Umwelterklärung 2020

der DUROtherm Holding GmbH

Für die Firmen
DUROtherm Kunststoffverarbeitung GmbH
und TWIN-TEC Packaging GmbH

INNOVATIONEN AUS KUNSTSTOFF – IN FORM GEBRACHT.

DURO
DYBO

INHALTSVERZEICHNIS

Inhaltsverzeichnis 3
Vorwort Management 4
Vorwort Umweltmanagementbeauftragter 5
DUROtherm-Gruppe 7
Historie 8
Zahlen und Fakten 9
Stärken 11
Standorte 12
Werke Haiterbach 13
Beispielprojekte 15
Produktbeispiele technische Thermoformteile 17
Produktbeispiele Mehrwegverpackungen 19
Fertigungs-Technologien 20
Weiterverarbeitung und Montage 22
Fachkräfte und Ausbildung 25
Philosophie & Politik und Umweltpolitik 27
Organisationsstruktur 28
EMAS 29
Umweltmanagementsystem 30
Umweltmaßnahmen 33
Umweltaspekte 34
Input und Kernindikatoren 37
Output und Kernindikatoren 40
Umweltzielsetzung und Ergebnis 2019 43
Umweltprogramm 2019 und die Umsetzung 45
Umweltzielsetzung 2020 47
Umweltprogramm 2020 49
Impressum 50
Erklärung des Umweltgutachters 51

VORWORT MANAGEMENT

Mensch und Natur verpflichtet

Dipl. Wirt.-Ing. (FH) Andreas Hartl

Die DUROtherm Kunststoffverarbeitung GmbH ist spezialisiert auf die Entwicklung und Herstellung von technischen Thermoformteilen aus Kunststoff. Bei der TWIN-TEC Packaging GmbH werden Faltbehälter, Werkstückträger sowie Sonderladungsträger aus Kunststoff entwickelt und gefertigt. Jeder Produktionsprozess bringt zwangsläufig Umweltbelastungen mit sich, die es auf ein Mindestmaß zu reduzieren gilt. Mit dieser Umwelterklärung der vier Werke am Standort Haiterbach wollen wir Sie ausführlich über unser Engagement in den vergangenen Jahren sowie über unsere Ideen und Pläne für die Zukunft informieren.

Dem effizienten Umgang mit Ressourcen und deren Verbrauch fühlen wir uns bei DUROtherm und TWIN-TEC tief verpflichtet. Auch in unserer Firmenphilosophie und Politik sind unsere hohen Umweltmaßstäbe fest verankert und der respektvolle Umgang mit Mensch und Natur bilden die Grundlage unseres Handelns. Bereits in den 1980er Jahren haben wir damit begonnen, Kunststoffe sortenrein zu sammeln, zu recyceln und auf diese Weise in den Produktionskreislauf zurückzuführen. Infolge der konsequenten Erhöhung unserer Umweltleistungen, nahmen wir in den Jahren 2015/2016 am ECO-fit-Programm des Umweltministeriums Baden-Württemberg erfolgreich teil. Das im Jahr 2017 eingeführte Umweltmanagement-system nach ISO 14001 und EMAS macht uns heute, wie in der Zukunft, zu einem noch umweltfreundlicheren und nachhaltigeren Unternehmen. Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter sowie Lieferanten und Kunden werden in strategische und operative Umweltziele eingebunden und die Umsetzung der gesetzten Ziele wird regelmäßig geprüft und angepasst.

Es macht uns stolz, dass oft auch unsere Produkte für eine bessere Umwelt sorgen: So gelingt es uns immer häufiger, dass im Markt umweltunfreundliche Formteile durch umweltfreundliche Thermoformteile ersetzt werden oder sich mit unseren Mehrwegverpackungen transportbedingte Schadstoffausstöße verringern lassen. Somit können auch unsere Kunden einen wertvollen Beitrag zur Schonung der Umwelt leisten.

Wir freuen uns, mit Ihnen – der interessierten Öffentlichkeit, wie auch mit unseren Kunden, Geschäftspartnern sowie Mitarbeiterinnen und Mitarbeitern – unser tägliches Engagement bezüglich Umwelt und Gesellschaft verlässlich zu pflegen und kontinuierlich zu verbessern. Im Sinne von uns allen und in Verantwortung für die Zukunft unserer Kinder.

Andreas Hartl
Geschäftsführender Gesellschafter

VORWORT UMWELTMANAGEMENTBEAUFTRAGTER

Beitrag zu einer intakten Umwelt

Die Themen Energie und Umwelt sind mir persönlich seit Jahren wichtig. Bereits bei der Planung unseres Eigenheims im Jahr 1985, war dies ein Thema. Deshalb entschlossen wir uns, Kollektoren zur Warmwasserbereitung auf unserem Hausdach zu installieren. Somit können wir seit über 30 Jahren in den Sommermonaten die Heizung komplett abschalten und die Sonne erwärmt unser Brauchwasser. Ich kann nicht genau sagen, wie viel Energie und somit auch Schadstoffe wir damit in all den Jahren eingespart haben.

Durch mein berufliches Engagement für dieses Themenfeld habe ich mich noch intensiver mit der Thematik befasst. Somit hat sich meine Sichtweise auf Umweltbelange weiter intensiviert.

Deshalb haben wir auf unserem Eigenheim eine Photovoltaikanlage einschließlich Stromspeicher installiert. Seit drei Jahren gestalten wir unseren Garten naturnah um. Somit leisten wir einen weiteren Beitrag für eine intakte Umwelt. Ich bin überzeugt, dass wir durch unser Verhalten im Privaten und Beruflichen sehr viel leisten können, um möglichst für die folgenden Generationen eine saubere Umwelt zu erhalten. Für mich ist das ein Teil meiner gesellschaftlichen Verantwortung.

In der DUROtherm-Gruppe haben wir schon vieles umgesetzt und damit einen positiven Beitrag für die Umwelt geleistet. Für die Standorte in Haiterbach wurde jetzt eine erfolgreiche Re-Zertifizierung durchgeführt und die Beteiligung an EMAS erneuert. Bei der Tochterfirma in der Schweiz wurde inzwischen auch ein Umweltmanagementsystem nach ISO 14001:2015 eingeführt und erfolgreich zertifiziert.

Ich sehe für die DUROtherm-Gruppe noch weitere Ansatzpunkte zur Verbesserung der Umweltleistungen. Es ist mir wichtig, dass alle Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter der DUROtherm-Gruppe weiter daran arbeiten, unsere Umweltleistungen ständig zu verbessern. Damit können wir auch zukünftig einen Beitrag für eine intakte Umwelt leisten und gesellschaftliche Verantwortung übernehmen.

Gerhard Werner
Umweltmanagementbeauftragter

Dipl.-Ing. (BA) Gerhard Werner

DURO
therm

DUROTHERM-GRUPPE

Innovationen aus Kunststoff – in Form gebracht.

Die im Jahr 1968 gegründete DUROtherm-Gruppe ist spezialisiert auf die Entwicklung und Herstellung von Vakuum-Formteilen sowie von PUR- bzw. RRIM-Schaumteilen aus Kunststoff. Die DUROtherm Kunststoffverarbeitung GmbH stellt innovative Formteile her, die hinsichtlich Designvielfalt und Formgröße keine Wünsche offen lassen und in nahezu allen denkbaren Branchen zum Einsatz kommen. Die TWIN-TEC Packaging GmbH ist spezialisiert auf Mehrwegsysteme wie kostensparende Faltbehälter-Systeme, durchdachte Werkstückträger sowie Sonderladungsträger, die in Logistikprozessen einen immer höheren Stellenwert einnehmen.

Aufgrund des fundierten Know-hows der Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter sowie des hochmodernen und innovativen Maschinenparks, zählen DUROtherm und TWIN-TEC heute zu den führenden Thermoforming-Unternehmen Europas. Neben den beiden DUROtherm- und den beiden TWIN-TEC-Produktionswerken am Standort Haiterbach verfügt die DUROtherm-Gruppe über einen eigenen Formenbau am Standort Pfullingen sowie über weitere Werke in Tschechien und in der Schweiz. Auch in puncto Wirtschaftskraft, Maschinenpark und Produktionsfläche ist die DUROtherm-Gruppe optimal aufgestellt: So wurde der Umsatz in den letzten Jahren kontinuierlich gesteigert. Darüber hinaus erfolgten signifikante Investitionen in zusätzliche Maschinen sowie Anlagen und die Produktionsfläche wuchs auf mehr als 32.000 Quadratmeter an.

Mit rund 300 Mitarbeiterinnen und Mitarbeitern werden Formteile und Verpackungen für verschiedenste Branchen gefertigt – zum Kundenstamm zählen Marktführer wie Volkswagen, BMW, Daimler, Hymer, John Deere und viele andere Unternehmen. Gerade auch in den Märkten Elektromobilität sowie Luftfahrt und Schienenverkehr, erfreut sich DUROtherm rasanter Zuwächse.

Bei der DUROtherm-Gruppe sind vertikale Verantwortungs- und Entscheidungsstrukturen, die der Nährboden für die hohe Leistungs- und Kundenorientierung sind, wichtiger Bestandteil der Unternehmenskultur. Das respektvolle und partnerschaftliche Verhältnis zu Kunden, Lieferanten und zur Belegschaft schafft gegenseitiges Vertrauen und bildet die Basis für eine erfolgreiche und dauerhafte Zusammenarbeit.

DUROtherm

Technische Formteile

- Fahrzeugbau:
  - Reisemobile
  - Elektrofahrzeuge
  - Nutzfahrzeuge
  - Sonderfahrzeuge
- Agrartechnik
- Luftfahrt und Schienenverkehr
- Maschinenbau
- Sport und Freizeit
- Medizintechnik
- Veranstaltungsbau
- Präsentationstechnik
- Sanitär, Heizung und Klima
- Möbel- und Ladenbau
- Gärtnereibedarf
- uvm …

TWIN-TEC PACKAGING

Verpackungen

- Faltbehälter-Systeme
- Werkstückträger
- Sonderladungsträger

HISTORIE

Erfolgsgeschichte seit 1968

Die DUROtherm-Gruppe kann auf bewegte Jahrzehnte zurückblicken. Im Jahr 1968 von Werner Saathoff und Hermann Hartl in den ehemaligen Räumlichkeiten einer kleinen Schreinerei in Haiterbach gegründet, wurden Kunststoffmöbel zum ersten erfolgreichen Produkt. Bereits 1971 reichten die Räumlichkeiten der DUROtherm Kunststoffverarbeitung GmbH nicht mehr aus und es erfolgte der Umzug ins Haiterbacher Industriegebiet – hierdurch konnte die Produktionsfläche auf 3.000 m² ausgeweitet werden. Im Laufe der Jahre vergrößerte sich die Produktionsfläche stetig, sodass man nach 25 Jahren auf 6.000 m² Tiefziehteile fertigte. Ein entscheidender Schritt in Richtung Zukunft gelang DUROtherm im Jahr 1998, als die damals größte Tiefziehmaschine Europas in Betrieb genommen wurde. Dies ermöglichte DUROtherm, dem Wettbewerb auch bezüglich riesiger Formgrößen einen wichtigen Schritt voraus zu sein. Durch die Anmietung des zweiten Werks sowie den Ausbau der Produktionsfläche im ersten Werk, erfolgten in den Jahren 1999/2000 weitere Vergrößerungen auf dann 9.000 m² Produktionsfläche und es wurde parallel zum Single-Sheet-Verfahren mit der Twin-Sheet- sowie PUR-Produktion begonnen.

Im Zuge des Generationenwechsels erfolgte im Jahr 2004 die Übernahme durch den geschäftsführenden Gesellschafter Andreas Hartl. Mit ihm konnte bei DUROtherm ein neues Zeitalter hinsichtlich Umstrukturierung, Modernisierung und Expansion eingeläutet werden. Ebenfalls im Jahr 2004 wurde die DUROtherm Thermoforming Czechia gegründet – eine strategische Entscheidung, die in Osteuropa neue Märkte eröffnete und das Transportaufkommen zwischen Deutschland und Tschechien deutlich verringerte. Am Standort Haiterbach wurde 2006 ein neuer Hallenanbau mit über 2.000 m² zusätzlicher Produktions- und Lagerfläche fertiggestellt. Im Jahr 2007 vergrößerte sich die DUROtherm-Gruppe abermals, als die Schweizer CRISCO Formtechnik übernommen wurde. Ein Jahr später bereits zog die DUROtherm Thermoforming Czechia in wesentlich geräumigere Gebäude nach Krupka um und erweiterte ihr Tätigkeitsfeld um die Extrusion in Lohnfertigung.

2009 begann die grundlegende Umstrukturierung des gesamten Fertigungsprozesses am Standort Haiterbach. Im Zuge dessen wurde das erste von zwei neuen, hochinnovativen Fräszentren in Betrieb genommen, die von DUROtherm-Ingenieuren geplant und entwickelt wurden. Im Jahr 2016 wurde mit einem weiteren Werk eine zusätzliche Produktionsstätte mit über 8.000 m² erworben, die 2017 eine Erweiterung der Nutzfläche für das Geschäftsfeld Verpackung und Versandlogistik um 4.000 m² ermöglichte. 2019 erfolgte die Gründung der TWIN-TEC Packaging GmbH und im Jahr 2020 die vollständige Ausgliederung des Geschäftsfelds Verpackungen aus der DUROtherm in die TWIN-TEC. Ebenfalls im Jahr 2020 wurde die DUROtherm-Gruppe durch die Firma GRAUER Formenbau erweitert. Mit einem eigenen Formenbauer in der Firmengruppe, ist man somit für die Zukunft noch leistungsstärker und flexibler aufgestellt.

Produktion von Sitzschalen für Polstermöbel 1968/1969

Erste Messe Interzum Köln 1972/1973

Präsentation für neuen Werbeprospekt 1974

ZAHLEN UND FAKTEN

Die DUROtherm-Gruppe in Zahlen

- Gründungsjahr: 1968
- Produktionsstätten: Deutschland (Haiterbach), Tschechien (Krupka), Schweiz (Sennwald)
- Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter: 300
- Umsatz: 40 Mio. Euro (Forecast 2020)
- Qualitätsmanagement: DIN EN ISO 9001:2015 / IATF 16949:2016 (Standort Haiterbach Werk 1)
- Umweltmanagement: EMAS und ISO 14001:2015 (Standort Haiterbach)
- Produktionsfläche: 32.000 m^2
- Fertigung: 3-Schichtbetrieb
- Produktionsverfahren: Single-Sheet- und Twin-Sheet-Thermoforming, PUR-Schaumtechnik / RRIM-Technologie
- Weiterverarbeitung: CNC-Fräsen
- 29 Single-Sheet-Thermoformanlagen von 800 x 600 bis 4200 x 2500 mm.

  Die Maschinen werden in unterschiedliche Größengruppen eingeteilt. In jeder Gruppe stehen immer mehrere Maschinen zur Verfügung.
- 6 Twin-Sheet-Thermoformanlagen von 1600 x 1400 bis 3200 x 1800 mm bzw. 3300 x 1300 mm
- 2 moderne PUR-/RRIM-Hybrid-Anlagen
- 1 CNC-Fräslinie mit 7 Tischen, 1 CNC-Fräslinie mit 6 Tischen
- 17 Fünf-Achs-gesteuerte konventionelle CNC-Einzelplatzfräsen bis 5400 x 2500 mm

GEISS AG

STÄRKEN

Kompetent und leistungsfähig

Die DUROtherm-Gruppe verfügt über jahrzehntelange Erfahrung in der Verformung von Kunststoffen. Einer der zahlreichen Wettbewerbsvorteile ist das Full-Service-Leistungsspektrum: Ob Beratung, Planung, Entwicklung und Konstruktion, Prototyping, Serienfertigung oder Logistik – bei DUROtherm und TWIN-TEC kommen alle Leistungen aus einer Hand.

