

Grønt regnskab 2013

Schur Flexible Denmark a/s



Indhold

1	Indledning	3
2	Basisoplysninger	4
	2.1 Stamdata	4
	2.2 Væsentlige ændringer siden sidste grønne regnskab.....	5
	2.3 Procesbeskrivelse.....	5
	2.3.1 Varemodtagelse	5
	2.3.2 Extrudering.....	5
	2.3.3 Lager/forsendelse	6
	2.4 Væsentligste ressource- og miljømæssige forhold	6
3	Ledelsens redegørelse	7
	3.1 Begrundelse for valg af væsentlige miljøpåvirkninger	7
	3.2 Miljøpolitik.....	7
	3.3 Miljømålsætning	8
	3.4 Miljøkrav til vore leverandører	8
	3.5 Medarbejderinvolvering	8
	3.6 Arbejdsmiljø	8
	3.7 Vilkårsovertrædelser.....	8
	3.8 Klager	8
	3.9 Væsentlige afvigelser	8
4	Miljøkortlægning	9
	4.1 Ressourceforbrug	9
	4.1.1 Polyethylen.....	9
	4.1.2 Additiver	9
	4.1.3 Vand.....	9
	4.2 Energi	10
	4.2.1 Elektricitet.....	10
	4.2.2 Naturgas	11
	4.2.3 Transport.....	11
	4.2.4 Ventilation og befugtning.....	11
	4.3 Emissioner.....	11
	4.3.1 Plastaffald	11
	4.3.2 Brændbart affald	12
	4.3.3 pap og papir	12
	4.3.4 Kemikalieaffald.....	12
	4.3.5 Spildevand	12
	4.3.6 Jernskrot	12
	4.3.7 Emission af luft fra rumventilation	12
	4.3.8 Støjemission.....	12
5	Prioritering/vurderingsafsnit	13
6	Udvikling siden sidste regnskabsår	13
	6.1 Status for miljømål 2013.....	13
7	Opstillede mål og aktiviteter for næste år	14

1 Indledning

Dette grønne regnskab omfatter Schur Flexible Denmarks a/s's regnskabsperiode 1. Januar til 31. December 2013.

I redegørelsen indgår opgørelser tilbage fra regnskabsåret 2007/2008.

2 Basisoplysninger

2.1 Stamdata

Navn:	Schur Flexible Denmark a/s
Adresse:	Gl. Skartved 11 6091 Bjert
Matr. nr.:	5 h Skartved by, Sdr. Bjert
Telefon:	76 32 32 32
Telefax:	76 32 32 76
CVR-nr.:	10082773
P-nr.:	1000014941
Etableringsår:	1986
Antal medarbejdere:	37
Direktion:	Adm. direktør Erik Mortensen
Miljøledelse:	Kvalitetsstyringschef Erik Mortensen
Beskrivelse:	Schur Flexible Denmark a/s er en del emballagekoncernen Schur Flexibles Group, som producerer flexible emballager til fødevare-, hygiejne- og tobaksindustrien.
Branche:	Folie-extrudering
Branchekode:	252110
Hovedaktiviteter:	Extrudering ved blæsemetode af polyethylen til emballage-plastfolie.
Biaktiviteter:	Ingen.
Listepunkt:	Virksomheden er omfattet af listepunkt D208 jf. bekendtgørelse nr. 943 af 16. september 2004 om godkendelse af listevirksomhed (godkendelsesbekendtgørelsen)

Miljøgodkendelse: Miljøgodkendelse af 19. juli 1991 iht. Miljøbeskyttelseslovens § 33, med tillæg 1. april 2005.

Miljøgodkendelsens væsentligste reguleringspunkter er:

Side 8, pkt. 6: Emission af ozon fra treatningsanlæg, hvor det er pålagt virksomheden at anskaffe min. 1 ozoneliminator pr. år, indtil alle treatningsanlæg er udstyret med eliminatorer.

Status: Der er nu etableret ozon-eliminatorer på alle ekstruderingsmaskiner.

