebäude umweltfreundlich mit der Holz-Pellet-Anlage heizen. Das Gebäude wird auf dem bestehenden Gelände gebaut, das somit nachverdichtet wird und keine wertvollen Grundflächen zusätzlich versiegelt werden.



Lieferant:
LIQUI MOLY GmbH

Firmenanschrift:
Jerg-Wieland-Straße 4
89081 Ulm
Deutschland

Website:
www.liqui-moly.de

Fotos/Abbildungen:
LIQUI MOLY GmbH



Ressourcen- einsparung durch Molchtechnik

In die Ölfabrik der LIQUI MOLY-Gruppe, die Meguin in Saarlouis, wurde in der über 170-jährigen Firmenhistorie immer wieder kräftig investiert – zuletzt umfangreich in eine hochmoderne Matrixverteilung samt Molchtechnik. Diese spart bis zu 500 Tonnen Spülöl pro Jahr ein.

Die Ressourceneinsparung durch Molchtechnik ist überwiegend auf die Reduktion der Spülölmengen bei Produktwechsel zurückzuführen. Vor dieser Investition wurde eine sortenreine Rezeptur dadurch erreicht, indem die Leitung mit der Nachfolgerezeptur so lange gespült wurde, bis die geforderte Qualität erreicht war. Hierbei kam es stets zu einer großen Menge „Rezepturmischung“, auch als Spülöl bekannt. Somit können je nach Leitungslänge und Querschnitt zwischen 180 und 350 Liter Spülöl pro Umstellvorgang eingespart werden.

Beim „Molchen“ wird der Reinigungsmolch je nach Auftrag mittels Druckluft entweder Richtung Tank oder Richtung Anlage gedrückt. Da sich während dieses Vorgangs nur eine Rezeptur im gesamten Leitungssystem befindet, beschränkt sich die Kontamination lediglich auf Pumpen und einige Anlagenteile. Aber auch diese Teile werden vor dem Molchvorgang weitestgehend mit Druckluft in Richtung Produktleitung leergeblasen, so dass seit Einführung der Molchtechnik Spülmengen von ca. 10 bis 15 Kilogramm pro Umstellung anfallen. Hier wird noch an Optimierungen gearbeitet, um diese weiter zu reduzieren.

Zusätzlich zum monetären Vorteil, der durch die Einsparung von Spülöl entsteht, ergibt sich ein weiterer Pluspunkt: Das Öl, welches früher als Spülöl entstanden ist, muss erst gar nicht als Rezeptur hergestellt werden. Das spart Energie zum Aufheizen der Rezeptur sowie die Rohstoffanlieferung per Lkw und entlastet so zusätzlich die Umwelt.



Lieferant:
NORRES Schlauchtechnik GmbH

Firmenanschrift:
Am Stadthafen 12-16
45881 Gelsenkirchen
Deutschland

Website:
www.norres.com

Fotos/Abbildungen:
NORRES Schlauchtechnik GmbH



NORRES konzentriert sich verstärkt auf Umweltschutz

Energieeinsparung durch nachhaltige Gebäude- und Produktionstechnik

Die NORRES Gruppe hat bis heute viele Ideen zum Thema Umweltschutz, Energieeinsparung und Effizienzsteigerung umgesetzt: Ökologisch sinnvolle Produktionsabläufe, langlebige Produkte und eine energiesparende Gebäudetechnik.

Das Recyceln und Wiederverwerten von Rohstoffen gehört bei NORRES zum Arbeitsalltag. Neben der Fertigung von langlebigen Produkten, schonen in der Fertigung Produktionslinien mit Wärmerückgewinnung die Umwelt. Die Abwärme der Produktionsanlagen wird für die Beheizung der Produktionsräumlichkeiten genutzt. Die Gasheizung kommt in den Produktionshallen nur dann zum Einsatz, wenn die Abwärme nicht genügt, um ausreichend zu heizen.

NORRES verzichtet bei einigen Schlauchtypen auf den Zusatz von Phthalat. Phthalate zählen zu den nützlichen Weichmachern, die ihren Hauptanwendungsbereich in der Kunststoffproduktion haben. Durch den Zusatz von Phthalat können die Materialeigenschaften wie Weichheit, Dehnbarkeit und gute Verarbeitbarkeit an die Verwendungszwecke angepasst werden. Obwohl für die meisten Anwendungen keine Risiken nachgewiesen sind, empfiehlt das Umweltbundesamt (UBA), den Eintrag von Phthalaten in die Umwelt so weit wie möglich zu vermeiden. NORRES kommt dieser Empfehlung nach. So werden zum Beispiel der PROTAPE® PVC 310, AIRDUC® PVC 345 oder NORPLAST® PUR 385 ohne den Zusatz von Phthalat produziert.

NORRES hat am Firmensitz in Gelsenkirchen viele fortschrittliche Entwicklungen in der Gebäudetechnik umgesetzt: Eine optimale Wärmedämmung, Isolierglasfenster, die zentral gesteuerte Klimatechnik mit Kalt-Wasser-Satz und die Produktion mit Wärmerückgewinnung. Das Ergebnis der Energiesparmaßnahmen:

- Der Wasserverbrauch ist um 72 % gesunken.
- Der Stromverbrauch (Kilowattstunde) konnte pro Quadratmeter um 73 % gesenkt werden.
- Die Heizenergie (Kilowattstunde) ist pro Quadratmeter um 65 % gesenkt worden.

