nobilia®

Nachhaltigkeitsjournal 2026



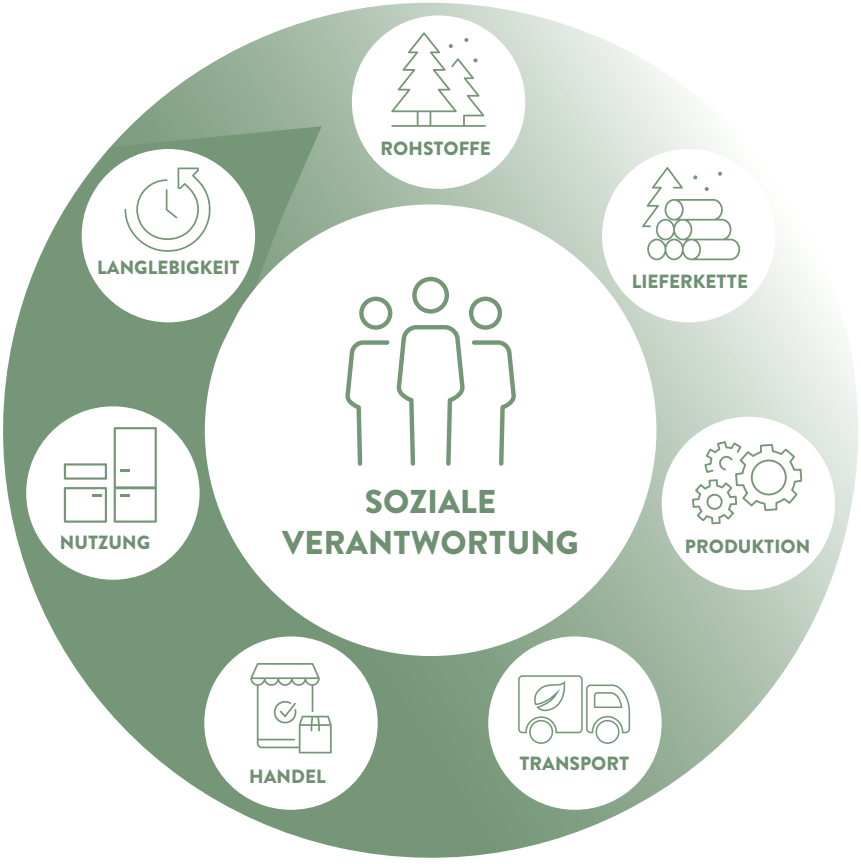
NACHHALTIGKEIT ALS TRIEBFEDER FÜR INNOVATION

Unsere Umwelt und damit die Lebensgrundlagen der Menschheit zu erhalten, ist eine der großen Herausforderungen unserer Gegenwart. Eine Maßnahme zur Zielerreichung ist nachhaltiges Handeln. Das Prinzip stammt aus der Forstwirtschaft: Es soll nur so viel Holz geschlagen werden, wie permanent nachwachsen kann. Auf die Gesamtheit unserer Lebensgrundlagen übertragen, verstehen wir Nachhaltigkeit heute orientiert an der Nachhaltigkeits-Definition der Weltkommission für Umwelt und Entwicklung der Vereinten Nationen, die bereits 1987 formulierte:

„Nachhaltige Entwicklung ist eine Entwicklung, die die Bedürfnisse der Gegenwart befriedigt, ohne die Möglichkeiten künftiger Generationen zu gefährden, ihre eigenen Bedürfnisse zu befriedigen."

Die vielfältigen Herausforderungen, die mit dem Thema „Nachhaltigkeit" verbunden sind, werden bei uns von einem eigens dafür zusammengestellten Team vorangetrieben. Dabei haben wir acht Kernbereiche im Blick: Rohstoffe, Lieferkette, Produktion, Transport, Handel, Produktnutzung, Langlebigkeit und Soziales. In diesen acht Feldern arbeiten wir kontinuierlich an Verbesserungen – und achten dabei darauf, dass unsere Fortschritte auch messbar sind.

In dieser Broschüre stellen wir Ihnen vor, wie vielfältig Nachhaltigkeit bei Hersteller gelebt wird – und wie sehr unsere Aktivitäten in diesem Bereich immer wieder Triebfeder für Innovationen sind. Denn auch das ist ein Teil der Hersteller DNA: Wir streben immer danach, noch besser zu werden!

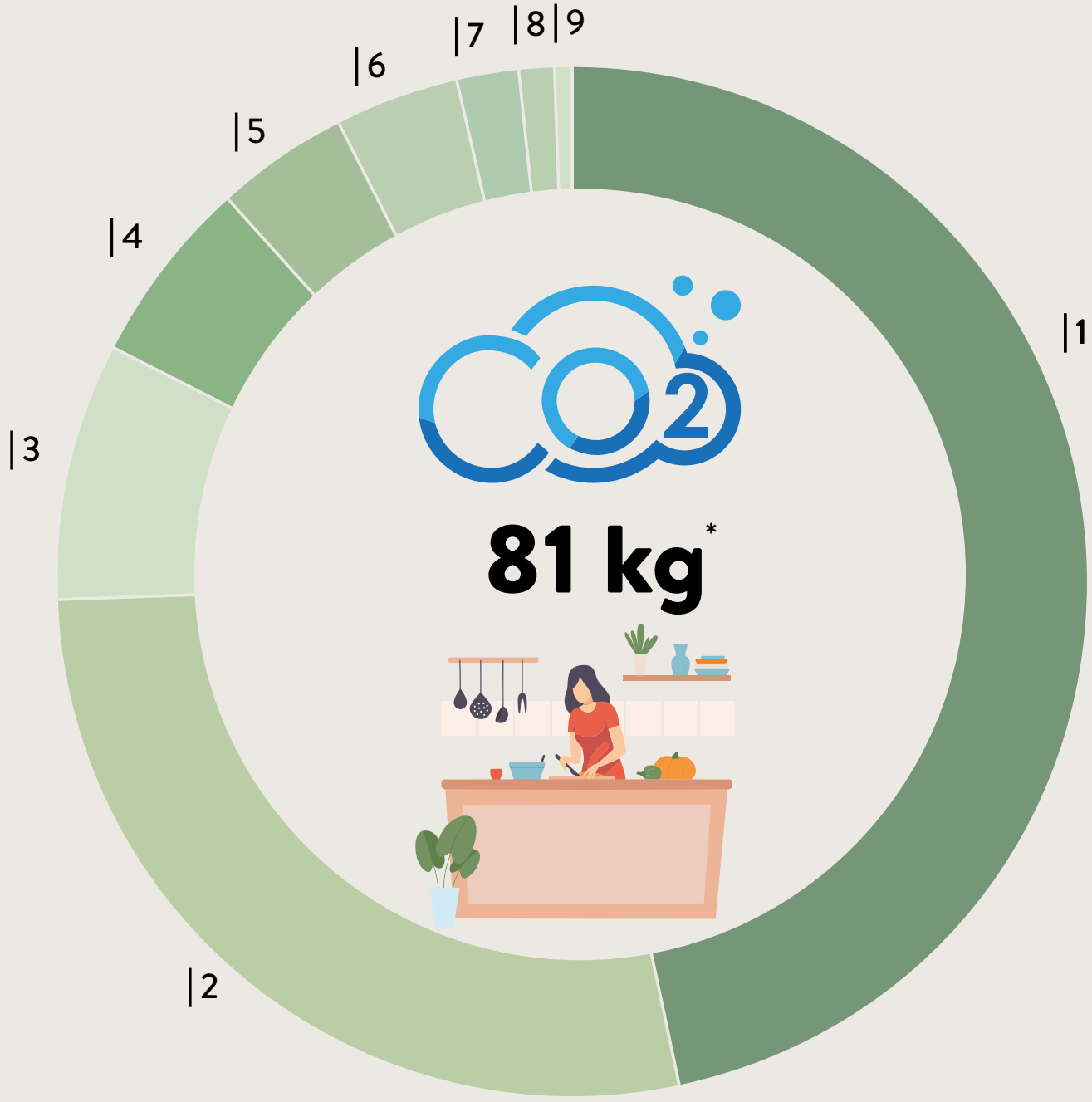


DER LEBENSZYKLUS EINES Hersteller MÖBELS

So zu handeln, dass ein lebenswertes Leben auf diesem Planeten dauerhaft möglich ist – das verstehen wir bei Hersteller unter Nachhaltigkeit. Und tun alles dafür, um als Unternehmen unserer Verantwortung für die Zukunft nachzukommen. Um dieses Ziel zu erreichen, betrachten wir jede Phase im Lebenszyklus eines Möbelstücks: von dem Wald, aus dem das Rohmaterial Holz stammt über die Maschinen, mit denen das Möbel gefertigt wird bis hin zu dem Zeitpunkt, an dem die Endkunden sich entscheiden, dass ein neues Möbel notwendig ist. Ob Rohstoff, Lieferkette, Produktion, Transport, Handel oder Langlebigkeit – jeder dieser Punkte bietet Potenzial, um die Zukunft auf unserem Planeten lebenswert zu halten. Und diese Potenziale nutzen wir – mit innovativen Ideen, deren Wirkung auch nachweisbar sind. Welche Nachhaltigkeitsmaßnahmen wir eingeleitet haben, erläutern wir anhand dieses Kreislaufs. Und natürlich spielt auch der soziale Aspekt eine große Rolle – deswegen steht der Mensch, das Soziale, in unserem Produktkreislauf im Mittelpunkt.

6 | ROHSTOFFE
10 | LIEFERKETTEN
14 | PRODUKTION
30 | TRANSPORTE
34 | HANDEL
38 | PRODUKTNUTZUNG
42 | LANGLEBIGKEIT
46 | SOZIALE VERANTWORTUNG

DURCHSCHNITTLICHE EMISSIONEN JE KÜCHE



* Die vorliegende Treibhausgasbilanz weist solche Emissionen aus, die im direkten Zusammenhang mit der eigenen Wertschöpfung des Unternehmens entsteht.

| 1 Stromverbrauch
| 2 Kraftstoffverbrauch
| 3 Austauschlogistik durch Dritte
| 4 Arbeitswege der Mitarbeiter*innen
| 5 Abfall-/Wasseraufkommen
| 6 Papierverbrauch
| 7 Geschäftsreisen und Hotelübernachtungen
| 8 Wärmeverbrauch
| 9 EDV / Hardware, Gasleckagen (Kältemittel), Verbrauchsmaterialien Produktion

DIE SPUR DER WIRTSCHAFTSTÄTIGKEIT: DER CO_2-FUSSABDRUCK

Wer besser werden will, muss wissen, wo er steht. Deshalb hat Hersteller 2021 begonnen, seinen CO_2-Fußabdruck – den sogenannten Corporate Carbon Footprint (CCF) – systematisch zu erfassen. Grundlage dafür ist das international anerkannte Greenhouse Gas Protocol, das festlegt, welche Emissionen berücksichtigt werden.

Im Jahr 2022 verursachten Produktion und Auslieferung unserer Küchen rund 64.993 Tonnen CO_2. Bei insgesamt 803.524 verkauften Küchen entspricht das einem durchschnittlichen Ausstoß von knapp 81 Kilogramm CO_2 pro Stück. Erfasst werden hierbei ausschließlich Emissionen, die unmittelbar unseren Unternehmensprozessen zugeordnet werden können.

Lag der CO_2-Ausstoß 2021 noch bei 53.085 Tonnen, ergibt sich daraus ein Anstieg um 22 Prozent. Die Hauptursache liegt in der Stromproduktion: Aufgrund der Energiekrise musste zur Sicherstellung der Energieversorgung vermehrt auf Kohle zurückgegriffen werden – ein branchenweites Phänomen, das glücklicherweise nur vorübergehend ist. Der Stromverbrauch selbst ist lediglich im Rahmen der gestiegenen Produktionsmenge gewachsen.

Parallel dazu konnten wir an anderer Stelle gezielt CO_2-Emissionen senken. In den vergangenen Jahren haben sich durch flexiblere Arbeitsmodelle, eine zunehmende Digitalisierung sowie den bewussteren Einsatz von IT-Hardware und Papierverbrauch deutliche Einsparungen ergeben. Die mit der Pandemie beschleunigte Transformation der Arbeitswelt wirkt hier positiv nach: Weniger Pendelverkehr, effizientere Kommunikation und die ressourcenschonende Nutzung von Arbeitsmitteln leisten heute einen messbaren Beitrag zur Emissionsminderung. Der Kraftstoffverbrauch der LKW-Flotte ist wiederum trotz einer höheren Ausbringungsmenge stabil geblieben.

Auch wenn die Ursachen für den Emissionsanstieg insgesamt nachvollziehbar und temporär sind – und viele Industrieunternehmen vor ähnliche Herausforderungen gestellt wurden –, entspricht die Entwicklung nicht unseren Ansprüchen. Für das laufende Geschäftsjahr haben wir daher gezielte Maßnahmen ergriffen, um gegenzusteuern. Denn unser Ziel bleibt unverändert: Mit einer umfassenden Nachhaltigkeitsstrategie wollen wir unsere CO_2-Bilanz stetig verbessern – und damit unseren Beitrag zur Erreichung des Pariser Klimaschutzabkommens leisten.

UNSER WEG ZU MEHR NACHHALTIGKEIT

Im Bereich Technik ist der CO_2-Fußabdruck die zentrale Kennzahl, wenn es um Nachhaltigkeit geht: Ziel all unserer Maßnahmen ist es, diesen Wert schrittweise zu senken – und zwar so weit, dass Hersteller künftig keine Treibhausgase mehr ausstößt. Der Weg dorthin besteht aus zahlreichen großen und kleinen Schritten, die allesamt ihren Beitrag leisten.

