
U M W E L T E R K L Ä R U N G

2007



Germersheim

**Zukunft sichern mit
innovativen Holzwerkstoffen**

nach der EG-Verordnung Nr. 761/2001 vom 19. März 2001 über
die freiwillige Beteiligung von Organisationen an einem Gemeinschaftssystem
für das Umweltmanagement und die Umweltbetriebsprüfung (EMAS)

Inhaltsverzeichnis

	Seite
1. Vorwort	2
2. Wir über uns	3
3. Umweltpolitik	9
4. Umweltaspekte	10
5.1 Umweltmanagementsystem	11
5.2 Umweltorganigramm	12
6. Betriebliche Umweltbilanz	13
7. Umweltziele und Umweltprogramm	17
8. Dialog	19
9. Gültigkeitserklärung	20

1. Vorwort

Im Jahr 2007 war die Nachfrage nach Spanplatten konjunkturell bedingt sehr erfreulich. Wenn auch die aktuelle Nachfragesituation sich gegenüber dem Vorjahr wieder etwas beruhigt hat, so bleibt die Spanplatte doch nach wie vor der wichtigste Holzwerkstoff in der Möbelherstellung.

Zum Jahreswechsel gab es bei Nolte Holzwerkstoff eine Veränderung in der Geschäftsführung. Herr Timinger trat im Januar die Nachfolge des in den Ruhestand gewechselten Geschäftsführers Vertrieb Herrn Braun an. Die aktuelle Situation im Spanplattenwerk ist aufgrund neuer Impulse durch eine Reihe von Produkt- und Prozessentwicklungen geprägt, die auch unter Umweltaspekten von großer Bedeutung sind.

In einem Gemeinschaftsprojekt mit der BASF wurde eine ‚leichte Spanplatte‘ entwickelt, die derzeit unter dem Name ‚AirMaxx‘ in den Markt eingeführt wird. Zur Abschätzung der umweltrelevanten Aspekte wird die Markteinführung durch die Erstellung einer Ökoeffizienzanalyse begleitet. Die Reduzierung von Gewicht ist eine zentrale Forderung der Möbelhersteller. Mit der AirMaxx-Platte können diese Anforderungen erfüllt werden und in der gesamten Lieferkette bis zu 30 % der transportbedingten Belastungen eingespart. Als weiteres neues Produkt wird derzeit eine formaldehydreduzierte Spanplatte zur Produktionsreife entwickelt.

Im Jahr 2007 wurde der bestehende Hacker durch die Inbetriebnahme einer komplett neuen Hackerlinie zur Aufarbeitung von Waldholz, Großbunden und Kappholz ersetzt. Damit wurde die Aufarbeitungskapazität verschiedener stückiger Holzsortimente deutlich erweitert. Durch den neuen Hacker können wir heute flexibler auf Versorgungsschwankungen reagieren, wenn z.B. weniger Gatterspäne aufgrund der Konkurrenzsituation zur Pelletindustrie verfügbar sein sollten.


Als energieintensives Unternehmen ist uns der sparsame Umgang mit Energie ein besonderes Anliegen. Durch die Ausarbeitung einer detaillierten Energiebilanz im Rahmen einer Energieeffizienzanalyse werden wir in diesem Jahr Ansatzpunkte für weitere Maßnahmen und Investitionen zur Energieeinsparung systematisch untersuchen.

Unsere Umweltziele und Umweltmaßnahmen für 2008 können sie in der gewohnten Form im Detail unserem Programm auf der Seite 17 entnehmen. Dies ist ein klares Bekenntnis zur Standortsicherung, mit dem wir sowohl die Arbeitsplätze unserer Mitarbeiter sichern, als auch die bisherige umweltgerechte Produktionsweise am Standort Germersheim konsequent fortführen wollen.

Durch einen offenen Dialog mit der Öffentlichkeit und über unsere Homepage werden wir auch weiterhin über die Fortschritte und Leistungen im Umweltbereich informieren.

Germersheim, im Mai 2008


M. Timinger
Geschäftsführer
Vertrieb


K.H. Weiß
Geschäftsführer
Technik

2. Wir über uns

Der Standort



Abb.1: Luftbild des Standortes

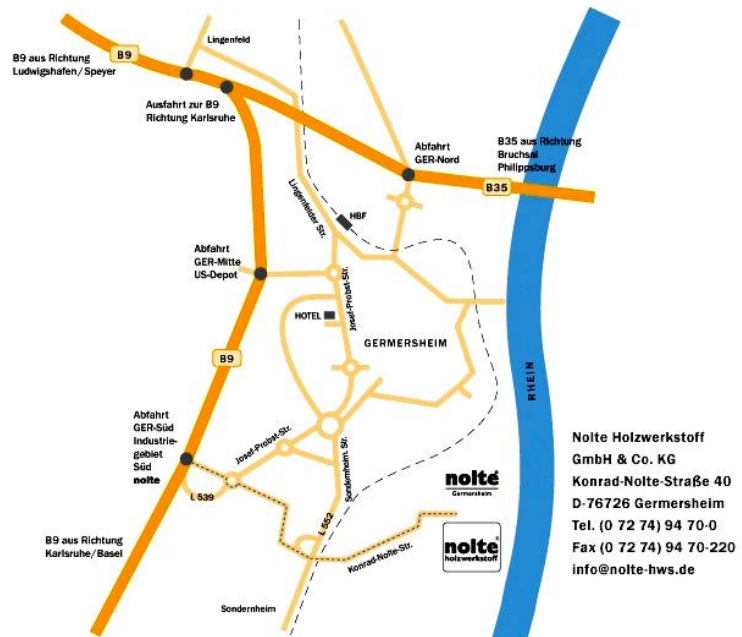
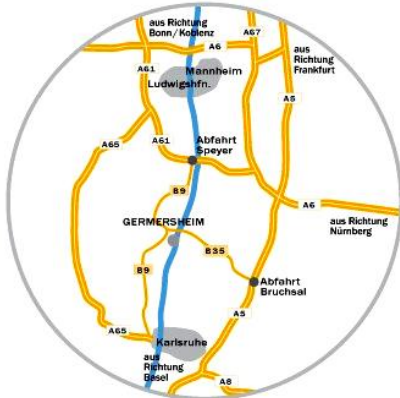
Der Standort des Spanplattenwerkes befindet sich zwischen dem linken Rheinufer und dem Naherholungsgebiet Sondernheim. Die Entscheidung für den Bau einer neuen Beschichtungs- und Spanplattenanlage in den Jahren 1999/2000 war mit einer konsequenten Modernisierung und Erweiterung des Standortes verbunden. Das Gelände des Spanplattenwerkes wurde auf insgesamt 110.000 m² vergrößert.