Kompetente Beratung, sorgfältige Planung

Am Anfang des ganzheitlichen Leistungsspektrums steht die sorgfältige Planung des individuellen Projektes. Je nach Aufgabenstellung stehen dem Kunden hierfür projektspezifisch zusammengestellte Planungsteams zur Verfügung, welche die Kundenwünsche unter Einbringung ihres fundierten Know-hows und der langjährigen Erfahrung realisieren. Oberstes Ziel ist es, schon von Beginn an das Optimum aus Kundenvorstellungen und wirtschaftlicher sowie technischer Realisierbarkeit herauszuarbeiten und somit den Grundstein für ein erfolgreiches Projekt zu legen. Bereits in dieser frühen Phase werden die Kunden hinsichtlich der Umweltaspekte während des Gebrauchs, aber auch in Bezug auf die Verwertung nach dem Gebrauch der Formteile beraten.

Hightech CAD-Konstruktion

Auch bei der Entwicklung und Konstruktion können die Kunden vom Know-how der DUROtherm- und TWIN-TEC-Ingenieure profitieren: Vom Konzept und ersten Skizzen, über die komplexe, zusammenhängende Konstruktion auch mehrerer Module, bis hin zum Modell „zum Anfassen“ werden sämtliche Stufen der Produktentwicklung angeboten. Im engen Dialog mit dem Kunden werden Konstruktionsdetails im Hinblick auf ihre Realisierbarkeit sowie Materialeigenschaften optimiert. Somit wird eine bestmögliche Funktionalität verbunden mit innovativem Design erreicht.

Prototyping: schnell und flexibel

Einer der vielen Vorteile des Tiefziehverfahrens sind sehr schnelle Entwicklungszyklen im Prototyping-Prozess. Auf Basis der vom Kunden übernommenen oder durch DUROtherm bzw. TWIN-TEC entwickelten CAD-Daten entstehen so innerhalb kürzester Zeit hochwertige Muster- oder Serienwerkzeuge, welche die Grundlage für eine optimale Fertigung bilden. Letzte Korrekturen und Anpassungen an die Kundenwünsche können sehr zeitnah und kostengünstig realisiert werden. Aufgrund jahrzehntelanger Erfahrung in der Verformung von Kunststoffen werden die Werkstoffauswahl und die Geometrie der Tiefziehteile schon im Formenbau berücksichtigt, wodurch eine hohe Funktionalität der späteren Produkte gewährleistet ist.

Serienfertigung in gleichbleibend hoher Qualität

Bei der Serienfertigung kommt je nach Aufgabenstellung die optimal geeignete Verfahrenstechnik zum Einsatz. Hierdurch sind die Kunststoffspezialisten in der Lage, selbst schwierigsten Projektanforderungen gerecht zu werden und auch ausgefallene Kundenwünsche zu realisieren. Der hochmoderne Maschinenpark in Kombination mit der 3-Schicht-Fertigung ermöglicht, dass auch Großaufträge innerhalb kürzester Zeit in gleichbleibend hoher Serienqualität produziert und selbst Engpässe optimal überbrückt werden können. Die DUROtherm-Gruppe verfügt über eine der größten Thermoforming-Maschinen für Lohnfertigung, so dass sehr große Formgrößen von bis zu 4200 x 2500 mm produzierbar sind.

Zur Weiterverarbeitung der Thermoformteile stehen 5-Achs-gesteuerten CNC-Einzelplatzfräsen sowie innovative CNC-Frässtraßen zur Verfügung. Zur Programmierung wird modernste CAD/CAM-Technologie eingesetzt, wodurch beste Ergebnisse in der Weiterverarbeitung erreicht werden. In der großen Montageabteilung können einzelne Teile, bis hin zu ganzen Baugruppen schließlich konfektioniert und fertig montiert werden.

Durchdachte Logistikprozesse

Dank ausgefeilter Logistikorganisation ist es auf Kundenwunsch möglich, selbst große Warenmengen kurzfristig und termingerecht abrufbereit zu halten. Die Auftragsbearbeitung kann bei Bedarf vollautomatisiert werden. Um eine einheitliche Kennzeichnung und gute Nachvollziehbarkeit zu gewährleisten, erfolgen sämtliche Lieferungen nach VDA-Richtlinien. Die Lieferscheine können online an den Kunden übertragen werden, so dass dieser schon vor Eintreffen der Ware genauestens über Menge, Inhalt und Ankunftszeit informiert ist und somit den Weiterverarbeitungsprozess optimal steuern kann. Der Versand kann in umweltfreundlichen, wiederverwertbaren Faltbehälter-Systemen erfolgen, die sich im Anschluss platzsparend lagern lassen.

STANDORTE

Nah beim Kunden

DUROtherm Kunststoffverarbeitung GmbH
Haiterbach, Deutschland

In Haiterbach im Schwarzwald, unweit des baden-württembergischen Nationalparks, befindet sich der Hauptsitz der DUROtherm-Gruppe: die DUROtherm Holding GmbH, deren Tochterunternehmen die DUROtherm Kunststoffverarbeitung GmbH ist. An diesem Standort sind neben der Verwaltung der DUROtherm Kunststoffverarbeitung auch zwei Werke beheimatet, in denen auf zahlreichen Anlagen technische Thermoformteile in ausgezeichneter Qualität und für nahezu alle Branchen hergestellt werden. Neben der Single-Sheet- und Twin-Sheet-Technologie kommen hier die RRIM-Technik sowie die PUR-Schaumtechnik zum Einsatz. Eine weitere Produktionsstätte ist das Werk in Löffingen-Unadingen. Für das Geschäftsfeld „Luftfahrt" und „Schienenverkehr" werden dort schwerpunktmäßig Kunststoffformteile für Flugzeug- und Bahnsitze hergestellt.

TWIN-TEC Packaging GmbH
Haiterbach, Deutschland

Im Zuge der Umstrukturierung der DUROtherm-Gruppe erfolgte im Jahr 2020 die Auslagerung des Geschäftsfelds „Verpackung" der DUROtherm Kunststoffverarbeitung GmbH in die TWIN-TEC Packaging GmbH. In den Werken der TWIN-TEC werden auf verschiedenen Anlagen innovative Verpackungen im Single-Sheet-Verfahren hergestellt. TWIN-TEC verfügt darüber hinaus neben mehreren Twin-Sheet-Anlagen auch über zwei große Karussellanlagen, auf denen Verpackungen mittels Twin-Sheet-Technologie produziert werden.

GRAUER Formenbau GmbH
Pfullingen, Deutschland

Das jüngste Mitglied der DUROtherm-Gruppe ist die im Jahr 2020 übernommene GRAUER Fo rmenbau GmbH. In dem in Pfullingen ansässigen Unternehmen entstehen innerhalb kürzester Zeit hochwertige Muster- bzw. Serienwerkzeuge, welche die Grundlage für eine optimale Fertigung der Thermoformteile bilden. Auch Anpassungen an die individuellen Kundenanforderungen können hier flexibel und zeitnah realisiert werden. Als Teil der DUROtherm-Gruppe wird bei der GRAUER Formenbau GmbH großer Wert auf die Einhaltung hoher Umweltstandards gelegt und somit findet sich die umweltfreundliche Philosophie der DUROtherm-Gruppe bereits im Formenbau wieder. Die räumliche Nähe zu den Werken in Haiterbach ermöglicht die Reduzierung von transportbedingten Emissionen auch bei Werkzeugen.

DUROtherm Thermoforming Czechia s.r.o.
Krupka, Tschechien

Am Standort Krupka in Tschechien befindet sich die DUROtherm Thermoforming Czechia, ebenfalls ein Tochterunternehmen der DUROtherm Holding GmbH. Die Gründung des Unternehmens erfolgte im Jahr 2004, um bei den wichtigen osteuropäischen Kunden vor Ort zu sein und somit ein Verkehrsaufkommen von wöchentlich mehreren Lkw-Fahrten aus Deutschland nach Tschechien zu vermeiden. Aber auch strategisch gesehen ist der Standort perfekt gelegen, weil sich dieser direkt inmitten der wichtigen Nord-Süd-Achse befindet.

CRISCO Formtechnik AG
Sennwald, Schweiz

Seit 2007 gehört die im Schweizer Sennwald ansässige CRISCO Formtechnik AG zur DUROtherm-Gruppe. Bei CRISCO werden überwiegend hoch spezialisierte Formteile entwickelt, deren Herstellung ganz besondere produktionstechnische Gegebenheiten erfordern. Aber auch materialbedingt schwierige Thermoformteile aus beispielsweise transluzenten Kunststoffen, können in diesem Werk in ausgezeichneter Qualität hergestellt werden. Die mit dem Umweltmanagementsystem nach ISO 14001:2015 zertifizierte CRISCO beliefert überwiegend Kunden in der Schweiz – einer der größten Kunden befindet sich in unmittelbarer Nachbarschaft, nur wenige Fahrkilometer entfernt. Transporte werden somit auf ein Minimum reduziert und unnötige Schadstoffemissionen vermieden.

WERKE HAITERBACH

Übersicht Gewerbe- und Industriegebiet

Verkehrliche Anbindung

Das Gewerbe- und Industriegebiet Haiterbach liegt im idyllischen Landkreis Calw. Dank gut ausgebauter Straßen und mit einer Entfernung von nur ca. 19 km zur Autobahn A81, ist Haiterbach per Pkw und Lkw gut zu erreichen. Hierdurch ist die zeitnahe Belieferung mit Rohmaterial und die Auslieferung der Fertigprodukte stets gewährleistet.

Aufgrund der direkten Lage an der Grenze vom Landkreis Calw zum Landkreis Freudenstadt, ist die Anbindung an den Öffentlicher Personennahverkehr bedauerlicherweise weniger gut. Hinzu kommt, dass das Industriegebiet außerhalb der Stadt Haiterbach liegt und der ÖPNV auch hierdurch entsprechend schwach ausgebildet ist.

Lage der Werke im Gewerbegebiet

Die Werke der DUROtherm Kunststoffverarbeitung GmbH und der TWIN-TEC Packaging GmbH liegen alle im Bereich des Gewerbegebietes.

© OpenStreetMap-Mitwirkende
(www.openstreetmap.org)

635X

BEISPIELPROJEKTE

Produkte der DUROtherm-Gruppe im Einsatz

Viele Produkte der Unternehmen der DUROtherm-Gruppe tragen dazu bei, die Lebensqualität von Menschen zu verbessern, den Tierschutz zu unterstützen und die Umwelt zu schonen.

Da wären zum einen die eingesetzten Kunststoffe, die 100 % recycelbar sind und umweltschonend in den Materialkreislauf zurückkehren können. In zahlreichen Bereichen können kritische Materialien wie glasfaserverstärkter Kunststoff vollständig durch umweltschonenden und recycelfähigen Kunststoff ersetzt werden. Dank der zu 100 % durchgefärbten Kunststoffe, kann darüber hinaus in vielen Fällen auf für Mensch und Umwelt belastende Lackierungen verzichtet werden.

Sehr interessant ist das Projekt zur Aufzucht von Pflanzen bzw. Gemüse, bei dem die DUROtherm-Aufzuchtwannen eine zentrale Rolle spielen. In ein wohltemperiertes Etagen-Schranksystem integriert, nehmen sie die Pflanzensetzlinge auf und sind wichtiger Bestandteil des Wasserkreislaufs: Das Wasser wird von oben zugeführt, durchläuft Etage für Etage und einmal unten angekommen, versickert es nicht im Erdreich, sondern wird wieder nach oben gepumpt, um die Pflanzen erneut zu bewässern. Durch diesen Kreislauf wird kostbares Wasser gespart und wertvolle Nährstoffe versickern nicht ungenutzt im Boden. Mit einem solchen Aufzuchtsystem gelingt es, selbst unter schwierigsten Bedingungen wie hohe Wüstentemperaturen frisches und gesundes Gemüse anzubauen.

Einen wertvollen Beitrag zum Tierschutz leisten die von DUROtherm hergestellten Vogelschutzabdeckungen: Auf Stromleitungen angebracht, können sich auch große Greifvögel auf den Leitungen niederlassen – ohne beim Wegfliegen Gefahr zu laufen, durch Aufschlag ihrer ausladenden Schwingen zwei Leitungen gleichzeitig zu berühren und dadurch einen tödlichen Stromschlag zu erleiden.

Natürlich spielen stabile, aber dennoch sehr leichte Formteile gerade auch in der Luftfahrt eine wichtige Rolle. Hier gilt es, jedes vermeidbare Gramm einzusparen, um den Kerosinverbrauch zu senken und den Schadstoffausstoß zu minimieren. Aber auch im Schienenverkehr ist das geringe Gewicht der in den Zügen verbauten Teile von Bedeutung, denn auch auf der Schiene muss versucht werden, Energie einzusparen. Die von DUROtherm gefertigten leichten Sitzschalen für die Luftfahrt und den Schienenverkehr eignen sich hierfür optimal.

Im Markt „Elektrofahrzeuge“ ist DUROtherm federführend in der Mitentwicklung von Verkleidungsteilen für Transportfahrzeuge in Leichtbauweise und stellt hierfür verschiedenste Innen- und Außenverkleidungsteile in Großserie her. Das geringe Gewicht, das bei Elektrofahrzeugen naturgemäß besonders wichtig ist, nimmt auch im konventionellen Fahrzeugbau einen immer höheren Stellenwert ein: Formteile, die früher aus Glas, Stahl, Blech oder glasfaserverstärktem Kunststoff hergestellt wurden, werden heute zunehmend durch Kunststoffformteile ersetzt, weil diese formstabil, UV-beständig, schlagfest, zu 100 % recycelbar und deutlich leichtgewichtiger sind. Der daraus resultierende geringere Spritverbrauch führt zu einem verminderten CO_2-Ausstoß und somit zur Verringerung der Treibhausgase.

Vor allem in Entwicklungsländern sind die Bewässerungs-Systeme, für die DUROtherm große Pumpenräder herstellt, von unschätzbarem Wert: Durch das immer enger werdende Spiralrohr-System, durch welches das Wasser hindurchströmt, baut sich ein Druck auf, über den das Wasser durch Leitungen mehrere Meter, z. B. zur Feldbewässerung, nach oben gepumpt werden kann. Einsatz finden diese Systeme vor allem in trockenen Entwicklungsregionen, in denen kein Strom und keine motorbetriebenen Pumpen zur Verfügung stehen und sie bieten somit optimale Unterstützung beim Anbau von Nahrung.

Zahlreiche Innen- und Außenverkleidungsteile für Elektrofahrzeug, zum Beispiel:

Dachabdeckung

Instrumententafel

Frontgrill

PRODUKTBEISPIELE TECHNISCHE THERMOFORMTEILE

Thermoformteile für zahlreiche Branchen

Von der einfachen Einzelentwicklung bis hin zur komplexen Gesamtentwicklung auch mehrerer Systemkomponenten – vom kleinen Formteil bis zu riesigen Formgrößen – von der Kleinserie bis zur Großserie: DUROtherm ist der ideale Partner für jede Aufgabenstellung im Thermoforming von Kunststoffen.