DREI SCHRITTE, UM DEN CO_2-FUSSABDRUCK ZU SENKEN

1. **Vermeiden:** Der erste Schritt besteht darin, Emissionen gar nicht erst entstehen zu lassen – etwa durch das Vermeiden unnötiger Energieverbräuche. Parallel dazu verbessern wir kontinuierlich die Effizienz aller notwendigen Verbraucher: Dazu zählt unter anderem der Austausch älterer Motoren und Aggregate gegen modernste, energieeffiziente Technik sowie die Optimierung unserer LKW-Flotte – mit dem Ziel, den Kraftstoffverbrauch zu senken.
2. **Selbst erzeugen:** Produktion braucht Energie – das lässt sich nicht vermeiden. Umso wichtiger ist es, dass wir die benötigte Energie selbst und klimaneutral erzeugen. Dafür setzen wir auf regenerative Quellen wie Sonnenenergie. Erste Schritte sind gemacht: Drei unserer Gebäude sind bereits mit Photovoltaikanlagen ausgestattet. Die neueste wurde im Sommer 2024 auf dem Dach unseres Werks in Gütersloh in Betrieb genommen. Sie liefert jährlich rund 2.000.000 kWh Strom pro Jahr. Eine vierte Anlage auf den Dächern des Werks in Saarlouis soll künftig voraussichtlich einen Jahresertrag von rund 3.200.000 kWh liefern.
3. **Grün zukaufen:** Für den Strombedarf, den wir nicht selbst decken können, gilt das strategische Ziel, ihn gänzlich durch Zukauf von Ökostrom auszugleichen. Dieser stammt aus erneuerbaren Quellen wie Wind, Wasser oder Sonne.
   Nur wenn sich Emissionen weder vermeiden noch reduzieren lassen, ziehen wir als letzte Option eine Kompensation über Klimazertifikate in Betracht. Unser Ziel ist jedoch klar: Wir wollen Emissionen vermeiden, nicht kompensieren. Denn nur das ist wirklich nachhaltig.



ROHSTOFFE

Woher kommen die Rohstoffe, die in Hersteller Möbeln verbaut sind? Und: Welche Rohstoffe sind es? Woraus Möbel gefertigt sind, hat einen wesentlichen Einfluss auf deren Umweltbilanz. Bei Hersteller haben wir unsere eingesetzten Rohstoffe deswegen seit Langem im Blick – und achten auf deren Herkunft genauso wie auf die Recyclingfähigkeit.

PEFC-ZERTIFIZIERT: HOLZ AUS NACHHALTIG BEWIRTSCHAFTETEN WÄLDERN

Holz ist der wichtigste Werkstoff der Möbelindustrie – auch bei Hersteller. Der Begriff der Nachhaltigkeit geht auf die Holzwirtschaft zurück: die ursprüngliche Bedeutung war, dass jeweils nur so viel Bestand abgeholzt werden darf, wie nachgewachsen ist. Die Welt ist selbstverständlich viel komplexer geworden, dennoch gilt dieser Nachhaltigkeitsbegriff grundsätzlich immer noch. Aus diesem Grund geht Hersteller sorgsam mit dem Rohstoff Holz um: Unsere Plattenmaterialien haben einen hohen Rezyklatanteil, Holzabfälle werden zum Heizen der Gebäude genutzt. Trotzdem brauchen wir für unsere Möbel auch immer wieder neues Holz. Um die Umwelt dabei so wenig wie möglich zu belasten, beziehen wir unser Holz aus nachhaltiger Forstwirtschaft.

Hersteller ist nach dem sogenannten PEFC-Standard zertifiziert. PEFC steht für „Programme for the Endorsement of Forest Certification Schemes“. Mit dieser Zertifizierung wird bescheinigt, dass bei uns Holz zur Möbelherstellung verwendet wird, das aus nachhaltig bewirtschafteten Wäldern und kontrollierten Quellen stammt. Somit stellen wir sicher, dass jeder Baum, der für unsere Möbel gefällt wird, durch einen neuen Baum wieder aufgeforstet wird – eben ganz nach dem alten Grundsatz der Nachhaltigkeit.

PEFC
PEFC/04-31-1281

PEFC zertifiziert
Die Holzwerkstoffe dieser Küche stammen aus nachhaltig bewirtschafteten Wäldern und kontrollierten Quellen.

www.pefc.de

REZYKLATE – KREISLAUFWIRTSCHAFT ODER „AUS ALT MACH NEU“

Holz ist ein enorm wertvoller und vielseitiger Rohstoff – und ihm kommt als CO_2-Speicher im Nachhaltigkeitskonzept eine besondere Bedeutung zu. Um den CO_2-Speicher möglichst lange aufrecht zu erhalten, sollte das Holz möglichst lange stofflich genutzt werden. Ein Ansatz ist die Kaskadennutzung.

In der sogenannten Kaskadennutzung wird Holz in verschiedenen Formen genutzt. Zum Beispiel zunächst als Vollholz, dann als spanbasiertes Produkt, um zuletzt energetisch verwertet zu werden. So werden Wälder und das Klima geschützt. Dies zeigt, dass die Spanplatte kein minderwertiger Werkstoff, sondern ein intelligenter Werkstoff ist, der einen erheblichen Beitrag zum Ressourcenschutz leistet.

Wo gehobelt wird, fallen auch Späne. Einen sehr kleinen Teil unserer Späne nutzen wir, um unsere Gebäude zu beheizen. Der überwiegende Teil aber wird verkauft. Und zwar an die Spanplattenindustrie. Hier schließt sich ein Kreis: Unsere Holzabfälle sind (wiederverwertbare) Rohstoffe für die Spanplattenindustrie, die wiederum bei uns zum Einsatz kommen: Die Platten, die Hersteller verwendet, sind dreischichtig aufgebaut.

Die Deckschichten oben und unten werden aus Neuholz hergestellt. Die Oberflächengüte muss einwandfrei sein – hier wird schließlich das Dekor, also das Gesicht der Platte, aufgebracht. In der Mitte der Platte kommt wiederum fast ausschließlich Altholz zum Einsatz. Dieses Altholz war früher bereits im Einsatz. Für diesen Teil der Spanplatte müssen also keine Bäume gefällt werden. Der Einsatz von Altholz schont die Ressourcen und die Umwelt und er hat keine qualitativen Nachteile für das Produkt zur Folge.

Wenn die mittlere Schicht der Spanplatte fast ausschließlich aus rezykliertem, also aus Recycling-Holz besteht, dann bedeutet dies für Hersteller, dass alle unsere Spanplatten bis zu 70 % aus Rezyklat bestehen. Und Spanplatten werden bei allen unseren Korpussen und in den Frontprogrammen Laser, Riva, Senso, Structura, Natura und Stoneart eingesetzt. Oder auch: Ein nicht unerheblicher Teil unseres Holzmaterials war früher schon einmal eine Küche, ein Wohnzimmerschrank oder eine Palette.

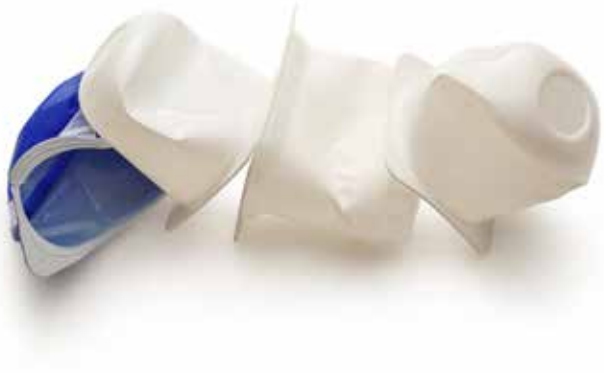


REZYKLATE:
VOM JOGHURTBECHER ZUM SOCKELFUSS

Ungefähr 70 % des Materials, welches für unsere Spanplatten verwendet wird, ist recycelt. Doch wie verhält es sich mit weiteren, von Hersteller eingesetzten Materialien? Klar ist: Auch dort greifen wir, so oft es geht, auf Recyclingstoffe zurück. Ein gutes Beispiel sind die Sockelfüße, die unsere Küchen-, Bad- und Wohnmöbel tragen.

Diese unsichtbaren Helfer sind durch eine Sockelblende verdeckt und werden für Hoch- und Unterschränke verwendet. Also Korpen, die knapp zwei Drittel der von Hersteller verkauften Schränke ausmachen. Da jeder Schrank von mindestens vier Sockelfüßen getragen wird, müssen jedes Jahr über 20 Millionen Sockelfüße verbaut werden – eine Menge.

Der spezielle Kunststoff, aus dem sie hergestellt werden, wird als Granulat verarbeitet. Für einen unserer Lieferanten wird dieses Kunststoffgranulat aus dem Inhalt von Gelben Säcken gewonnen – ohne Kompromisse bei den Produkteigenschaften. Jedes Jahr kommen bei uns also ungefähr zehn Millionen Sockelfüße aus wiederaufbereitetem Kunststoff zum Einsatz– und das seit sehr vielen Jahren. Unsere Sockelfüße sind also das zweite Leben von Millionen ehemaliger Plastiktüten, Joghurtbechern oder Lebensmittelverpackungen.





TRANSPORTVERPACKUNGEN: OPTIMALER SCHUTZ UND RECYCLINGFÄHIGKEIT

Unser Verpackungskonzept leistet einen großen Beitrag zum Thema Nachhaltigkeit. Auch hier gilt: Was vermieden werden kann, sollte vermieden werden. Trotzdem sollen die Möbel unbeschadet zum Kunden gelangen. Es wird also eine Verpackung benötigt, die so ausreichend wie nötig konzipiert ist, um das Produkt zuverlässig zu schützen und gleichzeitig so minimal wie möglich ist, um Ressourcen zu schonen. Damit das gelingt, sind eigene, gut ausgebildete Mitarbeiter das A und O: Unsere Produkte werden während der Verladung, des Transportes und der Entladung ausschließlich von Fachpersonal gehandhabt. Müssen Produkte hingegen mit der Post versendet werden, ist eine deutlich stabilere Verpackung erforderlich.

Der zweite Aspekt betrifft die Verpackung selbst bzw. die Materialien, die dafür eingesetzt werden. Der Großteil der von Hersteller verwendeten Verpackungen ist vollständig biologisch abbaubar bzw. kann zu 98 % recycelt werden. Dies ist das Ergebnis einer Verpackung, die sich auf lediglich drei verschiedene Materialien beschränkt: Wellpappe (91,1 %) zum Einpacken der Schränke, Umreifungsband (1,8 %) aus Kunststoff, um diese Wellpappen zu fixieren und Polyethylen-Folie, um unsere Langteile und Arbeitsplatten einzupacken (7,1 %). Diese Materialien werden über einen von uns beauftragten Dienst eingesammelt (siehe Artikel RKT), sortiert und dem Recycling zugeführt. Fast 98 % unseres Verpackungsmaterials ist so im Materialkreislauf – aus alt wird neu.





LIEFERKETTEN

Das Thema der Lieferketten ist mittlerweile im Bewusstsein der Verbraucher und Verbraucherinnen angekommen. Das Problem: In Zeiten des globalen Warenaustausches kann schon ein Navigationsfehler im Suez-Kanal verheerende Auswirkungen auf die internationalen Lieferketten haben. Deswegen setzt Hersteller dort, wo es geht, auf Lieferanten aus der Region.

ZUSAMMENARBEIT AUF AUGENHÖHE: PARTNERSCHAFTLICHER UMGANG MIT LIEFERANTEN

Als Familienunternehmen gehört es zur Unternehmensphilosophie von Hersteller, ethische Fragen bei unternehmerischen Entscheidungen nicht zu vernachlässigen. Das gilt auch für den Umgang mit unseren Zulieferern.

Wir sehen diese Zusammenarbeit als langfristige Partnerschaft. Denn nur so kann man gemeinsam besser werden und ruhige Abläufe und Prozesse schaffen, mit denen Schwierigkeiten minimiert werden. Diese Partnerschaftsphilosophie geht auf: Wir arbeiten mit über der Hälfte unserer Lieferanten seit mehr als 20 Jahren zusammen.

Dieser Kooperationsstil bedeutet auch, dass wir in Krisen zu unseren Partnern halten. Schwere Zeiten gehören zu jeder Beziehung – und zum Beispiel war die Corona-Krise eine solche Zeit. Während dieser Zeit hätte Hersteller leicht zu alternativen, teilweise günstigeren Anbietern wechseln können. Doch im Gegenteil: Hersteller hat die Beziehungen zum bestehenden Lieferantenkreis verstärkt, um die Krise gemeinsam zu bewältigen. Auch wenn ein Partner durch höhere Gewalt in Turbulenzen gerät, stehen wir ihm zur Seite. Das gilt besonders für kleinere Unternehmen, die einen großen Teil ihres Geschäfts mit Hersteller abwickeln und dessen Arbeitsplätze von Hersteller abhängen.

Damit wir helfen können, wenn Hilfe benötigt wird und gleichzeitig unseren hohen Qualitätsanspruch sichern können, führt Hersteller jedes Quartal eine Lieferantenbeurteilung durch. Darin werden Qualitätskennzahlen, Lieferperformance und vieles mehr betrachtet. Am Ende steht eine Bewertung mit den Noten A, B oder C. Unternehmen mit C-Bewertung werden gesondert von Hersteller begleitet. Was hat sich seit dem letzten Mal verbessert? Muss ein Audit durchgeführt werden? Diese Situation kommt glücklicherweise selten vor – und wenn doch, dann gibt uns die Beurteilung die Möglichkeit, frühzeitig im Sinne beider Unternehmen zu reagieren.



REGIONALITÄT: THINK GLOBAL, ACT LOCAL!