Dies wurde durch folgende Faktoren erreicht: Innerhalb des Gebäudes reguliert eine umweltfreundliche Gasheizung die Raumtemperatur. Ein modulierender Brenner mit Computersteuerung passt sich stufenlos an und spart Energie und Kosten. Die Lüftungsanlage funktioniert ebenso energiesparend: Die Abluft aus dem Gebäude bzw. die Abwärme der abgesaugten Raumluft wird zur Vorwärmung der Frischluftversorgung im Gebäude genutzt. Der Wasserkreislauf innerhalb des Gebäudes funktioniert als in sich geschlossener Kreislauf: Das Produktionswasser der Maschinen gelangt in die zentrale Aufbereitung und wird anschließend der Nutzung wieder zugeführt. Außerdem wurden im gesamten Gebäude alle herkömmlichen Glühbirnen durch energiesparende Leuchtmittel ersetzt.

NORRES Schlauchtechnik hat zudem auf ein „papierloses Büro“ umgestellt. Sämtliche täglichen Abläufe wurden bei NORRES komplett elektronisch nachgebildet und können somit ohne Papier auskommen. Das bedeutet, dass auch der Büroalltag auf den Umweltschutz ausgerichtet ist.





Lieferant:
Ocean Textile Group A/S

Firmenanschrift:
HI-Park 387,
7400 Herning
Dänemark

Website:
www.oceantextile.dk

Fotos/Abbildungen:
Ocean Textile Group A/S



PURE OCEAN
WE CARE · do you?

NEWS - ORDER NOW
Call us +45 97122766

**PURE OCEAN - HIGH QUALITY RAINWEAR
MADE FROM RECYCLED PLASTIC**

**APPROXIMATELY 25 PLASTIC BOTTLES ARE
USED TO MAKE ONE RAIN JACKET**

FABRIC DESCRIPTION:
• 210 g/m² PU coated recycled polyester
• 33% PU / 67% recycled polyester yarn
• 8.000 mm.

WOULD YOU LIKE TO LEARN MORE? VISIT OUR WEBSITE - WWW.OCEANTEXTILE.DK

PURE OCEAN
rainwear
MADE FROM RECYCLED PLASTIC
BUY TODAY!

Pure Ocean ist nachhaltiger Recycling-Kunststoff

Der Kampf gegen unseren Plastikverbrauch beginnt jetzt – wir müssen anfangen Maßnahmen zu ergreifen, die entweder dazu beitragen, den Plastikverbrauch zu reduzieren oder zumindest das Plastik, welches bereits hergestellt und verwendet wurde, zu recyceln. Prognosen zufolge wird es in den Weltmeeren bis 2050 mehr Plastik als Fische geben. (Quelle: Kunststoffindustrie)

Wir, die Ocean Textile Group, sind stolz darauf, als erster B2B-Anbieter auf dem Markt für Regenbekleidung Produkte anzubieten, deren Fasern aus recycelten Kunststoffen und recyceltem Polyester aus PET-Flaschen bestehen. Aus etwa 25 Plastikflaschen entsteht eine Pure Ocean Regenjacke und aus etwa 20 Flaschen eine Regenhose. Dies ist Recycling, welches wirklich einen Unterschied für die Umwelt machen kann. Wir freuen uns und sind stolz darauf, durch neue nachhaltige Lösungen zu einer besseren Umwelt beitragen zu können, damit wir unseren Kunden beim Kauf ihrer Regenbekleidung eine umweltfreundlichere und nachhaltigere Alternative bieten können. Wir haben uns dazu entschieden, unseren Focus in Zukunft noch mehr auf nachhaltige Materialien zu legen. Dabei wir möchten jedoch keine Kompromisse bei der Qualität unserer Regenbekleidung eingehen. Deshalb werden wir uns ständig bemühen, unseren Standard in Frage zu stellen. Die neue Regenbekleidung trägt die Bezeichnung „Pure Ocean“ und wird in unseren bestehenden Warengruppen eingeführt. Zunächst haben wir einen Damenregenmentel, eine Herrenregenjacke und eine Unisex-Regenhose auf den Markt gebracht. Wir werden die Produktpalette aus recycelten Materialien kontinuierlich weiterentwickeln und aktualisieren.

Wir bei Ocean haben uns entschlossen, gegen die Umweltverschmutzung durch Kunststoffe vorzugehen. Da wir jedoch derzeit die Verwendung von PU und PVC in unserer Regenbekleidung nicht vollständig vermeiden können, ohne dabei Kompromisse bei der Qualität eingehen zu müssen, haben wir uns für die Recyclingmethode des Kunststoffes entschieden - dies ist nur ein kleiner Schritt in die richtige Richtung, hin zu einer nachhaltigeren Wahl, aber wir werden uns kontinuierlich weiterentwickeln und herausfordern, um in Zukunft noch nachhaltigere Regenbekleidung zu produzieren.