In 2005 wurde das Werk um eine weitere Lagerhalle von 5.500 m² erweitert. Die Summe der Hallenfläche beträgt nunmehr 45.500 m². Mit Hilfe der Lagererweiterung können wir sowohl unseren Kundenservice, als auch die interne Logistik verbessern. In 2006 erfolgten weiterhin Investitionen in die Zerspannung und in eine neue Aufteilanlage. Im Jahr 2007 wurde eine neue Hackerlinie in Betrieb genommen.

Diese Investitionen tragen auch zur langfristigen Sicherung der 200 Arbeitsplätze bei.



Germersheim



No!te Holzwerkstoff
GmbH & Co. KG
Konrad-Nolte-Straße 40
D-76726 Germersheim
Tel. (0 72 74) 94 70-0
Fax (0 72 74) 94 70-220
info@no!te-hws.de

Abb.2: Anfahrtsplan zum Firmengelände

Die Produkte

Die Spanplattenanlage ermöglicht durch den Einsatz modernster Mess-, Regel- und Umwelttechnik die Produktion hochwertiger Spanplatten bei verringertem spezifischen Energie- und Rohstoffeinsatz. Spezielle Fixmaßzuschnitt, individuelle Formatplatten, großformatige Standardplatten und Strangware in beschichteter Ausführung oder als Rohspanplatte – alles ist möglich.

Unter dem Markennamen **Rheinspan[®]** werden wir zukünftig sowohl unsere bestehende Produkte wie die Rohspanplatte (**Rheinspan[®] Maxx**) und die melaminbeschichtete Spanplatte (**Rheinspan[®] DekoMaxx**) als auch unsere Neuentwicklungen der leichten Spanplatte (**Rheinspan[®] AirMaxx**) und der formaldehydreduzierten Platte (**Rheinspan[®] EcoMaxx**) vermarkten.

Unser Spanplattenwerk

Produktionsablauf

Zunächst werden verschiedene Holzsortimente gehackt und zerspannt, die daraus erhaltenen Späne dann getrocknet, gesiebt und gesichtet (gereinigt) und anschließend beleimt. Mittels einer Windstreuung zur Deckschichtbildung und einer mechanischen Streuung für die Mittelschicht, wird ein symmetrisches Dichteprofil der Spanplatte mit stufenlosem Übergang von der Plattenoberfläche zur Mittelschicht gebildet.

Kernstück der Spanplattenanlage ist eine kontinuierliche Presse, die im Durchlaufverfahren einen endlosen Plattenstrang produziert, der hinter dem Pressenauslauf in Längen bis max. 7.500 mm abgelängt wird.

Die Presse ist 38 m lang und verfügt über eine Pressbreite von max. 2.620 mm. Daraus ergibt sich je nach Plattenstärke eine Tagesleistung von 1500-1700 m³.

Neben den zahlreichen technologischen Innovationen, die einen niedrigen spezifischen Energie- und Rohstoffbedarf pro hergestelltem m³ Spanplatte sicherstellen, werden durch zwei Nasselektrofilter zur Reinigung der Trockner- und Pressenabluft neue Maßstäbe zur Abluftreinigung am Standort gesetzt.



Abb.3: Dieffenbacher CPS-Pressen Baujahr 2000

Unsere Beschichtungsanlage (KT-Anlage)

Auf einer der größten Beschichtungspressen Europas (6.700 x 2550 mm max. Plattengröße) werden mit Melaminharz imprägnierte Dekorpapiere ohne Angabe von Klebstoff auf die Rohspanplatte aufgebracht.



Abb.4: Wemhöfner Kurztaktpresse (KT)

Die Beschichtungsanlage arbeitet nach einem in Deutschland bisher einmaligen Verfahren, das es ermöglicht, dekorative Melaminharzfilme von der Rolle auf die Rohspanplatte zu verpressen. Darüber hinaus ist auch die konventionelle

Einzelblattbelegung möglich. Die Wemhöfner Kurztaktpresse (KT-Presse) beschichtet ein max. Plattenformat von 6.700 mm x 2.550 mm. Im 3-Schichtbetrieb wurden damit bereits über 750 m³ Rohspanplatten am Tag beschichtet.



Abb.5: Kalandrierwerk für dekorative Melaminharzfilme

Unsere Aufteilanlagen:

Holzma I

Zusätzlich zur Beschichtungsanlage verfügt das Unternehmen über zwei leistungsfähige Aufteilanlage, die zusammen ca. 1.400 m³ Spanplatten täglich in kundenspezifische Fixformate aufschneiden können. Mit der HOLZMA I werden aus Großformatplatten von bis zu 6700 x 2620 mm Fixformate geschnitten, die je nach Kundenauftrag Minimalabmessungen von 360 x 250 mm aufweisen können.



Abb.6: Aufteilanlage mit Drehstation für Kopfschnitte (HOLZMA I)

HOLZMA II

Im Sommerbetriebsurlaub 2006 wurde die seit 1975 bestehende Aufteilanlage für Rohspanplatten durch eine moderne Anlage vom Lieferanten Holzma ersetzt.



Abb.7: Stapelauslauf (HOLZMA II)

Mit der HOLZMA II werden aus Großformatplatten von bis zu 7520 x 2620 mm Fixformate geschnitten, die je nach Kundenauftrag Minimalabmessungen von 430 x 950 mm aufweisen können.

Wie schon aus den größeren Fixmaßabmessungen ersichtlich wurde die HOLZMA II speziell für Mehrfachmaße aus einfachen, rationellen Schnittbildern konzipiert.

Unsere Recyclinganlage

Nach einem am Wilhelm-Klauditz-Institut für Holzforschung (WKI) entwickelten Verfahren, können in der Anlage Spanplattenreste aus der Produktion sowie Gebrauchspanplatten aus Altmöbeln aufgelöst werden. Die einzelnen Komponenten des „Verbundwerkstoffes Möbelspanplatte“ (Holzspäne, Beschichtungen, Beschläge) können anschließend separiert und getrennt verwertet werden.

