

Miljøreddegørelse

System Standex A/S

Revideret juli 2024



Generelle data om virksomhed

1. **Virksomhedens navn, adresse og telefonnummer**

System Standex A/S
Herluf Trolles Vej 140
5220 Odense SØ

Telefon: 66 15 66 15
Telefax: 66 15 55 48

info@system-standex.dk
www.system-standex.dk

2. **Kontaktperson**

Direktør Martin Taarnhøj Knudsen

3. **Antal ansatte**

System Standex A/S består af 36, hvoraf 15 er funktionærer og 21 er timelønnede

4. **Aktiviteter**

Udvikling og fremstilling af aluminiumsbyggesystemer til:

- ✓ Vitriner og montrer til museer
- ✓ Specialinventar
- ✓ Maskinafskærmninger
- ✓ Udstillinger
- ✓ Salgsdisplay
- ✓ Diske og vitriner til butikker

1. Miljøpolitik

System Standex A/S har, som førende producent af fleksible aluminium byggesystemer, som hensigt at varetage eksterne og interne miljøhensyn på en måde, som gør virksomheden til en seriøs samhandelspartner, en samarbejdsvillig virksomhed og en god arbejdsplads.

System Standex A/S vil derfor som minimum overholde de lovbestemte krav inden for miljø og arbejdsmiljø. Vi vil desuden arbejde på at nedsætte de miljø- og arbejdsmiljø-mæssige påvirkninger, som vores produktion forårsager under hensyntagen til økonomi, teknik og kvalitet.

System Standex A/S ønsker desuden at være åben omkring virksomhedens miljøforhold ved at udarbejde en miljøredegørelse, som virksomhedens interessenter kan rekvirere til enhver tid.

Endelig vil System Standex A/S udarbejde miljøredegørelser, som vil beskrive vores miljøpræstation og som vil give vores samhandelspartnere mulighed for at følge med i vores stadige forbedringer indenfor miljø, arbejdsmiljø og energiforbrug.

2. Miljølovgivning

Virksomheden er registreret som godkendelsespligtig virksomhed i henhold til bekendtgørelse om godkendelse af listevirksomheder fra 1991. Virksomheden har betegnelsen A 6, d.v.s. *virksomheder i øvrigt der foretager forarbejdning af metaller med et hertil indrettet produktionsareal på mere end 1.000 m².*

Desuden er virksomheden underlagt Arbejdsmiljøloven.

3. Virksomhedens miljøforhold

Nedenfor listes de væsentligste parametre i forhold til virksomhedens miljøpræstation:

Råvarer og hjælpestoffer

- ✓ **Aluminium:** Aluminium er virksomhedens vigtigste råvare. Fra efteråret 2023 er vi overgået til anvendelse af 75% recycled aluminium, dette reducerer CO2 aftryk fra 8KG til 2.3KG per KG aluminium.
- ✓ **Plader:** Der anvendes spånplader, akryl- og PVC-plader. I forhold til den enkelte ordre vælges den mest miljøvenlige plade, idet der altid tages hensyn til tekniske egenskaber.
- ✓ **Plastgranulat:** Der vælges det til enhver tid mest miljøvenlige granulat under hensyn til teknisk kvalitet og økonomi.
- ✓ **Kemikalier:** Under bearbejdning af aluprofiler anvendes husholdningssprit som kølemiddel. Desuden anvendes små mængder Araldit.

Affald

- ✓ **Alu- og jernskrot:** Metallaftald sorteres i forskellige fraktioner med henblik på genanvendelse.
- ✓ **Brændbart affald:** Brændbart affald søges hele tiden reduceret og erstattet af genanvendeligt affald.
- ✓ **Ikke-brændbart affald:** Fraktionen består overvejende af glasaffald, der kan genanvendes.
- ✓ **Pap og blandet papir:** Genanvendes i så stor udstrækning som muligt i virksomheden.

Energi + vand

- ✓ **El:** El anvendes navnlig til sprøjtestøbemaskiner og sav. Derudover anvendes el til belysning, procesventilation, trykluft og pumper.
- ✓ **Fjernvarme:** Virksomheden anvender fjernvarme til rumopvarmning.
- ✓ **Vand:** Vand anvendes til sanitært formål samt til afkøling af sprøjtestøbemaskiner

Emissioner

Der forekommer små mængder emissioner fra punktudsug fra kølings- og limeprocesser, da rumopvarmning sker med fjernvarme.

4. Virksomhedens processer

Komponentfremstilling er den største og vigtigste afdeling i virksomheden. Den vigtigste råvare, der bruges her er aluminium. Som tidligere beskrevet vælger man alu frem for andre mulige råvarer ud fra især et miljømæssigt synspunkt, men også ud fra både tekniske og økonomiske parametre.

Alu modtages både som færdige profiler og som plader. De færdige profiler bearbejdes (afkortes, fræses, bores m.v.). De færdige profiler leveres uden emballage for større mængders vedkommende og indpakket i pap for mindre mængders vedkommende. Pappet genanvendes i så stor udstrækning som muligt til forsendelse af færdige emner. Resterne indsamles og bortskaffes som genanvendeligt materiale.

Til afkortning og bearbejdning anvendes husholdningssprit som kølemiddel. Sprit er den mest miljøvenlige mulighed for både affedning og afkøling af emner. Arbejdspladserne hvor der arbejdes med sprit er forsynet med punktudsugning.