Side 8, pkt. 7: Eksternt støjniveau, hvor en max. støjbredelse på 68 dB (A) ikke må overstiges i virksomhedens skelgrænse.

*Status: Seneste måling foretaget Juli 2014, var på 58 dB i skel.
Virksomheden er beliggende i et industri kvarter i et landområde.*

Tilsynsmyndighed: Kolding Kommune
Teknisk Forvaltning/Miljøafdeling
Nytov 11
6000 Kolding

2.2 Væsentlige ændringer siden sidste grønne regnskab

.

2.3 Procesbeskrivelse

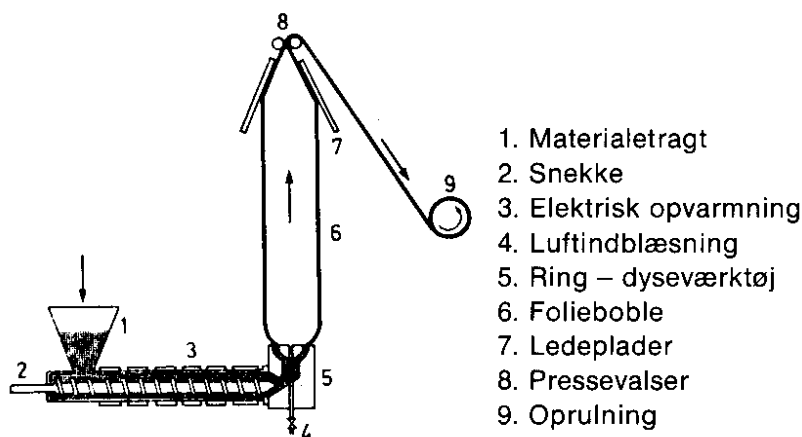
2.3.1 Varemodtagelse

Alle råvarer - dvs. polyethylengranulat samt additiver - modtages enten i tankvogn eller sække/octobiner (pappallecontainer). Granulatet/additiverne blæses/fyldes direkte i råvaresiloer eller aflæsses ved hjælp af truck.

2.3.2 Extrudering

Extrudering ved blæsemetode sker i en ekstruder, der fødes fra råvaresiloerne via et rørsystem.

PRINCIPSKITSE FOR FOLIEBLÆSNING



Fra materialetragten løber granulatet ned i snekkerøret, hvor det opvarmes til en flydende, homogen masse (ca. 180-200°). Snekken presser massen igennem dyseværktøjet, hvorfra det ved indblæsning af luft blæses op i en boble. Under opblæsningen afkøles boblen med luft, således at materialet igen bliver fast og kan fladlægges uden sammenklæbning af de to foliesider. Såfremt folien efterfølgende skal trykkes, foretages corona behandling (elektrisk ionisering) af folien for at tilpasse overfladespændingen. Folien opspoles herefter på paprør.

2.3.3 Lager/forsendelse

Alle færdigvarer pakkes på paller, båndes med stål-/plastbånd og omvikles med pakkefilm. Intern transport på lager samt læsning på transportbil sker med eldrevne truck. Transport af færdigvarer til vore kunder sker med ekstern transportør.

2.4 Væsentligste ressource- og miljømæssige forhold

Extruderingsprocessen er kendetegnet ved et højt forbrug af elektricitet, som bl.a. anvendes til smeltning af plasten.

Derimod er luftemissionen begrænset, idet der kun indgår få flygtige stoffer i plasten og kun anvendes meget begrænsede mængder flygtige hjælpestoffer.

Der produceres ikke spildevand ved extruderingsprocessen.

3 Ledelsens redegørelse

3.1 Begrundelse for valg af væsentlige miljøpåvirkninger

I forbindelse med en miljøredegørelse til et lokalt miljør Samarbejde i trekantsområdet Green Network har vi udført en miljøkortlægning.

Gennem kortlægning identificerede vi de i bilag 1 og 2 opgjorte miljøpåvirkninger. En del af dem har vi vurderet som væsentlige ud fra mængden og den miljømæssige belastning:

- El
- Naturgas
- Kemikalieaffald
- Produktionsspild
- Brændbart affald
- Transport

Vi vil primært fokusere på disse parametre ved vores fremtidige miljøarbejde.

