

Positiv auf die Welt Einfluss nehmen

Wie das Steelcase Werk in Rosenheim sich für Mensch und Umwelt einsetzt

🕒 Lesen 10 Minuten

Dass Steelcase sich für Nachhaltigkeit einsetzt, ist nicht nur im globalen Kontext spürbar. Es zeigt sich auch anhand lokaler Initiativen engagierter Mitarbeiter*innen, die sich mit Herzblut und Eifer für ihre Arbeit, ihr Werk, ihre Angestellten und den Umweltschutz einsetzen. Das Steelcase Werk im bayrischen Rosenheim hat es geschafft, in kurzer Zeit gleich mehrere Nachhaltigkeitsprojekte in die Tat umzusetzen.

Lokale Umweltschutzinitiativen im Rosenheimer Werk

2020 nahm das Steelcase Werk in Rosenheim den Faktor Nachhaltigkeit als neue strategische operative Säule neben den Aspekten Sicherheit, Qualität, Lieferfähigkeit und Kosten dazu. Der Zeitpunkt hierfür hätte kaum besser sein können – die Kosten für Solaranlagen und Blockheizkraftwerke (BHKWs), auch bekannt als Kraft-Wärme-Kopplung, waren deutlich gesunken. Und der Holzkessel, der seit dem Jahr 2000 in Betrieb war, war in Bezug auf seine Energieeffizienz nicht mehr auf dem neuesten Stand. Vor diesem Hintergrund entschloss sich das Rosenheimer Werk noch im selben Jahr, mit der Umsetzung entsprechender Initiativen zu starten: Neben anderen kleineren Initiativen wurden eine Photovoltaikanlage, ein Blockheizkraftwerk als Ersatz für den Holzkessel sowie eine neue Kartonschneidemaschine, die zur Verringerung des Verpackungsmülls beiträgt, in Betrieb genommen, was maßgeblich zur Optimierung der Prozesseffizienz beitrug.

1. Photovoltaikanlage

Werksleiter Cristian Bokor auf dem Dach der Fertigungshalle vor den Solarpaneelen.

„Die Solarpaneele mit 250 m² Fläche produzieren 30.000 kWh Strom pro Jahr. Zusammen mit dem Blockkraftheizwerk kann das Rosenheimer Werk ca. 50% seines Energiebedarfs in der kalten Jahreszeit decken.“

CRISTIAN BOKOR | Werksleiter Rosenheim

Die bislang ungenutzte Dachfläche des Werks wurde 2020 mit einer ersten, etwa 250 m² großen Photovoltaikanlage ausgestattet, die an sonnenreichen Tagen eine Leistung von 25 kW produziert. Cristian Bokor, Werksleiter in Rosenheim, erklärt: „Die Solarpaneele mit 250 m² Fläche produzieren 30.000 kWh Strom pro Jahr. Zusammen mit dem Blockkraftheizwerk kann das Rosenheimer Werk ca. 50% seines Energiebedarfs in der kalten Jahreszeit decken. Die dadurch entstandene Einsparung ist inzwischen aufgrund der gestiegenen Energiekosten noch höher als zu Beginn der Nutzung erwartet.“

2. Verpackungsoptimierung

Neben der Photovoltaikanlage und dem BHKW erreicht das Rosenheimer Werk mit kleineren, aber nicht minder wichtigen Schritten insbesondere im Bereich Verpackung und Eliminierung von Kunststoff Verbesserungen seines ökologischen Fußabdrucks. So konnte beispielsweise durch den Austausch einer als Verpackung verwendeten Folie ein Anteil an Post Consumer Recycled Material in Höhe von 35 % erreicht werden. Die Eliminierung von Kunststoff in der Lagerwirtschaft fördert zudem die ressourcenschonendere Materialverwendung. Die Anschaffung einer Kartonschneidemaschine verringert den Gesamtmüllanteil und gibt dem Werk mehr Unabhängigkeit, was insbesondere in der jetzigen Zeit, in der die Lieferketten immer wieder unterbrochen werden, einen Vorteil darstellt, da so der Betrieb durchgehend aufrecht erhalten werden kann.

