

Certificering med sidegevinster

Hos LETBEK i Tistrup er cirkulær økonomi en del af historien og forretningsmodellen. Derfor var det naturligt at gå med i Plastindustriens brancheaftale om PSO-refusion. Siden har energiledelse og ISO-certificering givet både aha-oplevelser og besparelser.

Tekst: **Kasper Brøndum Andersen** | Foto: **Peter Gramstrup**



▲ Lars Lindblad tjekker kvaliteten af en af de stole af genanvendt plast, som LETBEK producerer for en kunde.



Jeg er helt vild med involveringen fra de andre kolleger i branchen. Vi har fået værdifuld sparring på tværs af vores forskellige måder at producere på

Lars Lindblad, Production Manager, LETBEK

Længe inden begreber som cirkulær økonomi og verdensmål blev en del af danskernes ordforråd og samfundets dagsorden, gik LETBEK i gang med at genanvende plast. Faktisk har det været en del af den vestjyske virksomheds forretningsmodel siden begyndelsen i 1973.

I dag er 80 procent af råvarerne på de to fabrikker i Tistrup og i polske Komorniki genanvendte materialer. Plasten får nyt liv i alt fra high-end designerstole til knap så prestigefulde produkter som tæpperør og afdækning til nedgravede kabler.

“Vi har en klar filosofi om, at vi gerne vil producere så meget som muligt i genanvendt plast. Derfor forsøger vi også at få vores kunder til at bruge genanvendte materialer, hvis det kan lade sig gøre,” siger Lars Lindblad, der er Production Manager på den danske fabrik.

De i alt 100 medarbejdere er på flere måder i gang med at sætte grønne fodaftryk i en verden, hvor et stigende plastforbrug giver udfordringer mange steder. Det forklarer Lars Lindblad og Steffen Koed, der er QHSE Manager, da de tager imod til en snak om arbejdet med energiledelse og brancheaftalen om PSO-refusion på fabrikken i Tistrup.

“Nogle virksomheder har arbejdet med ledelsessystemer i mange år, så det er indarbejdet i kulturen. Os, der er lidt nyere i det, skal først til at massere det ind i organisationen. Vi havde ikke nogle ISO-systemer fra starten af. Vi startede fra bunden og har siden arbejdet med at løse tingene på den rigtige måde,” siger Steffen Koed.

På jagt efter strømslugerne

Lars Lindblad rejser sig fra mødebordet i fabrikkens store showroom, som også er samlingspunktet for større møder og andre fælles aktiviteter for medarbejderne. På den ene væg sidder en stor tv-skærm med et overblik over Tistrup-fabrikkens elforsyning. Lars Lindblad viser vejen gennem de forskellige målere, som er blevet sat op i forbindelse med det øgede fokus på energioptimering.

“Det ligger i standarden, at man skal lave en energikortlægning. Vi har 20 ekstruderingslinjer og 11 sprøjttestøbemaskiner. Og vi skifter produkter på dem meget ofte. Så det er svært at samle data op over længere tid på hver af dem. Derfor måler vi overordnet,” siger Lars Lindblad.

Sammen med Energistyrelsen besluttede de to energiansvarlige, hvordan de skulle identificere LETBEKs store strømslugere. Derefter er Steffen Koed og Lars Lindblad gået i dybden for at se, hvordan de kunne reducere forbruget.

Lars Lindblad klikker sig frem til en graf med LETBEKs “trendkurve”. På skærmen kan man se udviklingen i energiforbruget i forhold til omsætningen siden starten i 2015, som er fabrikkens indeks-år. Målestokken er EnPI – Energy Performance Indicators.

“Trendlinjen er faldende. Vi begyndte at høste gevinsterne af indsatsen i 2017. Efter et par år på indeks 95, gik vi til indeks 92, og nu ligger vi lige over 91,” fortæller Lars Lindblad, mens han peger langs den nedadgående kurve på skærmen.