3.2 Miljøpolitik

- At styrke virksomhedens indtjeningssevne ved at tilbyde miljørigtige emballager.
- Under behørig hensyntagen til emballagens funktion at medvirke til reducere mængden af emballagemængden.
- Sikre, i alle forhold vedrørende miljø, at lovgivningens krav som minimum overholdes.
- Overholde samtlige myndighedskrav for fremstilling og anvendelse af flexible emballager.
- At alle råvarer til foliefremstilling skal være godkendte til fødevarekontakt jævnfør EU 10/2011.
- At de forbrugsvarer, der anvendes ved fremstilling af flexible emballager, hverken under fremstilling eller senere ved anvendelse, ud fra tilgængelig viden og under normale forholdsregler, må kunne medføre kort- eller langvarige skader på helbredet.
- At opretholde et højt hygiejniveau i produktionsfaciliteterne for herved at undgå kontaminering.
- At opretholde en effektiv dialog med medarbejdere og øvrige interessegrupper om den miljømæssige påvirkning, som produktionsprocesser og produkter er årsag til, herunder den flexible emballages positive indvirkning på miljøet i forhold til andre emballagetyper.

3.3 Miljømålsætning

- Det er Schur Flexible Denmarks miljømålsætning at fremstille miljørigtige emballager baseret på produktionsprocesser, der minimerer brugen af naturens ressourcer og emissionsmængder samt generelt at minimere mængden af affald og undgå kontaminering.
- Schur Flexible Denmark vil udbygge og vedligeholde et egenkontrollsystem, der sikrer, at alle væsentlige miljøpåvirkninger er veldokumenterede.
- I det hele taget ønsker Schur Flexible Denmark at fremstå som en miljøbevidst virksomhed, der fastholder og udvikler de foranstaltninger, der er nødvendige for hele tiden at sikre et optimalt miljø i relation til produkter, produktionsprocesser, medarbejdere og omgivelser, således at miljøbelastningen "fra vugge til grav" ved anvendelse af flexible emballager fortsat reduceres.

3.4 Miljøkrav til vore leverandører

Schur Flexible Denmark a/s kræver af vore leverandører at de til enhver tid overholder miljølovgivningen.

3.5 Medarbejderinvolvering

Miljø- og arbejdsmiljø drøftes generelt i sikkerhedsorganisationen. Der er opstillet handlingsplaner for opnåelse af de opstillede miljømål. Der gøres desuden status for de enkelte handlingsplaner på de kvartalsvise SU-møder.

3.6 Arbejdsmiljø

Arbejdsmiljøet varetages af virksomhedens sikkerhedsorganisation. Der er ingen væsentlige arbejdsmiljørisici forbundet med forurenende stoffer eller støv. Støj er et arbejdsmiljøproblem, som vi løbende arbejder på at reducere. Der er udført APV'er og opstillet handlingsplaner for det fremtidige arbejde.

3.7 Vilkårsovertrædelser

Der har ikke været eksempler på vilkårsovertrædelser.

3.8 Klager

Vi har ikke fået klager fra omgivelserne.

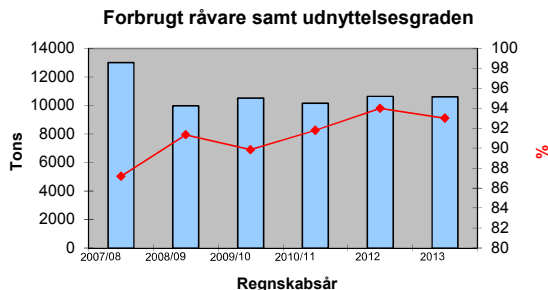
3.9 Væsentlige afvigelser

Der har ikke været uheld eller udslip som har påvirket miljøet.

4 Miljøkortlægning

4.1 Ressourceforbrug

Mængderne er opgjort i bilag 1.