Fakten zur Kunststoffverunreinigung

Die Weltmeere - ihre Temperatur, Chemie, Kraft und ihr Leben - treiben die globalen Systeme an, die die Erde für den Menschen bewohnbar machen. Der Umgang mit dieser lebenswichtigen Ressource ist für die gesamte Menschheit von entscheidender Bedeutung, aber auch für die Minderung der Folgen des Klimawandels. Die Weltmeere nehmen etwa 30 Prozent des vom Menschen erzeugten CO₂ auf. Die Meeresverschmutzung, die hauptsächlich vom Land stammt, erreicht ein alarmierendes Niveau. Im Durchschnitt gibt es 13.000 Plastikmüllstücke auf jeder Quadratmeile des Ozeans.



Lieferant:
raaco Germany Handels GmbH

Firmenanschrift:
Niederlassung Deutschland
Admiralstraße 21
28215 Bremen
Deutschland

Website:
www.raaco.com

Fotos/Abbildungen:
raaco Germany Handels GmbH



Umweltschutz ist unser größtes Anliegen

Mit unseren Bemühungen um nachhaltige Entwicklungen unterstützen wir bei raaco die 10 Grundsätze der UN Global Impact Initiative zu Menschenrechten, Arbeitsrecht, der Umwelt und Anti-Korruption.

Als mittelgroßes Produktionsunternehmen mit Sitz auf einer idyllischen Halbinsel in Dänemark, die überwiegend landwirtschaftlich bewirtschaftet wird, ist der Umweltschutz unser größtes Anliegen.

Wir arbeiten ständig an ökologischen Projekten und lassen uns dabei von den globalen UN-Zielen inspirieren, zum Beispiel beim Fokus auf:

- Gesundheit und Wohlergehen unserer Arbeiter und deren Arbeitsumfeld durch Reduktion oder vollständige Abschaffung von gefährlichen Chemikalien bei bestimmten Prozessen, sofern möglich.
- Wir suchen permanent nach neuen, "grünere" Prozessen und Materialien, die wir bei unserer Produktion einsetzen können, um den Wasser- und Energieverbrauch zu senken.
- Wir bemühen uns, den Produktionsabfall und Austritt von Chemikalien in Grundwasser und Luft auf ein Mindestmaß zu senken.

Die Bemühungen, Energie zu sparen, umfassen den Einsatz von neuen Spritzgussmaschinen mit ökologischerem Energie- und Wasserverbrauch, die Umrüstung auf LED-Beleuchtung mit Bewegungsmeldern in den Lagerhäusern und Produktionsstätten sowie die Einführung einer Pulverbeschichtungsanlage in unserer Stahlabteilung.

Insgesamt haben wir in den vergangenen 3 Jahren unseren Energieverbrauch um 25 % reduziert.

Die erwähnenswerteste Einsparung war die Senkung des Energieverbrauchs um 43 % durch die Umstellung von den alten Leuchtstoffröhren auf neue LED-Beleuchtung mit Bewegungsmeldern.

Die Installation der neuen Pulverbeschichtungsanlage ermöglichte eine 50%ige Energieeinsparung, eine 40%ige Reduzierung von LPG sowie eine 25%ige Minderung des Wasserverbrauchs im Fertigungsprozess.

Es werden keine Chemikalien in das Abwasser oder die Luft abgegeben und sämtliche Stoffe werden in einem geschlossenen Kreislauf verwendet.

Die Arbeitsplatzbedingungen wurden erheblich verbessert – die Luft ist frei von chemischen Partikeln und der Produktionslärm wurde reduziert, was von unabhängigen Fachleuten untersucht und bestätigt wurde.

Als ISO 9001/14001/45001 zertifiziertes Unternehmen arbeiten wir ständig an der Einführung von besseren, saubereren und innovativeren Möglichkeiten, um die Gesundheit unserer Arbeiter zu erhalten, unsere Gemeinde sauber zu halten und unsere Produkte in ausgezeichneter Qualität zu fertigen.



Lieferant:

R-B-B Aluminium
Profiltechnik AG

Firmenanschrift:

Gewerbegebiet 2
D-54531 Wallscheid
Deutschland

Website:

www.rbb-aluminium.de

Fotos/Abbildungen:

R-B-B Aluminium
Profiltechnik AG



Erneuerbare Energien im Fokus von RBB Aluminium

Ökologischer Fußabdruck

Für RBB Aluminium hat die ökologische Verantwortung eine zentrale Bedeutung und Nachhaltigkeit ist bei allem ein wichtiger Grundsatz. Denn wir sind uns unserer Verantwortung gegenüber der Umwelt und zukünftiger Generationen bewusst. Schon seit dem Jahr 2007 setzen wir uns intensiv mit diesem Thema auseinander. Durch eine eigens hierfür aufgestellte Strategie, die insbesondere auf die Förderung von erneuerbaren Energien in Verbindung mit dem Schutz der natürlichen Umwelt zielt, hat man einen eigenen ökologischen Fußabdruck definiert.

E-Mobility

Elektromobilität hält sukzessive im Fuhrpark Einzug. Denn im Fuhrparkmanagement stehen erneuerbare Energien im Fokus. Neben dem Elektro-Firmenfahrzeug BMW i3 setzen wir auch auf energieeffiziente und umweltfreundliche Elektrostapler.

