

EINE STARKE GEMEINSCHAFT



DR. MARIANNE SCHÖNNENBECK,
LEITERIN FORSCHUNG &
ENTWICKLUNG/UMWELT
RHEINZINK GMBH & CO. KG

„Die Steigerung der Energie- und Ressourceneffizienz gehört zu den zentralen Herausforderungen der Zukunft. Unsere RHEINZINK Produkte bieten dafür hervorragende Voraussetzungen – sie sind langlebig und wartungsfrei, vollständig recycelbar und brauchen vergleichsweise wenig Energie. Um uns auch produktionsseitig weiterzuentwickeln, arbeiten wir ständig an Neuerungen und Verbesserungen. Wir haben ein Umwelt- und Energiemanagementsystem eingerichtet, um systematisch unsere Umweltauswirkungen zu erfassen, zu bewerten und zu minimieren. Wir zeigen Verantwortung für unsere Umwelt und sind hier sehr gut aufgestellt.“



DIRK BÖTTCHER, VORSITZENDER
DER GESCHÄFTSFÜHRUNG
RHEINZINK GMBH & CO. KG

„Wir produzieren seit über 40 Jahren Produkte aus Titanzink für die Anwendung am Dach und an der Fassade. Um auch weiterhin als deutsches NE-Metall-Unternehmen im internationalen Wettbewerb zu bestehen, sind Nachhaltigkeit unserer Produkte und eine ressourceneffiziente Produktion wesentliche Schlüssel zum Erfolg. Innerhalb der Unternehmenskultur von RHEINZINK ist Innovation daher eine der tragenden Säulen. Dabei zielen diese Innovationen auf neue und verbesserte Produkte sowie auf eine kontinuierliche Verbesserung unserer Prozesse ab. Besonders die Ideen und das Engagement unserer Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter ermöglichen es uns, diesbezüglich ständig Fortschritte zu erzielen.“

DIE UNTERNEHMEN | KURZINFO

RHEINZINK GmbH & Co. KG | RHEINZINK ist ein Unternehmen des Grillo-Konzerns und beschäftigt über 800 Mitarbeiter. Weltweit existieren Vertretungen auf 5 Kontinenten in 28 Ländern. Am Standort Datteln wird Titanzink von höchster Qualität produziert. Einsatzgebiete der Produkte sind Bedachungen, Dachgauben, Fassadenbekleidungen und Dachentwässerungssysteme.



ULRICH ALTSTETTER,
LEITER ZENTRALER SERVICE-
BEREICH ANLAGENTECHNIK UND
LOGISTIK

WIELAND-WERKE AG

„Bei all unseren Fertigungsprozessen achten wir auf einen möglichst sparsamen und effizienten Umgang mit Energie, und zwar von Anfang an. Das heißt, bereits bei der Planung und Entwicklung neuer Anlagen setzen wir auf die beste verfügbare Technik. Beispielsweise unser neues Presswerk in Vöhringen: Im Rahmen dieses Projekts haben wir in einen hocheffizienten, mit dem Bundesumweltpreis ausgezeichneten Supraleitertechnik-Bolzenerwärmer investiert. Auch die neue Bolzengießerei wurde mit energieeffizienten und umweltorientierten Lösungen realisiert.“



DR. ANDREAS BEUTLER,
LEITER ANWENDUNGSTECHNIK
WÄRMEÜBERTRAGUNG

WIELAND-WERKE AG

„Ich bin immer wieder begeistert, wie vielseitig und innovativ unser Werkstoff Kupfer ist. Aufgrund seiner fast unübertroffenen thermischen und elektrischen Leitfähigkeit lassen sich mit Kupfer hohe Wirkungsgrade erzielen. Deshalb ist es in Anwendungen für die effiziente Energieerzeugung und -verteilung das optimale Material. Auch regenerative Energien kommen kaum ohne Kupfer aus: zum Beispiel zum Wärmetransport in Solarabsorbern, Wärmepumpen oder Erdsonden sowie zur Stromverteilung in Elektromotoren oder Windkraftgeneratoren. Ein weiteres Plus: Kupfer ist zu 100 Prozent recycelbar, und das ohne Qualitätsverlust – nachhaltiger geht es nicht.“

DIE UNTERNEHMEN | KURZINFO

Wieland-Werke AG | Die Wieland-Gruppe mit Sitz in Ulm ist einer der weltweit führenden Hersteller von Halbfabrikaten (Bänder, Bleche, Rohre, Stangen, Drähte und Profile) und Sondererzeugnissen aus Kupfer und Kupferlegierungen (Gleitelemente, Rippenrohre und Wärmetauscher). Wieland beschäftigt als internationales Unternehmen weltweit rund 6.500 Mitarbeiter, davon über 4.000 in Deutschland.