Weg von Kunststoff, hin zu Karton.

Das Rosenheimer Leitungsteam prüft laufend neue, ressourcensparende Optionen und testet neue Verpackungsoptionen u.a. auch darauf, ob diese die Qualität unserer Produkte beeinflussen. So kann Pappe auf lackierten oder strukturierten Kunststoffoberflächen sehr abrasiv wirken, sodass häufig Plastiktüten oder Schaumstofffolien verwendet werden, um das Produkt vor Beschädigungen und Abrieb zu schützen. Die Lieferung eines Ersatzprodukts aufgrund einer unzureichenden Verpackung würde wiederum den Einsatz natürlicher Ressourcen wie Rohstoffe, Wasser, Abfall und Energie erfordern. Um Lösungen für diese komplexen Themen zu finden, gibt es im Rosenheimer Werk ein Team, das sich gezielt der Optimierung von Verpackungsoptionen widmet, da dieses Thema einer der wichtigsten Faktoren für die Verringerung des Gesamtmüllanteils ist.

Weg von Kunststoff, hin zu Karton. Das Team (von links nach rechts: Pia King, Einkauf, Mihael Milojkovic, Qualitätssicherung, Andreas Kaupp, Manager Projects OPS & Environment, Erich Craciun, Project Manager Operations, Gabriele Speitling, Qualitätsmanagerin) präsentiert die neue Verpackungsoption für Tischplatten (links auf dem Wagen), die die bisherige Kunststoffverpackung ersetzt (rechts im Abfallcontainer).

3. Spezialtechnik Blockheizkraft

Betrieb des Blockheizkraftwerks.

Blockheizkraftwerke, auch BHKWs genannt, sind im deutschen Raum mittlerweile beliebt, da sie effizient elektrische und thermische Energie erzeugen. Der Strom wird entweder direkt für laufende Prozesse genutzt oder ins örtliche Stromnetz eingespeist. Die bei der Verbrennung des Brennstoffs entstehende Wärme wird zunächst in einem Pufferspeicher gespeichert und steht dann für die Fertigung zur Verfügung. Die thermische Energie des BHKW wird bspw. dazu genutzt, für Waschvorgänge in unseren Lackieranlagen die optimale Wassertemperatur von 50 bis 60 Grad zu gewährleisten. Durch die zusätzliche Verwendung des aus dem Kfz-Bereichs bekannten Katalysators Ad Blue auf Harnstoffbasis werden Stickstoffemissionen deutlich reduziert. Die zukunftsgerichtete Technologie des BHKWs kann außerdem unkompliziert auf einen Betrieb mit Wasserstoff umgestellt werden, sobald die entsprechende Infrastruktur zur Verfügung steht.

4. Wassereinsparung

Zu den Nachhaltigkeitszielen von Steelcase gehört auch ein effizientes Wassermanagement, um den globalen Wasserverbrauch im Betrieb zu reduzieren und die Qualität des Abwassers zu kontrollieren. Das Rosenheimer Werk nutzt ein Vacudest-System, um Wasser aus Metallwaschprozessen zu reinigen, indem destilliertes Wasser von Verunreinigungen getrennt wird. Das gereinigte Wasser wird dann wieder in die Prozesse eingespeist. Dieses Verdampfungsverfahren wird im Rosenheimer Werk seit mehr als 15 Jahren angewandt. Mit der Anlage lassen sich effektiv 97% des Abwassers zurückgewinnen, während die restlichen 3 % als Klärschlamm gesammelt und regelmäßig an eine zugelassene Abfallaufbereitungsanlage übergeben werden.