Photovoltaik

In den letzten Jahren entstanden allein auf den Hallendächern rund 1 MW Photovoltaikanlagen. Der eigene Freiland-Solarpark hat eine Leistung von 540 kWp. Insgesamt erzeugt das Unternehmen damit rund 1.500.000 kWh Strom, mit dem der Betrieb größtenteils selbst versorgt werden kann. Dies hat große ökologische Vorteile, neben der Einsparung von fossilen Brennstoffen erzielt man eine CO₂-Ersparnis von ca. 880 Tonnen pro Jahr und leistet damit einen wichtigen Beitrag zum Klimaschutz.

Neue Lebensräume

Die Grünflächen im Solarpark werden von 20 eigenen Kamerunschafen „gemäht“. Diese naturverträgliche Beweidung passt zum ökologischen Unternehmenskonzept. Um die biologische Vielfalt insgesamt zu erhalten, wurden zusätzlich Eifel-Hochstamm-Streuobstwiesen angepflanzt. Neben dem charakteristischen Landschaftsbild, das die Streuobstwiesen darstellen, haben sie auch einen hohen ökologischen Wert, denn sie bilden einen wichtigen Lebensraum. Inmitten der Grünflächen und Wiesen findet man darüber hinaus einen angelegten Weiher, der zahlreichen Fischarten und Wasservögeln ein idyllisches Zuhause bietet.

Bienenvölker und Streuobstwiesen

Die Vegetation des Solarparks und der Streuobstwiesen sind auch ein wichtiges Rückzugsgebiet für die eigens angesiedelten 3 Honigbienenvölker und Wildbienen. Sowohl die Wiesen des Solarparks als auch die Streuobstwiesen und Kornblumenfelder des Unternehmens schaffen optimale Lebensbedingungen für die Bienen und bieten ihnen ein ausreichendes Futterangebot. Das Obst der Streuobstwiesen, im speziellen Zwetschgen, Mirabellen und Äpfel, wird im Herbst jeden Jahres geerntet und endet im Anschluss veredelt im Schnaps- oder Marmeladenglas. In 2019 steht die Ernte unter dem Motto „Aluminium trifft Zwetschge“.

Alle Fakten

Durch die zuvor genannten Maßnahmen ist es RBB Aluminium gelungen, einen wichtigen Beitrag zur Förderung erneuerbarer Energien und zur Reduktion von CO₂-Emissionen sowie zum Klimaschutz zu leisten. Nachhaltigkeit ist und bleibt ein wichtiger Unternehmensgrundsatz und eine Strategie, auf die wir auch in Zukunft setzen werden!



Lieferant:
ROTHENBERGER Werkzeuge GmbH

Firmenanschrift:
Industriestraße 7
65779 Kelkheim
Deutschland

Website:
www.rothenberger.com

Fotos/Abbildungen:
ROTHENBERGER Werkzeuge GmbH



Erfolgreiches Energiemanagement

Nachhaltiges Wirtschaften ist für ROTHENBERGER Programm – schließlich ist es die Mission der Unternehmensgruppe, Menschen sicher und nachhaltig mit Wasser und Energie zu verbinden. Zum Erreichen der Energieziele wurden an vielen Stellschrauben gedreht.

Als Handelshaus in Frankfurt hat ROTHENBERGER im Jahr 1949 angefangen – heute ist die ROTHENBERGER Gruppe mit Hauptsitz in Kelkheim im Taunus und mehr als 30 Standorten weltweit das Dach für acht starke Marken rund ums Rohr.

An drei Standorten in Kelkheim sind Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter in Produktion, Logistik und Verwaltung beschäftigt. Ein Energiemanagementsystem sollte den Energieverbrauch dieser Standorte analysieren, Einsparpotenziale benennen und den Energieverbrauch sowie den CO₂-Ausstoß senken.

2016 wurde das Energiemanagementsystem eingeführt und bereits im März 2017 erfolgreich durch eine externe Prüfung nach ISO 50001 zertifiziert. Das Ziel: Im Vergleich zum Jahr 2015 den CO₂-Ausstoß bis 2020 um 15 % zu senken. Bis 2018 waren 14,5 % bereits geschafft – das entspricht dem Energieverbrauch von 111 vierköpfigen Familien. Umso bemerkenswerter, als sich der Maschinenpark an großen Maschinen seit 2015 verdoppelt hat.

36 % der Einsparungen durch Heizung und Klimatechnik

Anpassungen bei Heizung und Klimatechnik machen den Löwenanteil der Einsparungen aus. Dazu trugen die Isolierung der außenliegenden Kälteleitungen der Standorte ebenso bei wie die Steuerung der wasserkühlenden Kälteanlagen. In der Produktion wurde Abwärme von Kompressoren genutzt, um den Heizbedarf zu senken. Bezogen auf den Gesamtenergiebedarf für Heizung und Klimatechnik konnte so ein Drittel eingespart werden.

25 % der Einsparungen bei Kompressoren

Druckluft ist für die Fertigung von Maschinen notwendig. An den Kompressoren und Leitungssystemen wurden einige Veränderungen vorgenommen: Neue Technik hat alte ersetzt, eine Ringleitung verbesserte die Effizienz der Druckluftverteilung und die bessere Steuerung der Kompressoren berücksichtigt Auslastungsspitzen und Zeiten, in denen weniger Druckluft benötigt wird. Bezogen auf den Gesamtenergiebedarf für Druckluft belaufen sich die Einsparungen auf mehr als die Hälfte.