Lavere tryk tager toppen af forbruget

En af vejene til at kappe toppen af forbruget har været at udskifte flere af de ældste og energislugende maskiner med nyere modeller, som har et lavere forbrug. Men også energiforbruget på LETBEKs kompressorer til trykluft er blevet set efter i sømmene. Første skridt var at måle, hvor meget luft systemet tabte.

"Vi havde et tab på 5 kubikmeter pr. time. Vi regnede ud, at hvis vi bare kunne spare halvdelen af tabet, så ville vi få en besparelse på mellem 9.000 og 10.000 kroner om året. Desuden målte vi på lækagetab. Her kunne vi se, at vi på en enkelt uge havde 19 procent i tab på systemet," siger Lars Lindblad.

LETBEKs energiteam satte derfor et projekt i gang, hvor de blandt andet fik flyttet kompressorummet, som stod lidt uhensigtsmæssigt. Derudover udskiftede de rør og optimerede flere andre steder. Dermed blev det muligt at sænke trykket med en bar.

Også køleflowet har været under lup. Nu er systemet delt op i flere mindre kredsløb, frem for at det hele kører på ét stort system. På den måde kan man undgå at sende unødigt store mængder kølevand i cirkulation i



En pumpe, der unødigt står og pumper kølevand rundt hele tiden... det kan blive til ret mange penge

Steffen Koed, QHSE Manager, LETBEK

hele systemet, selv om der måske kun er brug for det på enkelte maskiner.

"Det har gjort, at vi også kunne sænke trykket på vores pumpe. I stedet for at køre med 4 bar, var det pludselig muligt at sænke pumpetrykket med en bar eller halvdelen og stadig have samme kølemængde. Der bliver brugt noget energi i sådan en elmotor. En pumpe, der unødigt står og pumper kølevand rundt hele tiden... det kan blive til ret mange penge," siger Steffen Koed.



◀ En del af arbejdet med energioptimering har også været at sikre kvaliteten. For hvis emnet er fejlfrit første gang, skal der ikke bruges strøm på at kværne, opvarme, støbe og køle igen.



- ▲ Maskinen, der producerer køreplader, fik ny motor. Den investering har bidraget positivt til LETBEKs energiforbrug.

Fokus på totaløkonomien

I det hele taget har energiledelse og arbejdet med strømbesparende projekter fyldt meget de seneste 5-6 år på LETBEK-fabrikken i Tistrup. Selv om ledelsen i flere tilfælde har godkendt at skifte ældre maskiner ud med mere energivenlige modeller, har de i andre tilfælde vurderet, at tilbagebetalingstiden ville blive for lang, hvis man gik all in. Det gælder eksempelvis for den trofaste maskine, der dag efter dag producerer køreplader i genanvendt plast.

”Vi valgte at skifte motoren på køreplademaskinen. Vi kunne godt have fået en motor, der var endnu mere energirigtig, men det havde krævet, at vi skulle bygge hele maskinen om. Hvis vi havde gjort det, var totaløkonomien løbet løbsk. Så kunne vi lige så godt investere i en helt ny maskine. I stedet valgte vi en middelløsning, da vi skiftede motoren,” siger Lars Lindblad.

Undervejs i arbejdet med at kortlægge forbruget og implementere forbedringerne har LETBEK haft god gavn af de erfa-møder, som Plastindustrien har holdt. Her har de taget viden og erfaringer med hjem og fået friske perspektiver på ideerne.

3 GODE RÅD TIL ENERGIPTIMERING

1

Start med en energi-kortlægning

Hvordan er vores forbrugsmønstre? Brug eventuelt dine eksterne samarbejdspartnere og leverandører, hvis du ikke selv har den fornødne viden.

2

Lav tiltag og prioriter ud fra kortlægningen

Hvor er energislugerne, og hvor kan vi hente nogle besparelser ved at investere i optimering?

3

Sæt handlinger bag

Beskriv projekterne, læg en plan, og foretag de nødvendige investeringer.