Die Globalisierung hat die Welt enger zusammengebracht. Mit einer Reihe von Vor-, aber auch Nachteilen. Die Lieferketten sind dabei oft sehr fragil. Ein Schiffsunfall im Suez-Kanal kann ausreichen, um den Welthandel empfindlich zu stören. Dass der Transport zwischen Ländern und Kontinenten darüber hinaus sehr energieintensiv ist, ist ein weiterer Nachteil. Hersteller hält sich aus diesem Grund an den Grundsatz „Think global, act local“. 80 % unserer Lieferanten kommen aus Deutschland und 50 % arbeiten in einem Radius von 50 km um den Unternehmensstandort Verl. Auf der anderen Seite verkaufen wir rund die Hälfte unserer fertigen Küchen in Deutschland; weitere 40% im nahen europäischen Umland. Wir transportieren also weder Rohstoffe noch unsere Küchen um die halbe Welt, um sie zu verarbeiten bzw. zu verkaufen.

Dieser regionale Ansatz hat noch weitere Vorteile: Das Thema Lieferfähigkeit ist seit Corona besonders wichtig geworden. Weltweite Lieferketten haben sich empfindlich geändert, die Rohmaterialien sind überall knapp. Auch hier zahlt sich unsere Verbundenheit mit Partnern aus der Region aus. Von den knapp 250 Lieferanten für Maschinen, Anlagen und Rohstoffe kommt der Großteil aus Deutschland. Spanplatten beziehen wir beispielsweise in großen Mengen aus Gütersloh oder Brilon. Und unsere Montageanlagen und Steuerungstechnik kommen direkt aus der Nachbarschaft in Verl. Lieferketten sind hier also kein Problem.

Das Material, welches den weitesten Weg zurücklegt, ist global gesehen trotzdem noch fast nebenan. Unsere Zukauffronten beziehen wir aus der Region Venezien in Norditalien. Als stark regional verwurzeltes Unternehmen profitieren wir gemeinsam mit unseren Lieferanten von kurzen Transportwegen und halten die Umweltbelastung möglichst gering.





LIEFERANTENAUDITS: FÜR EINE REIBUNGSLOSE LIEFERKETTE

Ohne Lieferanten können wir bei Hersteller keine Möbel herstellen. Dabei gilt: Je besser ein Lieferant ist, desto einfacher und effizienter ist die Zusammenarbeit. Und das hat nicht nur Auswirkungen auf Nerven und Kosten, sondern auch auf die Schonung der Ressourcen. Entspricht die gelieferte Ware eines Zulieferers insgesamt oder in Teilen nicht unseren Anforderungen, könnten wir sie auch nicht verarbeiten.

Die Folgen: Neuproduktionen, Sondertransporte, Terminverschiebungen und viele unnötige Komplikationen mehr. Kundenverärgerungen, Sonderkosten und der Verbrauch zusätzlicher Ressourcen sind wiederum die Konsequenzen daraus.

Um dies zu verhindern, führen wir bei Hersteller Lieferantenaudits durch. Ein Lieferantenaudit dient dazu, die Abläufe und Prozesse der Lieferanten zu untersuchen, Schwachpunkte festzustellen und gemeinsam mit dem Lieferanten Lösungen zu erarbeiten. Immer mit dem Ziel, optimale Prozesse bei unserem Lieferanten zu implementieren. Denn das ist der beste Garant dafür, dass Probleme gar nicht erst auftreten.

Klassischerweise werden diese Lieferantenaudits immer dann durchgeführt, wenn ein neuer Lieferant aufgenommen wird. Da Hersteller mit vielen Unternehmen lange Partnerschaften pflegt, wird das Lieferaudit im regelmäßigen Turnus wiederholt. So stellen wir auch sicher, dass aufgezeigte Themen dauerhaft – also nachhaltig – gelöst werden. So sind die Lieferaudits nicht nur Qualitätskontrolle, sondern gleichzeitig ein kleiner aber wichtiger Teil unserer Nachhaltigkeitsstrategie.



PRODUKTION

Der größte Anteil an unserem CO_2-Fußabdruck entfällt auf die Produktion. Und auch der Großteil der Abfälle fällt in unseren Werken an. Deswegen hat Hersteller hier eine ganze Reihe an Maßnahmen in die Wege geleitet, um den Energieverbrauch zu senken, Produktionsreste sinnvoll zu recyceln oder – falls nicht anders möglich – thermisch zu verwerten. Diese Maßnahmen basieren auf sorgfältig ermittelten Kennzahlen und werden von einem Lenkungsteam koordiniert.

PV-ANLAGEN: SAUBERE EIGENSTROMERZEUGUNG FÜR UNSERE PRODUKTION

Den Energieverbrauch zu reduzieren oder Energie gar nicht erst zu verbrauchen, ist sicher der Königsweg bei Klimaschutz und der Nachhaltigkeit. Doch um produzieren zu können, wird immer Energie benötigt werden: Maschinen brauchen Strom und Menschen brauchen zum Beispiel einen gut ausgeleuchteten Arbeitsplatz, um ergonomisch zu arbeiten.

Nun ist Stromproduktion nicht gleich Stromproduktion. Während die klassische Stromerzeugung aus Energieträgern wie Kohle oder Gas einen hohen CO_2-Ausstoß verursacht, ist dieser bei regenerativen Quellen wie Wind- und Wasserkraft oder Solarenergie deutlich geringer. Deswegen gewinnen wir einen Teil des Stroms, den wir für unsere Geschäftstätigkeit benötigen, aus regenerativen Energien.







Diesen Anteil an eigener sauberer Stromerzeugung haben wir nun aber nochmals deutlich ausgebaut: Die gesamte Dachfläche des Werkes in Gütersloh ist mit einer Photovoltaikanlage der neusten Generation ausgestattet worden. Diese Anlage verfügt über eine Leistung von mehr als 2.300 kWp – was den Strombedarf von mehr als 400 Einfamilienhäusern deckt, in unserem Fall aber der Selbstversorgung dient: Rund 50 % des Strombedarfs des Werkes wird über die Anlage gedeckt. Die neuste Anlage in Saarlouis befindet sich bereits im Aufbau und deckt mit einer Leistung von 3.685 kWp ca. 25 % des aktuellen Strombedarfes ab.

Das Kernteam Nachhaltigkeit bei Hersteller:
Dr. Maik Schlickel, Dr. Julia Brinkmann, Alexander Balsliemke (v.l.n.r.)





HOLZABFÄLLE GEZIELT NUTZEN: HEIZUNG MIT PRODUKTIONSRESTEN

Wo gehobelt wird, fallen Späne – und zwar nicht zu knapp. Über 700.000 Küchen produziert Hersteller jedes Jahr. Dafür müssen über 40 Millionen Holzteile zugeschnitten, mit Kanten versehen und gebohrt werden. Entsprechend groß ist die Menge an Holzabfällen – vor allem an Bohrspänen und Reststücken. Über 75.000 t fallen jährlich an.

Diese Abfälle werden selbstverständlich nicht entsorgt, sondern auf verschiedene Arten weiterverwendet. Zum Beispiel dienen sie dazu, unsere gesamten Produktionsflächen und die Verwaltungen der Werke in Verl-Sürenheide, Kaunitz, Gütersloh und Saarlouis, und damit über 400.000 m² überdachte Fläche oder große Gebäude, zu beheizen, vor allem im Winter. Die Heizungsanlagen sind auf diese Dimensionen ausgerichtet: So weist etwa die Anlage in Verl-Sürenheide eine Spitzenleistung von rund 10.700 kW auf – im Vergleich: Die Heizung eines Einfamilienhauses erreicht ungefähr eine Leistung von 8 kW.

Nicht mehr nutzbare Holzwerkstoffe werden also bei uns sinnvoll weiterverwertet: Statt mit nicht nachwachsenden Rohstoffen wie Öl, Gas oder Kohle zu heizen, kommt bei uns der nachwachsende Rohstoff Holz zum Einsatz. Dies ist eine äußerst nachhaltige Nutzung unserer Produktionsabfälle.

HEIZEN IN DER ÜBERGANGSZEIT: WÄRMERÜCKGEWINNUNG AUS DRUCKLUFTKOMPRESSOREN

In der kalten Jahreszeit werden unsere Gebäude mit Holzabfällen beheizt; für die milderen Monate nutzen wir jedoch eine andere Heizquelle, nämlich die Abwärme unserer Druckluftkompressoren. Druckluft wird für die Greifer, Hebeeinrichtungen oder Pressen in unseren über 400.000 m² großen Produktionsfläche in großen Mengen benötigt. Diese Druckluft stellen wir mit unseren eigenen Kompressoren her.

In solchen Druckluftkompressoren treibt ein Elektromotor eine Turbine an, damit diese die Umgebungsluft verdichtet. Wird Luft komprimiert, entsteht Hitze. Diese Abwärme, die aus Reibung und Verdichtung entsteht, nutzen wir, um sie in unsere Heizkreisläufe einzuspeisen. Würden wir die Abwärme nicht nutzen, würde sie einfach an die Luft abgeführt werden.

Damit erzielen wir einen doppelten Effekt: Wir erzeugen Druckluft und auch unser Heizungswasser wärmt sich auf. Um unsere Gebäude zu heizen, müssen wir also keine zusätzlichen Energieträger verbrennen – ein weiteres Beispiel dafür, wie Hersteller mit innovativen Ideen dazu beiträgt, schonend mit unseren Ressourcen umzugehen.





STROM PRODUZIEREN, VERBRAUCH REDUZIEREN: ENERGIERÜCKGEWINNUNG AUS REGALBEDIENGERÄTEN

Um CO_2-Emissionen so zu reduzieren, dass Hersteller am Ende klimaneutral arbeitet, muss der Energieverbrauch reduziert und eigener Strom produziert werden. In unseren Hochregallagern erreichen wir bereits beides: Wir produzieren Strom und reduzieren gleichzeitig den Verbrauch.

Vor allem Frontmaterialien, Zubehörartikel und Arbeitsplatten lagern in unseren Hochregallagern. Und davon eine Menge. Unser Hochregallager im Werk in Verl-Sürenheide hat zum Beispiel über 27.000 Palettenstellplätze. Um dort Paletten ein- und auszulagern, sind 14 vollautomatische Regalbediengeräte im Einsatz. Diese sind den ganzen Tag in Bewegung. Wenn solch ein Bediengerät eine Last von oben nach unten befördert, dann machen wir uns die Schwerkraft zunutze: Wir nutzen beim Bremsen und Abwärtsfahren die Motoren der Regalbediengeräte als Dynamos und erzeugen dadurch Strom.

Das Prinzip heißt Rekuperation und wird mittlerweile auch häufig in immer mehr Kraftwagen verwendet: Bremst ein PKW, wird aus dem Bremsvorgang Energie zurückgewonnen. Bei Hersteller sind mehr als die Hälfte aller Regalbediengeräte mit dieser Technik ausgestattet.



MEHRWEGVERPACKUNGEN: KREISLAUFWIRTSCHAFT FÜR DEN MATERIALSCHUTZ

Die beste Verpackung ist jene, die nicht produziert wird. Diesen Nachhaltigkeitsgrundsatz nehmen wir bei Hersteller sehr ernst und verzichten in allen Bereichen, wo es technisch möglich ist, gänzlich auf eine Verpackung. Damit der Schutz der Waren trotzdem gewährleistet ist, benutzen wir Kreislaufsysteme – und zwar in den Bereichen, in denen wir regelmäßige Materialanlieferungen haben. Das gelingt sehr gut: Gemeinsam mit unseren Lieferanten werden fast alle Fertigungsmaterialien in solchen Mehrwegverpackungen angeliefert.

Die Beschläge, von denen wir täglich viele Tausende benötigen, um etwa Schubkästen und Auszüge zu fertigen, kommen in Trays, also in Kisten, zu uns, statt in Einwegkartons angeliefert zu werden. Beladen kommen sie an, entladen gehen sie zurück. So werden die Trays stetig zwischen uns und den Lieferanten hin- und hergeschickt. 250.000 dieser Trays sind im Einsatz. Sie haben eine Lebensdauer von vielen Jahren und sparen somit Einwegverpackungen.





Nachhaltige Produktion

Auch bei den Schutzverpackungen unserer Arbeitsplatten benutzen wir Kreislaufbehälter. Diese Verpackungselemente werden in faltbaren Pendelkartons aus Wellpappe transportiert. Wenn wir in unserer Fertigung alle Schutzelemente entnommen haben, wird der Karton auseinandergefaltet, zum Zulieferer zurückgesendet und neu bestückt. Ein Kreislaufsystem, das aus vollständig abbaubaren Materialien besteht. Auf diese Weise arbeiten wir mit fast allen unseren Zulieferern zusammen – egal, ob es sich um Kleinladungsträger für unser Logistikzentrum oder Holzboxen für unsere Glasnischen handelt.



ABFALLKONZEPT: WAS NICHT VERMIEDEN WERDEN KANN, WIRD SORTENREIN RECYCELT

Es ist wie im Haushalt: Ein großer Teil des Abfalls und Ausschusses lässt sich vermeiden; ein gewisser Abfallanteil wird jedoch immer anfallen. Hier geht es darum, alles, was nicht vermieden oder verwertet werden kann, fachgerecht zu entsorgen. Ziel unseres umfassenden Entsorgungskonzeptes ist es, die anfallenden Abfälle möglichst sortenrein zu erfassen. Damit dies über alle Werke standardisiert funktioniert, hat Hersteller alle Abfallfraktionen definiert und ein Farbleitsystem eingeführt. Durch das System wird allen Mitarbeitern und Mitarbeiterinnen verdeutlicht, welche Abfälle in welches Behältnis zu entsorgen sind. Durch die Anlehnung an das gewohnte häusliche Entsorgungssystem werden Fehlwürfe weitestgehend vermieden.

Die hierdurch entstehenden Abfallfraktionen werden anschließend von zertifizierten Entsorgern übernommen. Ziel hierbei ist es, einen größtmöglichen Anteil der erfassten Fraktionen dem Recycling zuzuführen und gemischte Fraktionen wie Restabfall zu vermeiden. Insgesamt erreichten wir hierdurch im Jahr 2025 eine Recyclingquote von 77,51 % über alle Standorte.