32 % der Einsparungen bei Beleuchtung

Die Umrüstung der Beleuchtung auf LED machte ebenso einen großen Teil der Einsparungen aus. Es wurden konsequent Leuchtmittel getauscht und im Lager zusätzlich eine Tageslichtsteuerung eingerichtet. Die Umrüstung auf LED-Technologie ist noch nicht abgeschlossen und wird weiter umgesetzt. Bezogen auf den Gesamtenergiebedarf verbraucht die Beleuchtung nun knapp die Hälfte weniger Energie.

7 % der Einsparungen durch weitere Stellschrauben

Das Energiemanagement hat auch das Bewusstsein der Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter für Einsparpotenziale geschärft: Sie achten verstärkt darauf, Geräte über Nacht auszuschalten und stoßzulüften statt Fenster anzukippen. Das wirkt sich positiv auf den Energieverbrauch aus.



Lieferant:

Saint-Gobain Abrasives GmbH
Norton Clipper

Firmenanschrift:

Birkenstraße 45-49
50389 Wesseling
Deutschland

Website:

www.nortonabrasives.com

Fotos/Abbildungen:

Saint-Gobain Abrasives GmbH



WUSSTEN SIE SCHON?

Das Hand-Arm-Vibrationsyndrom kann durch übermäßigen Gebrauch von Elektrowerkzeugen wie Hand-Trennsägen oder Schließmaschinen verursacht werden. Aus diesem Grund hat Norton Clipper den Fugenschneider CS451 und Topfschleifer EXTREME CG Comfort entwickelt. Beide reduzieren durch ihre Konstruktion die übertragenen Vibrationen und sorgen zudem für eine Optimierung des Bedienkomforts.



CS451 FUGENSCHNEIDER
Robust, funktional und reduziert Vibrationen um 40% für einen verbesserten Bedienkomfort.
Optimierte Gewichtsverteilung für herausragende Schnittleistungen im Nass- und Trockenschritt.

EXTREME CG Comfort
Die neueste Entwicklung in der Topfschleifer-Technologie. Lässt Sie 4x länger arbeiten!
Sobald Sie es ausprobieren haben, gibt es kein Zurück mehr!



Gesundheitsschonende Anti-Vibrations-Produkte für das Baugewerbe

Wenn Sie im Baugewerbe arbeiten, haben Sie im Zusammenhang mit Gefahren und Arbeitsschutz wahrscheinlich schon des Öfteren von der „Weißfingerkrankheit“ gehört. „Weißfingerkrankheit“ oder „Leichenfinger“ sind die umgangssprachlicheren Bezeichnungen für das vibrationsbedingte vasospastische Syndrom (VWS) oder Raynaud-Syndrom, eine Erkrankung, die am häufigsten in Verbindung mit dem dauerhaften Einsatz von vibrierenden Geräten am Arbeitsplatz auftritt.

Die umgangssprachliche Bezeichnung der Erkrankung entstammt dem auffallend weißen, tot erscheinenden Aussehen der Finger durch Blutmangel, das auch mit einem Kribbeln einhergeht. Dabei handelt es sich um Symptome einer anhaltenden Gefäß- und Nervenschädigung durch die Einwirkung von Vibrationen. Bei einer Verschlechterung des Zustands wird das Erblassen immer häufiger (insbesondere bei Kälteeinwirkung) und kann sogar so weit gehen, dass die Fingerfertigkeit vollständig verloren geht.

Aus diesem Grund hat Norton Clipper den Fugenschneider CS451 sowie den Diamant-Topfschleifer Extreme CG Comfort entwickelt. Beide reduzieren durch ihre Konstruktion die übertragenen Vibrationen deutlich und sorgen zudem für eine Optimierung des Bedienkomforts.

Der CS451, sowohl mit Elektroantrieb als auch mit Verbrennungsmotor erhältlich, ist der komfortabelste Fugenschneider auf dem Markt. Im Rahmen der Initiative von Norton Clipper zur Verbesserung des Bedienkomforts bei allen Produkten ist der CS451 Fugenschneider mit vibrationsdämpfenden Handgriffen ausgestattet, die sich in einfacher Weise verstellen lassen, um das gesamte Spektrum möglicher Schnitttiefen abzudecken. In unseren Tests haben wir festgestellt, dass die verwendete Vibrationsdämpfungstechnologie Hand-Arm-Vibrationen um bis zu 40 % im Vergleich zu einem Konkurrenzprodukt reduziert; ein signifikanter Unterschied, den der Bediener definitiv bemerken wird.

Darüber hinaus sorgt der Aufbau dieses Fugenschneiders durch die ergonomische Anordnung von Motor und Wassertank für eine optimale Gewichtsverteilung. Insgesamt ist die Maschine dadurch besser ausbalanciert, wodurch der Bediener sie bei der Arbeit besser kontrollieren kann. Die komfortsteigernden Eigenschaften des CS451 sind besonders hilfreich für Arbeiter, die den Fugenschneider im Außenbereich (z. B. beim Straßenschneiden) einsetzen, wo kalte Witterung das Risiko für vibrationsbedingte Krankheiten zusätzlich erhöht. Je weniger Vibrationen auf den Bediener übertragen werden, desto weniger Pausen benötigt die Person beim Schneiden und desto schneller kann der Trupp die Arbeit erledigen und wieder aus der Kälte kommen!