4.1.2 Additiver

For at sikre specielle egenskaber af folien mht. friktion, svejseegenskaber, bestandighed osv. tilsættes forskellige additiver normalt i mængder 1-8 %

Vi anvender kun råvarer og additiver som leverandøren garanterer lever op til EU direktiv 94/62/EC, som bl.a. kræver et samlet max. indhold på 100 ppm af de fire tungmetaller bly, cadmium, kviksølv og hexavalent chrom.

Slipmiddel:
Anvendes for at nedsætte foliens friktion på pakkemaskinen.

UV-stabilisatorer:
Anvendes til at forlænge foliens levetid i direkte sollys.

Antioxidant:
Anvendes for at forbedre polymerens modstandskraft mod opvarmning under fremstillingsprocessen.

4.1.3 Vand

Der anvendes vand til almindelige sanitære formål, en meget lille del anvendes til vand-/luftkøling af udstyr i ekstruderingsafdelingen. Regenereringsanlæg bruger en del vand i processen. Nyt befugtningsanlæg installeret 2013 bruger også en del vand (opgjort særskilt i bilag 1).

4.1.1 Polyethylen.

Polyethylen er vores hovedråvare, og mængden vil variere med produktions-mængden. Det er derfor udnyttelses-graden af råvaren, som er interessant.

Process aid
Anvendes som smøremiddel under processen.

Antiblock:
Sikrer at de enkelte folielag kan adskilles (antiglaseffekt)

Pigmenter:
Indfarvning af folien

Ingen af databladene for vore additiver er mærkede N Miljøfare, eller angiver fare for miljøet under databladets punkt 12: "økotoksikologiske oplysninger". Stofferne er generelt ikke bionedbrydelige, men afgiver altså ikke stoffer, som er klassificeret som skadelige for miljøet. Enkelte er klassificeret i henhold til arbejdsmiljøet som sundhedsskadelige eller lokalirriterende.

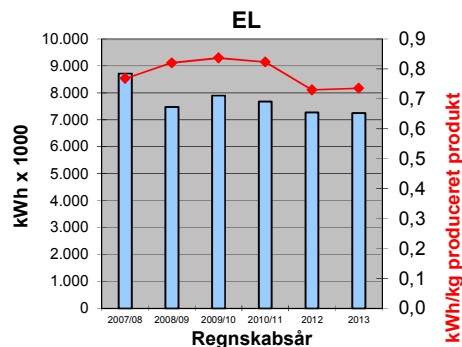
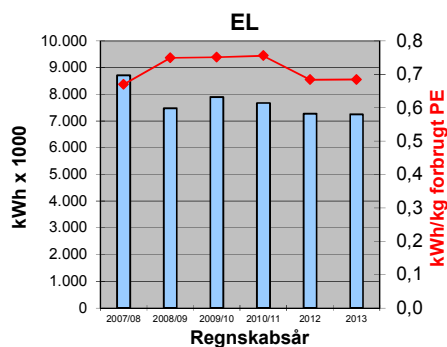
Vandforbruget opgøres ikke særskilt pr. lejemål. Opdelingen foretages ud fra en fordelingsnøgle. Mængden pr. medarbejder er steget pga endnu et regenereringsanlæg, men er stadig så lille at vandforbruget ikke anses for en af de væsentlige miljøpåvirkninger. Mængden fremgår af bilag 1.

4.2 Energi

4.2.1 Elektricitet

Elektricitetsforsyningen sker over i alt fire transformerenheder. Tre anvendes til eget formål, medens den sidste er anvendt til forsyning af udlejet produktionsareal. Forbruget skyldes primært produktionen, og det er derfor forbrug pr. produceret enhed som er interessant. Som det fremgår, er forbruget stigende. Dette skyldes primært at selvom vi ikke kører med alle anlæg lørdag og søndag, lukkes

varmen ikke helt ned på de maskiner der ikke kører. De reduceres til 100°C og forbruger dermed stadig elektricitet. Hvis man beregner elforbruget pr. **forbrugt** mængde PE, dvs. inkl. spild, er elforbruget lavere som det fremgår af grafen nedenfor.