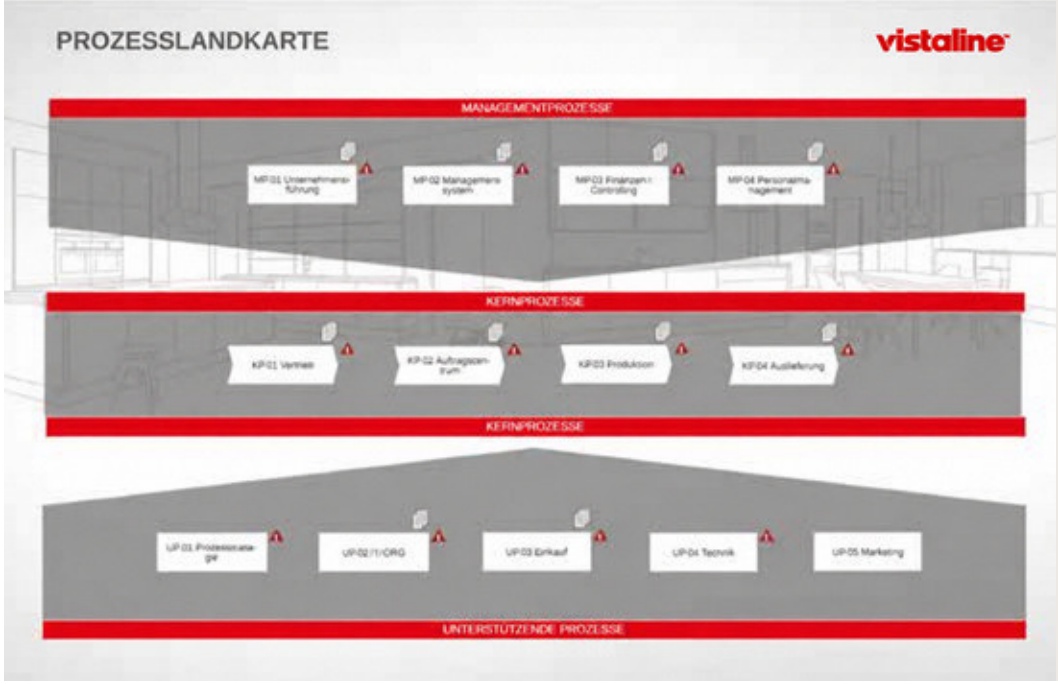
MANAGEMENTSYSTEME: ZIELORIENTIERUNG DURCH PROZESSE

Was ist ein Managementsystem und was hat das mit Nachhaltigkeit zu tun? Vereinfacht ausgedrückt: Ein Managementsystem bündelt Tätigkeiten, Instrumente und Methoden, um das Unternehmen bezüglich konkreter Zielsetzungen eines spezifischen Arbeitsfelds zu führen und zu steuern. Bei Hersteller umfasst das Managementsystem drei Bereiche: Qualität (ISO 9001), Umwelt (ISO 14001) und Energie (ISO 50001). Mit Hilfe des Managementsystems schaffen wir für unsere Tätigkeiten klare Regeln, Anweisungen und Abläufe. Es wird Transparenz geschaffen, was die Arbeit wesentlich erleichtert.

In Hinblick auf die Einsparung von Energie und die Reduzierung des CO_2-Fußabdrucks ist besonders die ISO 50001 von Bedeutung. Diese weltweit gültige Norm hilft Hersteller beim Aufbau eines systematischen Energiemanagements. Ein solches beruht auf der Erfassung der Energieflüsse (Energiequellen, Energieeinsatz, Energieverbraucher) und der Bewertung des Standes der Energieeffizienz. Diese Daten bilden die Grundlage, auf der Maßnahmen erarbeitet und umgesetzt werden können. So abstrakt das klingt, das Ergebnis ist ganz konkret: Ungenutzte Energieeffizienzpotenziale werden erschlossen, Energiekosten verringert und der Ausstoß von Treibhausgasen sowie andere Umweltauswirkungen reduziert. So bildet das Managementsystem ein wichtiges Fundament für das Nachhaltigkeitskonzept und ist ein hilfreicher Begleiter auf dem Weg in Richtung Klimaneutralität.



ISO 9001
TÜV SÜD
ISO 14001
ISO 50001
ISO 9001, ISO 14001, ISO 50001
Zertifiziertes Integriertes Managementsystem für Qualität, Umwelt und Energie
www.tuvsud.com/ms-zert





EUMA-AUSSCHUSS: WERKSÜBERGREIFENDE MASSNAHMEN ERGREIFEN

Wie der CO_2-Fußabdruck von Hersteller zeigt, entsteht ein Großteil der CO_2-Emissionen in der Produktion und im Fuhrpark. Um an Maßnahmen zur Verbesserung der Energieeffizienz zu arbeiten, braucht es ein gezieltes, unternehmensübergreifendes Konzept – das über fünf Werke und diverse Fachbereiche organisiert werden muss. Für diese Aufgabe hat Hersteller den Energie- und Umweltmanagementausschuss (EUMA) im Bereich der Technik gegründet. In diesem Ausschuss werden alle Energie- und Umweltaktivitäten über alle Fachbereiche und Werke ausgewertet, abgestimmt und zur Umsetzung eingeleitet. Unter der Leitung der Geschäftsführung Technik werden hier die Energie- und Umweltkennzahlen ausgewertet sowie die Maßnahmen der Fachbereiche vorgestellt. An den Ausschusssitzungen nehmen daher alle Fachbereiche aus der Technik mit Einfluss auf Energie und Umwelt teil. In Ergänzung hierzu werden in einem erweiterten Kernteam steuerliche Aspekte und wichtige Rahmenbedingungen für den Energieeinkauf abgestimmt. Dass dieses konzentrierte Vorgehen Wirkung entfaltet, zeigen auch die Zahlen: Im Rahmen der umgesetzten Maßnahmen der Fachbereiche konnten in den vergangenen drei Jahren mehr als 10.000.000 kWh Energie eingespart werden.

AUSSCHUSSREDUZIERUNG: VOR DER WIEDERVERWERTUNG STEHT DIE VERMEIDUNG

Rund 75.000 t an Holzabfällen fallen bei Hersteller jährlich an. Wir nutzen diese Abfälle auf zwei verschiedene Arten: einen kleineren Teil als regeneratives Heizmaterial im Winter, den weitaus größeren Teil geben wir an einen Produzenten wieder zurück, damit es anteilig als Recyclingmaterial in neuen Spanplatten genutzt werden kann oder zur Energieerzeugung im Spanplattenwerk eingesetzt wird. Doch auch hier gilt: Vermeidung kommt vor Verwertung. Dies betrifft in besonderer Art den Ausschuss, in den im Gegensatz zu normalen Sägespänen wertvolle Energie und Arbeitszeit eingeflossen ist. Vermeidung von Ausschuss bedeutet also: ein Plus für die Umwelt und effizienteres Arbeiten, was wiederum Geld in der Produktion einspart.

Daher geht es bei Hersteller immer darum, Ausschuss zu reduzieren. Ein Ort, an dem naturgemäß viel Ausschuss entsteht, ist die Teilefertigung. Für die Herstellung von mehr als acht Millionen Schränken müssen in der Teilefertigung jährlich 40 bis 50 Millionen Möbelbauteile zugeschnitten, bekantet und gebohrt werden. Durch viele Einzelmaßnahmen haben wir es in den letzten Jahren geschafft, den Ausschuss dort zu halbieren. So wurde der Holzabfall dort um circa 10.000 t jährlich reduziert – gut für die Umwelt und für die Wirtschaftlichkeit von Hersteller.





LED-BELEUCHTUNG: INTELLIGENTE LICHTSYSTEME

Herkömmliche Glühlampen durch LEDs ersetzen, Licht ausschalten, wenn das Haus verlassen wird – was in jedem Haushalt gilt, ist auch bei Hersteller Standard. Der Grund ist offensichtlich: Aus einer gegebenen Energiemenge erzeugen LEDs vier bis zehn Mal so viel Licht wie konventionelle Glühlampen. Darüber hinaus ist die Lebensdauer von LEDs 10 bis 15 Mal so lang wie bei herkömmlichen Glühlampen.

Im Bereich der Fertigung haben wir deshalb LED-Beleuchtung als Standard definiert. Und auch der Großteil der Verwaltungsgebäude ist umgerüstet worden.

Noch mehr Energie sparen wir dadurch, dass das Licht nur dann eingeschaltet wird, wenn es benötigt wird. Dafür hat Hersteller im Werk eine sogenannte DALI-Lichtsteuerung installiert. Mit ihr wird die Beleuchtung tageslichtabhängig gesteuert: Je nachdem wie stark das natürliche Licht in die Halle fällt, wird die LED-Beleuchtung automatisch runtergedimmt.

Und sogar hier gibt es noch weiteres Optimierungspotenzial: Hersteller hat im Werk in Gütersloh eine neue Anlage zur Optimierung der DALI-Lichtsteuerung entwickelt und diese inzwischen schrittweise in allen Werken etabliert. Durch eine spezielle Oberfläche wird der Arbeitsplatz noch gezielter und optimierter ausgeleuchtet. Gleichzeitig werden zu Pausenzeiten die Beleuchtungswerte auf ein notwendiges Minimum reduziert.

So nutzen wir quasi arbeitsplatzabhängig den natürlichen Lichteinfall, erreichen eine optimale Arbeitsplatzbeleuchtung und sparen gleichzeitig Energie.



WASSERVERBRAUCH REDUZIEREN, GEFAHRSTOFFE VERMEIDEN

Betrachtet man die Umweltaspekte von Wirtschaftstätigkeiten, darf auch der Blick auf Flüssigstoffe wie Wasser, fluide Gefahrstoffe und Lösemittel nicht fehlen. Wasser ist eine knappe Ressource. Deswegen schränkt Hersteller die Nutzung dieser Ressource auf die wirklich notwendigen Mengen ein. Unsere Prozesse kommen weitgehend ohne Wasser aus. Allein für einige Kühlprozesse wird Wasser benötigt. Darüber hinaus beschränkt sich der Wassereinsatz auf die Kantine, die Sanitärbereiche sowie Reinigungstätigkeiten.

Auch bei Gefahrstoffen sind Einsatz und Verwendung auf ein Minimum reduziert. Die Verwendung bezieht sich hier im Wesentlichen auf die Stoffgruppen Klebstoffe, Reinigungsmittel und Schmierstoffe. Lacke und Lösemittel finden bei Hersteller fast keine Anwendung. Beim Thema Gefahrstoffe sind wir ebenfalls äußerst sensibel, denn der Gesundheitsschutz der Mitarbeiter und Mitarbeiterinnen hat für uns oberste Priorität. Das bedeutet in der Praxis, dass Gefahrstoffe vor der Einführung im Betrieb umfassend sicherheitstechnisch bewertet und getestet werden.



NOTFALLMANAGEMENT: AUF DEN ERNSTFALL VORBEREITET SEIN

Als Möbelhersteller ist Hersteller kein Hochrisikobetrieb in Bezug auf Umweltschäden. Doch Risiken, die zu einem Notfall führen können, gibt es auch in der Möbelproduktion – und hier sieht sich Hersteller als Familienunternehmen in der Verantwortung seine Mitarbeiter und Mitarbeiterinnen bestmöglich zu schützen. Unser Notfallmanagement hat den Anspruch, dass wir auf mögliche Risikoszenarien bestmöglich vorbereitet sind und den Mitarbeitern und der Umwelt den größtmöglichen Schutz zu gewähren. Betriebssanitäter und -sanitäterinnen, Notfallinseln und Brandschutz sind Beispiele für unser Management im Notfall.

- **Betriebssanitäter und -sanitäterinnen sowie Notfallinseln:** Um bei gesundheitlichen Beeinträchtigung von Mitarbeitern und Mitarbeiterinnen, aber auch von Besuchern und Besucherinnen gezielt helfen zu können, hat Hersteller neben der gesetzlichen vorgeschriebenen Ersthelfer-Organisation ein System mit rund 50 Betriebssanitäter und -sanitäterinnen eingeführt. Diese speziell geschulten Mitarbeiter und Mitarbeiterinnen sind mit einer erweiterten medizinischen Ausstattung in einem Rucksack ausgerüstet und werden bei entsprechenden Notfällen über den Werkschutz hinzugerufen. Neben dem Rettungsrucksack stehen über alle Bereiche zusätzliche Notfallinseln mit Defibrillatoren, Blutdruckmessgeräten, Beatmungs- und Sauerstoffgeräten zur Verfügung.
- **Brandschutz:** Unternehmen aus der Möbelfertigung haben ein erhöhtes Brandrisiko. Dieses Risiko nehmen wir sehr ernst. Brandschutzmaßnahmen jeglicher Hinsicht zur Vermeidung von Bränden haben für uns oberste Priorität. Auch das Restrisiko, das trotz dieser umfassenden Maßnahmen immer bestehen bleibt, nehmen wir sehr ernst: Bestmögliche Vorbereitung auf den Ernstfall ist hier das A und O. Wenn jeder genau weiß, was im Brandfall zu tun ist, werden entscheidende Minuten gespart – und im Brandfall können Minuten entscheidend sein, um Leben zu retten und vor Umweltbeeinträchtigungen zu schützen. Im Fokus steht hier für uns die Zusammenarbeit und Übung mit der örtlichen Feuerwehr, die Einweisung von Mitarbeitern und Mitarbeiterinnen und Fremdfirmen, die Schulung von Brandschutzhelfern und -helferinnen sowie die Etablierung eines Meldesystems zur Information aller notwendigen Personen im Notfall.