"Møderne har været overraskende gode. Jeg er helt vild med involveringen fra de andre kolleger i branchen. Det har gjort, at det har været sjovt at være med til. Selv om vi er konkurrenter, har vi snakket åbent om optimeringer, og hvad der giver mening. Der er faktisk ikke nogen af os, der ligner hinanden 100 procent, men vi har fået værdifuld sparring på tværs af vores forskellige måder at producere på," siger Lars Lindblad.

"Og så har det været godt med den forpligtelse, der har ligget i at komme med input på de forskellige møder. Dermed har man ikke bare kunnet skubbe det foran sig. Tit overtager driften jo i hverdagen," siger Steffen Koed.

Energisnak på alle niveauer

Netop hverdagen er afgørende i bestræbelserne på at spare på energien. For selv om projekterne er forankret i toppen af organisationen, er mange af tiltagene kun noget værd i kraft af den daglige opbakning fra medarbejderne i produktionen.

"Det er vigtigt at få noget fællesskab omkring det. Hvis det bare var Steffen og jeg, der skulle drive det, så tror jeg ikke, vi var nået så langt," siger Lars Lindblad og fortsætter.

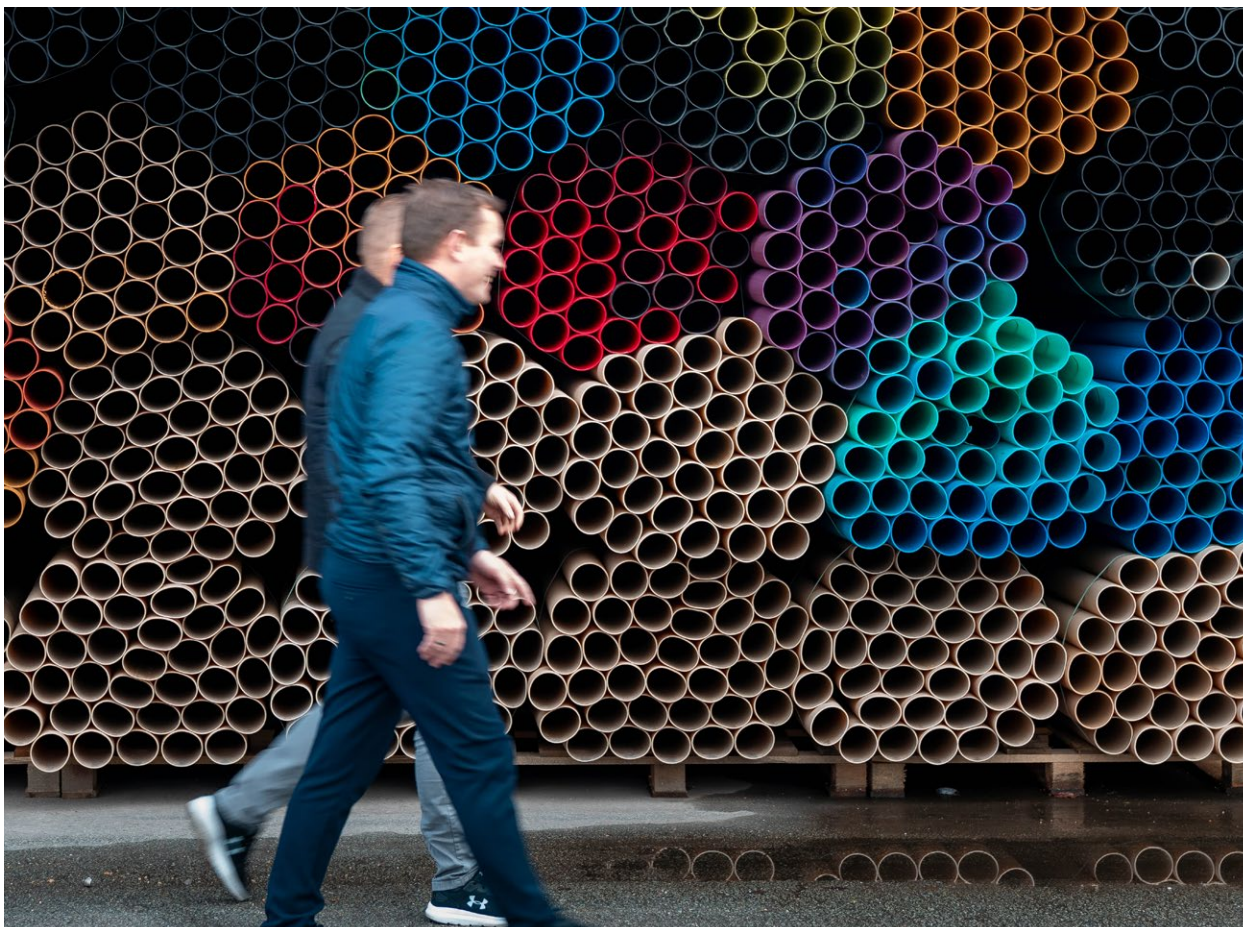


- ▲ Slangerne har nu den rigtige længde for at undgå tryktab, og medarbejderne er blevet bedre til at opdage og melde lækager ind.

LETBEKS ENERGIOPTIMERING

Udvalgte effekter af arbejdet med energiledelse og medvirken i Plastindustriens brancheaftale om PSO-refusion.

- LED: Besparelse på 45.000 kr. årligt ved at skifte til LED-lys. Det giver en tilbagebetalingstid på 1,4 år.
- Tryktab: Måling af tab på trykluftsystemet afslørede et tab på 5 kubikmeter pr. time svarende til ca. 18.000 kr. årligt. Trykket er nu sænket, kompressorummet er flyttet, der er skiftet en del rør og i det hele taget justeret mange steder, så systemet taber mindre tryk.
- Lækagetab: Letbek målte sig frem til, at de rent faktisk kun udnyttede 77 procent af den producerede luft. Sammen med personalet har man opnået en besparelse på mellem 9.000 og 10.000 kroner årligt blandt andet ved at blive mere opmærksomme på at få ordnet utætheder.