Durch die ressourcenschonende Nutzung der wiedergewonnenen Originalspäne als Rohmaterial zur Herstellung

neuer Spanplatten ist ein umweltschonender Umgang mit dem Rohstoff Holz gewährleistet. In der seit 1997 betriebene Anlage konnte bereits eine Menge von mehreren hunderttausend Tonnen Gebrauchspanplatten der Depositionierung oder der Müllverbrennung entzogen und sinnvoll stofflich verwertet werden. Durch die Ausweitung der Arbeitszeit an der Recyclinganlage wurde auf die seit 2006 verbesserte Versorgung mit Altmöbelspanplatten reagiert.

Derzeit gibt es aus unserer Sicht keine umweltfreundlichere Alternative zu dem mit diesem Verfahren geschlossenen Stoffkreislauf.

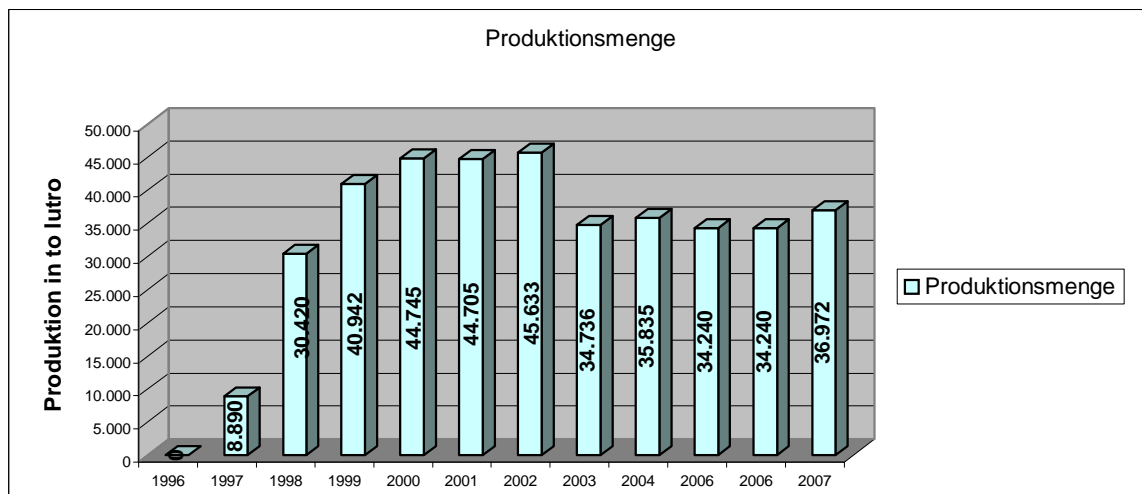


Abb.8: Produktionsmenge Recyclinganlage (Späne aus gebrauchten Spanplatten)

In 2003 wurde aufgrund der Wettbewerbssituation zur staatlich subventionierten Verbrennung (Stromeinspeisevergütung) von Althölzern und der dadurch verursachten Herausforderung, ausreichende Mengen Recyclingmaterial zu ökonomisch vertretbaren Konditionen zu beschaffen, die Anzahl der Produktionsschichten reduziert.

Nachdem die anhaltende Wettbewerbssituation zur Verbrennung von Althölzern in 2005 zu einer deutlichen Reduktion der Produktionsmenge in der Recyclinganlage geführt hatte, konnte seit 2006 die Recyclingmenge wieder leicht erhöht werden. Ob es sich hierbei um einen nachhaltigen Trend handelt, bleibt abzuwarten.

3. Umweltpolitik

In unserer Umweltpolitik haben wir unsere Absichten und Grundsätze in Bezug auf umweltorientierte Leistungen festgeschrieben. Sie bildet einen Rahmen für alle Handlungen und für die Festlegung der umweltbezogenen Einzelziele.

Als Produzent von innovativen Holzwerkstoffen sehen wir uns in der Verantwortung für unsere Mitmenschen und unsere Umwelt. Somit ist für uns der integrierte Umweltschutz ein wesentlicher Bestandteil unserer Unternehmensphilosophie. Durch die freiwillige Teilnahme am EG-Öko-Audit-System stellen wir uns dieser Verantwortung. Unserer Vorreiterrolle im Umweltschutz sind wir uns bewusst und streben durch ständige Analysen und Veränderungen unseres Umweltmanagementsystems eine stetige Verbesserung des bisher Erreichten an.

Die folgenden Punkte geben Ausdruck über die Grundsätze unseres betrieblichen Umweltschutzes:

- Die Auswirkungen unserer gegenwärtigen und zukünftigen Tätigkeiten auf die Umwelt werden geprüft, überwacht und beurteilt, um die Einhaltung aller einschlägigen Umweltvorschriften zu gewährleisten und um Umweltbelastungen zu vermeiden, beziehungsweise auf ein Minimum zu reduzieren.
- Der sparsame Umgang mit natürlichen Ressourcen ist nicht nur betriebswirtschaftlich sinnvoll, sondern ein besonderes Ziel unserer Unternehmenspolitik. Dazu zählen wir:
 - die Abfallreduzierung unter Berücksichtigung des Grundprinzips „Vermeidung vor Verminderung, Verminderung vor Verwertung, Verwertung vor Entsorgung“.
 - die Verminderung von Emissionen
 - Reduzierung von Transportbelastungen durch die Entwicklung leichter Spanplatten (Rheinspan® AirMaxx)
 - die Einsparung von Energie und
 - die Verringerung von Abwässern.
- Durch regelmäßige Schulungen im Umweltschutz und durch Informationsgespräche fördern wir das Verantwortungsbewusstsein unserer Mitarbeiter.
- Wir ergreifen alle notwendigen Maßnahmen, um unfallbedingte Belastungen der Umwelt zu vermeiden und Gefährdungen der Mitarbeiter auszuschließen. Mit der Öffentlichkeit wird ein offener Dialog geführt. Über die Erfolge und Zielsetzungen im Umweltschutz, sowie den Umweltauswirkungen informieren wir die interessierte Öffentlichkeit durch unsere Umwelterklärung.
- Nicht nur die Einhaltung aller einschlägigen Umweltvorschriften, sondern auch die Umsetzung der Umweltziele und Umweltprogramme werden regelmäßig überprüft.
- Wir beraten unsere Kunden über die Umweltaspekte im Zusammenhang mit der Handhabung, Verwendung und Entsorgung unserer Produkte.
- Firmen, die auf unserem Betriebsgelände tätig sind, verpflichten wir zur Einhaltung unserer Umweltrichtlinien und den hiermit zusammenhängenden Maßnahmen. Lieferanten werden über unsere Umweltpolitik informiert und nach Ihren Umweltschutzbemühungen beurteilt.