ENERGIEMESSSYSTEM UND -KENNZAHLEN: MASSNAHMEN AUF SOLIDER BASIS BESCHLIESSEN

Bevor wir Strategien zur Verbesserung unserer Energieeffizienz entwickeln, wollen wir wissen, wo wir stehen und wo sich die sinnvollsten Ansatzpunkte befinden. Die Basis für diese Analyse besteht aus Zahlen – die wir über ein unternehmensweites Energiemesssystem für Strom ermitteln. Hierzu sind in den Trafostationen, sowie in diversen Stromverteilungen und Maschinen, digitale Strommessgeräte verbaut; insgesamt ca. 1.000 Stück. Diese Messgeräte messen permanent den Verbrauch und übermitteln die Daten per Netzwerk an eine Datenbank.

Das so gewonnene Datenmaterial nutzen wir für unterschiedlichste Auswertungen. Dazu gehören neben dem Energie- und Umweltbericht, den wir quartalsweise intern veröffentlichen, auch Detailanalysen zu unterschiedlichsten Anlässen: Zum Beispiel kann anhand der Energiedaten überprüft werden, ob nicht benötigte Maschinen und Anlagen nach Betriebsschluss abgeschaltet wurden. Auch der Energiebedarf von verschiedenen Anlagen lässt sich vergleichen.

Dies alles hilft uns dabei zu verstehen, wo wir die meiste Energie verwenden, wo Verbesserungspotenziale bestehen – und wie wir diese am besten nutzen können.



INDUSTRIAL ENGINEERING: OPTIMIERUNG DER ENERGIEEFFIZIENZ BEI DER MASCHINENBESCHAFFUNG

Die Gestaltung, Planung und Optimierung von Fertigungsprozessen fällt bei Hersteller in den Bereich Industrial Engineering (IE) – ein strategisch wichtiger Bereich auch unter Nachhaltigkeitsgesichtspunkten. Eine der Hauptaufgaben des Bereichs ist die Ausstattung der Produktion mit neuen Maschinen. Dazu beschäftigen sich die Mitarbeiter und Mitarbeiterinnen mit der Konzeption des Projekts, dem Kauf der Anlagen, der Organisation der Installation und der Inbetriebnahme. Gerade der Betrieb spielt bei der Senkung des Energieverbrauchs eine große Rolle. Um hier das Beste herauszuholen, hat der Bereich IE vor allem drei Punkte im Blick: das Energie-Review, die Energiemesssysteme in Neuanlagen und die Optimierung von Produktionsprozessen.

Energie-Review: Gemeinsam mit den Partnern Energieeffizienz optimieren

Hersteller arbeitet mit einer ganzen Reihe von Partnern zusammen: Wird eine neue Anlage bestellt, erstellen wir ein Lastenheft, in dem genau beschrieben ist, welche Anforderungen durch den Lieferanten umgesetzt werden müssen. Das Ziel dabei: Wir wollen leistungsfähige Anlagen kaufen, die möglichst wenig Energie verbrauchen. Um dieses Ziel zu erreichen, gibt es das Energie-Review: Hersteller lässt sich die Konstruktion und die größten Energieverbraucher aufzeigen und definiert dann die Möglichkeiten zur energetischen Optimierung. Zum Beispiel durch den Einsatz besonders effizienter Elektromotoren, aber auch durch andere Kühlsysteme oder durch den Einsatz mechanischer Lösungen.

Optimierung der Produktionsprozesse: unnötige Stromverbraucher eliminieren

Im Anlagenbetrieb gibt es immer Potenzial für Energieeinsparungen. Deswegen arbeitet der Bereich Industrial Engineering permanent an der Optimierung des Stromverbrauchs. Hier einige Beispiele:

- **Abschaltung der Beleuchtung an Kamerainspektionssystemen:** Ein Schrank fährt dreimal pro Minute für 2 Sekunden vor einem Kamerasystem her. Die Beleuchtung des Kamerasystems lief früher ohne Unterbrechung. Nun wurde die Beleuchtung so optimiert, dass sie lediglich für die erforderlichen 6 Sekunden angeschaltet bleibt.
- **Abschaltung von Maschinen außerhalb der Produktionszeit:** Auch wenn gerade kein Möbel vom Band läuft, verbrauchen die Anlagen viel Strom. Über Nacht, am Wochenende oder während der Betriebsruhezeiten gibt es bei den Maschinen also ein großes Einsparungspotenzial, das bei Hersteller genutzt wird.
- **Geschwindigkeit der Absaugventilatoren reduzieren:** Der größte Energieverbraucher in der Produktion ist die Absauganlage. Unser Ziel ist es nun, die Drehzahl der Ventilatoren so zu reduzieren, dass einerseits der Energieverbrauch gesenkt wird und andererseits die Anforderungen an die Späneabsaugung eingehalten werden.




vistaline
CAUTION!
SELF STEERING REAR AXLE!
942
482
Küchen • Keukens • Cocinas

TRANSPORTE

Nach der Produktion trägt der Warentransport den zweigrößten Beitrag zu unserem CO_2-Fußabdruck bei. Hier hat Hersteller eine Reihe an Maßnahmen eingeleitet – und ist ständig dabei, Lösungen für die Zukunft zu prüfen. Die Nutzung von Langaufliegern und eine optimierte Routenplanung zum Beispiel sind schon jetzt Alltag, der Wechsel zu einem Fuhrpark aus Fahrzeugen mit Elektro- oder Wasserstoffantrieb werden für die Zukunft ins Auge gefasst. Alle Maßnahmen haben dabei ein Ziel: den Transport von Hersteller Produkten schrittweise nachhaltiger zu machen.

LANGAUFLIEGER, GIGALINER UND ELEKTROFAHRZEUGE NACHHALTIGEN TRANSPORT ERMÖGLICHEN

Die Be- und Entladung von Möbeln erfordert Fachwissen: Jedes Teil muss präzise platziert werden, damit keine Schäden entstehen. Aus diesem Grund bieten wir unseren Kunden – Küchenstudios und Möbelhäusern – einen besonderen Service an: Unsere „Weiße Flotte“ liefert die Kommissionen direkt bis ins Lager der Kunden. Dieser Komfort hat allerdings einen Haken: Die Logistik macht mit rund 25 % einen erheblichen Anteil an unserem CO_2-Fußabdruck aus. Um diesen Anteil spürbar zu senken, verfolgen wir mehrere Strategien. Im Fokus stehen dabei technische Lösungen zur Verbrauchsreduzierung ebenso wie strukturelle Optimierungen unserer Fahrzeugflotte.

Zukunftsweisend ist für uns der geplante Einsatz elektrischer Antriebe. Während wasserstoffbasierte Lösungen im Schwerlastbereich derzeit noch keine praktikablen Alternativen darstellen, befassen wir uns im Bereich E-Mobilität bereits mit möglichen Einsatzszenarien. Erste Erfahrungen konnten wir durch den Test eines elektrischen Hoffahrzeugs im internen Werksverkehr sammeln. Auch darüber hinaus wurden in letzter Zeit verschiedene Ansätze und Planungen in Richtung elektrifizierter Logistik geprüft. Damit verfolgen wir konsequent das Ziel, Emissionen im Logistikbereich langfristig zu reduzieren und perspektivisch zu vermeiden.

Ein wichtiger Baustein ist auch die konsequente Nutzung von Langaufliegern und Gigalinern. Langauflieger sind mit einer Gesamtlänge von 17,88 m rund 1,38 m länger als herkömmliche Auflieger – und bieten damit ein um etwa 10 % höheres Ladevolumen. So lässt sich mit jeder siebten Tour eine Standardtour einsparen. Im Jahr 2025 konnten wir allein durch den Einsatz dieser Fahrzeuge rund 45.000 Kilometer Fahrtstrecke und etwa 11.000 Liter Diesel einsparen. Derzeit umfasst unser Fuhrpark 52 Langauflieger.

Ergänzend dazu haben sich Gigaliner – mit einer Gesamtlänge von über 25 m und einem Ladevolumen von etwa 105 m^3 – inzwischen fest im Einsatz etabliert. Mit ihrer Kapazität können 25 Gigaliner-Touren rund 37 reguläre Touren ersetzen, was zu einer signifikanten Einsparung bei Fahrten und Emissionen führt. 2025 bedeutete das rund 7.200 Kilometer weniger auf der Straße und rund 1.700 Liter eingesparten Diesel. Zwei Fahrzeuge dieser Klasse befinden sich aktuell in unserem Bestand.

Gigaliner des Hersteller Fuhrparks



HYBRIDES LOGISTIKMODELL: AUFLIEGERTRANSPORT PER BAHN

Ein erheblicher Teil unserer CO_2-Emissionen – rund ein Viertel – entfällt auf den Bereich Transport. Einsparungen sind hier besonders herausfordernd: Küchen-, Bad- und Wohnmöbel müssen zuverlässig zum Kunden gelangen, oft auch in abgelegene Regionen. Auf den Einsatz von LKW kann daher nicht vollständig verzichtet werden – zumal alternative Antriebe für schwere Nutzfahrzeuge in dieser Größenordnung derzeit noch nicht in serienreifer Form verfügbar sind.

Dennoch gibt es Möglichkeiten zur Optimierung – etwa durch den Einsatz der Bahn. Wir setzen auf ein hybrides Transportmodell, bei dem unsere Auflieger auf die Schiene wechseln.

Konkret funktioniert das so: Die beladenen Auflieger werden zunächst per LKW zu einem Cargo-Terminal transportiert. Dort werden sie auf spezielle Bahnwaggons verladen und per Zug über weite Distanzen zum Zielbahnhof befördert. Vor Ort übernimmt ein festes, regionales Hersteller-Team die letzte Meile – inklusive Entladung und Auslieferung. Die Teams bleiben mehrere Tage in der Zielregion und entladen dort mehrere Auflieger auf gewohnt professionelle Weise.

Der große Vorteil: Lange Fahrten auf der Straße entfallen, vor Ort sind nur noch kurze Strecken per LKW zurückzulegen. Und da der Bahntransport im Vergleich deutlich emissionsärmer ist, entsteht ein spürbarer Nachhaltigkeitsgewinn.

Mittlerweile haben wir dieses Modell fest in unsere Logistik integriert. Für Touren nach Südfrankreich etwa kommt der hybride Aufliegertransport aus dem Werk in Saarlouis regelmäßig zum Einsatz. Dabei werden Distanzen von bis zu 1.000 Kilometern pro Strecke auf die Schiene verlagert. Das Konzept hat sich bewährt und ist nach einem Testlauf nun fester Bestandteil unseres Logistiksystems.





OPTIMIERTE LOGISTIK: WENIGER DIESEL DURCH INTELLIGENTE ROUTEN UND ÖKONOMISCHES FAHREN

Langauflieger, Hybridtransport – Hersteller setzt bereits vielfältige Maßnahmen um, um den Dieselverbrauch der LKW-Flotte zu reduzieren. Dennoch legt unser Fuhrpark jedes Jahr rund 19,5 Millionen Kilometer zurück. Bei einer derart hohen Fahrleistung liegt ein weiterer wichtiger Hebel in einer effizienten Tourenplanung. Denn jeder Umweg kostet nicht nur Zeit und Geld, sondern verursacht auch vermeidbare Emissionen. Um hier gezielt gegenzusteuern, setzen wir im Auftragszentrum auf eine hochmoderne Tourenplanung. Diese unterstützt unsere Planerinnen und Planer dabei, Kunden unter Berücksichtigung verschiedener Parameter wie Öffnungszeiten, Lieferanforderungen und individueller Rahmenbedingungen effizient auf Touren zu disponieren und deren Reihenfolge festzulegen. Die Fahrer erhalten ihre Tour mit den zugehörigen Stopps über die Telematik. Die jeweils optimale Route zum nächsten Kunden wird dort unter Einbeziehung aktueller Verkehrsdaten berechnet. So lassen sich Tourenplanung und operative Routenführung sinnvoll miteinander verbinden, um Auslastung, Strecke und Aufwand bestmöglich aufeinander abzustimmen.

Ein weiterer Meilenstein in Sachen Verbrauchsoptimierung ist das seit Januar 2024 eingesetzte Performance Tool unseres Telematik-Anbieters. Neben weiteren Hauptfunktionen der Telematik wie die Navigation und die Auftragsbearbeitung misst und bewertet dieses Tool die Fahrerperformance und liefert individuelle Rückmeldungen an die Fahrer – beispielsweise zur effizienten Nutzung des Tempomats oder zu einem vorausschauendem Bremsverhalten. All diese Faktoren wirken sich nicht nur auf den Kraftstoffverbrauch, sondern auch auf den Verschleiß der Fahrzeuge sowie den Schutz der transportierten Ware aus.

Ergänzt wird das System durch ein monatliches Feedback-Modell: Jeder Fahrer erhält eine individuelle Auswertung über sein Fahrverhalten – detailliert und vergleichbar. So entsteht ein transparenter Anreiz zur Verbesserung im Sinne von Nachhaltigkeit, Qualität und Effizienz.

Der Erfolg dieser Maßnahme lässt sich sehen: Allein im Jahr 2025 konnten durch die Einführung und Nutzung dieser Technologie rund 136.000 Liter Diesel eingespart werden – das entspricht etwa 1,35 Millionen kWh Energie und einer CO_2e-Reduktion von 360.000 Kilogramm.