Dabei bietet sowohl das Single-Sheet- als auch das Twin-Sheet-Thermoformverfahren eine Vielzahl an Möglichkeiten und zeigt seine Stärken in riesigen Formgrößen sowie in hoher Flexibilität bezüglich Design, Materialeigenschaften und Oberflächengestaltung. Auch bezüglich kurzer Durchlaufzeiten bei der Werkzeugerstellung sowie der extrem niedrigen Formkosten punktet das Thermoformverfahren gegenüber anderen Verfahren, wie beispielsweise dem Spritzgussverfahren und der Blech- oder Stahlverformung. Dank der niedrigen Formkosten und der schnellen Änderbarkeit der Werkzeuge eignet sich das Thermoformverfahren auch ideal für Prototypen oder für Kleinserien, die einem schnellen Designänderungs-Zyklus unterworfen sind.

Die Produktion der Thermoformteile sowie PUR-Schaumteile und RRIM-Formteile erfolgt auf leistungsstarken Anlagen, die sukzessive auf energiesparende Anlagen umgestellt werden. Somit kann der Stromverbrauch signifikant reduziert und die Umwelt merklich geschont werden.

Beispiel: Kundenlager

ID PACK-Faltbehälter

ROBUPAC-Faltbehälter

LARAPAC-Faltbehälter

DUROPAC-Faltbehälter

PRODUKTBEISPIELE MEHRWEGVERPACKUNGEN

Sicher transportiert und gelagert

Faltbehälter-Systeme von TWIN-TEC vereinen alle wesentlichen Vorteile bestehender Behälter-Systeme, gehen jedoch einen entscheidenden Schritt darüber hinaus: Sie sind kostengünstig in der Anschaffung, enorm stabil sowie leicht und ermöglichen eine äußerst effiziente Volumenreduzierung. Je nach Einsatzzweck ist das jeweils optimal geeignete Faltbehälter-System erhältlich.

Kundenspezifische Mehrweg-Transportsysteme, Behälter, Zwischenlagen und Formeinlagen von TWIN-TEC sind speziell auf die individuellen Anforderungen ausgelegt und ermöglichen eine hohe Wirtschaftlichkeit bei maximaler Transportsicherheit. Standardisierte Behälter und Formeinlagen mit individualisierten Aufnahmen sowie standardisierte Zwischenlagen, tragen erheblich zur Reduzierung der Logistikkosten bei und schaffen die Voraussetzung für viele Umläufe in der Logistikkette.

Sämtliche TWIN-TEC-Verpackungen ermöglichen ein einfaches, mitarbeiterfreundliches Handling und sind leicht zu reinigen. Sie eignen sich für die Mehrwegnutzung und ersetzen umweltbelastende Einwegverpackungen aus Kartonage oder Holz. Je nach System wird das Volumen bei der Leerlagerung um über 80 % verringert, sodass auch das Transportvolumen reduziert und Schadstoffemissionen minimiert werden. Die Verpackungen verfügen über eine lange Lebensdauer, bevor sie zu 100 % recycelt werden können und in den Materialkreislauf zurückkehren.

FERTIGUNGS-TECHNOLOGIEN

Single-Sheet- und Twin-Sheet-Verfahren

Beim Single-Sheet-Verfahren wird eine fest eingespannte Kunststoffplatte zunächst beidseitig erwärmt. Während das Werkzeug nach oben fährt, erfolgt durch Einblasen von Druckluft ein Vorstrecken der heißen Platte. Die Luft zwischen Form und Platte wird anschließend evakuiert und der atmosphärische Druck bewirkt ein Andrücken der Platte an die Form. Danach kühlt ein Kühlgebläse das verformte Teil bis unter den Erstarrungspunkt ab. Einströmende Druckluft löst das fertige Tiefziehteil vom Werkzeug.

Beim Twin-Sheet-Verfahren werden zunächst zwei fest eingespannte Kunststoffplatten in separaten Öfen beidseitig erwärmt. Die Platten werden dann nacheinander verformt, indem die Luft zwischen Form und heißer Platte evakuiert wird. Die beiden noch warmen Tiefziehteile werden anschließend mittels Druck fest miteinander verschweißt. Einströmende Druckluft löst das nun fertige Twin-Sheet-Teil vom Werkzeug.

FERTIGUNGS-TECHNOLOGIEN

Für jeden Einsatz die optimale Technologie

Single-Sheet-Technik

Im Single-Sheet-Verfahren hergestellte Thermoformteile für unterschiedlichste Einsatzbereiche und Branchen, ermöglichen eine nahezu grenzenlose Individualität bezüglich Design, Material und Formgröße.

Zur Produktion von Single-Sheet-Formteilen, verfügt die DUROtherm-Gruppe über insgesamt 29 Tiefziehanlagen von führenden Herstellern in unterschiedlichen Größen. Neben den enormen Produktionskapazitäten hat dieser große Maschinenpark den Vorteil, dass jeder Auftrag auf der für das jeweilige Tiefziehteil passenden Maschine produziert werden kann. Aber auch bei den Formgrößen ist DUROtherm dem Wettbewerb einen entscheidenden Schritt voraus: Mit einer der größten Thermoformanlagen Europas für Lohnfertigung, können riesige Formteile bis zu einer Größe von 4200 x 2500 mm hergestellt werden.

Twin-Sheet-Technik

Im Twin-Sheet-Verfahren gefertigte Thermoformteile überzeugen durch eine extrem hohe Stabilität, wodurch dieses Verfahren auch für die Produktion von Ladungsträgern geradezu prädestiniert ist. Im Gegensatz zum Single-Sheet-Thermoforming wird nicht nur eine Kunststoffplatte, sondern zwei Platten gleichzeitig verformt. Hierdurch können die Formteile sowohl über zweiseitig unterschiedliche Form- und Farbgebung als auch über eine enorme Steifigkeit verfügen.

Die DUROtherm-Gruppe produziert auf sechs Anlagen Twin-Sheet-Thermoformteile und zählt somit auch bei diesem Produktionsverfahren zu den Spitzenreitern der Branche. Zu diesen Anlagen zählen zwei Karussellanlagen, die durch hohe Presskraft sowie schnelle Taktzeiten bestechen. Mit Formaten von bis zu 3200 x 1800 mm bzw. 3300 x 1300 mm gehören diese Anlagen zu den größten Twin-Sheet-Anlagen in Europa.

PUR-Schaumtechnik / RRIM-Technik

Mit der PUR-Schaumtechnik können sowohl homogene Schaumteile hergestellt, als auch Tiefziehteile mit Schaum kombiniert werden: So ist es möglich, Single-Sheet-Formteile zu hinterschäumen oder Twin-Sheet-Teile auszuschäumen und um diesen Fertigungsschritt ergänzt auszuliefern. Mit PUR-Schaum veredelte Tiefziehteile zeichnen sich durch eine gute thermische bzw. akustische Isolation aus. Darüber hinaus kann die Stabilität des Tiefziehteils bei verhältnismäßig geringer Gewichtszunahme erheblich gesteigert werden. Anbindungspunkte, Befestigungsmimik oder die Einbringung von Funktionselementen lassen sich im Produktionsprozess integrieren.

Auf modernen Hybrid-Anlagen können im RRIM-Verfahren Formteile produziert werden, die über eine extrem hohe Schlagzähigkeit und Wärmeformstabilität verfügen.

WEITERVERARBEITUNG UND MONTAGE

Exaktes Fräsen in hoher Geschwindigkeit

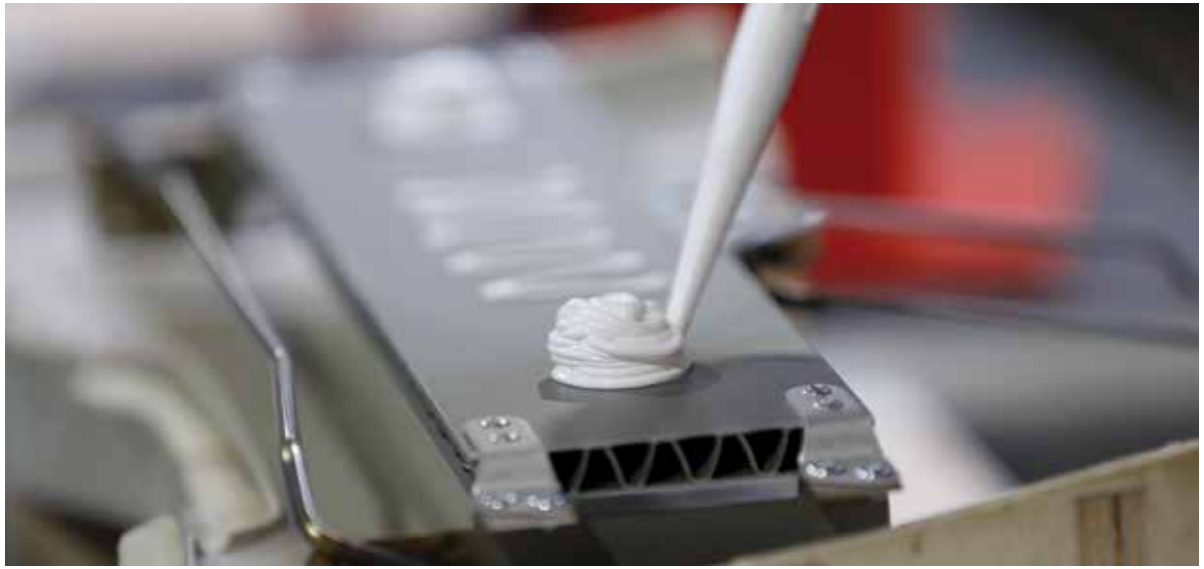
In den vergangenen Jahren hat sich der Anspruch der Kunden immer mehr dahingehend entwickelt, dass Thermoformteile mit höchster Perfektion nachbearbeitet sein müssen. Um dieser Zielsetzung mit vernünftigem Zeit- und Personalaufwand gerecht zu werden, haben DUROtherm-Ingenieure eine völlig neuartige Frässtraße entwickelt, die in der gesamten Branche einzigartig ist.

Mit dieser Frässtraße gelingt es, innerhalb kürzester Zeit hervorragende Ergebnisse in der Weiterverarbeitung zu erzielen, ohne den Kunden mit höheren Kosten belasten zu müssen. Die weiterhin steigende Auftragslage und der Erfolg dieser ersten Frässtraße veranlassten DUROtherm bereits jetzt zum Bau einer zweiten Frässtraße, die weiter perfektioniert wurde.

Materialabfälle werden sortenrein gesammelt und vor Ort zerkleinert. Das gewonnene Mahlgut geht anschließend zurück zu den Plattenlieferanten, die daraus neue Platten herstellen und sich der Materialkreislauf somit schließt.

WEITERVERARBEITUNG UND MONTAGE

Fix und fertig montiert



Neben der ursprünglichen Haupttätigkeit des Thermoformens, nimmt die Konfektionierung von Formteilen bis hin zur Montage ganzer Baugruppen einen immer höheren Stellenwert ein. DUROtherm hat ihre Montageabteilung daher in den letzten Jahren massiv vergrößert und auch die Mitarbeiteranzahl wurde in diesem Bereich mehr als verdreifacht. Für die Kunden ist dieser Montageservice von großem Nutzen: So müssen diese die nachträglichen Arbeiten an den Formteilen nicht mehr selbst vornehmen, sondern können fix und fertig vormontierte Teile gleich in den eigenen Fertigungsprozess integrieren. Durch die signifikant erhöhte Fertigungstiefe konnten viele neue Kunden hinzugewonnen und der Wettbewerbsvorsprung deutlich ausgeweitet werden.

In der Montageabteilung stehen zahlreiche Tische zur Verfügung, an denen die gut geschulten Mitarbeiter entweder kundeneigene oder zugekaufte Teile mit höchster Sorgfalt mittels energiesparender Anlagen Ultraschallschweißen, mit High-Tech-Klebstoffen verkleben, schrauben oder nieten. Eine weitere Besonderheit ist die Roboter-gestützte Montage, bei der ein halbautomatisch gesteuerter, energiesparender Leichtbauroboter Montageteile hochpräzise verklebt.

Bei der Wahl der eingesetzten Primer, Klebstoffe, Lösungs- und Reinigungsmittel wird gleichermaßen Wert auf hohe Umweltverträglichkeit gelegt, wie auch auf deren rückstandslosen Verbrauch.

FACHKRÄFTE UND AUSBILDUNG

Bestens trainiert

Das Erfolgsrezept: Fachkräfte mit vollem Einsatz

Ob im kaufmännischen Bereich oder in der Produktion: Der Erfolg der DUROtherm-Gruppe wird maßgeblich bestimmt vom Know-how und nachhaltigen Engagement der vielen Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter. Volle Konzentration auf die individuelle Tätigkeit sowie deren sorgsame und gewissenhafte Ausführung sind die Garanten für zufriedene Kunden. Aber auch wertvolle Ideen, welche die Fachkräfte in ihrer täglichen Arbeit einbringen, gehören zu den Faktoren, die DUROtherm überaus leistungsstark machen.

DUROtherm und TWIN-TEC unterstützen dieses Engagement dabei nach vollen Kräften: So werden gerade auch während der Einarbeitungszeit fundierte Schulungen durchgeführt, die neuen Mitarbeiterinnen und Mitarbeitern ermöglichen, Schritt für Schritt in die jeweilige Aufgabe im Unternehmen hineinzuwachsen. Zum einen um damit persönliche Zufriedenheit zu erlangen, zum anderen aber auch um dem hohen Anspruch, den das Unternehmen zur Realisierung der Kundenwünsche an sich selbst stellt, vollumfänglich gerecht zu werden.

Dabei bieten die Aufgaben der Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter viel Abwechslung und Gestaltungsspielraum. Verbesserungsvorschläge seitens der Belegschaft zur stetigen Optimierung der Prozesse und zur Verbesserung der Umweltleistungen sind an der Tagesordnung. Flache Hierarchien und kurze Entscheidungswege sind hierbei wichtige Voraussetzungen, welches die Basis des kontinuierlichen Fortschritts bilden. Die offene und wertschätzende Unternehmenskultur, sowie das ausgezeichnete Betriebsklima mit freundlichen und hilfsbereiten Menschen charakterisieren den Arbeitsalltag. Als wirtschaftlich stabile und auf Wachstum ausgerichtete Unternehmensgruppe wird bei DUROtherm und TWIN-TEC Arbeit leistungsgerecht und attraktiv vergütet. Viel Wert wird auch auf betriebliche Altersvorsorge und vermögenswirksame Leistungen gelegt.

Um die stetige Weiterentwicklung zu gewährleisten, nimmt die Belegschaft in regelmäßigen Abständen an inner- oder außerbetrieblichen Umwelt-, Qualitäts- und Sicherheitsschulungen sowie an gezielten Fachseminaren teil. Als Beitrag für ein gutes Wohlergehen finden regelmäßige Gesundheitsuntersuchungen beim Betriebsarzt statt. In der Kantine wird den Mitarbeiterinnen und Mitarbeitern täglich frisches Obst kostenlos angeboten. Über die Betriebsstätte verteilt befinden sich außerdem Wasserspender, aus denen sich die Belegschaft in Mehrwegbechern mit kostenlosem Trinkwasser versorgen kann.