- Udskiftning af maskiner: En række maskiner er skiftet ud med mere energi-effektive modeller. Derudover er der skiftet motor på maskinen, der producerer køreplader.
- Spild: Et øget fokus på at producere emnerne helt rigtigt første gang giver besparelser, idet der ikke skal bruges så store mængder energi på at kværne, smelte, presse og køle den samme mængde plast flere gange.



▲ HQSE Manager Steffen Koed og Production Manager Lars Lindblad står i spidsen for Letbeks arbejde med at spare på energien.

“Når man går i det samme miljø hele tiden, så ser man ofte ikke, hvor man har forbruget. Måske opdager man heller ikke, hvor der er tab af trykluft, for ‘den har jo altid suset, den dér’. Derfor prøver vi at få alle til at være lidt mere opmærksomme.”

For at holde fokus på både store og små strømbesparende tiltag har LETBEK nu også de energimæssige ting med på alle faste møder. Blandt andet bruger Lars Lindblad og Steffen Koed tid på at samle op på ideer fra medarbejderne. Og de to energiansvarlige er ikke i tvivl om det værdifulde i at have fået sat skub i energioptimeringen.

“Vi har ikke haft tid og overskud til det tidligere. Med PSO-aftalen har vi været nødt til at bruge et system og leve op til nogle krav. ISO-standarden og certificeringen betyder jo, at der kommer nogle udefra og tjekker. Det må vi indrømme... det er vigtigt,” siger Lars Lindblad.

Ny standard i sigte

Selv om LETBEK altså har fået meget ud af at køre energiledelse på fabrikken i Tistrup, så fortsætter de ikke med at være certificeret efter ISO 50001. I stedet har de sigtekornet rettet mod ISO 14001, som har et mere bredt fokus på miljø.

“Det har vist sig som en god ide at have en fast struktur. Det har også haft effekt på kvalitet og miljø og på, hvordan vi udvikler. Men certificeringen i energiledelse kommer vi ikke til at fortsætte med. ISO 14001 ligger meget bedre til vores virksomhed. Så man kan sige, at energiledelse bliver mere på vores egen måde i forhold til de erfaringer, vi har hentet som en del af brancheaftalen,” siger Lars Lindblad. ●