4. Umweltaspekte

Systematische Bewertung

Die Bewertung der Umweltaspekte erfolgte für das Jahr 2007 in neuer, systematischer Form. Die Beurteilungssystematik wurde in Anlehnung an das bestehende Risikomanagementsystem aufgebaut. Die benannten Umweltaspekte wurden entsprechenden Bereichen zugeordnet und von den verantwortlichen Mitarbeitern in einem ‚halbquantitativen‘ Verfahren bewertet. Mit Hilfe der damit ermittelte Umweltprioritätszahl (UPZ) wurde ein ‚Inventar der Umweltaspekte‘ erstellt, in dem Umweltaspekte der Priorität nach absteigend beschrieben werden. Weiterhin wurden für die einzelnen Umweltaspekte mögliche umweltrelevanten Auswirkungen sowie vorhandene und geplante Maßnahmen beschrieben.

Bewertung der Umweltaspekte

Wie bereits im Risikoinventar hat das Brandrisiko auch im Inventar der Umweltaspekte die oberster Priorität. Bei der Produktion von Holzwerkstoffen ist das Brandrisiko leider nicht vollständig auszuschließen. Zur Vermeidung von Umweltbelastungen und Personen- wie finanziellen Schäden durch einen Brand werden daher die meisten und aufwändigsten Maßnahmen zur Vorbeugung in diesem Bereich getroffen. Die permanente Schulung der Mitarbeiter auf diesem Gebiet ist daher auch in diesem Jahr wieder ein Umweltziel.

Die Umweltaspekte Rohstoff-/Ressourcenverbrauch und Energieeffizienz folgen mit erheblichem Abstand auf dem zweiten und dritten Rang. Die Spanplattenproduktion ist eine material- und energieintensive Fertigung. Der sparsamen Umgang mit Rohstoffen (Holz, Leim) sowie der effizienten Einsatz der erforderlichen Energie ist aufgrund der großen Bedeutung für die Umwelt und die Wirtschaftlichkeit der Produktion ein ständiges Thema im Umweltausschuss.

Aufgrund der Lage des Produktionsstandortes in unmittelbarer Nähe zum Rhein ist das Risiko einer Überschwemmung von existenzieller Bedeutung. Gleichzeitig erfordert der Umgang mit wassergefährdenden Stoffen eine erhöhte Sorgfalt. In sofern muss der Umweltaspekt ‚Verunreinigung von Böden‘ hier im Zusammenhang mit dem Aspekt ‚Emission in Gewässer‘ gesehen werden. Eine Reihe von Maßnahmen wurden getroffen, um einen Kontakt von wassergefährdenden Stoffen mit Böden und Gewässern zu verhindern.

Die Umweltaspekte ‚Abfälle‘ und ‚Strahlenschutz‘ sind dagegen von untergeordneter Bedeutung, werden aber dennoch durch geeignete Maßnahmen regelmäßig überprüft.

5.1 Umweltmanagementsystem

Unser Umweltmanagementsystem ist der Teil des übergreifenden Managementsystems, der die Organisationsstruktur, die Planungstätigkeiten, die Verantwortlichkeiten, die Methoden, die Verfahren, die Prozesse und die Ressourcen zur Entwicklung, Implementierung, Erfüllung, Bewertung und Aufrechterhaltung der Umweltpolitik umfasst.

Vor 10 Jahren wurde in unserem Unternehmen ein Umweltmanagementsystem nach den Vorgaben der Öko-Audit Verordnung (ehemals EWG Nr. 1836/93, jetzt EG Nr. 761/2001) und der DIN EN ISO 14001 aufgebaut.

Die firmeninterne Umsetzung der Anforderungen, die sich aus der Öko-Audit Verordnung und DIN EN ISO 14001 ergeben, sind in einem Umweltmanagementhandbuch beschrieben und dokumentiert.

Dem Handbuch sind Umweltverfahrensanweisungen und Umweltschutzanweisungen untergeordnet, die alle wesentlichen Abläufe zur Durchführung des Umweltschutzes genau darstellen. Für umweltrelevante Tätigkeiten wird aufgezeigt, wie diese Tätigkeiten mit möglichst geringen Belastungen der Umwelt durchzuführen sind.

Unser Umweltmanagementsystem sieht Maßnahmen zur Verhütung und Begrenzung von Unfällen mit Umweltrelevanz vor. Durch eingeführte Verfahren stellen wir sicher, dass mögliche umweltschädigende Unfälle ermittelt werden und auf Notfälle und Notfallsituationen schnell reagiert wird.

Weiterbildung im Umweltschutz wird von uns als Motivation für jeden einzel-

nen Mitarbeiter verstanden. Deshalb führen wir Schulungen zu umweltrelevanten Themen durch. Wir wollen damit sicherstellen, dass alle Mitarbeiter in der Lage sind, ihre Aufgaben gemäß den gesetzlichen Vorschriften und den internen Umweltleitlinien, durchzuführen.

Die Wirksamkeit unseres Umweltmanagementsystems überprüfen wir indem wir Umweltaudits (Umweltbetriebsprüfungen) durchführen. Ziel ist es, durch eine Analyse von Schwachstellen, den betrieblichen Umweltschutz zu verbessern, um auf Dauer die Anforderungen der EG-Öko-Audit-Verordnung zu erfüllen. Dabei werden die Pflege und Anwendung des Umweltmanagementsystems durch die dafür eingerichtete Stabsstelle Umweltmanagement wahrgenommen.

Eine wichtige Rolle innerhalb unserer Umweltschutzorganisation wird dem Umweltausschuss zugewiesen.

Er berät und unterstützt die Geschäftsführung und den Umweltmanagementbeauftragten bei allen wichtigen Umweltschutzfragen.