Die Azubis: optimal ausgebildet und fit für die Zukunft

Auch weil ausgezeichnet ausgebildete Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter mit fundiertem Fachwissen in solch hoch spezialisierten Fachgebieten wie dem des Thermoformings nicht ganz leicht zu finden sind, nimmt die Aus- und Weiterbildung in der DUROtherm-Gruppe eine zentrale Rolle ein.

Neben Ausbildungsplätzen für Maschinen- und Anlagenführerinnen und -führern, werden seit vielen Jahren auch Ausbildungsplätze für Verfahrensmechanikerinnen und -mechaniker für Kunststoff- und Kautschuktechnik, Fachrichtung Formteile, angeboten. Das während der Ausbildung erworbene Wissen bildet den Grundstein für die hohe Leistungsfähigkeit der späteren Fachkräfte.

Damit eine optimale Ausbildung sichergestellt werden kann, wurde eigens dafür eine große Lehrwerkstatt eingerichtet, in der von den Auszubildenden das berufsspezifische Arbeiten sukzessiv erlernt wird. Eine Besonderheit der Lehrwerkstatt ist, dass die Auszubildenden ganze Projekte selbstständig erarbeiten und ihnen schon frühzeitig verantwortungsvolle Aufgaben übergeben werden. Auch im nichtgewerblichen Bereich wird Ausbildung großgeschrieben: Auf diesem Gebiet werden Ausbildungsplätze zur Industriekauffrau bzw. zum Industriekaufmann sowie Duale Studienplätze Fachrichtung Wirtschaftsingenieurwesen mit Vertiefung technischer Vertrieb angeboten. Wesentliche Inhalte der Ausbildung sind auch der Umweltschutz und das Wissen um den Erhalt natürlicher Ressourcen, die den Auszubildenden auf ihren beruflichen und persönlichen Weg mitgegeben werden.

Nicht nur zum Zwecke des Fachkräftegewinns legt die DUROtherm-Gruppe solch großen Wert auf die Ausbildung. Auch die gesamtgesellschaftliche Aufgabe, junge Menschen zu fördern und ihnen Perspektiven für die Zukunft zu bieten, ist den Thermoformern aus dem Schwarzwald ein wichtiges Anliegen.

DURO
therm
SUGLU
DURO

PHILOSOPHIE & POLITIK UND UMWELTPOLITIK

„5 Z“, die verpflichten

Zentraler Begriff der DUROtherm-Firmenphilosophie und -politik, der alles Tun im gesamten Unternehmen leitet, ist die Zukunftssicherung. Mit den „5 Z“ werden die wesentlichen Charakteristika der Firmenphilosophie und -politik zusammengefasst: zufriedene Kunden, zufriedene Mitarbeiter, zufriedene Investoren, zufriedene Lieferanten, zufriedenes Umfeld. Seither war diese Philosophie stark durch das Qualitätsbewusstsein geprägt. Inzwischen rücken Umweltbewusstsein und Nachhaltigkeit immer mehr in den Fokus. Deshalb fließen diese Themen auch in unsere Philosophie und Politik ein. Somit sind auch die Umweltpolitik und die Umweltleistung Inhalt dieser „5 Z“.

Zufriedene Kunden sind die beste Werbung für unser Unternehmen

- Diese Erkenntnis ist für uns Herausforderung und Maßstab für das unternehmerische Handeln. Deshalb ist es für uns von höchster Bedeutung, die bestellten Produkte in exakter Menge mit der festgelegten Qualität zum vereinbarten Termin auszuliefern.
- Bei der Entwicklung und Produktion wird auf schonenden Umgang mit Ressourcen geachtet.
- Wir schützen uns gegen Korruption, Erpressung, Bestechung und Interessenskonflikte.

Zufriedene Mitarbeiter/-innen sind das beste Kapital für unser Unternehmen

- Nur mit zufriedenen, motivierten und gut geschulten Mitarbeiterinnen und Mitarbeitern können wir ein gutes Unternehmensergebnis erzielen.
- Es ist uns wichtig, die Gesundheit unserer Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter zu schützen und darauf zu achten, dass Unfälle und arbeitsbedingte Erkrankungen verhindert werden.
- Wir fördern das Umweltbewusstsein unserer Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter durch umweltbewusstes Handeln.
- Es wird keinerlei Diskriminierung und keinerlei sexuelle Belästigung geduldet.
- Chancengleichheit und Gleichbehandlung werden gewährleistet. Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter werden grundsätzlich auf der Grundlage ihrer Qualifikation und ihrer Fähigkeiten ausgesucht, eingestellt und gefördert.
- Die Versammlungsfreiheit wird gewährleistet.
- Es ist für uns selbstverständlich, dass es bei DUROtherm keine Kinderarbeit und keine Zwangsarbeit gibt.
- Wir bezahlen unsere Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter leistungsgerecht und über dem gesetzlichen Mindestlohn. Dabei werden die gesetzlichen Vorgaben zu den Arbeitszeiten eingehalten.
- Wir achten auf einen respektvollen Umgang untereinander.

Zufriedene Investoren sind Voraussetzung für unternehmerisches Handeln

- Nur ein gutes Unternehmensergebnis führt zu Wachstum in der Firma und zu Zufriedenheit bei unseren Investoren.
- Wir verpflichten uns zur Einhaltung des gültigen Rechts und der bindenden Verpflichtungen.
- Wir verpflichten uns zu kontinuierlichen Verbesserungen in allen Bereichen und verbessern damit unsere Umweltleistungen und das Unternehmensergebnis.
- Durch das Verbesserungsvorschlagswesen wird die Kreativität der Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter angeregt und das Wissen effektiv genutzt.
- Durch die Schonung unserer Ressourcen tragen wir nicht nur zum Umweltschutz bei, sondern senken auch unsere Kosten.
- Die regelmäßige Risikobewertung trägt zum Geschäftserfolg bei.

Zufriedene Lieferanten sind Voraussetzung für eine kontinuierliche Produktion

- Unser Unternehmen steht in einer Lieferkette. Deshalb ist ein gutes Verhältnis zu unseren Lieferanten unabdingbar.
- Wir wirken darauf hin, dass unsere Lieferanten Nachhaltigkeits- und Umweltvorgaben nach den bestehenden gesetzlichen Regelungen einhalten.

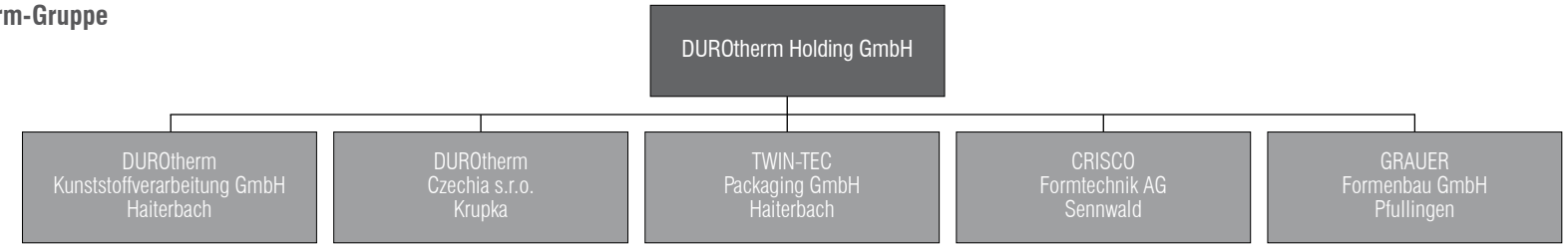
Ein zufriedenes Umfeld begünstigt das unternehmerische Handeln

- Nur im Einklang mit der Umgebung, ob Gesellschaft, Mensch oder Natur, ist eine dauerhafte und gute Existenz unseres Unternehmens möglich.
- Wir legen hohen Wert auf nachhaltigen Umweltschutz. Durch unser Engagement im Umweltschutz übernehmen wir Verantwortung gegenüber der heutigen und den nachfolgenden Generationen.
- Wir sind bestrebt, möglichst energiesparend zu produzieren.
- Wir führen möglichst alle Reststoffe einer weiteren Verwertung zu, sodass der Abfall auf ein Minimum reduziert ist.

Diese „5 Z“ werden bei der Festlegung der Unternehmensziele stets mitberücksichtigt.

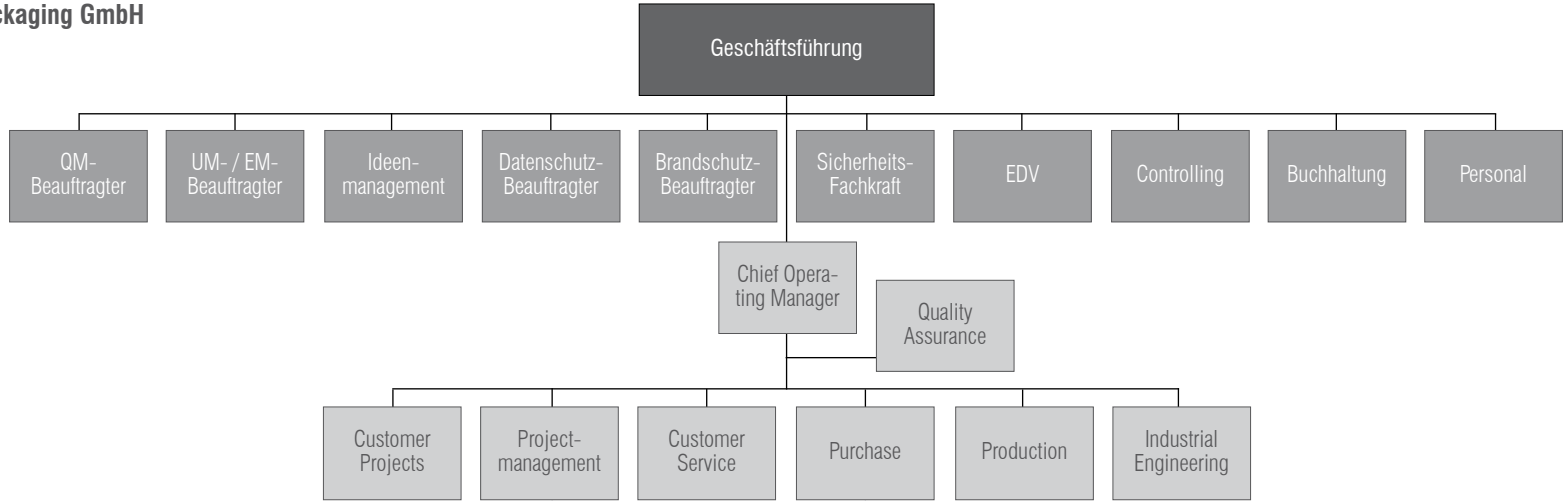
ORGANISATIONSSTRUKTUR

Die DUROtherm-Gruppe



DUROtherm Kunststoffverarbeitung GmbH

TWIN-TEC Packaging GmbH



EMAS

Das Gütesiegel der Europäischen Union

EMAS – The European Eco-Management and Audit Scheme – ist weltweit das anspruchsvollste System für nachhaltiges Umweltmanagement. Organisationen jeder Art werden mit dem EMAS-Logo ausgezeichnet, wenn sie die strengen Anforderungen der EMAS-Verordnung erfüllen.

Die EMAS-Teilnehmer verbessern kontinuierlich ihre Umweltleistung mithilfe eines standardisierten Management-Systems und berichten über ihre selbst gesteckten Umweltziele sowie deren Umsetzung in der jährlichen Umwelterklärung. Diese ist öffentlich zugänglich und wird von einem staatlich beaufsichtigten, unabhängigen Umweltgutachter validiert. Der Umweltgutachter prüft auch, ob EMAS in der Praxis richtig umgesetzt wird und bestätigt die Einhaltung der EMAS-Anforderungen.

UMWELTMANAGEMENTSYSTEM

Verantwortlichkeiten

Die Gesamtverantwortung, auch für das Umweltmanagementsystem und dessen Wirksamkeit, liegt bei der Geschäftsführung. Alle Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter sind in das Umweltmanagementsystem eingebunden. Die wichtigen Umweltthemen werden vom Umweltteam erarbeitet und umgesetzt.

Umweltteam

Umweltmanagementbeauftragter

In seiner Funktion ist der Umweltmanagementbeauftragte der Geschäftsführung unterstellt und berichtet direkt an diese. Der Umweltmanagementbeauftragte ist für die Aufrechterhaltung und ständige Verbesserung des Umweltmanagementsystems verantwortlich. Der Umweltmanagementbeauftragte wird durch die Geschäftsführung bei der Erfüllung seiner Aufgaben durch Bereitstellung von personellen und anderen Ressourcen unterstützt, soweit dies zur Erfüllung seiner Aufgaben erforderlich ist. Der Umweltmanagementbeauftragte aktualisiert seine Kenntnisse durch externe Kontakte und Schulungen.

Aufgaben des Umweltmanagementbeauftragten:

- Umsetzung der Umweltpolitik und der Umweltziele sowie die Kontrolle der Erreichung der Umweltziele
- Erstellung, Verwaltung und Aktualisierung der Dokumentation des Umweltmanagementsystems
- Vorbereitung des Management Reviews (Auswertung der internen Audits und Betriebsprüfungen sowie der Umweltdaten und Umweltziele)
- Organisation der internen Audits / internen Umweltbetriebsprüfungen
- Aktualisierung, Dokumentation und Umsetzung des Umweltprogramms (einschließlich der Umweltziele)
- jährliche Aktualisierung der Bewertung der Umweltauswirkungen
- regelmäßige Ermittlung der aktuell geltenden umweltrechtlichen Anforderungen sowie der mit der EMAS-Verordnung zusammenhängenden Regelwerke und bindenden Verpflichtungen
- Aktualisierung der Umwelterklärung
- Schulung und Information der Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter zur Vermeidung oder Verminderung von Umweltbelastungen und zur Verbesserung der Umweltsituation

UMWELTMANAGEMENTSYSTEM

Umweltteam und Verantwortung in den Werken

Das Umweltteam besteht aus dem Umweltmanagementbeauftragten, dem Leiter der Betriebstechnik, den Produktionsleitern und der Sachbearbeiterin im Umweltbüro. Je nach Bedarf können andere Personen hinzugezogen werden. In den Werken sind die dem Produktionsleiter unterstellten Vorgesetzten für die Umweltthemen zuständig.

Aufbau und Dokumentation des Umweltmanagementsystems

Das Umweltmanagementsystem nach EMAS und ISO 14001:2015 wird im Umweltmanagementhandbuch dokumentiert. Hier sind die grundsätzlichen aufbau- und ablauforganisatorischen Regelungen im Umweltschutz für der DUROtherm Holding GmbH für die DUROtherm Kunststoffverarbeitung GmbH und die TWIN-TEC Packaging GmbH festgelegt. Dort wo zur Ausführung weitere Vorgaben erforderlich sind, bestehen Verfahrensanweisungen (VA). Diese sind strukturell unter dem Handbuch angesiedelt. Die mit geltenden Unterlagen, wie Listen zur Datenerfassung, Aufzeichnungen, Tabellen und Prüfunterlagen sind entsprechend den Festlegungen im Handbuch und den Verfahrensanweisungen geführt und abgelegt. Verantwortlich für die Erstellung des Umweltmanagementhandbuches ist der Umweltmanagementbeauftragte; es wird von ihm mindestens einmal jährlich aktualisiert. Die Freigabe erfolgt durch die Geschäftsführung.