Auch der Extreme CG Comfort Schleiftopf wurde so konzipiert, dass er die Vibrationen im Vergleich zu herkömmlichen Schleifmethoden um das Vierfache reduziert – dank einer Gummidichtung, die die Vibrationen absorbiert, bevor sie die Hände des Bedieners erreichen. Neben dem Schutz des Bedieners bedeutet dies auch eine Steigerung der Produktivität, da längeres Arbeiten möglich ist.





Lieferant:
STIEBEL ELTRON GmbH & Co. KG

Firmenanschrift:
Dr.-Stiebel-Straße 33
37603 Holzminden
Deutschland

Website:
www.stiebel-eltron.de

Fotos/Abbildungen:
STIEBEL ELTRON GmbH & Co. KG



Energy Campus

„Gebaute Energiewende-Realität mit modernsten innovativen Schulungsmöglichkeiten, verpackt in beeindruckende Architektur!“

Aus den vielen Besonderheiten des „Real-Labors für Haustechnik“

- Auslegung als Plus-Energie-Haus mit Nutzung der drei Energiequellen Grundwasser, Luft und Sonne
- Vier Praxisräume und das Außengelände mit komplett installierten Produkten und Lösungen, die mit modernsten Präsentations- und Bediensystemen vernetzt sind
- Vier flexibel einsetzbare Seminarräume, die im Zusammenspiel mit dem Foyer als Plenum bis zu 350 Teilnehmerinnen und Teilnehmer beherbergen können

Plusenergie-Gebäude und Energiekonzept

Winterbetrieb

- Zwei Heizungswärmepumpen (WPF 66 und WPF 27 HT) beheizen den Energy Campus monovalent und nutzen Grundwasser als Wärmequelle
- Selbst erzeugter Strom wird sowohl im Gebäude, als auch für die Anlagentechnik genutzt.
- Überschüssige Wärme wird, wenn nötig über ein Luft/Wasser Rückkühlwerk abgeführt.

Sommerbetrieb

- Im Kühlbetrieb wird zunächst die natürliche Senke Grundwasser so effizient und intensiv wie möglich genutzt.
- Auch im Kühlbetrieb wird Energie aus der Schulungsbetrieb genutzt. Insbesondere im Sommer wird der selbst erzeugte Strom für den Kühlbetrieb und den Energy Campus genutzt.

Strombilanz - geplante Nutzung des selbst erzeugten Stromes

- Der Energy Campus versorgt sich ausschließlich über den Energieträger Strom.
- Erreichtes Ziel war es, ein bilanzielles Plus-Energiegebäude zu errichten.
- Die Beleuchtung ist ausschließlich mit LED Leuchtmitteln ausgestattet.
- Wärme und Kälte wird über Wärmepumpen erzeugt.
- Die Steuerungs- und Regelungstechnik ist mit einer Vielzahl von Präsenz und Bewegungsmeldern ausgestattet.

Nachhaltigkeitsaspekte – Zertifizierung nach DGNB

- Von Anfang an haben wir eine Zertifizierung des Gebäudes angestrebt
- Wir wählten das in Deutschland entwickelte Modell nach DGNB aus
- Die Zertifizierung in Platin wurde bereits überreicht
- Derzeit gibt es weltweit lediglich 7 Gebäude mit dem Nutzungsprofil „Bildungsbauten“, die nach DGNB in Platin vorzertifiziert oder zertifiziert sind – der Energy Campus von Stiebel Eltron ist eines davon und mit Gesamterfüllungsgrad von 86 % immer noch das Beste!

STIEBEL ELTRON



Lieferant:
Villeroy & Boch AG

Firmenanschrift:
Saaruferstraße
66693 Mettlach
Deutschland

Website:
www.villeroy-boch.de

Fotos/Abbildungen:
Villeroy & Boch AG



Keramik in Bad und Küche: Von Natur aus nachhaltig

Sie ist langlebig, recyclebar und besteht aus natürlichen Rohstoffen: Keramik. Der Materialklassiker wird seit jeher in Bad und Küche eingesetzt und hat seine Nachhaltigkeit vielfach bewiesen. Mit neuen Materialentwicklungen und verbesserten Herstellungsverfahren ist Villeroy & Boch gelungen, Keramik noch umwelt- und ressourcenschonender zu machen. Dazu hat der Bereich Bad und Wellness im vergangenen Jahr 11,8 Mio. Euro in Forschung und Entwicklung investiert.

Materialinnovation TitanCeram

Es ist die nächste Evolutionsstufe der Keramik: TitanCeram von Villeroy & Boch. Sie ermöglicht Formen mit schmalen Kanten und engen Radien, die dennoch keine Abstriche in Sachen Haltbarkeit machen. Das schont die Umwelt: Die filigranen Formen sparen Material, sind leichter und verbrauchen weniger Rohstoffe.

