

Integrierte Produktpolitik (IPP)

Für unsere Zukunft: Ressourcen effizient nutzen



Foto: Hauptwerk der Schreiner Group in Oberschleißheim

schreiner
Group

Schreiner Group
GmbH & Co. KG
Herr Dr. Thomas Gulden
Bruckmannring 22
85764 Oberschleißheim

Tel.: +49 89 31584-0
www.schreiner-group.com



Die Schreiner Group ist ein global agierendes, inhabergeführtes Familienunternehmen der Druck- und Folien verarbeitenden Industrie mit über 750 Mitarbeitern. Als Entwicklungspartner und Systemlieferant für führende Unternehmen aus den Bereichen Pharma, Technik und Dienstleistung ist das Unternehmen am Markt bestens positioniert. Für die Innovationskraft, die exzellente Produktqualität und die Leistungen als Top-Arbeitgeber wurde die Schreiner Group vielfach ausgezeichnet.

Die Schreiner Group bekennt sich zum Umweltschutz und steht für eine nachhaltige Unternehmensführung. Mit den Umweltzertifizierungen ISO 14001 und EMAS sichert die Schreiner Group ihre Entwicklung als aktiv umweltbewusstes Unternehmen ab und übernimmt Leadership auf hohem Niveau. Dazu gehört auch die Aufgabe, alle Mitarbeiter zu aktivem Umweltschutz zu bewegen und sich als Freund der Umwelt zu beweisen.

Auch gegenüber ihren Geschäftspartnern tritt die Schreiner Group nachhaltig für die Umwelt ein, da praktizierter Umweltschutz als Basis gesellschaftlicher Weiterentwicklung und Sicherung jeder Zukunft verstanden wird. Die Lieferanten werden angehalten, eine Zertifizierung anzustreben und Umweltziele zu verfolgen.

Die Öffentlichkeit wird über alle wesentlichen Umweltaktivitäten und Ergebnisse in Form einer jährlichen Umwelterklärung informiert. Teil des Inhalts ist eine Ökobilanz. Hier werden die Auswirkungen aller Prozesse auf die Umwelt erfasst und bewertet und darauf aufbauend Verbesserungsmaßnahmen abgeleitet.

Verfolgt wird ein nachhaltiges Wirtschaften im gesamten Unternehmen. Der Abbau von Umweltbelastungen im Sinne des Umweltschutzes steht dabei immer im Fokus.





Basisanalyse: Datenerfassung

Ziel des Stoffflussmanagements (SFM) der Schreiner Group ist, die Materialeffizienz durch eine ganzheitliche Betrachtung des Materialflusses vom Wareneingang des Rohmaterials bis zur Auslieferung der fertigen Erzeugnisse zu steigern. Im ersten Schritt wurden dafür alle relevanten Input- und Outputdaten für den Betrachtungszeitraum 2010 ermittelt. Die wichtigsten Input-Materialien sind Folien, Papiere, Druckfarben, Kleber und Verpackungen. Beim Blick auf die Abfallsorten des Unternehmens zeigt sich, dass entlang der Wertschöpfungskette vier Sorten von Abfällen anfallen: Rohmaterialabfall, Fertigungsabfall, Designabfall sowie Fertigwarenabfall.

Der Fokus des SFM wird zunächst auf den Rohmaterialabfall gelegt, da die anfallenden Mengen in diesem Prozessschritt ein signifikantes Potenzial für eine nachhaltige Reduzierung aufweisen.

Detailanalyse: Prozessbetrachtung

Die Abfallmengen in der Materialvorbereitung wurden detailliert nach Materialtypen, Materialbreiten und -längen analysiert, um die Kernursachen für ihr Entstehen zu ermitteln. Eine Ursache ist die enorme Breitenvielfalt der Einzelaufträge. Bei der Konfektionierung aus der Mutterrolle ergeben sich eine hohe Vielfalt an Verschnitt und eine große Anzahl an Restrollen in verschiedenen Längen und Breiten, welche in vielen Fällen nicht wieder eingesetzt werden können. Die Restrollen werden einige Zeit gelagert und bei Nichtbedarf entsorgt. Der Bestand an nicht benötigten Rest- bzw. Schmalrollen verursacht Kosten durch den Wertverlust der Materialien und den unerwünschten Lager-, Personal- und Energieaufwand. Eine detaillierte Bedarfs- und Verbrauchsanalyse mit Hilfe der Pareto-Methode hat in dieser Phase Aufschluss darüber gegeben, welche Breiten für die Aufträge am häufigsten verwendet werden (Rennerbreiten), um das Breitenportfolio optimieren zu können.

Umsetzung: Maßnahmen

Bei der Suche nach Verbesserungsmaßnahmen zeigt sich, dass eine Standardisierung bzw. Reduktion der gefertigten Materialbreiten für die Einzelaufträge insgesamt zu einer Steigerung der Materialeffizienz führt. Obwohl einzelne Aufträge durch Standardbreiten einen geringfügig höheren Materialeinsatz zu verzeichnen haben, ist die Materialeffizienz über die gesamte Prozesskette durch die Vermeidung von Rest- und Schmalrollen sowie die Reduzierung des Verschnitts bei der Konfektionierung deutlich verbessert worden. In der Produktion müssen die Maschinen zudem nicht mehr auf eine Vielzahl verschiedenster Breiten eingerichtet werden, was bisher einen Umrüstvorgang erforderte, der ebenfalls Abfall erzeugte. Dadurch lassen sich auch die Rüstkosten hinsichtlich Personal, Material und Energie reduzieren.

Anhand einer Pilotphase ausgesuchter Materialien konnten die Wirksamkeit und der Erfolg der Maßnahmen nachgewiesen werden, so dass der Rollout nun im gesamten Unternehmen durchgeführt wird. Das Projekt hat nachdrücklich unter Beweis gestellt, dass die ganzheitliche Betrachtung der Stoffströme zu Beginn der Initiative ein wesentlicher Erfolgsfaktor für die Auswahl des richtigen Projektfokus ist.

Impressum