HANDEL

Was hat der Küchenhandel mit Nachhaltigkeit zu tun? Ganz einfach: Küchenstudios und Möbelhäuser sind die Schnittstelle zum Endkunden und sollten auch in Nachhaltigkeitsfragen optimal beraten. Außerdem ist eine fachgerechte Montage ein wichtiger Aspekt in der ganzheitlichen Betrachtung des Themas: Fehler bedeuten im Resultat eine Mehrbelastung der Ressourcen. Und dasselbe gilt für die Transportverpackung unsere Möbelteile. Hersteller **hat sich auch dieser beiden Themen angenommen.**

MONTAGEAKADEMIE: KÜCHENMONTEURE QUALIFIZIEREN

Gut ausgebildete Mitarbeiter und Mitarbeiterinnen sind sowohl in sozialer Hinsicht als auch aus Nachhaltigkeitsaspekten ein hohes Gut. Das gilt jedoch nicht nur für Hersteller, sondern auch für das Personal der gesamten Lieferkette. Eine Schlüsselrolle kommt dabei den Küchenmonteuren und -monteurinnen zu. Wenn ihnen Fehler unterlaufen, sind Nachlieferungen und Neuproduktionen die Folge – mit der entsprechenden Ressourcenbelastung. Gut ausgebildete Monteure und Monteurinnen wiederum tragen im Umkehrschluss einen positiven Beitrag zum schonenden Umgang mit Ressourcen bei.

Bloß: Woher sollen gut ausgebildete Monteure und Monteurinnen kommen? Einen Ausbildungsberuf „Küchenmonteur (m/w/d)“ gibt es jedenfalls nicht. Aus diesem Grund hat sich Hersteller entschieden, dieses Thema selbst in die Hand zu nehmen: Seit 2022 besteht in Verl die Hersteller Montageakademie, die ihren Beitrag dazu leistet, Küchenmonteuren und -monteurinnen eine qualifizierte Ausbildung mitzugeben.

Zusammen mit verschiedenen Kooperationspartnern lernen die zukünftigen Teilnehmer und Teilnehmerinnen dort alles, was man zur fachgerechten Montage einer Küche wissen muss. Angefangen vom korrekten Handling der Küchenmöbel, über das ideale Werkzeug für die Möbelmontage, bis hin zum fachgerechten Anschließen von Elektrogroßgeräten oder sanitären Installationen. Alle diese Inhalte können und werden sowohl in einzelnen Modulen angeboten als auch in kompletten Lehrgängen. Ein großer Schritt für die Branche – und darüber hinaus ein weiterer Beitrag zum Thema Nachhaltigkeit.



TRANSPORTVERPACKUNGEN: WIE DAS RECYCLING SICHERGESTELLT WIRD

Damit unsere Möbel sicher und gut geschützt bis zum Endverbraucher gelangen, setzen wir Transportverpackungen ein. Diese lassen sich sehr gut wiederverwerten. Damit dies auch getan wird, hat sich Hersteller mit dem Entsorgungspartner EKO-PUNKT zusammengeschlossen.

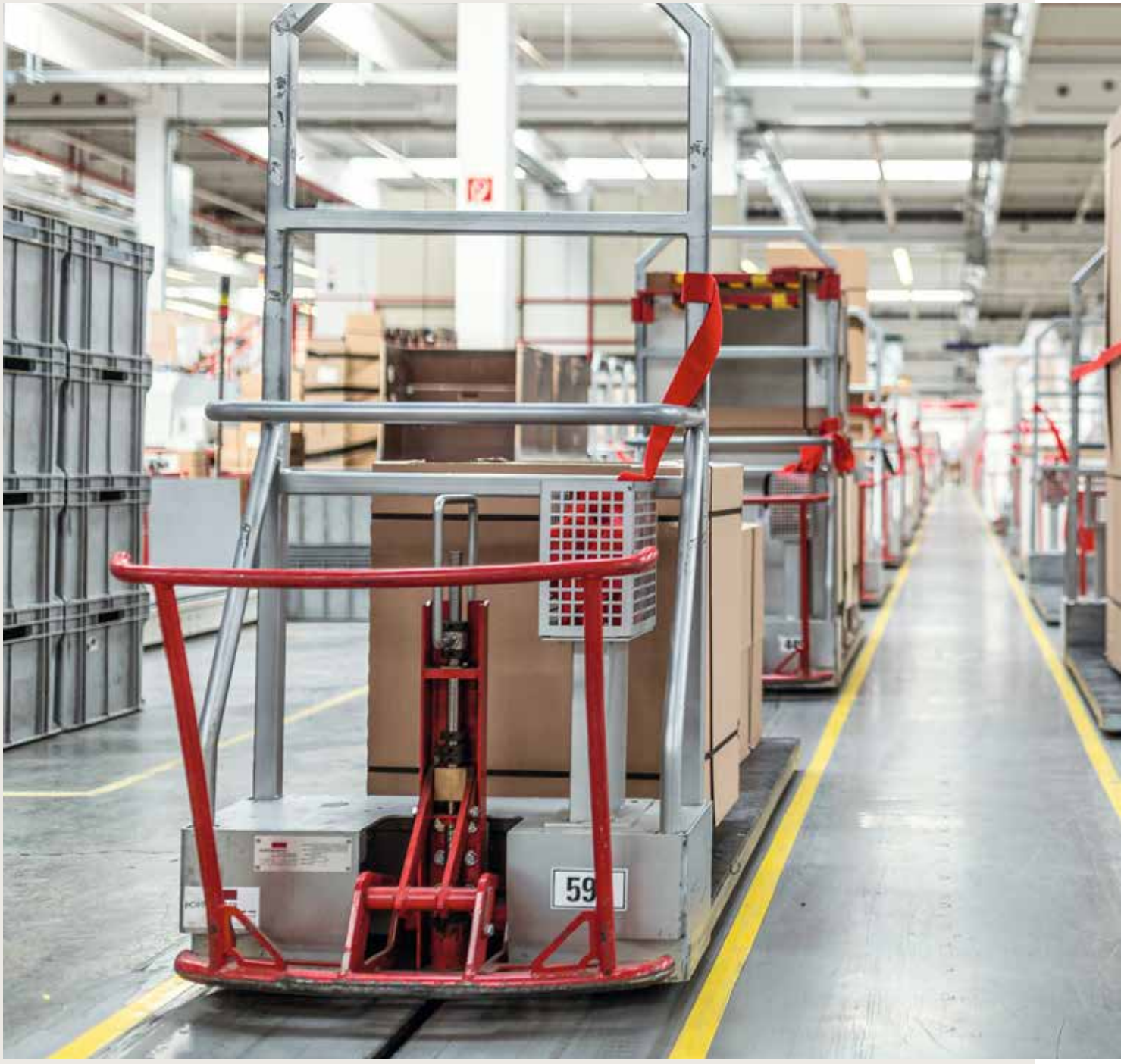
EKO-PUNKT sammelt für die gesamte Küchenbranche in Deutschland Transportverpackungen ein und führt sie einer Wiederverwertung zu. Unsere Handelspartner müssen sich lediglich bei EKO-PUNKT melden und dort anzeigen, dass sie von Hersteller beliefert werden.

EKO-PUNKT kümmert sich anschließend mit seinen lokalen Partnern darum, dass alle verschiedenen Fraktionen der Transportverpackungen eingesammelt und dem Recycling zugeführt werden. EKO-PUNKT kümmert sich anschließend mit seinen lokalen Partnern darum, dass alle verschiedenen Fraktionen der Transportverpackungen eingesammelt und dem Recycling zugeführt werden.

Für unsere Kunden und Kundinnen hat dieses Vorgehen den Vorteil, dass sie sich nicht mehr um die Entsorgung der Verpackung kümmern müssen. Für die Umwelt besteht der Vorteil darin, dass alle Transportverpackungen gezielt eingesammelt und der Wiederverwertung zugeführt werden. Einfach, effizient, nachhaltig.

EKO-PUNKT
IM AUFTRAG DER ZUKUNFT




59



PRODUKTNUTZUNG

Das Thema Nachhaltigkeit ist in den Köpfen der Verbraucher und Verbraucherinnen angekommen – und wird mehr und mehr zum Verkaufsargument. Hersteller ist hier aus vielen Gründen erste Wahl, wenn Kundinnen und Kunden ihre Küchenentscheidung treffen: Sorgfältige Prüfung und hohe Qualität treffen bei uns auf zertifiziert emissionsarme Materialien und energiesparenden Komponenten.

RAUMLUFT: EMISSIONSARME MÖBEL FÜR EIN GESUNDES RAUMKLIMA

Neben dem Umweltschutz ist die Gesundheit ein zentrales Element von Nachhaltigkeit – das gilt auch für unsere Produkte. Bei Spanplatten etwa sind gesundheitsschädliche Formaldehyd-Emissionen ein großes Thema in der Verbraucherdiskussion. Allerdings nicht bei Hersteller: Unsere Produkte emittieren so geringe Mengen dieses Stoffes, dass sie härteste Auflagen erfüllen und nach den höchsten Standards zertifiziert sind, beispielsweise nach CARB2, F4Star oder Blauer Engel.

- **TSCA Titel VI compliant / CARB2:** Hersteller verwendet zur Herstellung von Küchenmöbeln ausschließlich Holzwerkstoffe, die den strengen U.S. EPA Formaldehyd Emissions Standard des Toxic Substances Control Act (TSCA Title VI) erfüllen. Damit hält das Unternehmen die seit dem 1. Juni 2018 geltenden amerikanischen Anforderungen zur weiteren Reduzierung der Formaldehyd-Emission aus Holzwerkstoffen ein. Die Grenzwerte aus TSCA Title VI entsprechen denen des kalifornischen CARB2 (California Air Resources Board) Standard. Die Möbel werden mit der Information TSCA Titel VI compliant gekennzeichnet.
- **F4Star-Standard:** Teile unserer Holzwerkstoffe wurden nach dem japanischen F4Star-Standard zertifiziert, der noch höhere Anforderungen stellt als CARB2.
- **Blauer Engel:** Hersteller zählt zu den Vorreitern in Sachen Qualität und Nachhaltigkeit. Blauer Engel, das offizielle Umweltzeichen der Bundesregierung, ist daher für viele Programmlinien zu finden. Das Siegel kennzeichnet Produkte bei Hersteller, die besonders hohen Ansprüchen an Umwelt-, Gesundheits- und Verbraucherschutz erfüllen. In der Branche ist Hersteller der erste und einzige Hersteller, der diese Auszeichnung für mehrere Programme erhalten hat.

BLAUER ENGEL DAS UMWELTZEICHEN
www.blauer-engel.de/uz38
- emissionsarm
- Holz aus nachhaltiger Forstwirtschaft

RECHTSKONFORMITÄT: Hersteller GEHT MIT DEM GS-ZEICHEN DIE EXTRA-MEILE

TÜVRheinland ZERTIFIZIERT
www.tuv.com ID 1111209668
GS geprüfte Sicherheit

Nachhaltiges Handeln bedeutet, dass sich unsere Kunden und Kundinnen auf uns verlassen können – und das wiederum setzt Stetigkeit und Dauerhaftigkeit voraus. Neben Vertrauen durch Qualität ist Rechtskonformität hier ein wichtiges Stichwort: Produkte müssen den gesetzlichen Anforderungen, beispielsweise aus dem Produktsicherheitsgesetz, entsprechen. Dabei geht es sowohl um die Produkte von Hersteller als auch um die Produkte der Lieferanten. Hierzu gehören zum Beispiel die zugekauften Elektro-Großgeräte, wie Kühlschränke oder Backöfen.

Hersteller lässt sich die Rechtskonformität seiner Produkte mit dem GS-Zeichen bestätigen. Das Siegel „Geprüfte Sicherheit“ wird einem verwendungsfertigen Produkt bescheinigt, das den Anforderungen des Produktsicherheitsgesetzes entspricht. Diese Anforderungen sind vor allem in DIN-Normen und Europäischen Normen oder anderen allgemein anerkannten Regeln der Technik konkretisiert.

Das GS-Zeichen wurde 1977 mit dem Ziel eingeführt, Benutzer, Benutzerinnen und Dritte bei bestimmungsgemäßer und vorhersehbarer Verwendung vor Schäden an Leib und Leben zu schützen. Es ist das einzige gesetzlich geregelte Prüfzeichen in Europa für Produktsicherheit. Es wird zwar oft mit der CE-Kennzeichnung gleichgesetzt, doch diese ist lediglich eine nicht überprüfte Erklärung des Herstellers oder Inverkehrbringers. Hersteller reicht das nicht – das Unternehmen geht mit dem GS-Zeichen die berühmte Extra-Meile.

Das bedeutet: Bei Hersteller werden alle Programme der Kollektionen vom GS-Möbelprüfinstitut des TÜV Rheinland einer Sicherheitsprüfung unterzogen. So wird unabhängig bestätigt, dass die an Bedienungskomfort, Belastbarkeit, Materialkonstanz und Sicherheit zu stellenden Anforderungen in vollem Umfang gewahrt sind.

PANTRY BOX IM AUSZUG

Die richtige Lagerung von Lebensmitteln verlängert deren Haltbarkeit und trägt somit zur Nachhaltigkeit bei. Die Pantry Box ist ein idealer Aufbewahrungsort für Gemüse, Brot und Co. Eine Kunststoffbox mit eingelegtem Gitterboden, welcher für eine gute Belüftung sorgt, bietet beste Lagerungsbedingungen – so bleibt Gemüse länger frisch und nährstoffreich.





INDOOR GARDENING: DIE KÜCHE ZUM GARTEN MACHEN

Die Wertschätzung der Küche wurde während der Corona-Zeit noch einmal mehr verstärkt. Sie ist der zentrale Raum für das Zusammensein mit Familie und Freunden. Und natürlich wird in ihr gekocht und genossen. Für diese verschiedenen Funktionen wurde die Küche angepasst – und erfüllt immer mehr die Bedürfnisse der Menschen. Besonders die Sehnsucht nach der Natur, die in der zunehmend virtuellen Welt stärker wird, steht im Fokus der neuen Küche.

Deshalb bieten wir seit einigen Jahren eine spezielle Pflanzeinheit für unser beliebtes Stollenregal an. Diese Einheit ermöglicht ein Indoor Gardening direkt im Regal. Grünpflanzen oder Kräuter können in einem Holzkasten mit Kunststoffeinsatz gepflanzt werden. Eine LED-Flächenleuchte mit speziell auf das Pflanzenwachstum ausgerichteten Lichtwellen und einer automatisierten Lichtsteuerung gewährleistet ein optimales Wachstum.