Nachhaltigkeits-Pioniere

Mitglieder der Rosenheimer Nachhaltigkeits-Brigade. Von links nach rechts: Georg Lederer, Maschinenführer, Cristian Bokor, Werksleiter, Maximilian Greis, Leiter Ingenieurwesen, Peter Groel, Supervisor Lagerwirtschaft, Jose Bernal, ehemaliger Leiter Ingenieurwesen.

„Langfristig ist uns besonders wichtig, die Zusammenarbeit mit Marketing und Design auszubauen und auf Produktebene noch mehr für den Umweltschutz zu tun, z.B bei der Konzeption und Ideenfindung das Thema Nachhaltigkeit und Kreislaufwirtschaft noch stärker zu adressieren.“

CRISTIAN BOKOR | Werksleiter Rosenheim

Die vom kleinen Führungsteam des Rosenheimer Werks umgesetzten Nachhaltigkeitsinitiativen – Solaranlage, BHKW und Verpackungsoptimierung – zeigen, dass im Bereich Nachhaltigkeit bereits in kurzer Zeit viel erreicht werden kann, insbesondere, wenn eine große Portion Eigeninitiative wie bei den Mitarbeitenden im Rosenheimer Werk dazukommt. Das Rosenheimer Kern-Team tauscht sich angeregt mit anderen europäischen und globalen Steelcase-Betriebsstätten aus, um deren lokale Umweltschutz-Maßnahmen kennenzulernen und seine in den letzten zwei Jahren gewonnen Erkenntnisse und Erfahrungen in Bezug auf Solartechnik und den Betrieb des BHKWs an die Kolleg*innen weiterzugeben. „Wir konnten demonstrieren, dass Umweltschutzmaßnahmen auf lokaler Ebene umsetzbar sind und darüber hinaus durchaus mit Wirtschaftlichkeitsfaktoren vereinbar sind“, sagt Werksleiter Cristian Bokor. „Momentan beschäftigen wir uns damit, ob sich der Ausbau der Solaranlage gestalten lässt. Langfristig ist uns besonders wichtig, die Zusammenarbeit mit Marketing und Design auszubauen und auf Produktebene noch mehr für den Umweltschutz zu tun, z.B. bei der Konzeption und Ideenfindung das Thema Nachhaltigkeit und Kreislaufwirtschaft noch stärker zu adressieren.“

Steelcase‘ globale Umweltschutzprojekte

Steelcase engagiert sich seit langer Zeit für den Umweltschutz und wir dokumentieren unser Engagement so transparent wie möglich. Nicht nur haben wir in unseren eigenen Betriebsabläufen bereits CO2-Neutralität erreicht – wir haben uns darüber hinaus dazu verpflichtet, bis 2030 die absoluten Emissionen an unseren Standorten um 50 % zu verringern. Wir arbeiten unentwegt hart daran, bereits bei der Konzeption neuer Produkte die Umweltauswirkungen im Blick zu behalten und uns immer weiter in Richtung Kreislaufwirtschaft zu bewegen. Dieser Ansatz führte unter anderem zur Entwicklung von Perch, unserem nachhaltigsten Produkt, das zu 70 % aus Recyclingmaterial gefertigt wird und zu 100 % recyclebar ist.

Darüber hinaus ist der Großteil unserer Produkte, Materialien und sogar Produktionsstätten von unabhängigen Stellen nach verschiedenen Nachhaltigkeitsstandards zertifiziert.

Wir erhalten regelmäßig Auszeichnungen für unseren Einsatz im Kampf gegen den Klimawandel und für den Umweltschutz. Das Engagement für Nachhaltigkeit und die Umwelt zeigt sich allerdings nicht bloß in von der Unternehmensleitung gesteuerten, das ganze Unternehmen betreffenden Maßnahmen, sondern wird von engagierten Mitarbeitenden auf lokaler Ebene zielgerichtet weitergeführt.

Erfahren Sie mehr über den Steelcase Blickwinkel zu diesem Thema in unserem aktuellen Impact Report (in englischer Sprache), der alle Nachhaltigkeits- und Umweltschutzinitiativen transparent dokumentiert.