Die Mitglieder des Umweltausschusses sind auch verpflichtet, die nötige interne Kommunikation in Sachen betrieblicher Umweltschutz aufrecht zu erhalten.

5.2 Umweltorganigramm

Das Umweltorganigramm in der Abbildung unten ist ein Ausschnitt aus dem allgemeinen Organigramm der Nolte Holzwerkstoff GmbH & Co KG, Germersheim und verdeutlicht die Stabsorganisation des betrieblichen Umweltschutzes. Im Umweltmanagementsystem sind aber auch die nötigen Verantwortlichkeiten und die Umweltschutzaufgaben den jeweiligen Linienfunktionen zugewiesen.

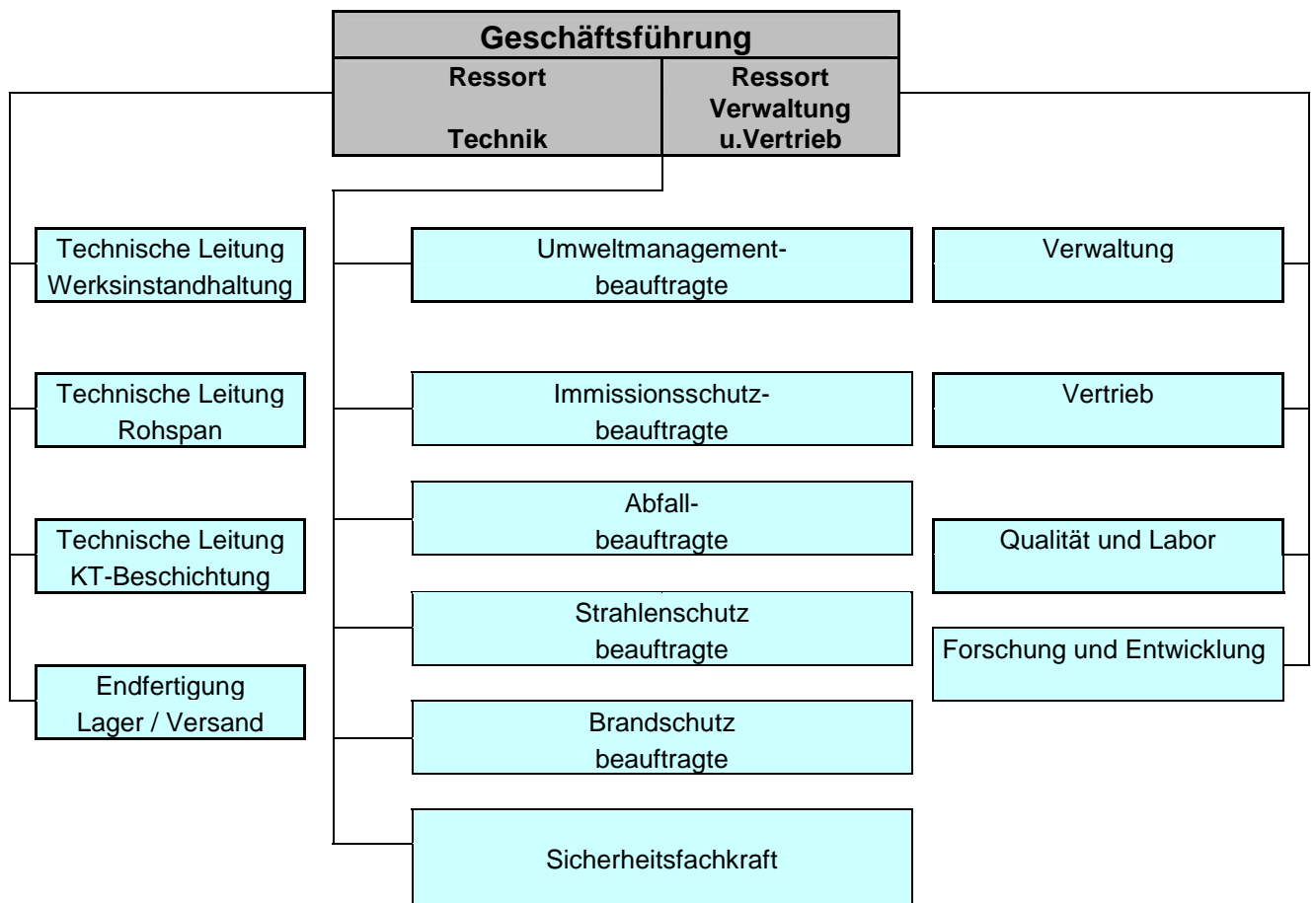


Abb.9: Umweltorganigramm

6. Betriebliche Umweltbilanz

Aufteilung der Produktion in Bilanzbereiche

Die Einzelbilanzierungen für die Bereiche Recycling, Rohspanplattenproduktion und Beschichtung werden für die letzten 5 Jahre dargestellt und

ermöglichen eine gute Beobachtung und Bewertung der ermittelten Trends.