Mitarbeitereinbindung

Allgemeine Regelungen zur internen Kommunikation innerhalb der DUROtherm-Gruppe sind in Anweisungen festgelegt. Der Informationsfluss zwischen der Unternehmensleitung und allen Mitarbeiter/-innen verläuft in beide Richtungen. Damit wird sichergestellt, dass alle Mitarbeitenden sämtliche für sie relevanten Informationen zeitnah erhalten. Umgekehrt ist durch Festlegungen im Korrekturmaßnahmen- und Verbesserungsprozess sichergestellt, dass Meldungen der Mitarbeiter/-innen hinsichtlich Mängel und Verbesserungsvorschlägen ermittelt sowie bearbeitet und ggf. in Maßnahmen umgesetzt werden. Der Umweltmanagementbeauftragte und das Umweltteam planen mit der Geschäftsführung, welche Maßnahmen zur Sensibilisierung der Belegschaft für den Umweltschutz durchgeführt werden. In der Phase des Aufbaus des Umweltmanagementsystems wurden sowohl vom Geschäftsführer als auch vom Umweltbeauftragten die Umweltpolitik, Umweltziele und -maßnahmen am Standort erläutert. Es wurde ein Verfahren zur Gestaltung des innerbetrieblichen Vorschlagswesens zum Thema Umweltschutz eingeführt und vorgestellt. Verbesserungsvorschläge können durch die Mitarbeiter/-innen per E-Mail oder in Papierform bzw. zur Niederschrift im Büro Umwelt / Betriebliches Vorschlagwesen abgegeben werden. Wie in der Betriebsvereinbarung zum Betrieblichen Vorschlagswesen festgeschrieben, werden die Verbesserungsvorschläge bewertet. Bei Bedarf wird der Prüfungsausschuss, der aus dem Umweltmanagementbeauftragten, dem Leiter des Betrieblichen Vorschlagwesens, einem Betriebsrat, der Geschäftsführung und dem Bereichsleiter besteht, einberufen. Die wichtigsten Ergebnisse des Umweltschutzes im Betrieb werden jährlich im Bericht zum Management Review ausgewertet und allen Führungskräften zugänglich gemacht. Die Umwelterklärung in jeweils aktueller Form wird regelmäßig der interessierten Öffentlichkeit und der Belegschaft zugänglich gemacht.

Externe Kommunikation

Die externe Kommunikation wird vom Geschäftsführer Marketing / Vertrieb gemeinsam mit den Leitern der Kundencenter verantwortet. Sowohl unsere Kunden als auch unsere Haupt-Lieferanten sind über unsere Aktivitäten im Bereich Umwelt informiert. Außerdem haben wir unsere Lieferanten aufgefordert, sofern nicht schon aktiv, sich ebenfalls für den Umweltschutz einzusetzen. Die Öffentlichkeit und die interessierten Kreise werden über die Presse informiert. Auf unserer Website veröffentlichen wir unsere allgemeinen, aber auch unsere Aktivitäten im Bereich Umwelt. Die Kommunikation mit den zuständigen Behörden erfolgt durch den Geschäftsführer, den Controller und den Umweltmanagementbeauftragten.

Bindende Verpflichtungen

Die für DUROtherm Holding GmbH und den beiden betrachteten Tochterfirmen DUROtherm Kunststoffverarbeitung GmbH und TWIN-TEC Packaging GmbH relevanten rechtlichen Verpflichtungen und Anforderungen wurden mit externer Unterstützung erarbeitet, deren Auswirkung untersucht und im Rechtskataster zusammengestellt. Diese zutreffenden umweltrechtlichen Anforderungen halten wir ein. Über Online-Datenbanken und mit Unterstützung externer Experten prüfen wir, welche Veränderungen uns betreffen, und sorgen dafür, dass diese Änderungen beachtet und eingehalten werden. DUROtherm-Gruppe betreibt keine genehmigungspflichtigen Anlagen. Nach schriftlicher Auskunft seitens der Kommune gibt es auf den Grundstücken aller vier Werke keine Altlasten. Die erfolgreiche Einhaltung der umweltrechtlichen Vorschriften und anderen Anforderungen wurden im Rahmen der internen Audits / Betriebsprüfungen kontrolliert. Die Prüfung erfolgte auf Basis unserer aktualisierten Liste der bindenden Verpflichtungen.

Wesentliche Umweltvorschriften, die von uns besonders beachtet werden müssen, sind:

- Bundesimmissionsschutzgesetz mit den entsprechenden Verordnungen
- Kreislaufwirtschaftsgesetz
- Chemikaliengesetz / Gefahrstoffverordnung / Betriebssicherheitsverordnung
- Baugesetzbuch und Wasserrecht
- Kommunale Satzungen

„Als Produktionsverantwortlicher bin ich davon überzeugt, dass die nachhaltige Produktion, soziale Verantwortung, wirtschaftliche Leistungsfähigkeit und der Schutz der natürlichen Umwelt Aspekte sind, die untrennbar zusammengehören. Die Natur ist unser aller Lebens- und Leistungsgrundlage! Sie ist allerdings begrenzt. Entsprechend sorgfältig gehen wir täglich bei DUROtherm mit den uns anvertrauten Ressourcen um. Wir und ich fühlen uns, bei unserem täglichen Handeln, der Umwelt verpflichtet!“

Frank Stammler, Produktionsleiter

UMWELTMASSNAHMEN

Elektrofahrzeug für den werksinternen Verkehr

Neue energiesparende Tiefziehanlage

Im Betrachtungszeitraum wurden wieder erfolgreich Maßnahmen im Bereich Umwelt umgesetzt. Nachfolgend sind einige der besonders wichtigen umgesetzten Maßnahmen mit den Verbesserungen in den Umweltleistungen erläutert:

- **Erhöhung der Fertigungstiefe**
  Umweltleistung: Durch die Erhöhung der Fertigungstiefe wurde der Energieverbrauch bezogen auf die Bruttowertschöpfung um 17 % reduziert.

- **Erhöhung der Materialeffizienz durch konsequente Trennung der Kunststoffreststoffe**
  Umweltleistung: Die getrennte Sammlung von Kunststoffabfällen als Wertstoffe konnte nochmal erhöht werden. Der direkte Einsatz des Mahlgutes für unsere Rohstoffe konnte trotz geringerer Verbrauchsmengen um 0,78 % erhöht werden. Dadurch ist entsprechend weniger Primärrohstoff erforderlich.

- **Austausch eines Diesel-Gabelstaplers gegen einen Elektrostapler**
  Umweltleistung: Schadstofffreie Beförderung von Waren innerhalb des Werksgeländes.

UMWELTASPEKTE

Unter Umweltaspekten versteht man Aspekte der Tätigkeiten, Produkte oder Dienstleistungen einer Organisation, die Auswirkungen auf die Umwelt haben und haben können. Grundsätzlich unterscheidet man die Umweltaspekte in direkte und indirekte Umweltaspekte.

Bei direkten Umweltaspekten handelt es sich um Energieverbrauch, Wasserverbrauch, Abfallaufkommen sowie Emissionen. Sie entstehen als unmittelbare Folge der Tätigkeit am Standort. Die Umweltaspekte in der DUROtherm Kunststoffverarbeitung GmbH und der TWIN-TEC Packaging GmbH sind gleichartig und haben sich durch die Aufteilung der Firma nicht geändert. Deshalb werden durch die Bewertung die Umweltaspekte beider Unternehmen abgedeckt. Wir können diese also direkt beeinflussen und auch kontrollieren und wenn möglich reduzieren. Indirekte Umweltaspekte entstehen mittelbar durch die Tätigkeiten innerhalb der DUROtherm-Gruppe, ohne dass wir die Aspekte direkt beeinflussen können. Bei z. B. Lieferanten oder Speditionen können wir die Umweltaspekte nicht direkt beeinflussen und nicht direkt kontrollieren. Wir wirken durch Informationen darauf hin, dass Lieferanten und Speditionen Umweltaspekte in ihren Tätigkeiten berücksichtigen.

Nicht immer können alle Umweltaspekte exakt in direkte oder indirekte Umweltaspekte unterschieden werden. Entscheidend ist vielmehr, dass alle wesentlichen Umweltaspekte der Organisation erfasst und bewertet werden. Die Beurteilung der Wesentlichkeit erfolgt mindestens jährlich durch den Umweltmanagementbeauftragten und das Umweltteam. Es ist uns wichtig, die Auswirkungen unserer Umweltaspekte fortwährend zu beobachten. Soweit möglich, wollen wir die aus unseren Prozessen und Produkten resultierenden Auswirkungen so gering wie möglich halten.

Verfahren zur Identifikation und Bewertung von Umweltaspekten

Die Identifikation und die Bewertung der Umweltaspekte erfolgt in direkter Zusammenarbeit mit den Abteilungen (siehe Unternehmensorganigramm). Für die Bewertung wird das vom Umweltbundesamt (UBA) empfohlene ABC-Bewertungsschema[1] herangezogen, wie in nachfolgender Tabelle dargestellt. Nach dieser Einstufung der Umweltaspekte in die Kategorien A, B oder C werden die Umweltaspekte im Hinblick auf die Einflussmöglichkeit eines Standorts bewertet.

Hierfür wurden zusätzlich folgende Kategorien festgelegt:

I Auch kurzfristig ist ein relativ großes Steuerungspotenzial vorhanden
II Der Umweltaspekt ist nachhaltig zu steuern, jedoch erst mittel- bis langfristig
III Steuerungsmöglichkeiten sind für diesen Umweltaspekt nicht, nur sehr langfristig oder nur in Abhängigkeit von Entscheidungen Dritter gegeben

Ein Umweltaspekt, der z. B. mit A und I bewertet wird, ist ein besonders bedeutender Umweltaspekt von hoher Handlungsrelevanz, bei dem auch kurzfristig ein relativ großes Steuerungspotenzial vorhanden ist. Diese Vorgehensweise wurde für die nachfolgend erwähnten Umweltaspekte angewendet.

ABC-Bewertungsschema[1]

Quantitative Bedeutung	Prognostizierte zukünftige Entwicklung	Gefährdungspotenzial		
		hoch (A)	durchschnittlich (B)	gering (C)
hoch (A)	zunehmend (A)	A	A	B
	stagnierend (B)	A	B	B
	abnehmend (C)	B	B	B
durchschnittlich (B)	zunehmend (A)	A	B	B
	stagnierend (B)	B	C	C
	abnehmend (C)	B	C	C
gering (C)	zunehmend (A)	B	B	B
	stagnierend (B)	B	C	C
	abnehmend (C)	B	C	C

[1] www.umweltbundesamt.de/sites/default/files/medien/publikation/long/3158.pdf

UMWELTASPEKTE

Direkte und indirekte Umweltaspekte

Die Gegebenheiten und die Produktionsprozesse in den Werken unterscheiden sich. Aufgrund dieser Unterschiede sind die Umweltaspekte jeweils gesondert erfasst und bewertet. Außerdem sind die „Vorgelagerten Prozesse“ in einer separaten Liste geführt. Darin sind auch die indirekten Umweltaspekte erfasst und bewertet. Die Umweltaspekte wurden überarbeitet und Änderungen gab es vor allem im Werk 4. Die Umweltaspekte der „Vorgelagerten Prozesse“ sowie der einzelnen Werke wurden gemeinsam mit den jeweiligen Verantwortlichen überarbeitet. Im Jahr 2018 wurden die ehemals „offenen“ Kühlkreisläufe im Werk 1 und 2 abgebaut. Dort wurden jeweils modernste geschlossene Kühlsysteme installiert. Somit hat sich hier eine Änderung hin zu „keinem Risiko“ ergeben. In der folgenden Tabelle sind die bedeutenden Umweltaspekte mit Auswirkung, Bewertung und Einflussnahme aus den umfangreichen Einzelerfassungen der Werke und der „Vorgelagerten Prozesse“ zusammengefasst.

Umweltaspekt	Umweltauswirkung	direkt / indirekt	Bedeutung	Bewertung	Einflussnahme
Elektrische Energie	Energieverbrauch	direkt	Energieintensives Produktionsverfahren / Kernkompetenz	All	Mitarbeiterkommunikation und mittelfristige Investitionen in energiesparende Anlagen
Heizöl	Emissionen an CO_2	direkt	Produktionsverfahren / Transport / Rohstoffherstellung	All	Mitarbeiterkommunikation und mittelfristige Investitionen in energiesparende Anlagen
Abfall	Anfall von Abfall	direkt	Wirtschaftlicher Faktor	All	Sortenreines Sammeln und zurückführen von Restabschnitten sowie Abfallvermeidung durch konsequentes Recycling
Material- und Chemikalieneinsatz	Ressourcenverbrauch	direkt	Materialverwendung in Produkt und Recyclat	All	Sensibilisierung zu guter Konstruktion und Planung sowie effizienter Umgang mit dem Material
Wasser	Entstehung von Abwasser	direkt	Gefahr der Verunreinigung im Außenbereich	All	Reinigung der Außenbereiche, bei unseren Produktionsverfahren entstehen keine industriellen Abwässer
Emissionen	Immissionen	direkt	Belästigung von Nachbarn gering halten	All	Durch Produktionsverfahren und Abläufe werden Emissionen bereits in der Planung gering gehalten

„Einer der wichtigsten Umweltaspekte ist für mich der Energieverbrauch. Als Instandhalter sehe ich schon seit über 30 Jahren, wie sich die Maschinentechnik in Richtung Energieeffizienz immer weiterentwickelt und verbessert hat. Ein Beispiel ist u. a. der Druckluftverbrauch, der ja bekanntlich als einer der teuersten Energiequellen gilt. Früher haben wir mit weniger Maschinen mehr Druckluft verbraucht als jetzt mit doppelt so vielen moderneren Anlagen. Außerdem nutzen wir inzwischen in zwei Werken die Abwärme der Kompressoren heizungsunterstützend und sparen somit Heizöl ein. Das alles sehe ich als gelungenen Beitrag zum Umweltschutz."
Uwe Renz, Instandhaltung / Mechanik

INPUT UND KERNINDIKATOREN

Die Kernindikatoren für die Umweltleistung sind entsprechend EMAS Anhang IV die Energie, das eingesetzte Material, das verbrauchte Wasser, der entstandene Abfall, der Flächennutzung in Bezug auf die biologische Vielfalt und die Emissionen. Wir betrachten in der vorliegenden Umwelterklärung die drei vergangenen Jahre, also die Jahre 2017 bis 2019.

Entsprechend dem revidierten Anhang IV der EMAS-Verordnung vom 20.12.2018 kann der Referenzwert für die Tätigkeit der Organisation anhand bestimmter Kriterien selbst festgelegt werden. Es soll eine Zahl sein, die die jährliche Gesamttätigkeit der Organisation am besten widerspiegelt. Die DUROtherm-Gruppe fertigt Thermoformteile in unterschiedlichen Fertigungsstufen für viele verschiedene Einsatzbereiche. Da es sich dabei zusätzlich teils um Serienlieferungen, teils um Streckengeschäfte und um einzelne Projekte handelt schwankt die „Ausbringungsmenge“, egal ob in Gewicht oder Anzahl sehr stark. Deshalb ist die Gesamtausbringungsmenge kein sinnvoller Referenzwert.

Da die Firma DUROtherm in der ersten Umwelterklärung nach dem alten Anhang IV berichtet hat, wurde als Referenz die Bruttowertschöpfung verwendet. Da die Bruttowertschöpfung unsere Tätigkeit sehr gut widerspiegelt, bleiben wir bei der Zahl B, beim Referenzwert, bei der Bruttowertschöpfung.