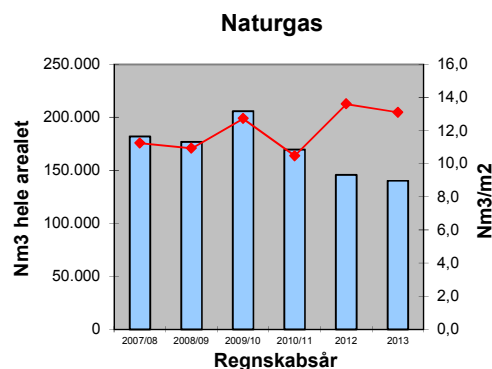


Ny, mere effektiv, kompressor installeret i løbet af 2013. Forventes at reducere energiforbruget for 2014.

4.2.2 Naturgas

Vand og rumopvarmningen sker ved hjælp af 2 naturgasfyrede kedler på hver 630 Mcal (mærkelast). En af disse er udskiftet med en ny og mere effektiv kedel i løbet af 2012. For at reducere forbruget har vi i 2001/2002 desuden etableret en mindre kedel, som sikrer vandopvarmning om sommeren. Herved er det nu muligt at slukke for de to store kedler, når der ikke er behov for rumopvarmning. Den oplyste mængde er for hele bygningen, og fordelingen foregår vha. en teoretisk fordelingsnøgle mellem lejerne.

Forbruget er meget afhængigt af temperaturvariationer fra år til år.



4.2.3 Transport

Måles i antal kg per ladmeter.

En forøgelse af antal kilo pr ladmeter vil reducere vores transportomkostninger og reducere CO² udledningen per kilo transporteret.

Forbedringer skal opnås ved

- at optimere pakning på paller (flere kilo per palle)
- at fylde vogntoget helt op (flere kilo per ladmeter)

4.2.4 Ventilation og befugtning

Der er etableret ventilation i produktionen, laboratoriet og kontorer i produktionsbygningen.

Ekstruderingsafdelingens ventilation er udstyret med krydsvarmeveksler til genindvinding af procesvarmen til opvarmning af den friske indblæsningsluft.

Øvrige rum er opvarmet ved kalorifærer (naturgas), mens opvarmning af kontorafsnittet sker ved hjælp af radiatorer.

Der er i 2013 installeret befugtningsanlæg i ekstruderingshallen.

4.3 Emissioner

Emissionerne er opgjort i bilag 2.

4.3.1 Plastaffald

En del regenereres og genanvendes internt (353 ton 2013). Resten sælges til regenerering. Primært til Trioplast.

4.3.2 Brændbart affald

Det brændbare affald fremkommer bl.a. ved udpakning af vareleverancer og restmængder fra vore forsendelser samt usorteret plastaffald.

4.3.3 pap og papir

Pap og papiraffald stammer primært fra afskæring af paprør, men også fra diverse pap fra indpakning af råvarer f.eks. octobiner (ottekantede pap palle tanke), som ikke kan returneres.

Al pap og papiraffald sendes til genbrug

4.3.4 Kemikalieaffald

Mængden af kemikalieaffald er meget begrænset og fremkommer ikke fra selve produktionsprocessen, men stammer fra hjælpeprocesser.

Affaldet er bl.a. maskinolie fra ekstruderingsmaskiner og diverse kølesmøremidler fra værksted. Hertil kommer en mindre mængde affald fra vort laboratorium, som primært udfører mekaniske test uden brug af kemikalier.

4.3.5 Spildevand

Sanitært spildevand.

4.3.6 Jernskrot

Jernaffald fra diverse maskin- og udstyrsarbejder.

4.3.7 Emission af luft fra rumventilation

Ud over de i bilag 2 opførte emissioner sker der udledning fra rumventilation fra virksomheden.

Der udvikles ozon i forbindelse med corona treatnings-processen se evt. procesbeskrivelsen afsnit 2.3. Der er etableret ozon eliminatorer på alle maskiner.