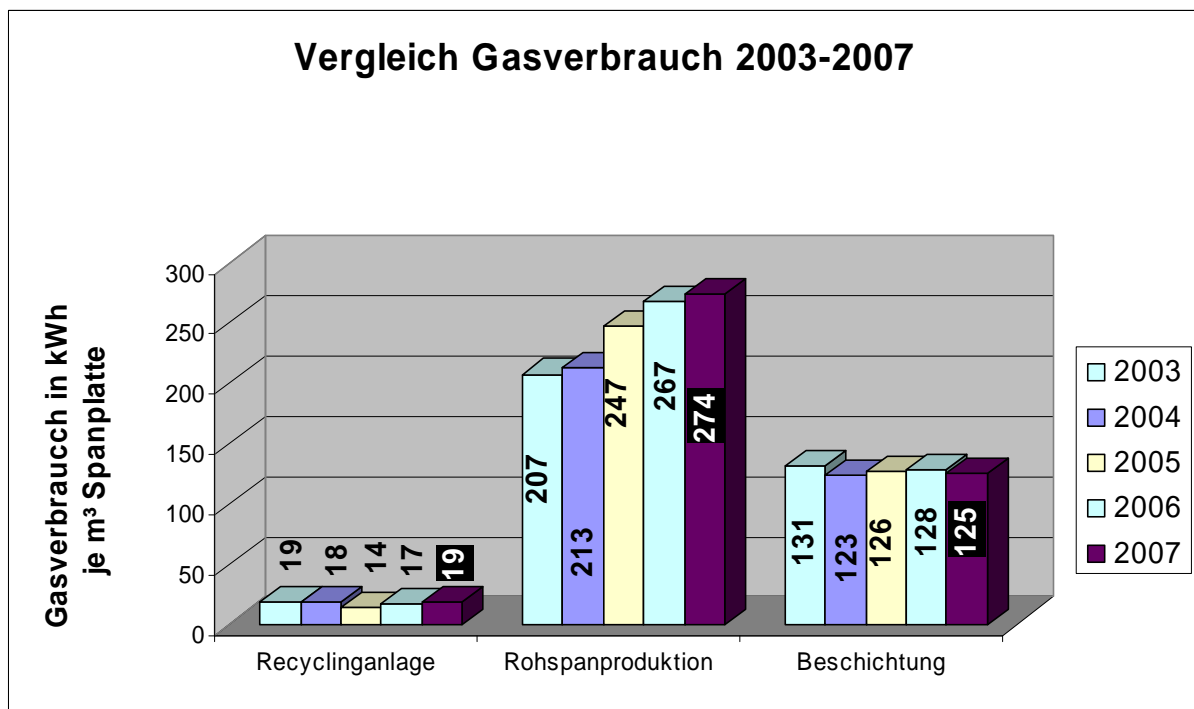


Abb. 10: Erdgasverbrauch pro m³ Spanplatte

Der spezifische Gasverbrauch der Beschichtungsanlage entspricht in etwa dem Vorjahresniveau. Im Rohspanbereich ist der spezifische Gasverbrauch geringfügig gestiegen, in der Recyclinganlage um ca. 11 %. Die systematische Energieeffizienzanalyse wird dazu beitragen, den Verbrauch in diesen Bereichen durch geeignete Maßnahmen wieder zu senken.

Der tatsächliche Wärmebedarf für die Rohspanplatten liegt um den Anteil des neben dem Erdgas verbrannten Holzstaub höher. Da die Menge an verfügbarem Holzstaub abhängig ist von den eingesetzten Rohstoffsportimenten und nur in geringem Umfang steuerbar ist,

wird in dem Diagramm lediglich der Verbrauch an fossilem Brennstoff Erdgas dargestellt. Der zur Trocknung eingesetzte Holzstaub deckt dabei etwa 2/3 des Energiebedarf des Trockners.

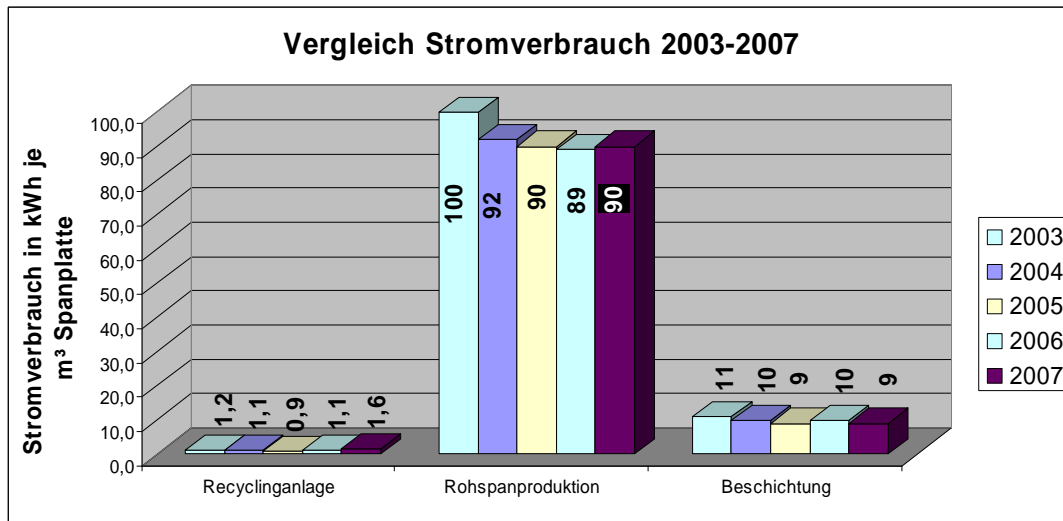


Abb. 11: Strombedarf pro m³ Spanplatte

Der spezifische Stromverbrauch für die Produktion von Rohspanplatten und für die Beschichtung liegt etwa auf dem Vorjahresniveau. Die Ursache für den deutlichen Anstieg des Stromverbrauchs in der Recyclinganlage im letzten Jahr werden wir im Rahmen der Energieeffizienzanalyse näher untersuchen.

Der Anteil an Kernergie an der Stromerzeugung unseres Lieferanten betrug in 2007 51 % gegenüber dem Bundesdurchschnitt von 29,5 %.