Durch das energieintensive Produktionsverfahren ist die elektrische Energie für uns der wichtigste Kernindikator. Danach folgen das eingesetzte Material und der Abfall. Im Bereich Abfall unterscheiden wir in den wertvollen Abfall, der als Nebenprodukt bei unserem Fertigungsverfahren entsteht und direkt zurückgeführt werden kann und die allgemein üblichen Abfallfraktionen, die zur Wiederverwendung bzw. zur Entsorgung abgegeben werden. Der Kernindikator Emissionen tritt bei allen Firmen der DUROtherm-Gruppe zum großen Teil indirekt durch den hohen Verbrauch an elektrischer Energie auf. Selbstverständlich werden die Emissionen aber insgesamt betrachtet. Die beiden Kernindikatoren Wasser und Flächenverbrauch spielen in unserer Tätigkeit eine untergeordnete Rolle.

Als Referenzwert (Zahl B) wird wie oben begründet weiter die Bruttowertschöpfung verwendet. Nachdem die Bruttowertschöpfung im Jahr 2018 auf 9,615 Mio. € gesteigert werden konnte (Vorjahr 2017: 8,713 Mio. €), ist diese im Jahr 2019 aufgrund konjunktureller Schwäche wieder etwas zurückgegangen auf 8,920 Mio. €. Dabei ist der Umsatzrückgang bei einem bis dahin relativ großen Kunden die Hauptursache.

INPUT UND KERNINDIKATOREN

Input

Material	Einheit	2017	2018	2019
Plattenmaterial (Kunststoff)	t	5.948,76	5.653,29	4.036,79
Plattenmaterial (Kunststoff) / BWS	t / Mio. €	682,75	587,29	452,55
davon ABS	t	2.026,81	1.790,65	1.407,34
ABS / BWS	t / Mio. €	232,62	186,23	157,77
davon HDPE	t	3.287,13	2.719,26	1.999,54
HDPE / BWS	t / Mio. €	377,27	282,81	224,16
PUR Grundstoffe	t	103,76	102,91	132,61
PUR Grundstoffe / BWS	t / Mio. €	11,91	10,89	14,84
Klebstoffe	t	9,5	8,62	6,284
Klebstoffe / BWS	t / Mio. €	1,090	0,897	0,704
Öle und Fette	t	0,44	0,64	0,83
Öle und Fette / BWS	t / Mio. €	0,050	0,067	0,093
Gießharze	t	1,14	0,05	0,20
Gießharze / BWS	t / Mio. €	0,131	0,005	0,022
Zubehör	Mio. €	6,00	6,626	4,914
Zubehör / BWS	Mio. € / Mio. €	0,689	0,689	0,551
Verpackung	Mio. €	0,52	0,40	0,296
Verpackung / BWS	Mio. € / Mio. €	0,060	0,042	0,033

Energie	Einheit	2017	2018	2019
Stromverbrauch	MWh	6.266,89	6.302,50	5.218,25
Stromverbrauch / BWS	MWh / Mio. €	719,26	655,49	585,01
Heizenergieverbrauch (Heizöl)	MWh	474,36	695,27	771,21
Heizenergieverbrauch / BWS	MWh / Mio. €	54,44	72,13	86,46
Kraftstoffverbrauch	MWh	261,03	330,84	280,94
Kraftstoffverbrauch / BWS	MWh / Mio. €	29,96	34,41	31,50
Propangas	MWh	2,98	4,11	2,84
Propangas / BWS	MWh / Mio. €	0,342	0,428	0,318
Gesamtenergieverbrauch	MWh	7.005,25	7.332,73	6.189,64
Gesamtenergieverbrauch / BWS	MWh / Mio. €	804,00	762,63	693,90
Anteil der Energie aus erneuerbaren Energiequellen am Gesamtenergie-verbrauch	%	41,15	41,0	39,7

Wasser	Einheit	2017	2018	2019
Frischwasser	m^3	2.208	1.434	1.551
Wasserverbrauch gesamt	m^3	2.208	1.434	1.551
Wasserverbrauch / BWS	m^3 / Mio. €	253,41	149,14	173,98

INPUT UND KERNINDIKATOREN

Materialinput

Aufgrund der wirtschaftlichen Situation ist der Umsatz im betrachteten Jahr um 12,5 % gegenüber 2018 zurück gegangen. Der Einsatz an Rohmaterial ist im gleichen Zeitraum aber um 28 % zurück gegangen. Erklärbar ist dies mit der größeren Fertigungstiefe. Im Bereich der Ladungsträger ist ein großer Einbruch zu verzeichnen. Dies ist am stark sinkenden Verbrauch von HDPE sichtbar. Dabei handelt es sich um Projektgeschäfte, für die keine Anschlussaufträge vorhanden sind. Diese Aufträge waren sehr materialintensiv, aber mit geringer Fertigungstiefe. Inzwischen fertigen wir z.B. für die Luftfahrtbranche mehr Sitzverkleidungsteile. Diese Teile sind sehr leicht, also wird wenig Rohmaterial eingesetzt. Allerdings benötigen wir für diese Teile mehr Zukaufteile und die Fertigungstiefe ist bedeutend größer. Dadurch haben wir den Bereich der Montage deutlich ausgeweitet. Dadurch konnten wir trotz eines Umsatzrückganges von 12,5 % erreichen, dass die Bruttowertschöpfung nur um 7,2 % zurück gegangen ist. Somit konnten wir erreichen, dass der Materialeinsatz bezogen auf die Bruttowertschöpfung sich sehr gut entwickelt hat. So haben wir für 1 Million Euro Bruttowertschöpfung im Jahr 2018 noch 587 Tonnen Plattenmaterial benötigt und im Jahr 2019 nur noch 453 Tonnen. Somit haben wir durch die größere Fertigungstiefe eine positive Umweltleistung erreicht. Im PUR-Bereich hat sich der Einsatz der Grundstoffe projektbezogen von ca. 100 Tonnen auf 130 Tonnen erhöht. Dies ist eine Verschiebung des Materialeinsatzes von Platten hin zu PUR-Schaumgrundstoffen. Der Verbrauch von Gießharz ist nach wie vor sehr niedrig. Obwohl unser Montagebereich ausgeweitet wurde ist der Klebstoffverbrauch rückläufig. Dies liegt an anderen Verklebungstechniken. Große Teile mit elastischen Verklebungen, und dadurch bedingtem dicken Klebstoffauftrag, laufen zurzeit aus. Die neuen Teile haben keine, bzw. sehr wenige elastische Verklebungen. Für starre Verklebungen werden andere Klebesysteme verwendet, die mit einem sehr dünnen Klebstoffauftrag zum Einsatz kommen. Der Einsatz von Mehrwegverpackungen konnte weiter gesteigert werden, so dass der Input im Verpackungsbereich (Kartonagen und Einwegpaletten) weiter reduziert werden konnte. Dies ist ein aktiver Beitrag zum Umweltschutz. Insgesamt gesehen konnte der Input, bezogen auf die Bruttowertschöpfung, verbessert werden. Unser Montagebereich trägt inzwischen mehr zur Bruttowertschöpfung bei.

Energieeffizienz

Der Gesamtenergieverbrauch, der von 2017 auf 2018 angestiegen ist, konnte wieder verringert werden. Der Anstieg im Jahr 2018 war auf den Einzug im Werk 4 zurück zu führen. Durch die Ausweitung und damit zusätzlicher Infrastruktur wurde dies verursacht. Im Jahr 2019 konnte der Gesamtenergieverbrauch um 14 % reduziert werden. Verursacht ist dies auch durch den Umsatzrückgang um 13 %. Gleichzeitig konnte die eigentliche Leistung des Unternehmens, die Bruttowertschöpfung auf einem höheren Niveau gehalten werden.

Die Bruttowertschöpfung konnte, durch die größere Fertigungstiefe bei einigen Produkten; bei einem Minus von 7 % gehalten werden. Durch die größere Fertigungstiefe konnte der Gesamtenergieverbrauch auf 694 MWh / Mio. € Bruttowertschöpfung verringert werden. Der Verbrauch an elektrischer Energie konnte sogar um 17 % reduziert werden. Im vergangenen Jahr hatten wir erstmalig unser Elektrofahrzeug für den werksinternen Verkehr im Einsatz. Mit dem Fahrzeug wurden knapp 5000 km zurückgelegt. Der Energieverbrauch für dieses Fahrzeug ist mit enthalten. Allerdings ist der Heizenergieverbrauch gestiegen. Dies hat zwei Ursachen: Da im Tiefziehbereich weniger elektrische Energie für das Erwärmen der Platten verbraucht und damit die Halle weniger aufgeheizt wurde, musste mehr zu geheizt werden. Das Werk 4 wurde im Winter 2018 auf 2019 das erste Mal beheizt und somit ist dort erstmalig ein Heizenergieverbrauch aufgetreten.
Der Kraftstoffverbrauch ist trotz mehr gefahrener Kilometer zurückgegangen. Die gefahrenen Kilometer wurden mehr, da die Außendiensttätigkeiten erhöht werden mussten. Durch die neueren Fahrzeuge konnte der Verbrauch trotzdem verringert werden. Der durchschnittliche Verbrauch konnte auf 6,62 Liter pro 100 km gegenüber 6,95 Liter im Vorjahr reduziert werden (der Kraftstoffverbrauch des Gabelstaplers ist herausgerechnet). Auch im Bezug zur Bruttowertschöpfung hat sich die Kennzahl von 34,41 auf 31,50 MWh pro Mill. Euro verbessert. Somit ist hier eine positive Umweltleistung erreicht. Der Verbrauch von Propangas ist in unserer Energiebetrachtung nicht von Bedeutung, da es sich lediglich um 0,5 % unseres Energieverbrauches handelt. Der Verbrauch an elektrischer Energie hat sich im Verhältnis zum Gesamtenergieverbrauch reduziert, dadurch ist auch der Anteil an erneuerbaren Energien geringer.

Wasser

Da unser Gesamtumsatz aus wirtschaftlichen Gründen rückläufig ist, und der Wasserverbrauch hauptsächlich durch Sanitärwasser entsteht, ist der spezifische Wasserverbrauch nach oben gegangen. Da sich diese aber in einem „guten Rahmen“ bewegt sehen wir darin keinen Handlungsbedarf.

Gewässerschutz

Die Lagerung des Heizöls, der für die Produktion erforderlichen Chemikalien sowie der Betriebsstoffe erfolgt umweltrechtskonform. Die Heizöllagerung erfolgt in regelmäßig geprüften Tanks. Die Chemikalien und Betriebsstoffe werden entsprechend der jeweiligen Vorgaben im Gefahrstofflager, in Gefahrstoffschränken bzw. auf Auffangwannen gelagert. Für die sichere Handhabung dieser Stoffe wurden Betriebsanweisungen erstellt. Nach diesen Betriebsanweisungen sind die Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter geschult und die Sicherheit wird somit gewährleistet.

OUTPUT UND KERNINDIKATOREN

Output

Abfall	Einheit	2017	2018	2019
Restmüll	t	171,86	155,98	143,22
Restmüll / BWS	t / Mio. €	19,72	16,22	16,06
Behandeltes Altholz	t	111,21	123,43	68,47
Behandeltes Altholz / BWS	t / Mio. €	12,76	12,84	7,68
PE-Folie bunt	t	13,62	11,58	6,64
PE-Folie bunt / BWS	t / Mio. €	1,56	1,20	0,81
Kaufhausaltpapier	t	39,32	20,8	26,44
Kaufhausaltpapier / BWS	t / Mio. €	2,34	1,24	3,22
Gesamtes Aufkommen gefährlicher Abfälle	t	1,75	1,34	3,45
Gesamtes Aufkommen gefährlicher Abfälle / BWS	t / Mio. €	0,20	0,14	0,39
Eisenschrott	t	6,94	3,22	12,62
Eisenschrott / BWS	t / Mio. €	0,80	0,33	1,41

Abfall / Nebenprodukte	Einheit	2017	2018	2019
Sortenreine Kunststoffe gesamt	t	1.984,51	2.092,67	1.694,38
Sortenreine Kunststoffe gesamt / BWS	t / Mio. €	116,04	123,36	189,95
davon HDPE	t	844,45	661,05	674,86
HDPE / BWS	t / Mio. €	96,92	68,75	75,66
davon ABS	t	1.010,54	1307,66	922,78
ABS / BWS	t / Mio. €	115,98	136,00	103,45

Emissionen	Einheit	2017	2018	2019
Gesamtemissionen von Treibhausgasen	t CO_2-eq.	2.622,13	2.337,92	1.979,72
Gesamtemissionen von Treibhausgasen / BWS	t CO_2-eq. / Mio. €	300,94	243,15	221,94
Gesamte NO_X-Emissionen	kg	3.757,71	3.824,54	3.189,82
Gesamte NO_X-Emissionen / BWS	kg / Mio. €	431,28	397,77	357,60
Gesamte SO_2-Emissionen	kg	2.271,51	2.314,60	1.922,07
Gesamte SO_2-Emissionen / BWS	kg / Mio. €	260,70	240,73	215,48
Gesamte PM10-Emissionen	kg	524,48	538,99	452,71
Gesamte PM10-Emissionen / BWS	kg / Mio. €	60,20	56,06	50,75

Abwasser

Bei DUROtherm gibt es nur „häusliches Abwasser“ somit sind wir von der Eigenkontrollverordnung befreit. Die Menge des Abwassers entspricht der Menge des Frischwassers. In dem Teil des Gewerbegebietes, in dem die Werke der DUROtherm Kunststoffverarbeitung GmbH und der TWIN-TEC Packaging GmbH angesiedelt sind, gibt es keine Trennkanalisation. Deshalb wird das Oberflächenwasser in den Gemischtabwasserkanal geleitet.

Biologische Vielfalt	Einheit	2017	2018	2019
Gesamte Fläche	m²	57.060	57.060	57.060
Gesamte versiegelte Fläche		31.060	31.060	31.060
Gesamte versiegelte Fläche / BWS	m² / Mio. €	3.565	3.230	3.482
Nicht versiegelte Fläche	m²	26.000	26.000	26.000
Anteil der nicht versiegelten Fläche von der Gesamtfläche	%	45,5	45,5	45,5

OUTPUT UND KERNINDIKATOREN

Abfall mit Recyclingmaterial

Zum „Abfall“ zählen auch die Reststoffe, welche recycelt werden. Dazu werden alle Reststoffe wie Spannränder, Fräsabfälle usw. sortenrein gesammelt und gemahlen bzw. als Abschnitte verkauft. Hierbei handelt es sich um keinen Abfall im eigentlichen Sinn, sondern um reine Kunststoffmaterialien, die meist an unsere Lieferanten zurückgehen und wieder zu hochwertigen Produkten bzw. Nebenprodukte verarbeitet werden können. Bei vielen unserer Produkte kann dieses Material erneut zum Einsatz kommen. Laut der novellierten Gewerbeabfallverordnung, die am 1. August 2017 in Kraft getreten ist, müssen Gewerbebetriebe mindestens 90% der Abfälle sortenrein sammeln und verwerten. Diese Quote wurde auch im aktuellen Betrachtungszeitraum wieder erreicht und liegt bei 93 %. Das Restmüllaufkommen konnte nochmal reduziert werden. Auch bezogen auf die Bruttowertschöpfung war eine leichte Reduzierung möglich. Dies ist auf unsere gute Sortierung zurück zu führen. In der Tabelle Abfall / Nebenprodukte sind unsere sortenreinen Kunststoffabfälle zusammengestellt. Die Gesamtmenge ist um 19 % geringer als im Vorjahr. Da der Materialeinsatz aber um 28 % geringer war wurde im Verhältnis zum Materialeinsatz mehr gesammelt als im Vorjahr. Und somit haben wir bei der Sammlung von sortenreinem Kunststoff eine sehr positive Bilanz. Von diesem sortenrein gesammelten Kunststoffmahlgut geben wir immer mehr an unsere direkten Lieferanten zur Aufarbeitung für unsere Platten zurück. Dadurch wird der Einsatz von Primärkunststoffen deutlich reduziert.