Hightech-Oberflächen

Ein großer Vorteil von Keramik ist ihre Reinigungsfreundlichkeit. Mithilfe eigens entwickelter Oberflächenveredelungen hat Villeroy & Boch diese Stärke weiter ausgebaut – zugunsten der Umwelt. Mit CeramicPlus veredelte Keramikoberflächen minimieren die Angriffsfläche für Schmutz und Kalk. Das erleichtert die Reinigung und macht aggressive und umweltschädliche Putzmittel überflüssig.

Intelligentes Produktdesign

Weniger Wasserverbrauch, weniger Reinigungsaufwand, mehr Hygiene – diese Herausforderungen meistern spülrandlose DirectFlush-WCs. Statt des üblichen Wasserrandes sind sie mit einer intelligenten Wasserführung ausgestattet, die eine nahezu flächendeckende Spülung des Innenbeckens sicherstellt, ohne dass es zu Überspritzungen kommt. Bei einem Wasserverbrauch von lediglich 3 bzw. 4,5 Litern pro Spülgang garantiert die DirectFlush-Technologie eine hohe Spülleistung.

Moderne Herstellungsverfahren

Formgebung, Trocknung und das Brennen von Keramikprodukten verbrauchen Energie. Daher arbeitet Villeroy & Boch kontinuierlich an der Verbesserung sämtlicher Herstellungsprozesse. Der Verbrauch an Energie, Rohstoff und Wasser sollen sukzessive gesenkt werden, zusätzlich wird der CO₂-Ausstoß reduziert und Abfall vermieden. Einen wichtigen Beitrag hierzu leistet die eigene Mikrofiltrationsanlage. Sie gewinnt jährlich mehrere 100 Tonnen Glasur zurück und erhöht so die Rohstoffproduktivität – bei gleichzeitiger Senkung des Energieverbrauchs.

Nachhaltiges Energiemanagement

Villeroy & Boch hat sich zum Ziel gesetzt, den spezifischen Energieverbrauch bis spätestens 2024 über alle Konzernstandorte hinweg um 15 Prozent zu reduzieren. Am Standort Mettlach wurde daher im Jahr 2014 ein Blockheizkraftwerk in Betrieb genommen. Mit 15.000 MWh Wärme und 15.700 MWh Strom deckt der Standort rund 90 Prozent seines Strombedarfes selbst. Die CO₂-Emissionen konnten um 4.000 Tonnen pro Jahr gesenkt werden. Das Villeroy & Boch Möbelwerk im österreichischen Mondsee wiederum wird ausschließlich mit den bei der Möbelfertigung anfallenden Spänen beheizt. Die Ersparnis von 340 Tonnen CO₂ in zwei Jahren kommt dem Klima zugute.





Lieferant:
Wiha Werkzeuge GmbH

Firmenanschrift:
Obertalstraße 3-7
78136 Schonach
Deutschland

Website:
www.wiha.com

Fotos/Abbildungen:
Wiha Werkzeuge GmbH



Erste Schritte des Regranulierungs-Prozesses: Zuführen der Anguss-Abfälle in die dafür vorgesehene Mühle.



Anguss kommt in Mühle



Mahlgut



Formling



Mahlgut mit neuem Material

In weiteren Schritten wird das Mahl gut wieder mit Neuware zu bestimmten Anteilen zu einem Agglomerat vermischt und dem Spritzgießprozess automatisch zugeführt.



Kunststoff-Abfall wandelt sich 1:1 zu neuer Ressource

Bei Wiha trifft Nachhaltigkeit auf Wirtschaftlichkeit

Wo Kunststoff als Fertigungsmaterial eingesetzt wird, da gibt es Kunststoff-Abfall. Die Umweltrelevanz dieser Tatsache ist landläufig bekannt. Diese Problematik mit dem Streben nach nachhaltiger Produktion und umweltschonendem Umgang mit Ressourcen zu vereinbaren, stellt produzierende Unternehmen oft vor eine große Herausforderung.

In der Schonacher Produktion des Handwerkzeugherstellers Wiha entstand tagtäglich prozessbedingter Kunststoffabfall im Zuge des Spritzgussverfahrens ihrer Mehrkomponenten-Schraubendreher. Sehr vereinfacht erklärt wird mit einer Spritzgießmaschine der jeweilige Werkstoff thermisch verflüssigt (plastifiziert) und in eine Form, dem Spritzgießwerkzeug, unter Druck eingespritzt. Der Kunststoff fließt durch Kanäle (Anguss-Kanäle) in die Kavität der Spritzgießform. Das Kunststoffmaterial in den Anguss-Kanälen härtet aus. Diese Angüsse sind Abfallprodukte, die früher dem Entsorgungsprozess zugeführt wurden.

Nach funktionalen und ergonomischen Gesichtspunkten ist die Wiha Kunststoff-Materialkombination für Schraubendreher die optimale Lösung. Ihre Verarbeitungsmöglichkeiten erlauben die ideale Anpassung an verschiedenen Anwendungssituationen. Um dennoch ihrem Nachhaltigkeits-Anspruch gerecht zu werden, stellte die damit verbundene Abfall-Thematik den Hersteller allerdings vor eine große Aufgabe.