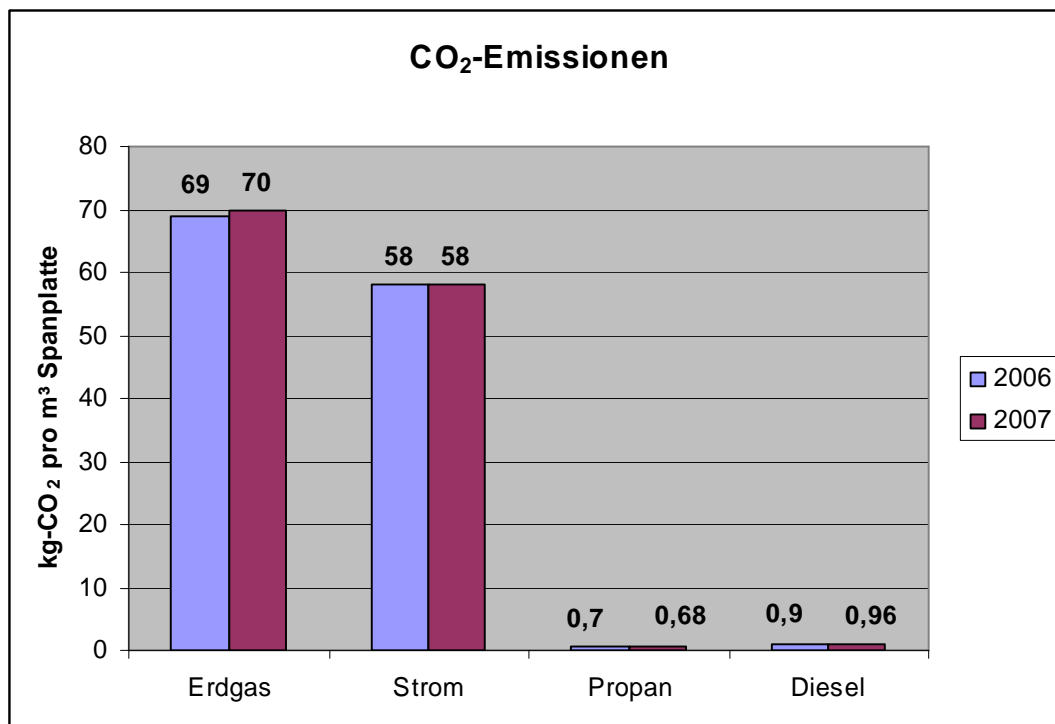


Abb. 12: CO₂-Emissionen pro produziertem m³ Spanplatte

In der Abb.12 werden die spezifischen direkten und indirekten Emissionen von CO₂, die bei der Produktion eines m³ Spanplatte in 2006 und 2007 erforderlich waren dargestellt. Im Vergleich sind die Änderungen gering.

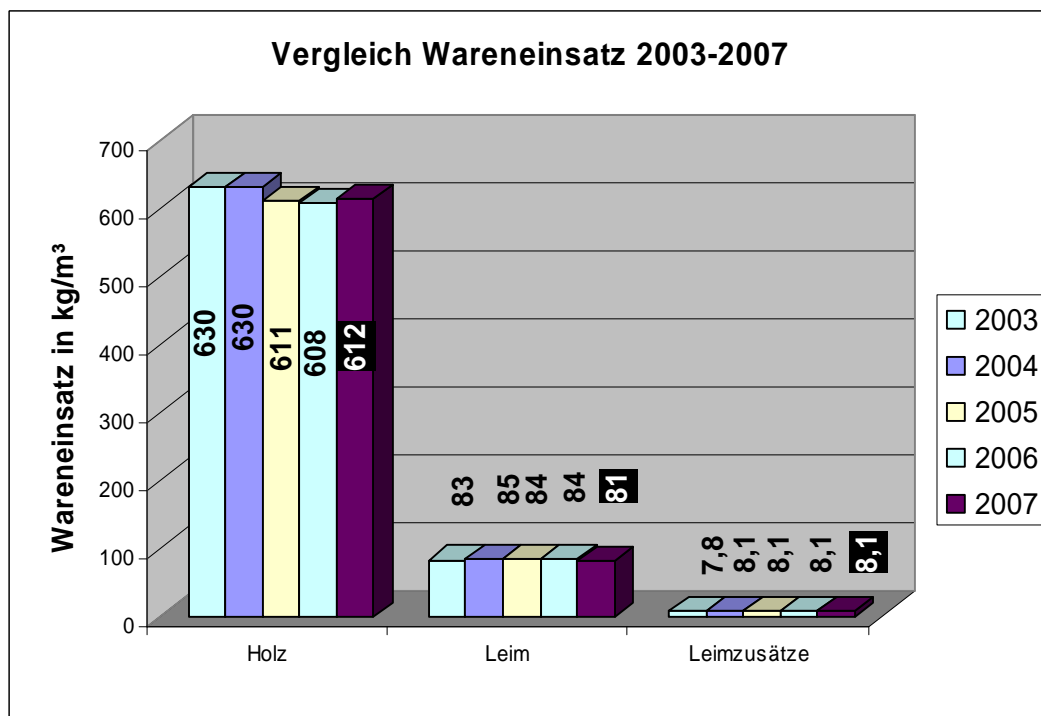


Abb. 13: Holz- und Leimeinsatz pro m³ Rohspanplatte

Die Abb. 13 verdeutlicht den Materialeinsatz der wesentlichen Bestandteile einer Rohspanplatte, dem Holz, dem Leim und den Leimadditiven wie z.B. Härter und Emulsion. Die eingesetzte Holzmenge pro m³ beeinflusst entscheidend die technischen Eigenschaften der Spanplatte. Je nach Anwendungsgebiet sind teils leichte Platten mit geringer Dichte gewünscht, andere Kunden benötigen hochverdichtete Spanplatten.

Alles vor Ort

Im Bereich Plattentransport ist uns mit der Errichtung der Beschichtungsanlage und der neuen Lagerhalle eine Optimierung der Transportwege gelungen.

Die eingesetzte Holzmenge ist somit aufgrund der kundenseitig geforderten Platteneigenschaft kein aussagekräftiges Maß für ein ressourcenschonenden Materialeinsatz.

Allerdings ist aus der Abb. 13 auch zu ersehen, dass die durchschnittliche Materialzusammensetzung nur geringfügigen Schwankungen unterliegt.

Es entfallen weite Transportwege sowohl für Rohspanplatten als auch für beschichtete Platten.



Abb.14: Verschiebewagen KT-Halle

Die direkte Anbindung an das Möbelwerk und die Möbelspedition bringt weitere umweltrelevante Vorteile. Dies bedeutet eine deutliche Verminderung der Umweltbelastungen durch vermiedene LKW-Transporte. Mit der Inbetriebnahme der neuen Lagerhalle in 2005 konnte die innerbetriebliche Logistik optimiert werden.

Zwischentransporte zu externen Lagern werden damit vermieden. Darüber hinaus wird mit Hilfe spezieller LKW zunehmend mit kombinierten Transporten gearbeitet. Fahrzeuge, die Holzrohstoffe anliefern, können bedingt durch die spezielle Konstruktion auch neue Spanplatten laden und somit umweltbelastende Leerfahrten vermeiden.

Die Luft ist rein

Der Trockner, sowie der Abluftfilter der Presse sind mit Elektro-Nasswäscher-Filter ausgestattet, wodurch die entstehende Abluft nach dem neuesten Stand der Technik gereinigt wird. Dies konnte inzwischen auch durch umfangreiche Messungen an den Abluft- und Staubfilteranlagen nachgewiesen werden. Die aktuellen Messwerte ergaben keine Überschreitung der für die neue Anlage festgelegten Grenzwerte.