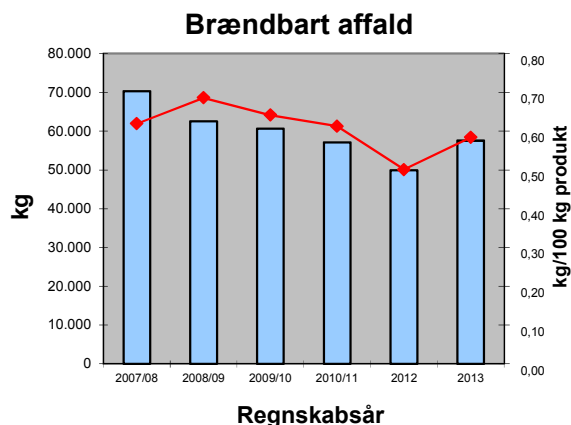
Udledningen forårsager en vis lugtspredning af smeltet plastic til omgivelserne.

Der er i miljøgodkendelsen ikke opstillet kravværdier på dette punkt, og vi vurderer at udledningen ikke har væsentlig miljømæssig betydning. Vi har desuden ingen klager modtaget, og pga. virksomhedens placering i et industrikvarter omgivet af landbrugsarealer, anser vi ikke udledningen for at være til større gene for omgivelserne.

4.3.8 Støjemission

Der er i miljøgodkendelsen opstillet en støjgrænse på max. 68 dB(A) ved virksomhedens skel. Seneste måling foretaget Juli 2014 var på 58 dB i skel.

Vi har ikke modtaget henvendelser fra naboer omkring støjgener og forventer pga. virksomhedens placering ingen fremtidige problemer.



5 Prioritering/vurderingsafsnit

Råvareforbrug / råvarespild: Meget væsentligt pga. de store mængder der er tale om. F.eks. vil en reduktion i spildet på bare 1% bevirke en merindtjening på ca. 150.000 kroner, reducere elforbruget med ca. 1000 kWh og reducere transportomkostninger.

El-forbrug: Vores produktion forbruger meget store mængder el. Stort økonomisk incitament og nedsat forbrug vil reducere CO_2 udledningen.

Transport: En stor post på budgettet. Udgør p.t. ca. 3,2% af omsætningen og en reduktion vil nedsætte CO_2 udledningen.

6 Udvikling siden sidste regnskabsår

6.1 Status for miljømål 2013

Målet for reduktion af elforbrug er opnået. Reduceres til 0,7 kWh og fortsættes

Som det fremgår, er det ikke lykkedes at nå vores mål mht. kg pr ladmeter og det anses nu for urealistisk at nå mere end det opnåede i 2013. Målet udgår.

Nr.	Mål	Handling	Ansvarlig	Opnået 2013	Forventes opnået
1	Reduktion af elforbrug til 0,75 kwh pr. produceret godkendte kg.	Øge godkendt kg output pr. time/kørsel.	WNI	0,74 kwh	Målet er opnået.
2	Reduktion af råvarespild ved forøgelse af udnyttelsesgraden fra det nuværende (målt som tons godkendt PE-folie pr. tons forbrugt råvare).	Større ordrer (lagerfolier) Standardisere recepter Målet er 88% udnyttelse af indkøbte granulater	WNI	93%	Målet er opnået og udgår, men opgøres fortsat i bilag 1
3	Mere effektiv transport fra Kolding til kunden. Per 2009 at øge kg per ladmeter til 1400 kg	Forbedre planlægning af transporten.	WNI	1354 kg	Målet udgår, men opgøres fortsat i bilag 1

7 Opstillede mål og aktiviteter for næste år

Vi har opstillet følgende målbare miljømål for Schur Flexible Denmark a/s inden udgangen af regnskabsåret 2014:

Nr.	Mål	Handling	Ansvarlig	Forventes opnået
1	Reduktion af elforbrug til 0,7 kWh pr. produceret godkendt kg.	Øge godkendt kg output pr. time/kørsel.	WNI	2014
2	Reducere CO ² belastningen ved øget genbrug af vores produktionsspild*.	Øge brug af eget regenerat til 500 ton i 2014	WNI	2014

*Tommelfingerreglen er at genbrug af 1 kg plast sparer miljøet for 1,5 kg CO²



Werner Nielsen
 Logistik- og produktionschef