BRANCHENSTIMMEN

WIR: DIE NE-METALLINDUSTRIE



DR. MARTIN IFFERT,
MITGLIED DES VORSTANDS
TRIMET ALUMINIUM AG

„Die ‚Rolle rückwärts‘ in der deutschen Energiepolitik darf nicht zur Bauchlandung des Industriestandorts Deutschland werden. Wir benötigen sicheren Strom, und das rund um die Uhr, Tag für Tag, Jahr für Jahr. Die Strompreissteigerungen für energieintensive Unternehmen sind außerordentlich problematisch. Wir sind aber auf bezahlbaren Grundlaststrom angewiesen. Die dringend notwendigen wettbewerbsfähigen politischen Rahmenbedingungen schließen die sofortige Befreiung von Lasten aus dem Ankauf von CO₂-Zertifikaten und Kompensationen für wettbewerbsverzerrende Aufschläge unbedingt mit ein.“



DAVID EISMA,
LEITER ELEKTROLYSE
TRIMET ALUMINIUM AG

„Strom ist unser wichtigster Rohstoff in der Elektrolyse. Dort binden wir ihn in unserem Primäraluminium. Der Strom, wie auch immer ursprünglich erzeugt, wird zur erneuerbaren Energie. Denn Aluminium ist mit geringstem Aufwand unendlich oft recycelbar und kann ohne jede Qualitätsminderung immer wieder neu und die Ressourcen schonend genutzt werden. Als Metall der Zukunft senkt es dank seines geringen Gewichts den Treibstoffverbrauch der Fahrzeuge, in denen es Verwendung findet. Das Institut PE INTERNATIONAL hat den CO₂-Footprint unseres Primäraluminiums untersucht. Auf das Ergebnis sind wir stolz: Jeder meiner über 1.700 Kolleginnen und Kollegen und ich reduzieren pro Jahr die CO₂-Emissionen um 1.000 Tonnen, und das pro Mitarbeiterin und Mitarbeiter!“



DIE UNTERNEHMEN | KURZINFO

TRIMET ALUMINIUM AG | Seit seiner Gründung als Metallhandelshaus im Jahre 1985 hat sich das Familienunternehmen TRIMET kontinuierlich zum größten deutschen Aluminiumproduzenten und -verarbeiter mit 1.800 Mitarbeitern an 5 Produktionsstandorten, davon 2 Aluminiumhütten in Deutschland, weiterentwickelt. Intensive Forschung und Entwicklung sowie eigene Recyclingwerke schließen den Kreislauf – von der Idee bis zu hochwertigen qualitätsgeprüften Produkten.



LARS BAUMGÜRTEL,
GESCHÄFTSFÜHRENDER
GESELLSCHAFTER

VOIGT & SCHWEITZER GMBH & CO. KG

„Unsere Zinkoberflächen schützen Stahl vor Korrosion. Durch unsere Verfahren in der Stückverzinkung hält Stahl ein Leben lang. Aufgrund der immer steigenden Werkstoffanforderungen im Bereich Stahl sind wir als forschendes Unternehmen gefordert: bei gleicher Leistung benötigen unsere Hightech Oberflächen nur ein Sechstel des Rohstoffeinsatzes an Zink. Aber natürlich muss eine nachhaltige Oberfläche auch nachhaltig produziert werden. Verbrauchsoptimierung gehört ebenso dazu wie das Schließen sämtlicher Stoffkreisläufe – wir haben uns dem Prinzip cradle-to-cradle verschrieben, am Produkt und auch in der Produktion.“