Abb.15: Trockner und Nasselektrofilter

7. Umweltziele, Umweltprogramm

In unserem Umweltprogramm wird beschrieben, wie die konkreten Umweltziele erreicht werden sollen. Das Programm beschreibt die Maßnahmen, die Verantwortlichkeiten und gegebenenfalls festgelegte Fristen für die Durchführung dieser Maßnahmen.

Im Einklang mit unserer Umweltpolitik haben wir Umweltziele formuliert, die auf eine kontinuierliche Verbesserung des

betrieblichen Umweltschutzes gerichtet sind.

Die Umsetzung dieser Ziele basiert auf Programmen, welche aus einer Reihe von Maßnahmen bestehen, die zum Erreichen der Ziele notwendig sind. Damit die Maßnahmen schnell und effizient umgesetzt werden, sind Verantwortliche benannt und Zeiträume festgelegt.

Aus dem letzten Umweltprogramm konnten folgende Maßnahme erfolgreich umgesetzt werden:

- **Staubleckagen reduzieren:** Ein externer Mitarbeiter kontrolliert monatlich alle Rohrleitungen. Nach provisorischer Abdichtung durch den Schichtschlosser erfolgt die planmäßiger Reparatur durch den externen Mitarbeiter.
- **Reduktion der Lärmemissionen:** In der Halle 3 konnte lediglich eine Reduktion um 1,5 bzw. 3,4 dB(A) erreicht werden (Das Ziel war 5 dB (A)).
- **Druckluftmanagement:** Eine Analyse des Ist-Zustandes und Maßnahmenauflistung durch eine externe Firma wurde durchgeführt. Installationen zur Drucklufttrocknung werden im Sommer 2008 erfolgen.
- **Verlegung der Leimübernahmestation und Tankstelle:** Aufgrund umfangreicher Bodenuntersuchungen durch den TÜV erfolgt die Umsetzung in 2008.
- **Installation eines Schwergutabscheiders für Siebstaub:** Die vorgesehene Lösung konnte aus technischen Gründen nicht realisiert werden.
- **Erhöhung der Verwertungsquote:** 154 to, die vorher entsorgt wurden sind in 2007 zusätzlich thermisch verwertet worden. In 2008 wird der Anteil weiter steigen.
- **Regelmäßige Kurzschulungen** wurden erfolgreich durchgeführt.

In der folgenden Tabelle sind die Umweltziele und Maßnahme für das Jahr 2008 aufgelistet.

Umweltziele	Umweltprogramm Maßnahmen	Verant- wortlich	Zeitraum Realisierung
Bereich Emissionen / Energie			
- Reduzierung der Staubbelastung	- Installation einer stationären Staubsaugerleitung für den Bereich Streumaschine bis Sternwender	PL-RO TL-M	10 / 2008
- Hochwassersicherung für 10 jähriges statt für 5 jähriges Regenereignis	- Rückhaltebecken für Niederschlagswasser in einer Grube in der Halle II	TL-M	08 / 2008
- Aufforstung von 1,75 ha	- Durchführung einer landespflegerische Ausgleichsmaßnahme	GF-T	11 / 2008
- Erhöhung der Energieeffizienz	- Erstellen einer Energiebilanz zur Lokalisierung von Einsparpotentialen und Ableitung von geeigneten Maßnahmen - Überprüfung der Bürohardware auf Notwendigkeit eines Dauerbetriebes	TL-M TL-E UMB	08 / 2008 07 / 2008
- Umweltbewertung der ‚leichten Spanplatte‘	- Ökoeffizienzanalyse für AirMaxx-Platte	UMB BASF	09 / 2008
Bereich Ressourcen- schonung / Abfall			
- Reduzierung des Papierverbrauchs im Büro um 10 %	- Einführung eines elektronischen Informationssystems	GF-V	05 / 2008
Schulung und Veröffent- lichungen			
- Sensibilisierung Energiebewusstsein und Brandschutz	- regelmäßige Kurzschulungen und Aushänge an Infosäulen	ET	laufend

Erläuterung der Abkürzungen: GF-V = Geschäftsführer Vertrieb
GF-T = Geschäftsführer Technik
TL-M = Technische Leitung Mechanik
TL-E = Technische Leitung Elektrik
PL-RO = Produktionsleitung Rohspan
UMB = Umweltmanagementbeauftragter
AB = Abfallbeauftragter
ET = externer Trainer

8. Dialog

Mit dieser Umwelterklärung haben wir eine der Möglichkeiten wahrgenommen, betriebsextern über unsere Umweltschutzaktivitäten zu informieren.

Damit wollen wir gute Voraussetzungen schaffen, uns sowohl mit den Behörden als auch mit unserer Nachbarschaft, mit allen interessierten Kreisen, über umweltbezogene Fragestellungen zu verständigen.

Für einen Dialog stehen wir gerne zur Verfügung. Sprechen Sie mit uns über Spanplattenherstellung, Plattenbeschichtung, Recycling und den betrieblichen Umweltschutz.

Ihre Ansprechpartner bei uns ist:

Bernd Wittke

Umweltmanagementbeauftragter

Telefon: 07274 / 9470 – 224

email: b.wittke@nolte-hws.de

<http://www.nolte-hws.de>

Wenn Sie uns schreiben:

Nolte Holzwerkstoff

GmbH & Co. KG

Konrad - Nolte - Straße 40

76726 Germersheim

Telefon: 07274 / 9470-0

Telefax: 07274 / 9470-220

Nächste Umwelterklärung

Die nächste Umwelterklärung werden wir im Mai 2009 veröffentlichen.

9. Gültigkeitserklärung

Die Umweltpolitik, das Umweltprogramm, das Umweltmanagementsystem und das Umweltbetriebsprüfungsverfahren der Nolte Holzwerkstoff GmbH & Co. KG, Gernersheim, stimmen mit den Anforderungen der EG-Verordnung 761/2001 (EMAS) der EU, in der Fassung vom Februar 2006, überein.

Das gilt ebenso für die vorliegende Umwelterklärung, welche die umweltrelevanten Aspekte des Standortes realistisch wiedergibt.

Pinneberg, 4.6.2009


Dr. Hans-Peter Wruk
Umweltgutachter

Reg. Nr. DE-V-00051

Anschrift:
Im Stook 12
25421 Pinneberg