

Energie- und Klimarichtlinie

Im Hinblick auf den fortschreitenden Klimawandel hat es sich die Firma Heinr. & Aug. Lebbin GmbH & Co. zur Aufgabe gemacht, den Ausstoß von klimaschädlichen Substanzen, insbesondere Kohlendioxid, zu senken. Dazu soll auch der Energiebedarf unserer Produkte, der Produktion und der Logistik betrachtet werden. Ebenso wird der gesamte Wirkungsprozess unseres Handelns, angefangen von der Anlieferung der Rohstoffe, über die Produktion und den Transport zum Kunden, bis hin zur Annahme und dem Umgang mit Restmassen bzw. Produktionsrückständen behandelt.

Oberstes Ziel unserer Politik ist es, den Energieverbrauch und damit einhergehend den Ausstoß an umweltschädlichem CO₂ stetig zu senken. Einen Beitrag leistet hierbei unsere auf dem Dach der Werkstatt installierte Photovoltaik-Anlage zur Eigenverbrauchsgenerierung. Diese erzeugte im Jahr 2022 knapp 11.000 KWh die fast ausschließlich zum Eigenverbrauch dienten. Weiter soll bereits bei der Auswahl unserer Zulieferer auf möglichst kurze Transportwege und eine nachhaltige Produktionsweise dieser geachtet werden. Ebenso erachten wir es als unabdingbar, dass unsere eigenen Produktions- und Transportmöglichkeiten auf dem neuesten Stand gehalten werden. Dazu ist eine stetige Modernisierung der Anlagen und des Fuhrparks notwendig.

In der Produktion sollen nicht nur Primär- und Sekundärrohstoffe eingespart werden, ebenso sind die lokalen Trinkwasserreserven durch die Mitarbeiter, die Anlagentechnik und die Produktion zu schonen. Damit einhergehend sind geschlossene Wasserkreislaufsysteme zu schaffen, Regen- bzw. Oberflächenwässer zu sammeln und Prozesswässer aufzubereiten, um den Bedarf an Leitungswasser zu minimieren und auch die Abwassermenge zu reduzieren. Dazu zählt auch die Nutzung des auf dem Hof befindlichen Brunnens.

Unsere Kernziele:

- Senkung des Energiebedarfs und der jährlichen Treibhausgasemissionen um 5% bis 2028
- Ressourcenschonender Einkauf von Rohstoffen durch Beachtung von Regionalität, Lieferwegen und den Produktionsverhältnissen potenzieller Geschäftspartner

- Optimierung unserer Produkte und Ergänzung unseres Portfolios durch die Nutzung von Sekundärrohstoffen
- Optimierung unserer Primärrohstoffe in Hinblick auf den CO₂-Ausstoß (Verwendung von Komposit-Zementen und Hochofen-Zementen; reduzierte Verwendung von Portland-Zementen)

Prozessoptimierung:

Viele Prozessschritte bei der Betonherstellung sind rohstoffintensiv und energieaufwändig. Dies bietet jedoch auch entsprechendes Potenzial zur Optimierung und Einsparung. Ein zielgerichtetes Prozessmanagement bricht Prozessketten in einzelne Abläufe auf. Dies ermöglicht eine effizientere und detailliertere Optimierung.

- Verwaltung und Transportbetonwerk

Im Bereich der Verwaltung bestehen weiterhin Einsparpotenziale bei der digitalen Angebotserstellung, Rechnungslegung und dem Rechnungseingang. Ebenso bietet die digitale Warenerfassung Möglichkeiten Rohstoffe zu sparen. Als weiteren großen Block im Bereich Energieeinsparung hat die Heinr. & Aug. Lebbin GmbH & Co. den Beleuchtungssektor ausgemacht. Maßnahmen wie etwa die Umstellung auf LED-Leuchten wurden bereits umgesetzt.

- Transport und Logistik

Zur Reduzierung der Transportwege (eigen und fremd) ist darauf zu achten, den Großteil der Gesteinskörnungen möglichst lokal zu beziehen. Darüber hinaus wird ein Großteil der benötigten Gesteinskörnung und des Sandes über Schiffsanlieferungen bezogen.

Des Weiteren ist unser Fuhrpark durch stetige Modernisierung auf dem neuesten Stand zu halten.

- Produkt und Produktentwicklung

Oberster Anspruch der Heinr. & Aug. Lebbin GmbH & Co. ist es, Betone von höchster Qualität zu entwickeln, zu produzieren und zu vertreiben. Dabei achten wir bei unseren Produkten auf eine ressourceneffiziente Herstellung und optimierte Zusammensetzung.

Die eingeschlagene Richtung zur überwiegenden Verwendung von Komposit- und Hochofenzementen ist weiterhin beizubehalten.

Ebenso setzen wir fortlaufend auf die Verwendung von Zementersatzstoffen, um so den Zementanteil in unseren Betonen herabzusetzen.

- Umgang mit Restbeton bzw. Produktionsrückständen

Wann immer es möglich ist, nutzen wir anfallende Frischbetonreste zur Herstellung von Betonblocksteinen.

Davon abgesehen, achten wir stets darauf, dass Frischbetonreste in unserer Recyclinganlage ausgewaschen werden und die somit wiedergewonnene Gesteinskörnung der Betonproduktion erneut zugeführt werden kann.

Ausgehärtete Betonreste werden von verschiedenen Partnern in der näheren Umgebung unseres Betonwerkes abgeholt. Diese bereiten die Betonreste auf, sodass sie z.B. im Straßen- und Wegebau Verwendung finden.

Da es viele unterschiedliche Recyclingfirmen in Hamburg gibt, deren Platzkapazitäten allesamt sehr begrenzt sind, haben wir verschiedene Partner mit denen wir beim Entsorgen von Restbeton, je nach Kapazitäten, zusammenarbeiten.

Unser Ziel ist es, die Prozesse so durchzuführen, dass Restbeton-Mengen minimiert werden.