WOLFGANG KREFT,
WERKLEITUNG
PROKURIST

VOIGT & SCHWEITZER GMBH & CO. KG

„An unserem Standort in Essen veredeln wir quasi rund um die Uhr Stahl mit Zinkoberflächen. Aus handwerklicher Dienstleistung hat sich ein industrieller Prozess entwickelt, den wir in Partnerschaft mit unseren Kunden täglich effizienter gestalten. Dazu gehört die Optimierung der Anlagentechnik genauso wie die Schulung unserer Mitarbeiter. Der sparsame Umgang mit den Energieressourcen gehört weltweit zu den größten Herausforderungen der Industrie. Ich bin stolz, dass Voigt & Schweitzer im Rahmen von Planet-ZINQ® auf Strom aus regenerativen Energiequellen setzt. Damit leisten wir einen wichtigen Beitrag zum Umweltschutz und setzen Maßstäbe für unsere gesamte Industrie. Denn Ihr Planet ist auch meiner.“



DIE UNTERNEHMEN | KURZINFO

Voigt & Schweitzer GmbH & Co. KG | Seit 2009 ist der Spezialist für Oberflächen aus Zink auf Stahl Unternehmensteil der Fontaine Holdings NV, zu der auch Verzinkungsaktivitäten in Benelux und Osteuropa gehören und in der die zu 100 % in Familienbesitz befindlichen Beteiligungen gebündelt sind. Im Verbund verfügt die Gruppe über eine europäische Vernetzung an mehr als 35 Standorten mit rund 2.000 Mitarbeitern.

BRANCHENSTIMMEN

WIR: DIE NE-METALLINDUSTRIE



PATRICK JANKOWSKI,
MESSTRUPP UMWELTSCHUTZ
HAMBURG
AURUBIS AG

„Bei Aurubis werden alle Emissionsquellen von einem eigenen Messtrupp stetig überwacht. Früher wurden Emissionen überall in der Industrie allein durch visuelle Beurteilung des Rauchs aus den Schornsteinen und Abgleich mit einer Skala von Grautönen ‚gemessen‘ – eigentlich war es eher ein Abschätzen. So konnte man natürlich nur den Staubgehalt beurteilen. Aber das war lange vor meiner Zeit, und dunkel rauchende Schornsteine sind glücklicherweise durch den Einbau effizienter Filter aus dem Alltag in Deutschland verschwunden. Heute messen wir an allen Quellen bis zu dreißig unterschiedliche Parameter mit modernsten Messgeräten; teilweise werden die Emissionsdaten sogar online zur Umweltbehörde übertragen.“



DR. BERND DROUVEN,
VORSTANDSVORSITZENDER
AURUBIS AG

„Kupfer ist DER Werkstoff unseres modernen Lebens. Sei es in der Elektrotechnik und Elektronik, in der Automobilindustrie, am Bau oder bei erneuerbaren Energien – kein Windrad dreht sich, kein Auto fährt und kein Handy klingelt ohne Kupfer. Durch seine hohe Leitfähigkeit sorgt es für höchste Energieeffizienz. Zudem kann Kupfer durch Recycling ohne jeden Qualitätsverlust immer aufs Neue dem Kreislauf zugeführt werden. Kurzum: Kupfer steht für Ressourcenschonung, Rohstoffsicherung und höchste Rohstoffeffizienz. Aurubis ist der größte Kupferhersteller Europas und im Umweltschutz international führend. Wir verbessern uns ständig und stellen uns den Herausforderungen der Ressourcenknappheit und des Klimawandels.“



STEFAN-GEORG FUCHS,
LEITER EINKAUF
ELEKTRONIKSCHROTT
AURUBIS AG

„Moderne Elektro- und Elektronikgeräte bestehen aus einer komplexen Mischung von unterschiedlichen Metallen, Kunststoffen sowie weiteren Werkstoffen. Die zunehmende Miniaturisierung und die steigende Komplexität dieser Geräte verlangen nach einer Verwertungstechnologie, die die effiziente Rückgewinnung dieser Rohstoffe sicherstellt. Altgeräte werden heute oft illegal in Entwicklungsländer exportiert, wo unter Einsatz umweltbelastender Verfahren die enthaltenen Wertstoffe nur unzureichend wiedergewonnen werden. Modernen Recyclinganlagen in Europa wird hierdurch das Einsatzmaterial entzogen. Europa verliert zusätzlich strategisch wichtige Rohstoffe, zum Beispiel NE- und Edelmetalle.“