Emissionen

Die Emissionen werden so gering wie möglich gehalten. Durch regelmäßige Prüfungen wird dies überwacht. Bei staubförmigen Emissionen wird seither nur der Feinstaub (PM) aus den eingesetzten Energiearten berechnet. Stäube aus Abluft werden bisher nicht erfasst. Dort wo es Absaugungen gibt sind Filtersysteme eingesetzt, die regelmäßig gewartet bzw. gewechselt werden. Damit werden staubförmige Emissionen gering gehalten. Die Produktion findet in geschlossenen Hallen statt. Die Lärmemissionen entstehen vor allem durch das Be- und Entladen von Fahrzeugen. Diese Emissionen bewegen sich innerhalb der durch das Gewerbegebiet vorgegebenen Grenzen. Die Schadstoffemissionen entstehen vor allem indirekt durch die verbrauchte elektrische Energie. Es gibt auch direkte Schadstoffemissionen durch die Heizung und den Kraftstoffverbrauch für die Stapler und Firmenfahrzeuge. Bei DUROtherm Kunststoffverarbeitung GmbH werden beide Werke mit Heizöl beheizt. Bei TWIN-TEC Packaging GmbH wird die Heizung in Werk 1 mit Erdgas und die Heizung in Werk 2 mit Heizöl betrieben. Die Auswertung der Emissionswerte zeigt bei allen Werten eine Verbesserung bei den Gesamtemissionen und auch bei den auf die Bruttowertschöpfung bezogenen Werte. Wir sind hier auf dem richtigen Weg. Seit der Änderung des Anhangs IV der EMAS Verordnung vom 19.12.2018 muss auch die Emission von Stickstofftrifluorid betrachtet werden. Bei der DUROtherm Kunststoffverarbeitung GmbH und der TWIN-TEC Packaging GmbH gibt es keine NF_3-Emissionen.

Abwasser

Bei DUROtherm gibt es nur „häusliches Abwasser“ somit sind wir von der Eigenkontrollverordnung befreit. Die Menge des Abwassers entspricht der Menge des Frischwassers. In dem Teil des Gewerbegebietes, in dem die Werke der DUROtherm Kunststoffverarbeitung GmbH und der TWIN-TEC Packaging GmbH angesiedelt sind, gibt es keine Trennkanalisation. Deshalb wird das Oberflächenwasser in den Gemischtabwasserkanal geleitet.

Biologische Vielfalt / Biodiversität

Im Flächenverhältnis ergab es im betrachteten Zeitraum keine Veränderung. Allerdings wurde 2019 eine Übernahme eines Thermoformbetriebes geplant. Inzwischen sind von dort 8 zusätzliche Maschinen in den bestehenden Hallen aufgestellt. Somit wurde eine Verdichtung der maschinellen Ressourcen erreicht. Auf den Grünflächen des Parklatzes von TWIN-TEC Packaging GmbH Werk1 stehen auf einer Fläche von ca. 300 m^2 Büsche und Bäume. Dies ist aufgrund des Bewuchses eine naturnahe Fläche. Im Umweltprogramm für 2020 ist vorgesehen im Grünbereich beim Bürogebäude DUROtherm Werk 1 die naturnahe Kräuterwiese mit ca. 500 m^2 weiter zu entwickeln. Somit wird die naturnahe Fläche vergrößert und wir leisten einen weiteren Beitrag zur Verbesserung der Biodiversität.

Umweltdimensionen der nachhaltigen Entwicklung

Orientiert an den SDGs, an den Sustainable Development Goals, haben wir in den Firmen einiges erreicht. Hier drei Beispiele:

- Für den SDG-Bereich 4 „Hochwertige Bildung“ tun wir einiges. Wir führen interne Schulungen durch und entsenden unsere Mitarbeitenden zu externen Schulungen und Seminaren. Des Weiteren bilden wir junge Menschen im kaufmännischen und technischen Bereich qualifiziert aus.
- Für den SDG-Bereich 12 „Nachhaltige/r Konsum und Produktion“ produzieren wir Mehrwegverpackungen für unseren internen Einsatz aber vor allem für den Einsatz bei unseren Kunden.
- Für den SDG-Bereich 13 „Maßnahmen zum Umweltschutz“ setzen wir zur Zeit Maßnahmen um. Wir ersetzen Diesel-Firmenfahrzeuge für den Nahverkehr durch Elektrofahrzeuge. Diesel-Fahrzeuge für unseren Außendienst werden durch Plug-in Hybrid-Fahrzeuge ersetzt.

„Nachhaltigkeit und Umweltmanagement sind Schlagworte, die in der täglichen Arbeit immer stärker in den Fokus rücken. Wir als Team sehen darin den Anspruch, dass wir unseren Kunden bereits in der Beratung und Entwicklung Möglichkeiten aufzeigen, Ressourcen zu schonen, Synergieeffekte zu bündeln und Müll zu vermeiden. Nur wenn wir schon zu Beginn der Entwicklung die Aspekte des Umweltschutzes berücksichtigen, haben wir die Chance, einen Beitrag zum Umweltschutz zu leisten und die Lebensqualität von uns allen zu verbessern.“
Rainer Dietsch, Teamleiter Kundencenter

UMWELTZIELSETZUNG UND ERGEBNIS 2019

In der folgenden Tabelle sind die Umweltziele von DUROtherm mit den Ergebnissen für das Jahr 2019 aufgelistet.

Umweltziel	Operatives Ziel	Erfüllung
Reduzierung Energieverbrauch	Energieverbrauch um 3 % bezogen auf die Bruttowertschöpfung reduzieren	Reduzierung um 9 % bezogen auf die Bruttowertschöpfung
Erhöhung Materialeffizienz	Rohstoffeinsatz an bestehenden Produkten um 0,5 % reduzieren. Einsatz des Mahlgutes in unsere Produkte um 2 % erhöhen	Der Einsatz von Mahlgut für unsere Produkten konnte um 0,78 % erhöht werden.
Abfallverwertung optimieren	Aus Altholz Energie erzeugen. Konzept erarbeiten	Das Konzept wurde erarbeitet.
Reduzierung CO_2-Emissionen	CO_2-Emissionen um 3 % im Verhältnis zur Bruttowertschöpfung reduzieren	Die CO_2-Emissionen bezogen auf die Bruttowertschöpfung wurden um 14 % reduziert

Reduzierung Energieverbrauch

Der Energieverbrauch konnte um 9 % bezogen auf die Bruttowertschöpfung reduziert werden. Hier wirkt sich vor allem die größere Fertigungstiefe im Bereich der technischen Teile aus. Auch der Umbau der großen Karussellanlage im Werk 2 trägt zur Reduzierung bei.

Erhöhung Materialeffizienz

Die Maßnahme an bestehenden Produkten den Materialeinsatz zu reduzieren wurde zurückgestellt. Der Einsatz des Mahlgutes für unsere Produkte konnte nochmal um 0,78 % gesteigert werden.

Abfallverwertung optimieren

Ziel war ein Konzept zu erarbeiten, um festzustellen ob es möglich und wirtschaftlich sinnvoll ist aus vorhandenen Einwegpaletten selbst Strom zu erzeugen. Ergebnis: Es gibt die Möglichkeit die alten Paletten zu Hackschnitzeln zu verarbeiten. Ebenso gibt es die technische Möglichkeit aus Holz-Hackschnitzeln Gas zur Stromerzeugung zu gewinnen. Allerdings sind die Hackschnitzel aus Altpaletten von sehr schlechter Qualität und können deshalb nicht störungsfrei vergast werden. Außerdem ist die Amortisationszeit einer solchen Anlage sehr hoch. Somit kann dieses Vorhaben aus Altpaletten Strom zu erzeugen nicht wirtschaftlich umgesetzt werden.

Reduzierung CO_2-Emissionen

Die CO_2 Emissionen wurden bezogen auf die Bruttowertschöpfung um 14 % reduziert. Hierzu gibt es zwei Gründe:
1. Der Energieverbrauch im Verhältnis zur Bruttowertschöpfung wurde um 9 % reduziert.
2. Unser eingekaufter Strom-Mix beinhaltet mehr erneuerbare Energie und somit niedrigere CO_2-Emissionen.

„Umweltschutz fängt im Kleinen an – durch Abfalltrennung oder Vermeidung kann man Großes bewirken. Ich finde es spannend zu sehen, was im Bereich Umweltschutz alles möglich ist. Durch die bewusste Abfalltrennung entsteht wertvoller Rohstoff und man trägt somit zur Ressourcenschonung bei. Ich sehe es als meine Pflicht, diesen positiven Beitrag zu leisten. Ich möchte weiterhin Aufklärung betreiben und Hilfestellungen geben, um das Bewusstsein für unsere Umwelt zu fördern."
Sandra Duwe, Umweltbüro

UMWELTPROGRAMM 2019 UND DIE UMSETZUNG

In der Tabelle ist das Umweltprogramm 2019 sowie die Umsetzung der Maßnahmen dargestellt.

Geltungsbereich: Gesamtes Unternehmen

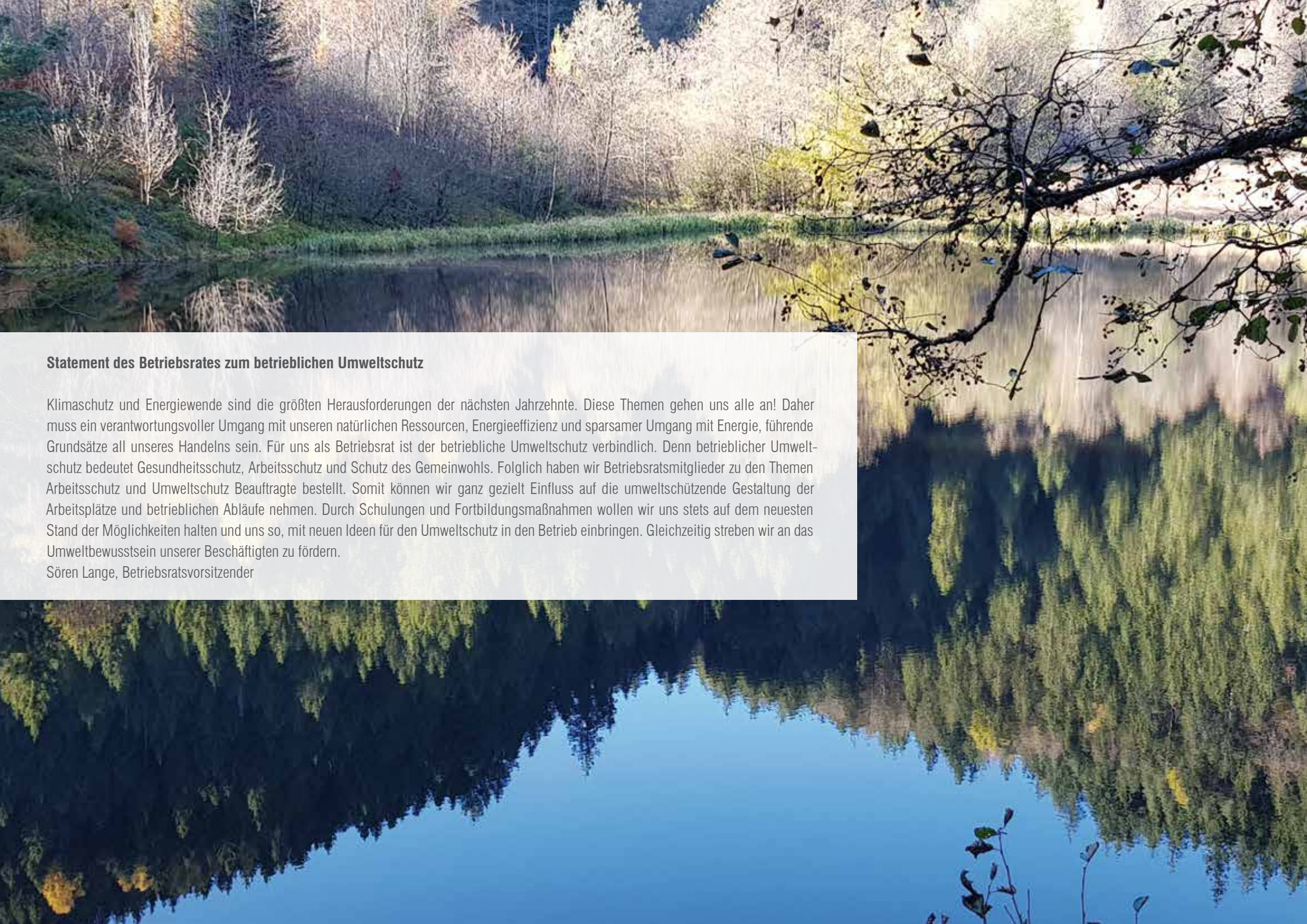
Thema	Ziel	Maßnahme	Verantwortlich	Umsetzung
Energieverbrauch	Reduzierung des Energieverbrauchs	Durch Reduzierung des Materialeinsatzes die Energie für die Erwärmung reduzieren	Andreas Hartl	Die Fertigungstiefe wurde erhöht, dadurch weniger Material für BWS
Energieverbrauch	Reduzierung des Energieverbrauchs	Die Energie zum Aufheizen der verschiedenen Materialarten ermitteln und daraus Erkenntnisse zur Verbrauchsreduzierung ableiten	Gerhard Werner	Ergebnis: Abhängigkeit von Plattengröße stärker als von Material. Kleine, leichte Teile benötigen mehr Energie
Energieverbrauch	Eigenerzeugung von Energie	Konzept zur Erzeugung von Eigenenergie mittels Photovoltaik	Gerhard Werner	Konzept erstellt, zur Zeit nicht wirtschaftlich
Emissionen	Reduzierung der CO_2-Emissionen	Möglichkeiten und Konzept zur Eigenerzeugung von Energie erarbeiten	Gerhard Werner	Konzept erstellt, zurückgestellt
Abfall	Weniger Wertstoffe dem Abfall zuführen	Neue Wege zur besseren Verwertung der Folien mit direkten Recyclingunternehmen finden	Gerhard Werner	Pressen zu Ballen teurer als jetzige Entsorgung
Abfall	Weniger Wertstoffe dem Abfall zuführen	Konzept zur Eigenerzeugung von Energie aus Hackschnitzel (Einwegpaletten) erarbeiten	Gerhard Werner	Hackschnitzel zur Stromerzeugung nicht geeignet
Kontinuierliche Verbesserung	Werk 5 in Umweltmanage-ment-System aufnehmen	Maßnahmen durchführen und Auditbereitschaft für 2020 herstellen	Gerhard Werner	durch GF zurückgestellt
Materialeffizienz	Reduzierung des Materialeinsatzes	Technische Möglichkeit des „Vorstreckens“ zur Reduzierung des Materialeinsatzes weiterentwickeln	Andreas Hartl	zurückgestellt
Materialeffizienz	Reduzierung des Materialeinsatzes	Bestehende Artikel mit großen Verkaufszahlen auf Materialeinsatz prüfen und Werkzeuge wenn möglich konstruktiv verbessern. Entwicklungsprozess modifizieren	Teams	zurückgestellt
Materialeffizienz	Materialtrennung bei Recycling weiter erhöhen	Möglichkeit zur sortenreinen Trennung weiter optimieren (Reinigungszeiten und Reinigungsmengen)	Frank Stammler / Günter Kübler	offen
Biodiversität	Nutzung der vorhandenen Räumlichkeiten optimieren	Nachhaltiges Konzept zur Prüfung der effektiven Nutzung von Räumlichkeiten erstellen	Gerhard Werner	Es wurden zusätzliche Maschinen auf der vorhandenen Fläche aufgestellt, externe Produktionshalle wurde geräumt

„Jeder Einzelne kann in seinem direkten Umfeld einen Beitrag für den Umweltschutz leisten. Die Sensibilisierung und das Verantwortungsbewusstsein der Belegschaft für den Umweltschutz werden von mir permanent gefördert. Eine aktive Einbindung der Beschäftigten ist unverzichtbar für eine breite betriebliche Akzeptanz und Verankerung des betrieblichen Umweltmanagements. Die Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter verfügen über Wissensbestände, die sie als Innovations- und Verbesserungspotenziale einbringen können. Wir sind alle verpflichtet, unseren nachfolgenden Generationen eine intakte Natur zu hinterlassen."
Günter Kübler, Produktionsleiter

UMWELTZIELSETZUNG 2020

In der folgenden Tabelle sind die Umweltziele der DUROtherm Holding GmbH, also für die Tochterfirmen DUROtherm Kunststoffverarbeitung und die TWIN-TEC Packaging zusammen mit den dazugehörigen Maßnahmen aufgelistet (Basisjahr 2019).