XTRA CERAMIC: DIE RESSOURCENSCHONENDE KERAMIKINNOVATION

Innovation braucht Vorbereitung: Der Produktvorstellung unseres neuen Keramikmaterials etwa ging eine mehrjährige Entwicklungsphase voraus. Unser Ziel war es, ein ressourcenschonendes, leichtes und langlebiges Verbundkonzept zu entwickeln, dass es so auf dem Markt noch nicht gab. Das Ergebnis war die patentierte und vielfach prämierte Xtra Ceramic.

Der wohl wichtigste Unterschied unseres Materials zum Branchenstandard ist, dass wir eine sehr dünne Keramikschicht einsetzen. Dies führt zu einer Reduktion der Umweltauswirkungen in der Produktion, denn Keramik benötigt eine Brenntemperatur von über 1000 °C. Je dünner die Keramikschicht ist, desto weniger Energie ist für den Brennvorgang notwendig.

Trotzdem ist die Schicht mit 6 mm Stärke so stark, dass alle positiven Materialeigenschaften wie Hitzebeständigkeit oder Kratzunempfindlichkeit erhalten bleiben. Außerdem macht die intelligente Kombination der Keramik mit Schaum aus recycelten PET-Flaschen und einem Glasfasergegenzug das Produkt äußerst stabil. So können viele Transportschäden und dementsprechend ressourcen- und energieintensive Nachproduktionen auf ein Minimum reduziert werden. Und auch der Kreislaufgedanke ist in die Produktentwicklung eingeflossen: Mit dem Einsatz des PET-Werkstoffes in der Mittelschicht tragen wir zur Reduktion von Ressourcen bei, denn dieses ist ein Recycling-Produkt.

Der grüne Innovationsgeist, der in das Produkt eingeflossen ist, wurde uns vielfach bestätigt. Mit Xtra Ceramic haben wir neben dem Red Dot Design-Award, auch den äußerst begehrten Green Product Award gewonnen. Der internationale Design- und Innovationswettbewerb zeichnet seit mehr als zehn Jahren Produkte aus, die durch ihre Nachhaltigkeit, Innovation und herausragende Gestaltung überzeugen.

Green Product Award
Winner
2022





XTRA CERAMIC



LANGLEBIGKEIT

Aus Nachhaltigkeitsgesichtspunkten sind die besten Möbel diejenigen, die nicht erneuert werden müssen. Die Voraussetzungen dafür sind Langlebigkeit, Qualität und Schadstofffreiheit. Allesamt Punkte, die bei Hersteller seit Langem im Fokus stehen. Trotzdem kommt irgendwann der Punkt, an dem zum Beispiel eine Küche das Ende ihres Lebenszyklus erreicht hat – und auch diesen Zeitpunkt hat Hersteller im Blick. Für uns endet Verantwortung eben nicht mit Ablauf der Gewährleistungszeit!

LANGLEBIGKEIT: RESSOURCENSCHUTZ DURCH QUALITÄT

Je länger ein Produkt hält, desto seltener muss es ersetzt werden. Dieser Punkt ist ein sehr wichtiger Aspekt der Nachhaltigkeit. Denn für jede Neuanschaffung werden Ressourcen verbraucht. Langlebigkeit bedeutet also ressourcenschonendes Handeln.

Küchen-, Bad- und Wohnmöbel von **Hersteller** sind sehr langlebige Produkte. Aus dem Kundenfeedback weiß das Unternehmen, dass die Küchen nicht selten 15 Jahre und länger genutzt werden. 2020 gab es einen internen Wettbewerb, in dem die älteste noch genutzte **Hersteller** Küche gesucht wurde – die Gewinnerküche war aus den 1960er Jahren!

Diese Langlebigkeit kommt nicht von ungefähr. Sie ist das Ergebnis intensiver Produkttests und penibler Qualitätskontrollen: Wenn relevante Normen vorschreiben, dass beispielsweise Scharniere 20.000 Öffnungen und Schließungen schadlos überstehen müssen, geht das **Hersteller** nicht weit genug. Da das Unternehmen sich dem strengen Gütesiegel der Deutschen Gütegemeinschaft Möbel e.V. (DGM) verpflichtet hat, setzt **Hersteller** höhere Maßstäbe in Hinblick auf die Langlebigkeit. Ein Scharnier zum Beispiel muss bei **Hersteller** 80.000 Öffnungs- und Schließzyklen überstehen.

Die Anforderungen an Langlebigkeit gehen bei **Hersteller** also deutlich über den Marktstandard hinaus – ein Plus für Kunden, Kundinnen und für die Umwelt.



PFLEGE & REPARATURFREUNDLICHKEIT: EIN BEITRAG ZUR LANGLEBIGKEIT

Die Qualität eines Produkts ist entscheidend dafür, wie lange es genutzt werden kann. Ebenso wichtig ist aber, dass es materialgerecht gepflegt wird. Hersteller setzt sich bereits in der Produktentwicklungsphase mit geeigneten Pflegemitteln auseinander und testet diese im hauseigenen Labor auf Herz und Nieren. In den Pflegeanleitungen erfahren die Kunden und Kundinnen dann detailliert, mit welchen Pflegemitteln sie ihre Küche am besten reinigen. Praktisch: Alle empfohlenen Produkte sind im eigenen Webshop erhältlich.

Sollte doch mal etwas kaputtgehen, hilft der modulare Aufbau der Küchen einzelne Komponenten mit wenig Aufwand auszutauschen – und zwar mit handelsüblichem Werkzeug. Die Verfügbarkeit von Ersatzteilen gewährleistet Hersteller viele Jahre über den gesetzlichen Rahmen hinaus. Und da jede Küche über einen fest angebrachten Produkt-Identikations-Code, der i.d.R. im Spülenschrank platziert ist, identifiziert werden kann, hat der Kundenservice das entsprechende Teil in kurzer Zeit geordert.



END OF LIFE: Hersteller HAT AUCH DAS ENDE DES PRODUKTZYKLUS IM BLICK

Mindestens 15 Jahre – so lange kann eine Hersteller Küche genutzt werden. Doch auch das langlebigste Produkt erreicht irgendwann sein Lebensende. Daher ist die Betrachtung dieser Phase fester Bestandteil unseres Produktentwicklungsprozesses. Entscheidend sind hier besonders zwei Faktoren: die Schadstoffemissionen und die Recyclingfähigkeit.

Schadstoffe: Ein wichtiger Aspekt für die Entscheidung, ob ein Material recycelt werden kann, ist die Materialzusammensetzung. Werden Materialien mit giftigen Zusatzstoffen angereichert, ist ein hochwertiges Recycling unmöglich. Daher achtet Hersteller darauf, dass ausschließlich unbedenkliche Materialien verwendet werden. Gewährleistet wird dies durch regelmäßige Prüfungen und der genauen Analyse der Stoffe, die Hersteller selbst und die Zulieferer verwenden. Dank dieser hohen Standards sind die Produktlinien von Hersteller mit DGM-Emissionslabel zertifiziert – und viele sogar mit dem Blauen Engel. Komponenten und Produkte mit Schadstoffanteilen über 0,1 Gewichtsprozent werden vorschriftsmäßig registriert und sind für Entsorgungsunternehmen einsehbar.

www.blauer-engel.de/uz38
- emissionsarm
- Holz aus nachhaltiger Forstwirtschaft



RECYCLINGFÄHIGKEIT

Recyclingfähigkeit: Der Einsatz gesunder Materialien macht ein Produkt noch nicht recyclingfähig. Es ist nämlich so, dass sich nur sortenreine Stoffe stofflich gut wiederverwenden lassen. Hier hilft die modulare und zerlegbare Bauweise der Möbel. Der Hauptbestandteil der Möbel ist die Spanplatte. Diese ist technisch gesehen zu 100 % recycelbar und es könnte hier ein wirklich geschlossener Kreislauf entstehen, bei dem aus alten Möbeln wieder neue moderne Möbel produziert werden. Hier besteht allerdings das Problem, dass viele Entsorger die finanziell attraktivere thermische Verwertung vorziehen. Um diese Lücke im Kreislauf zu schließen, ist Hersteller mit verschiedenen Entsorgern im Gespräch – denn dieses Problem kann nur gemeinsam gelöst werden.



SOZIALE VERANTWORTUNG

Für den Begriff der Nachhaltigkeit gibt es nicht nur eine Definition. In der UN-Konferenz für Umwelt und Entwicklung 1992 wurden neben umweltpolitischen Zielen auch soziale Entwicklungsziele einbezogen. Gerade diese sind uns als Familienunternehmen traditionell sehr wichtig. Unsere sozialen Maßnahmen ziehen Mitarbeiter und Mitarbeiterinnen, Lieferanten und Nachbarn aus der Region gleichermaßen mit ein.



Hersteller **hat 2025 eine Nachhaltigkeitsbewertung bei der internationalen Ratingagentur EcoVadis durchführen lassen und erhielt dabei sofort eine Bronzemedaille. Diese Auszeichnung würdigt die umfassenden Bemühungen in den Bereichen Umwelt, Arbeits- und Menschenrechte, Ethik und nachhaltige Beschaffung. Dabei wurden Richtlinien, Maßnahmen und öffentliche Berichterstattungen des Unternehmens berücksichtigt.**

BERUFSAUSBILDUNG: NACHHALTIGKEIT WIRD VON MENSCHEN GEMACHT

Was hat Berufsausbildung mit Nachhaltigkeit zu tun? Ganz einfach: Nur wer die zunehmend komplexen Abläufe in der Möbelfertigung versteht, kann zielgerichtet handeln und Fehler sowie Verschwendung minimieren. Gut ausgebildete Fachkräfte sind also nicht nur die Voraussetzung für eine erfolgreiche Geschäftstätigkeit – sie sind es auch, die Impulse für nachhaltiges Wirtschaften geben.

Die langfristig vielversprechendste Art gut qualifizierte Fachkräfte an das Unternehmen zu binden, ist, sie selbst auszubilden.

Und das tut Hersteller seit Langem: Aktuell erlernen über 141 junge Menschen einen von neun kaufmännischen oder technischen Berufen oder absolvieren einen von fünf dualen Studiengängen in den Fächern Industrial Management (BWL), Wirtschaftsingenieurwesen, Holztechnik, Automatisierungstechnik und Mechatronik oder Innenarchitektur. 2026 haben 36 Auszubildende und Studierende ihre Ausbildung bei Hersteller gestartet. Und ein Großteil dieser Auszubildenden sind Hersteller Fachkräfte von morgen.

Neben der Ausbildung legt Hersteller auch großen Wert auf die gezielte Einarbeitung von neuen Mitarbeitern und Mitarbeiterinnen. Hierzu durchlaufen alle neuen Kollegen und Kolleginnen eine spezielle Schulung zu Beginn ihrer Tätigkeit. Qualität, Sicherheit, Fertigungsablauf, Entlohnung, usw. – das Schulungsteam erläutert alle Themen, die die Arbeit bei Hersteller ausmachen.





BETRIEBLICHES GESUNDHEITSWESEN: NACHHALTIGKEIT IST AUCH SOZIALE VERANTWORTUNG



Nachhaltigkeit umfasst mehr als nur das Thema Umwelt. Auch die soziale Verantwortung fällt unter diesen Begriff. Folgerichtig sorgt Hersteller für die Gesundheit seiner Mitarbeiter und Mitarbeiterinnen mit seinem betrieblichen Gesundheitswesen. Dies umfasst alles, was dem Wohlbefinden der Arbeitnehmer und -nehmerinnen dient – und reicht von Sportangeboten bis hin zu Grippeschutzimpfungen.

Anlässlich der Gesundheitswochen bietet Hersteller seinen Arbeitern und Arbeiterinnen eine einwöchige Schulung zu Gesundheitsthemen an. Grippeschutzimpfungen können die Arbeiter und Arbeiterinnen ebenso in Anspruch nehmen wie Hautkrebs-Vorsorgeuntersuchungen.

Die beste Vorsorge ist ein starker Körper. Deswegen bietet Hersteller auch eine Reihe an sportlichen Aktivitäten an: Jogging unter der Anleitung einer Sporttrainerin wird einmal die Woche angeboten. Bei Firmenläufen übernimmt Hersteller die Anmeldegebühren und stellt Shirts für seine Mitarbeiter und Mitarbeiterinnen zur Verfügung. Einmal im Jahr wird zudem eine Fahrradtour organisiert, zu der das gesamte Unternehmen eingeladen ist. Zu guter Letzt sei das sogenannte Sportnavi erwähnt. Das Sportnavi ist eine Fitness- und Wellnessflatrate. Für einen geringen Beitrag hat jeder Mitarbeiter und jede Mitarbeiterin Zugang zu einer Vielzahl von Partnern: Massage, Fitness, Tennis, Squash, Tischtennis, Badminton, Kanufahren oder Schwimmen – bei dem Angebot ist für jeden etwas dabei. Derzeit nutzen ungefähr 1.100 Mitarbeiter und Mitarbeiterinnen das Angebot.

ARBEITSBEDINGUNGEN: AUF INDIVIDUELLE GEGEBENHEITEN EINGEHEN

Wenn es um Wohlbefinden am Arbeitsplatz geht, stehen die Arbeitsbedingungen an erster Stelle – und Arbeitsbedingungen sind von Aufgabenbereich zu Aufgabenbereich, von Mensch zu Mensch unterschiedlich. Daher ist es notwendig, die Besonderheiten der vielen verschiedenen Arbeitsplätze herauszufinden – und jeden Mitarbeiter bzw. jede Mitarbeiterin dazu zu befähigen, sich selbst eine gesunde und aktivierende Umgebung zu schaffen. Dafür hat Hersteller einen breiten Strauß an Angeboten geschaffen: Beispielsweise bietet das Unternehmen Gesundheitswochen an, in denen die Mitarbeiter und Mitarbeiterinnen eine Woche lang Schulungen zur Vorbeugung von Rückenproblemen erhalten. Liegt ein Arztattest vor, finanziert der Arbeitgeber die Arbeitsplatzbrillen der Angestellten. In der Verwaltung wurde in die Ergonomie der Büros investiert: Hochwertige Stühle sind so aufgestellt, dass sie bequem sind und gleichzeitig den Rücken stützen. Auch höhenverstellbare Tische können bestellt werden.