HANS-GERHARD HOFFMANN,
VICE PRESIDENT COMMERCIAL,
RECYCLING
AURUBIS AG

„Das Recycling von NE-Metallen ist in Deutschland so hoch entwickelt wie nirgendwo auf der Welt. Wir sind beispielsweise Marktführer im Kupfer-Recycling – mit dem Einsatz modernster Technologie, höchsten Umweltschutz-Standards und höchster Effizienz. Im modernen Multi-Metall-Recycling gilt dies auch für die Wiedergewinnung bei komplexen Einsatzstoffen. Geschätzte 80 % aller jemals geförderten Kupfermengen sind noch im Einsatz. Überwiegend haben sie schon diverse Nutzungen durchlaufen, da sie durch Recycling ohne jeden Qualitätsverlust jederzeit wieder für neue Einsatzzwecke genutzt werden können. Kurzum: Metall-Recycling ist ein Idealbeispiel für Ressourcenschonung, Rohstoffsicherung und höchste Rohstoffeffizienz.“

DIE UNTERNEHMEN | KURZINFO

Aurubis AG | Aurubis ist der größte Kupferproduzent Europas und im Kupferrecycling international führend. In 7 europäischen Ländern werden jährlich etwa 1 Mio. t Kupferkathoden und daraus diverse Kupferprodukte produziert und rund 4.800 Mitarbeiter beschäftigt. Im Kerngeschäft werden börsenfähige Kupferkathoden aus Kupferkonzentraten, Altkupfer und anderen Recyclingrohstoffen hergestellt und im Konzern u. a. zu Produkten aus Kupfer und Kupferlegierungen weiterverarbeitet.

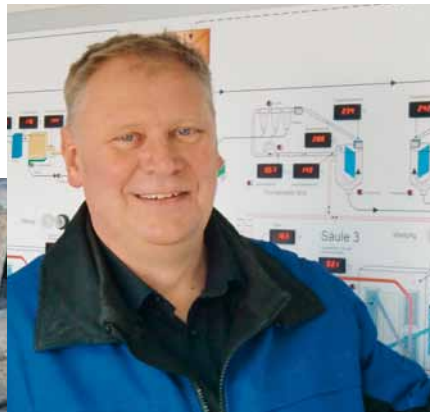
BRANCHENSTIMMEN

WIR: DIE NE-METALLINDUSTRIE



DR. REIMUND WESTPHAL,
GESCHÄFTSFÜHRER
WESER-METALL GMBH

„Das Recycling von bleihaltigen Autobatterien setzt voraus, dass sie thermisch behandelt werden. Seit 1996 ersetzt ein moderner Gas befeuerter Badschmelzofen die Koks befeuerten Schachtöfen. Ein hoher zweistelliger Millionenbetrag wurde investiert, um die Prozessenergie konsequent zu reduzieren. Außerdem konnte der Einsatz von bleihaltigem Recyclingmaterial auf nahezu 70 Prozent gesteigert werden. Die CO₂-Emissionen konnten um rund 80 Prozent gesenkt werden. Mit unserer ausgereiften Prozesstechnologie gelingt es uns, annähernd 100 Prozent des in Altbatterien enthaltenen Bleis zurückzugewinnen und für erneute Verwendung aufzubereiten.“



RALF DREYER,
BETRIEBSLEITER
NORZINCO GMBH HARZER ZINKOXIDE

„Durch die kontinuierliche Verbesserung unserer Produktionsprozesse und Investitionen in modernste Anlagentechnologien erzielen wir heute eine höchsteffiziente Nutzung der Energie; neben einer Reduzierung der CO₂-Emissionen und der Schonung der Ressourcen ist dies unumgänglich für den Erhalt der internationalen Wettbewerbsfähigkeit.“