Umweltziel	Operatives Ziel	Maßnahme
Reduzierung Energieverbrauch	Energieverbrauch um 3 % bezogen auf die Bruttowertschöpfung reduzieren	■ Durch reduzierten Materialeinsatz Energie zur Aufheizung reduzieren ■ Weitere Installationen von LED-Beleuchtungen
Erhöhung Materialeffizienz	Rohstoffeinsatz an bestehenden Produkten um 0,5 % reduzieren	■ Bei DUROtherm und TWIN-TEC jeweils die TOP 10 Produkte optimieren
Reduzierung CO_2-Emissionen	CO_2 - Emissionen um 3 % im Verhältnis zur Bruttowertschöpfung reduzieren	■ Firmenfahrzeuge bei Wechsel auf Elektro oder Hybrid umstellen ■ Energieeinsatz reduzieren
Biodiversität verbessern	Die „naturnahen Flächen“ sollen vergrößert werden.	■ Die Kräuterwiese neben dem Bürogebäude wird weiter entwickelt
Abfallreduzierung	Spezifische Abfallmenge um 0,5 % reduzieren	■ Abfalltrennung weiter optimieren



Statement des Betriebsrates zum betrieblichen Umweltschutz

Klimaschutz und Energiewende sind die größten Herausforderungen der nächsten Jahrzehnte. Diese Themen gehen uns alle an! Daher muss ein verantwortungsvoller Umgang mit unseren natürlichen Ressourcen, Energieeffizienz und sparsamer Umgang mit Energie, führende Grundsätze all unseres Handelns sein. Für uns als Betriebsrat ist der betriebliche Umweltschutz verbindlich. Denn betrieblicher Umweltschutz bedeutet Gesundheitsschutz, Arbeitsschutz und Schutz des Gemeinwohls. Folglich haben wir Betriebsratsmitglieder zu den Themen Arbeitsschutz und Umweltschutz Beauftragte bestellt. Somit können wir ganz gezielt Einfluss auf die umweltschützende Gestaltung der Arbeitsplätze und betrieblichen Abläufe nehmen. Durch Schulungen und Fortbildungsmaßnahmen wollen wir uns stets auf dem neuesten Stand der Möglichkeiten halten und uns so, mit neuen Ideen für den Umweltschutz in den Betrieb einbringen. Gleichzeitig streben wir an das Umweltbewusstsein unserer Beschäftigten zu fördern.
Sören Lange, Betriebsratsvorsitzender

UMWELTPROGRAMM 2020

Mit unserem Umweltprogramm der DUROtherm Holding GmbH für die Tochterfirmen DUROtherm Kunststoffverarbeitung GmbH und TWIN-TEC Packaging GmbH definieren wir konkrete Maßnahmen zu den Umweltzielen. In der Tabelle sind die Maßnahmen, abgeleitet von den Zielen, definiert und die Verantwortlichen festgelegt.

Thema	Ziel	Maßnahme	Verantwortlich	Termin
Energieverbrauch	Reduzierung des Energieverbrauchs	Beschaffung von 4 Elektrofahrzeugen für den betrieblichen Kurzstreckenverkehr	Andreas Hartl	2020
Energieverbrauch	Reduzierung des Energieverbrauchs	Austausch von 3 Diesel-Firmenfahrzeugen gegen 3 Hybridfahrzeugen für die Mitarbeiter mit Kundenkontakt (1 Fahrzeug TWIN-TEC, 2 Fahrzeuge DUROtherm)	Andreas Hartl	2020
Energieverbrauch	Bessere Beleuchtung bei niedrigem Energie-verbrauch DUROtherm Werk 1	Bei DUROtherm im Bereich TZ eine Grundbeleuchtung installieren und die freiwerdenden LED-Leuchten zur Optimierung in den Bereichen CNC und Montage einsetzen	Gerhard Werner	2020
Energieverbrauch	Bessere Beleuchtung bei niedrigem Energie-verbrauch TWIN-TEC vermieteter Bereich	Im neu vermieteten Bereich der eine gleichmäßige Beleuchtung mit ca. 500 Lux installieren	Gerhard Werner	2020
Emissionen	Reduzierung der CO_2-Emissionen	Beschaffung Elektro- und Hybridfahrzeuge	Andreas Hartl	2020
Abfall	Kostenreduzierung bei der Abfallentsorgung	Abfallsammlung optimieren, Abfallmerkblatt für TWIN-TEC überarbeiten	Günther Kübler	2020
Abfallreduzierung	Spezifische Abfallmenge um 0,5 % reduzieren	Abfalltrennung weiter optimieren. Sensibilisierung der Mitarbeitenden und ständige Überprüfung für DUROtherm	Frank Stammler	2020
Abfallreduzierung	Spezifische Abfallmenge um 0,5 % reduzieren	Abfalltrennung weiter optimieren. Sensibilisierung der Mitarbeitenden und ständige Überprüfung für TWIN-TEC	Günther Kübler	2020
Biodiversität	Produktionskapazitäten auf vorhandenem Raum ausbauen	Versand DUROtherm in das Werk 1 verlagern, Großmaschinen nach Krupka verlagern, 8 zusätzliche Maschinen bei DUROtherm und TWIN-TEC aus Übernahme aufstellen	Andreas Hartl	2020
Biodiversität verbessern	Die „naturnahen Flächen“ sollen vergrößert werden.	Die Kräuterwiese von ca. 500 m^2 beim Bürogebäude wird weiter entwickelt	Gerhard Werner	2020
Materialeffizienz	Reduzierung des Materialeinsatzes um 0,5 % bei DUROtherm	TOP-10-Artikel mit großen Verkaufszahlen auf Materialeinsatz prüfen und Werkzeuge wenn möglich konstruktiv verbessern. Entwicklungsprozess modifizieren	Rainer Dietsch	2020
Materialeffizienz	Reduzierung des Materialeinsatzes um 0,5 % bei TWIN-TEC	TOP-10-Artikel mit großen Verkaufszahlen auf Materialeinsatz prüfen und Werkzeuge wenn möglich konstruktiv verbessern. Entwicklungsprozess modifizieren	Lothar Grimm	2020
Kontinuierliche Verbesserung	Brandschutzeinrichtung TWIN-TEC optimieren	Inbetriebnahme der nach dem neuesten Brandschutzgutachten angepassten Sprinkleranlage inklusiv deren Aufschaltung	Andreas Deutschle	2020

„Um nachhaltig und effizient produzieren zu können, sehe ich meine Aufgabe als Leiter der Betriebstechnik darin, den Umweltschutz und die Erhaltung natürlicher Ressourcen in unseren betrieblichen Ablauf zu verankern. Ebenso ist es mir ein Anliegen, den Auszubildenden einen verantwortungsvollen Umgang mit unserer Umwelt nahezubringen und ihnen dies auf ihren beruflichen und persönlichen Weg mitzugeben."
Andreas Deutschle, Leiter Betriebstechnik und Formenbau

IMPRESSUM

Ansprechpartner:
Gerhard Werner, Umweltmanagementbeauftragter
Telefon: +49 (0)7456 695-52
gerhard.werner@durotherm.de

Sandra Duwe, Umweltmanagementsachbearbeiterin
Telefon: +49 (0)7456 695-141
sandra.duwe@durotherm.de

Herausgeber:
DUROtherm Holding GmbH
Industriestraße 52
72222 Haiterbach (Deutschland)
Telefon: +49 (0)7456 695-0
info@durotherm.de · www.durotherm.de

Redaktion:
Norbert Keck, Vertriebsleiter
Gerhard Werner, Umweltmanagementbeauftragter

Die DUROtherm Holding GmbH besitzt alle erforderlichen Nutzungsrechte an den in dieser Umwelterklärung enthaltenen Materialien wie Texte und Fotografien.

Jährlich wird eine aktualisierte Version dieser Umwelterklärung erstellt. Die Vorlage der nächsten revidierten Fassung der Umwelterklärung wurde festgelegt auf September 2021.

Abkürzungsverzeichnis

ABS	Acryl-Butadien-Styrol
BWS	Bruttowertschöpfung
EMAS	Eco-Management and Audit Scheme
HDPE	High-density Polyethylen
PUR	Polyurethan
RRIM	Reinforced Reaction Injection Moulding
UMV	Umweltverantwortlicher

ERKLÄRUNG DES UMWELTGUTACHTERS

zu den Begutachtungs- und Validierungstätigkeiten

Die Unterzeichnenden, Erich Grünes, EMAS-Umweltgutachter mit der Registrierungsnummer DE-V-0017, akkreditiert oder zugelassen für den Bereich Herstellung von Kunststoffwaren (NACE-Code 22.2) in Fallkooperation mit Michael Sperling, EMAS-Umweltgutachter mit der Registriernummer DE-V-0097 bestätigten, begutachtet zu haben, ob die Standorte, wie in der Umwelterklärung 2020 der DUROtherm Holding GmbH, Industriestraße 52, mit den beiden Tochterfirmen DUROtherm Kunststoffverarbeitung GmbH, Industriestraße 52 und TWIN-TEC Packaging GmbH, Industriestraße 34, jeweils 72221 Haiterbach angegeben, alle Anforderungen der Verordnung (EG) Nr. 1221/2009 des Europäischen Parlamentes und des Rates vom 25. November 2009 über die freiwillige Teilnahme von Organisationen an einem Gemeinschaftssystem für Umweltmanagement und Umweltbetriebsprüfung (EMAS) in der Fassung der Änderungsverordnung (EU) 2017/1505 vom 28.08.2017, sowie der Neufassung des Anhangs IV „Umweltberichterstattung“ in der Verordnung (EU) 2018/2026 erfüllt.

EMAS
GEPRÜFTES UMWELTMANAGEMENT
DE-164-00061

Mit der Unterzeichnung dieser Erklärung wird bestätigt, dass

- die Begutachtung und Validierung in voller Übereinstimmung mit den Anforderungen der Verordnung (EG) Nr. 1221/2009 in der Fassung der Änderungsverordnung (EU) 2017/1505 vom 28.08.2017, sowie der Neufassung des Anhangs IV „Umweltberichterstattung“ in der Verordnung (EU) 2018/2026 durchgeführt wurden,
- das Ergebnis der Begutachtung und der Validierung bestätigt, dass keine Belege für die Nichteinhaltung der geltenden Umweltvorschriften vorliegen,
- die Daten und Angaben der Umwelterklärung 2020 des Standortes ein verlässliches, glaubhaftes und wahrheitsgetreues Bild sämtlicher Tätigkeiten des Standortes innerhalb des in der Umwelterklärung angegebenen Bereichs geben.

Diese Erklärung kann nicht mit einer EMAS-Registrierung gleichgesetzt werden.
Die EMAS-Registrierung kann nur durch eine zuständige Stelle gemäß der Verordnung (EG) Nr.1221/2009 erfolgen. Diese Erklärung darf nicht als eigenständige Grundlage für die Unterrichtung der Öffentlichkeit verwendet werden.

Haiterbach / Köln, den 16. 11. 2020

Erich Grünes
Umweltgutachter

Michael Sperling
Umweltgutachter

Geschäftsadresse:
TÜV Rheinland Cert GmbH
Am Grauen Stein
51105 Köln
Deutschland

IHR LEISTUNGSSTARKER PARTNER FÜR THERMOFORMTEILE

Die DUROtherm-Gruppe: die Spezialisten für Vakuum-Formteile. Unser größtes Anliegen ist die umfassende Zufriedenheit der Kunden in allen Teilbereichen der Zusammenarbeit sowie ein respektvoller Umgang mit Ressourcen. Alles Denken und Handeln – sämtliche Prozesse sind darauf ausgelegt.

Unsere strikte Ausrichtung an den Kundenbedürfnissen wird sowohl durch fundierte Beratung und technisch perfekte Formteile als auch durch hohe Flexibilität und Zuverlässigkeit erfüllt. Die freundliche, hilfsbereite und gut geschulte Belegschaft ist ein weiterer wichtiger Garant für die Erreichung dieser Zielsetzung.

Höchste Qualitätsmaßstäbe, kombiniert mit Partnerschaftlichkeit und Fairness sind Erfolgsfaktoren, welche die DUROtherm-Gruppe zu einem leistungsstarken Partner machen – heute wie auch in der Zukunft.

Die Unternehmen der DUROtherm Holding:

DUROtherm
Kunststoffverarbeitung GmbH
Industriestraße 52
72221 Haiterbach (Deutschland)
Telefon: +49 (0)7456 695-0
Telefax: +49 (0)7456 695-50
info@durotherm.de
www.durotherm.de

TWIN-TEC
Packaging GmbH
Industriestraße 34
72221 Haiterbach (Deutschland)
Telefon: +49 (0)7456 695-100
Telefax: +49 (0)7456 695-101
info@twin-tec.de
www.twin-tec.de

GRAUER
Formenbau GmbH
Richard-Silber-Straße 9
72793 Pfullingen (Deutschland)
Telefon: +49 (0)7121 73073
Telefax: +49 (0)7121 71412
info@grauer-formenbau.com
www.grauer-formenbau.com

DUROtherm
Thermoforming Czechia s.r.o.
Alejni 630
41742 Krupka (Tschechien)
Telefon: +420 417 813911
Telefax: +420 417 531851
info@durotherm.cz
www.durotherm.cz

CRISCO
Formtechnik AG
Augrabenstrasse 11
9466 Sennwald (Schweiz)
Telefon: +41 (0)81 7503600
Telefax: +41 (0)81 7712888
info@crisco.ch
www.crisco.ch

V4 10/2020