Som afkølingsmiddel til fremstilling af små emner har virksomheden i en årrække brugt brun sæbe opløst i almindeligt vand. Denne blanding recirkuleres i så stor udstrækning som muligt og afledes herefter til kloak. I den udstrækning emnerne skal videreforarbejdes, anvendes madolie som smøremiddel. Valget af både brun sæbe og madolie er sket ud fra et miljømæssigt synspunkt idet man gerne vælger så miljøvenlige hjælpestoffer som muligt naturligvis under hensynstagen til teknik og kvalitet.

Under bearbejdningen af aluminium opstår der afklip, spåner og fejlproducerede emner. Alt dette opsamles og sorteres med henblik på genanvendelse. Genanvendelse af alu har den miljømæssige fordel, at ny alu kan fremstilles på en mindre energikrævende måde. Desuden reducerer det affaldsmængderne.

5. Snedkeriarbejde

Som en anden vigtig komponent i sine produkter anvender System Standex A/S forskellige typer plader, som skæres i de nødvendige mål på snedkeriet. Som tidligere nævnt anvendes krydsfiner-, spån-, acryl- og PVC plader. Tekniske krav til det endelige produkt er afgørende for valg af plade, men der tænkes altid på den miljømæssige side af sagen.

6. Pulverlakering

System Standex A/S har sin egen malerafdeling, hvor nogle af de emner, der indgår i de færdige produkter sprøjtes med pulvermaling. Der er valgt pulverbehandling frem for ex. vådbehandling ud fra den miljømæssige belastning af de forskellige overfladebehandlinger. Det skønnes, at pulverbehandling er den mest miljøvenlige og arbejdsmiljøvenlige måde at overfladebehandle emnerne på.

Der sprøjtes i en malerkabine, som er forsynet med udsugning. Emnerne afhærdes herefter i en ovn. Pulverrester fra kabine og udsugningsanlæg opsamles i spande og afhærdes i ovnen. Det bliver på denne måde muligt at bortskaffe resterne som brændbart materiale.

Selve ovnen giver ikke muligheder for energibesparelser som det ellers ofte kan være tilfældet.

Varmetabet er nemlig lille på grund af ovnens gode isolering.

7. Montage

I montageafdelingen færdiggøres de endelige produkter. Selve monteringen sker i stor udstrækning hos kunderne da man jo netop sælger fleksible byggesystemer, hvor komponenterne nemt skal kunne bygges sammen og skilles af igen.

Enkelte komponenter kræver dog at de ikke skal kunne skilles af igen. Via stadig udvikling af produkterne

søger man at reducere disse, da man gerne vil helt bort fra at skulle lime komponenter sammen. .På grund af kvalitetsmæssige krav bruger man Araldit som lim.

Der bruges på årsbasis meget lidt af denne lim og man søger som nævnt til stadighed at reducere behovet for at lime i det hele taget. Araldit er klassificeret som lokalirriterende idet den indeholder epoxyforbindelser. Derfor anvendes punktudsugning i forbindelse med brug og opbevaring og alle nødvendige uddannelsesmæssige og sikkerhedsmæssige foranstaltninger er taget i brug.

8. Miljøtal

Nedenstående vil vi præsentere ovenstående i talform samt kommentere udviklingen.

Råvarer	2020	2021	2022	2023
Alu (kg)	100.000	130.000	120.000	90.673
Glas (kg)	20.000	21.000	22.000	20.324
Lexan PC (kg)	7.000	7.300	7.200	5.562

Energi	2020	2021	2022	2023
El (kWh)	266.127	270.298	266.226	224.468
Fjernvarme (GJ)	1010	1017	1020	1.074
Vand (m3)	304	306	307	298

Affald (kg)	2020	2021	2022	2023
Brændbart affald	18.500	16.500	15.220	15.550
Ikke brændbart	5.950	5.860	5.760	5.620
Genanvendeligt (træ, Alu, Glas)	29.500	29.800	30.480	19.980
Stål/jern genanv.	2.980	2.890	2.780	2.730

9. Arbejdsmiljø

Virksomheden gennemfører en arbejdspladsvurdering næste gang i oktober 2025. Dette sker i samarbejde med vores sikkerhedsorganisation.

APV har ved tidligere udfærdigelser vist, at firmaets vigtigste kortlagte arbejdsmiljømæssige forhold er:

- ✓ tunge løfte af f.eks. sække af plasticgranulat samt aluminium profiler
- ✓ manglende oprydning
- ✓ trange pladsforhold, idet der arbejdes med store emner
- ✓ tidspres

Umiddelbart efter gennemførelsen af APV blev der afholdt internt møde mellem virksomhedens ledelse og arbejdsmiljøudvalgsrepræsentanten og tillidsrepræsentanten. Her blev APV'erne gennemgået, prioriteret

og indarbejdet i budgetplanen. Der afholdes et årligt planlægningsmøde (foruden de lovpligtige arbejdsmiljøudvalgsmøder), hvor der bliver fulgt op på igangværende arbejdsmiljømæssige tiltag. På dette møde deltager tillidsrepræsentanten.

System Standex A/S har fastsat følgende miljømål :

- ✓ Vi er godkendt Science Based Target – og har forpligtet os til 2030 målsætningen for nedbringelse af CO2
- ✓ Vi laver løbende investeringer i grønnere løsninger, som nedbringer vores CO2 aftryk.
- ✓ Vi arbejder løbende med vores Scope 2 og Scope 3, hvor vi kigger på vores leverandører og deres CO2 aftryk og stiller krav til nedbringelse heraf.

Procesdiagram

