

Wichtig ist uns eine Ressourcen schonende Produktion – aus Umwelt- wie aus Kostengründen. So haben wir in dem von uns 2009 bezogenen Gebäude alles daran gesetzt, mit möglichst wenig Energieaufwand zu produzieren.

Ressourcenschonende Produktion – was heißt das für uns?

Kunststoffspritzguß – eine Verfahrenstechnik um Granulate thermoplastischer Kunststoffe in Produkte zu verformen – ist ein energieintensiver Vorgang. Das können und wollen wir nicht schönreden. Unser Unternehmen verbraucht im Jahr so viel Energie wie ca. 350 Haushalte. Damit sind Energiekosten nach Personal- und Materialkosten der drittgrößte Kostenblock in unserem Unternehmen und neben unserem Wunsch die Umwelt zu schonen, haben wir auch ökonomisch einen großen Anreiz unsere Produktion energieeffizient zu managen.

Unsere Firmenverlagerung Ende 2008 war natürlich ein Anlass, noch mal alles auf den Prüfstand zu stellen. Wir haben auch im neuen Gebäude an unsere Kühlanlage eine Wärmerückgewinnung angeschlossen, die im Winter die Heizung des Verwaltungstraktes und der Sozialräume unterstützt. Die warme Abluft aus der Kühlanlage wird im Winter in die Lagerhalle gelenkt, so dass auch diese nicht beheizt werden muss.

Klimaanlagen sind bei uns weder in der Produktion noch im Bürobereich in Benutzung.

Kompressoranlage: Druckluft brauchen wir in diversen Schritten unseres Produktionsprozesses. Bei der Planung der Druckluftleitungen im neuen Gebäude sind wir so vorgegangen, dass wir möglichst wenig Verlust durch die Leitungsführung selbst haben. Bei der Neuberechnung der Kapazitäten stellten wir fest, dass unsere Tochterfirma (Formenbau/Metallbearbeitung) und wir gemeinsam mit dem kleineren und neueren Kompressor zurechtkommen. Die zweite Kompressoranlage ruht seitdem komplett und stellt lediglich eine Rückfallposition dar. Wir haben den Energieverbrauch bezüglich Druckluft damit mehr als halbiert.

Da Blindstrom das Stromnetz unnötig belastet und leider in unserem Produktionsprozess von uns ungewollt produziert wird, stellen die Energieversorgungsunternehmen Großabnehmern die vom Blindstrom verursachte Blindarbeit („Blindleistungsverbrauch“) in Rechnung. Wir haben daher in eine Kompensationsanlage investiert, deren Kosten wir bereits nach 2–3 Jahren zurück verdient haben sollten. Schön für uns und gut für die Umwelt, denn die Anlage arbeitet so effizient, dass wir seit der Anschaffung keinerlei Blindstromberechnung mehr erhalten haben.

„Local Sourcing“ – klingt schick und heißt für uns, dass wir Lieferanten zunächst im Nahbereich suchen. Dabei hilft uns, dass unser Standort in Westfalen über einen gesunden Mittelstand verfügt und wir daher häufig im Umkreis von 50-100 km kompetente Ansprechpartner finden. Das Granulat für unsere Griffe kommt von einem deutschen Hersteller. Die Farben liefert ein Familienunternehmen aus dem nächsten Landkreis. Dies alles macht Anlieferungen für uns kostengünstiger und verbessert die CO²-Bilanz unserer Produkte.

Damit sind wir beim Thema „Schadstoffe in Kunststoffteilen“ auch immer auf dem aktuellen Stand. Egal ob es um die Einhaltung von Grenzwerten bei PAKs geht oder um die Produktion von phthalat- und latexfreien Griffen – unsere Vorlieferanten sind hier in enger Abstimmung mit uns und stellen Rezepturen gegebenenfalls auf jede neue Schadstoffnorm um.

Entsorgung und Recycling – alle Kunststoffabfälle (Angüsse und Ausschuss) sortieren wir sortenrein und arbeiten diese auf und lassen sie wieder in die Produktion einfließen. Ebenso trennen wir Folie und Kartonagen und entsorgen diese entsprechend. Restmüll reduzieren wir damit auf ein Minimum. In Absprache mit unseren Hauptgranulatlieferanten liefert dieser nur in großen Pappkartonagen an. Diese verwenden wir nach der Entnahme des Granulats als Umverpackung für unsere Produkte.