2018 entwickelte Wiha unter der Leitung des Schonacher Fertigungsleiters einen neuen Prozess, der diese Problematik löste und riesiges Einsparpotential aufzeigte.

In Schritt eins werden die entstehenden Angüsse direkt aus dem Fertigungsprozess heraus einer Mühle zugeführt und zu einem Mahl gut verarbeitet.

Dieses Mahl gut wird mit Neuware zu bestimmten Anteilen zu einem Agglomerat vermischt und dem Spritzgießprozess automatisch zugeführt. Der Kunststoff-Abfall wird so 1:1 im laufenden Prozess, ohne Zwischenlagerung oder weitere Logistikschritte recycelt, wiederverwendet und bedarf keinerlei Entsorgung.

Diese sogenannte „Agglomerat“ bringt **jährlich eine Einsparung von 86 Tonnen Kunststoff bzw. Abfall unter vollem Erhalt der Schraubendreher- und Prozessqualität**. Dies entspricht zur Veranschaulichung in etwa einem Gewicht von **ca. 1 Million Schraubendrehern inklusive Stahlklinge**, wenn man von einem durchschnittlichen Gewicht einer mittleren Schraubendreher-Griff- und Klingengröße ausgeht.

Nachhaltige Verpackungskonzepte oder Zertifizierungen der Umwelt- und Energiemanagement-Normen ISO 14001 und 50001 sind nur ein paar der Beispiele, die aus dem tiefverankerten Nachhaltigkeits-Bewusstseins und der Nachhaltigkeitsstrategie von Wiha entstanden. Als einer der bislang größten Erfolge vielfacher Prozessoptimierungen gilt das **Projekt der „Recycling innerhalb der Kunststoff-Schraubendreher-Herstellung“**.

**Lieferant:**

Soudal Holding N.V.

Firmenanschrift:Everdongenlaan 18-20
2300 Turnhout
Belgien**Website:**www.soudalgroup.com**Fotos/Abbildungen:**

Soudal Holding N.V.



DGNB-zertifiziert – Soudals nachhaltigster Bauschaum

Soudafoam PURe setzt neue Maßstäbe

Mit dem Soudafoam PURe stellt Soudal einen neuen Bauschaum vor, der sich besonders durch seine ausgesprochene Nachhaltigkeit auszeichnet und entsprechend von der Deutschen Gesellschaft für Nachhaltiges Bauen (DGNB) zertifiziert wurde. Produziert aus isocyanatarmem (<0,1%) Polyurethan, erfüllt er das DGNB-Kriterium ENV1.2 in den Qualitätsstufen 1 bis 4.

Auch das GEV-Zeichen EMICODE EC1 PLUS R beweist: Soudafoam PURe ist sehr emissionsarm. Der Schaum verzichtet im Vergleich zu anderen PUR-Schäumen auf halogenierte Treib- und Brandschutzmittel und ist zudem frei von Weichmachern, Chlorparaffinen sowie TCEP und TCPP. Damit bietet er die größtmögliche Sicherheit in puncto Arbeits- und Gesundheitsschutz und ist zudem besonders umweltfreundlich.

Anwendungsbereiche und Verarbeitung

Soudafoam PURe wird zur Montage, Dämmung und Isolierung von Fenster- und Türrahmen eingesetzt. Da er auf fast allen Untergründen haftet, eignet er sich auch für das Ausschäumen von Hohlräumen und Fugen in Wärmedämmverbundsystemen und von diversen anderen Hohlräumen, wie z.B. Mauerdurchbrüchen oder Rohrdurchführungen. Auch im Apparate- und Metallbau sowie in der Elektroinstallation wird der Bauschaum genutzt. Grundsätzlich ist er für alle statischen und beweglichen Fugen geeignet. Der Polyurethan-Füllschaum ist mit der Baustoffklasse B1 ausgezeichnet. So kann der schwerentflammbare Schaum auch in Bereichen mit hohem Anspruch an die Brandschutzklasse verwendet werden. Zudem sorgt er mit einem Wert von λ 0,037 W/(m·K) für eine hohe Wärmedämmung sowie für eine gute Schalldämmung.


SODAL



Die Jury



Prof. Dr. Michael Henke

Studium zum Diplom-Ingenieur für Brauwesen- und Getränketechnologie an der TU München. Im Anschluss promovierte und habilitierte er an der TU München an der Fakultät für Wirtschaftswissenschaften.

Prof. Dr. Michael Henke ist Institutsleiter am Fraunhofer-Institut für Materialfluss und Logistik IML und Inhaber des Lehrstuhls für Unternehmenslogistik (LFO) der Fakultät Maschinenbau der TU Dortmund.



Wulf-Christian Ehrich

Studium der Geographie in Münster und Leipzig, Abschluss: Diplom-Geograph.

Stellvertretender Hauptgeschäftsführer der IHK Dortmund.

Leiter der Abteilung Industrie | International | Verkehr | Technologie | Umwelt.

Herausgeber:

NORDWEST Handel AG

Robert-Schuman-Straße 17
44263 Dortmund

T + 49 231 2222-3001
F + 49 231 2222-3099

info@nordwest.com
www.nordwest.com



NW  **NORDWEST**

www.nordwest.com