Die handwerklich ausgerichteten Tätigkeiten in den Werken werden ebenfalls aufmerksam hinsichtlich der Arbeitsbedingungen begleitet. Durch die zahlreichen Maßnahmen, die dort ergriffen wurden, wurde ein deutliches Plus hinsichtlich des Komforts und der Arbeitssicherheit erreicht. So ist, dank der vielen transparenten Oberlichter, die Beleuchtung so natürlich wie möglich. Die persönliche Schutzausrüstung wie Ohrstöpsel, Sicherheitsschuhe und vieles mehr wird von Hersteller gestellt und ist immer auf dem neuesten Stand der Technik.

Darüber hinaus werden betriebliche Schulungen durchgeführt, damit Mitarbeiter und Mitarbeiterinnen sich weiterentwickeln können, für die richtigen Bewegungen und das Thema Ergonomie sensibilisiert werden. Und natürlich spielt auch die finanzielle Wertschätzung eine Rolle dabei, wie wohl sich ein Mensch am Arbeitsplatz fühlt. Hersteller bietet hier über den normalen Lohn hinaus weitere Zuschüsse, zum Beispiel zu vermögenswirksamen Leistungen. Auch eine arbeitgeberfinanzierte Altersvorsorge bietet Hersteller seinen Mitarbeitern und Mitarbeiterinnen an.





BETRIEBLICHE WEITERBILDUNG: PERSPEKTIVEN FÜR ALLE MITARBEITER UND MITARBEITERINNEN

Nachhaltige Personalentwicklung bedarf der Weiterbildung von Mitarbeitern und Mitarbeiterinnen. Neue Fähigkeiten zu erwerben, sich weiterzubilden, zu lernen – das führt zu qualifizierteren Mitarbeitern und Mitarbeiterinnen, zu mehr Sicherheit und Kompetenz im Unternehmen. Mit einem umfangreichen Weiterbildungsangebot strebt Hersteller an, dass es für jede Position die geeigneten Schulungen gibt.

Bereichsübergreifend werden klassische Weiterbildungsmöglichkeiten geboten. Dazu gehören zum Beispiel Führungsseminare für Team-, Abteilungs- oder Produktionsbereichsleiter und –leiterinnen, und MS-Office-Schulungen. Selbstverständlich werden auch speziellere Kurse angeboten: Sprachkurse, Seminare zum Thema Holz, Schulungen zu Arbeitssicherheit & Umwelt oder Seminare zum Thema Führungskompetenz & Soft Skills. Darüber hinaus hat Hersteller individuelle, arbeitsplatzrelevante Weiterbildungen etabliert, die in jährlichen Routinen zwischen Mitarbeitern und Mitarbeiterinnen und Vorgesetzten abgestimmt werden.



GESUND UND EIN KLEINER BEITRAG ZUR CO_2-EINSPARUNG: DAS LEASING-BIKE FÜR MITARBEITER



In manchen Aktivitäten von Hersteller vereinen sich verschiedene Aspekte der Nachhaltigkeit: soziale Themen mit Umweltschutz und Employer Branding. Bei unserem Leasing-Bike steht allerdings deutlich das erste Thema im Vordergrund: Mitarbeiter und Mitarbeiterinnen sind das Rückgrat eines Unternehmens. Zufriedene, engagierte und gut ausgebildete Kollegen und Kolleginnen sind das Ergebnis der Firmenkultur. Daher tut Hersteller viel dafür, dass die Mitarbeiter und Mitarbeiterinnen sich auch wohlfühlen. Das betriebliche Gesundheitswesen gehört dazu – und ein Unteraspekt dabei ist unser Leasing-Programm für Fahrräder, bei dem unsere Mitarbeiter und Mitarbeiterinnen qualitativ erstklassige Bikes und E-Bikes zu attraktiven Konditionen leasen können.

Das Programm ist ein enormer Erfolg: Über 1.997 Verträge sind seit Beginn bereits abgeschlossen worden! Die Vorteile sind vielfältig: Rad fahren hält fit und gesund, stärkt Herz, Kreislauf und Wohlbefinden und ist günstiger als Autofahren. Gleichzeitig gibt es auch einen positiven Beitrag für das Klima: Laut Bund für Umwelt und Naturschutz Deutschland (BUND) emittiert ein durchschnittliches Auto pro gefahrenen Kilometer ca. 140 g CO_2.

Ein Fahrrad oder ein E-Bike hingegen fast null. Das bedeutet, wenn eine Strecke von 7 km mit dem Rad statt mit dem Auto gefahren wird, vermeidet das 1 kg CO_2. Wenn also 1.000 Kollegen und Kolleginnen bei einem Arbeitsweg von 7 km mit dem Fahrrad führen, würde dadurch eine Tonne Kohlenstoffdioxid vermieden – es sind eben auch die kleinen Schritte, die etwas bewirken. Deswegen geht Hersteller das Thema Nachhaltigkeit so vielfältig an.

GEBÄUDESTANDARDS: DAS HAUS SPART MIT

Häuser, die nach KfW 55-Standard gebaut wurden, zeichnen sich durch einen definierten energetischen Standard aus. Bei diesem Standard wird berücksichtigt, wie viel Energie im Laufe eines Jahres durchschnittlich für Heizen, Lüften und Warmwasserbereitung notwendig ist und wie viel Energie die beheizte Immobilie nach außen verliert. Auf dieser Datengrundlage werden Gebäude in bestimmte Kategorien eingeteilt, die bezeichnen, wie viel Prozent das jeweilige Gebäude im Vergleich zu einem Referenzhaus verbraucht.

Was hat das Ganze nun mit Hersteller zu tun? Ganz einfach. Unsere neuen Verwaltungsgebäude in Verl und Saarlouis sind nach dem Energieeffizienz-Standard KfW 55 errichtet. Diese Gebäude benötigen also nur 55 % der Energie eines Referenzbauwerks. Dank ihrer äußerst guten Gebäudedämmung leisten sie einen Beitrag zum Energiesparen. Mit dem Standard KfW 55 erfüllen sie teilweise deutlich bessere Standards als viele Einfamilienhäuser in Deutschland.

Das Gebäudeenergiegesetz (vormals die Energieeinsparverordnung) gibt die einzuhaltenden Energievorschriften bei Neubauten vor. Alle Verwaltungs- und auch all unsere Produktionsgebäude wurden selbstverständlich immer nach den geltenden Vorgaben gebaut. Durch unsere gut isolierten Verwaltungs- und auch Produktionsgebäude leisten wir auch hier einen deutlichen Beitrag zum Thema Nachhaltigkeit.



SCHALL- & LUFTEMISSIONEN: VERANTWORTUNG FÜR DIE NACHBARSCHAFT

Jedes Industrieunternehmen verursacht neben Kohlenstoffdioxid weitere Emissionen, die Umwelt und Nachbarschaft beeinträchtigen können. Bei Hersteller sind dies vor allem Schall- und Luftemissionen:

- **Schallemissionen:** Der Betrieb einer Möbelfertigung verursacht zwangsläufig Schall. Zum Beispiel durch LKWs, die Waren anliefern, durch Zuschnittsägen in der Fertigung oder die Ventilatoren der Absauganlagen für Holzspäne. Um den Anforderungen des Umfelds und der Umwelt gerecht zu werden, werden jedoch alle Maschinen und Prozesse an den rechtlichen Rahmenbedingungen ausgerichtet und vor dem Betrieb genehmigt. Grundlage für die Genehmigung ist hierbei immer ein Lärmgutachten, welches durch unabhängige Sachverständige erstellt wird. In diesen Lärmgutachten sind entsprechende Anforderungen an den Betrieb und die Auslegung von Maschinen und Anlagen definiert. Diese werden dann seitens Hersteller umgesetzt. In unserem Werk in Gütersloh ist dabei zu sehen, wie eng Schallschutz und Gebäudedämmung miteinander verbunden sind: Die Schallschutzwand und die Porenbeton-Gebäudehülle haben dort zu einer deutlichen Verbesserung der thermischen Isolation des Gebäudes geführt.
- **Luftemissionen:** Luftemissionen werden vor allem durch unsere Heizungsanlage und die Späneabsaugung verursacht. Bezüglich der Anforderungen verhält es sich hier grundsätzlich ähnlich wie bei den Schallemissionen. Grundlage für die Auslegung der Anlagen sind die rechtlichen Anforderungen aus den zugrundliegenden Genehmigungen. Bei unserer Heizungsanlage zum Beispiel werden die Emissionen (Rauchgase) durch drei Filterstufen (Nachverbrennung, Multizyklon und Elektrofilter) gereinigt. Nachgeschaltet ist hier weiterhin eine Messsensorik, die alle relevanten Emissionsparameter überwacht und aufzeichnet.

Beide Beispiele zeigen, dass auch hier seitens Hersteller gewissenhaft mit der Umwelt umgegangen wird. Die Erfüllung von rechtlichen Anforderungen und die Reduzierung von Emissionen auf das notwendige Minimum sind von zentraler Bedeutung.

Hersteller Werk in Saarlouis



Hersteller Werk in Verl und Werk in Gütersloh



GEWÄSSERSCHUTZ: INVESTITIONEN IN DIE ÜBERLASTUNG VON GEWÄSSERN

Für die Fertigung von Möbeln werden Hallen, Gebäude sowie Verkehrswege für den Anlieferverkehr benötigt. Der Bau solcher Industrieanlagen führt unvermeidlich zu Flächenversiegelung, was Auswirkungen auf die natürlichen Wasserkreisläufe hat. Durch Versiegelung kann das anfallende Regenwasser nicht mehr in den Untergrund versickern und muss daher umweltschonend gesammelt und abgeführt werden. Hierzu leitet Hersteller das Regenwasser größtenteils in überirdische Gewässer, also Bäche und Flüsse, ein. Die restlichen Anteile werden in das Grundwasser versickert oder über den Anschluss an die öffentliche Regenwasserleitung abgeführt.

Unabhängig davon, welchen Weg das Niederschlagswasser nimmt, sind folgende Punkte von größter Wichtigkeit, um eine umweltgerechte Verbringung zu realisieren:

- Einwandfreie Wasserqualität
- Pufferung der Regenwassermengen bei Starkregen

Wird Regenwasser in oberirdische Gewässer oder in das Grundwasser eingebracht, ist eine einwandfreie Wasserqualität obligatorisch. Hierzu wird das Niederschlagswasser von Verkehrswegen vor der Einleitung in Regenklärbecken gesäubert. Des Weiteren werden alle Entwässerungseinrichtungen permanent geprüft, gereinigt und instandgesetzt, um einen störungsfreien Betrieb zu gewährleisten. Um sicherzustellen, dass die Wasserqualität gleichbleibend hoch ist, werden regelmäßig Proben entnommen.

Einige Folgen des Klimawandels sind Veränderungen der Wetterlage. Temperaturen steigen, regelmäßige Niederschläge fehlen, Unwetter nehmen zu. Dadurch ändern sich auch die Anforderungen bei der Niederschlagswassereinleitung, denn viele Anlagen sind nicht auf Starkregenereignisse ausgerichtet. Um die Risiken, die hier entstehen, abzumildern, hat Hersteller in den vergangenen Jahren in Becken und Speichermöglichkeiten von Regenwasser investiert. Diese puffern die großen Wassermengen bei Starkregenereignissen ab, bevor sie gedrosselt in Flüsse und Bäche übergeben werden. Dadurch wird einer Überlastung dieser Gewässer vorgebeugt.



INTEGRATION UND WERTSCHÄTZUNG: ARBEIT MIT FÖRDERWERKSTÄTTEN

Der moderne Nachhaltigkeitsbegriff umfasst auch eine soziale Komponente. Dementsprechend bedeutet nachhaltiges Handeln auch, gesellschaftliche Verantwortung zu übernehmen. Und das machen wir bei Hersteller auf verschiedenen Ebenen. Eine wichtige Maßnahme ist die enge Zusammenarbeit mit verschiedenen Förderwerkstätten. Menschen mit Benachteiligungen werden häufig vom Berufsleben ausgeschlossen. Förderwerkstätten sind ein Mittel, sie in den Arbeitsmarkt zu integrieren und auf diese Weise Wertschätzung erfahren zu lassen.

Dabei sind es meist die einfachen, aber nicht minder wichtigen Aufgaben, die unsere Kollegen und Kolleginnen aus den Förderwerkstätten übernehmen. Ein Beispiel ist das Packen von Kleinteilen zu Beschlagbeuteln. Die kleinen Beutel mit Winkeln, Schrauben und Dübeln werden in verschiedenen Integrationseinrichtungen verarbeitet. Mit Kooperationspartnern wie dem Wertkreis in Gütersloh, Bethel in Bielefeld und anderen Werkstätten dieser Art arbeiten wir seit vielen Jahren sehr eng zusammen. Denn für ein perfektes Möbel in Küche, Bade- oder Wohnzimmer dürfen auch diese vielen Kleinteile nicht fehlen.

nobilia®



Teilaktualisierung 2026

/Hersteller_de /Hersteller_de /Hersteller_de

Hersteller
Hersteller
Seçkin Sk. No: 2-4A / 58
34406 İstanbul
info@vistaprofesyonel.com
www.vistaprofesyonel.com