THORSTEN ROWOLD,
LEITER EIN- UND VERKAUF
NORZINCO GMBH HARZER ZINKOXIDE

„Die Herstellung unseres hochreinen Zinkoxides nach dem New-Jersey-Verfahren erfolgt zu 100 % aus sekundären Rohstoffen, ein entscheidender Beitrag zur Steigerung der Ressourceneffizienz.“

DIE UNTERNEHMEN | KURZINFO

Norzinco GmbH Harzer Zinkoxide | Die NORZINCO GmbH, zugehörig zur Recylex SA Group, hat sich als einer der führenden europäischen Produzenten von Zinkoxid und Zinkstaub etabliert. Am Standort Harlingerode werden ca. 70 Mitarbeiter beschäftigt. Jährlich werden 25.000 t Sekundärrohstoffe eingesetzt und ca. 20.000 t Zinkoxid für vielfältige Anwendungen, z. B. in der Reifen- und Gummiindustrie, und ca. 5.000 t Zinkstaub für den Korrosionsschutz von Brücken, im Stahl- und Schiffsbau, produziert.

Weser-Metall GmbH | Die Bleihütte der Weser-Metall GmbH in Nordenham gehört zur Recylex SA Group und besteht seit 1906. Dort wird seit über 100 Jahren Blei erzeugt. Das Unternehmen produziert mit ca. 250 Mitarbeitern 130.000 t Handelsblei pro Jahr, ca. 30 t Silber, 40.000 t oxidisches Bleikonzentrat mit 50% Blei sowie 55.000 t Schwefelsäure als Verkaufsprodukte. Blei wird zu über 80 % bei der Bleiherstellung eingesetzt.



**ROLAND LEDER,
GESCHÄFTSFÜHRER**

ALERIS RECYCLING
(GERMAN WORKS) GMBH

„Die Eigenschaften von Aluminium ermöglichen es auch nach seiner Nutzung in einem Produkt, das Metall beliebig oft ohne Qualitätsverlust wieder zu verwerten. Sekundäre Rohstoffe fallen bei der Verwertung aluminiumhaltiger Produkte (Automobile) oder bei der Produktion sowie Verarbeitung an. Aluminium ist als Recyclingwerkstoff für umweltfreundliche und nachhaltige Lösungen eine gute Wahl – sowohl in der Automobilindustrie als auch in der Verpackungsindustrie. Die Mitarbeiter von Aleris nutzen tagtäglich als Recyclingmanager die Werkstoffeigenschaften des Leichtmetalls, um die Ressourceneffizienz zugunsten des Umwelt- und Klimaschutzes zu steigern.“



**FRANZ-RUDOLF BRENK,
HSE REGIONAL MANAGER EUROPE**

ALERIS RECYCLING
(GERMAN WORKS) GMBH

„Energieeffizienz, Recycling sowie CO₂-Reduzierung gehen beim Erftwerk Hand in Hand. Der dortige Recyclingofen wurde in 2005 und 2006 modifiziert, um den Strom- und Gaseinsatz zu optimieren. Neben einer Produktionssteigerung des Recyclingofens von über 30 Prozent konnte eine Energieeinsparung von 27 Prozent erzielt werden. Aussagekräftig ist der direkte Vergleich der Energieverbräuche je Tonne: im Jahr 2004 1.524 kWh/t und in 2007 lediglich 852 kWh/t. Das sind 44 Prozent eingesparte Energie je produzierter Tonne. Wir verstehen uns als Energieeffizienzmanager vor Ort.“

DIE UNTERNEHMEN | KURZINFO

Aleris Recycling (German Works) GmbH | Aleris Europe als Division der Aleris International Inc. (USA) mit ihren Strangpresswerken, Walzwerken und den Recycling-Produktionsstätten in Europa und China ist einer der Hauptlieferanten von hoch qualitativen Aluminium-Produkten für die Aerospace-, Automobil-, Wärmetauscher-, Transport-, Militär-, Werkzeug- und Bauindustrie am globalen Markt. Sie ist auch führend in der Aluminiumrecycling-Industrie und bei den Speziallegierungen. Die Division betreibt 12 Produktionswerke mit ca. 3.500 Mitarbeitern in Europa und China.