

FORA BRIGHTER

Das Magazin zur Nachhaltigkeit 2025

 lichtgitter



FUTURE

ÜBER LICHTGITTER

1929

gegründet



16,4

Jahre durchschnittliche
Unternehmenszugehörigkeit



10

nationale Tochtergesellschaften



> 350

Mio. € p. a. Gruppenumsatz (2023)



21

internationale
Tochtergesellschaften

19

Länder



Zahlreiche Branchen profitieren von
Lichtgitter-Lösungen. Darunter:

Automotive



Architektur



Logistik



Rechenzentren



Energie- und
Offshore-Industrie



1.600

Mitarbeitende Lichtgitter-Gruppe gesamt,
davon



> 1.000

in Deutschland





„DIE KULTUR MUSS

IN EINEM UMFASSENDEN TRANSFORMATIONSPROZESS
HAT DIE LICHTGITTER-GRUPPE DIE BASIS GESCHAFFEN,
UM NACHHALTIGKEIT IM UNTERNEHMEN ERFOLGREICH
VORANZUTREIBEN – EIN INTERVIEW.

PASSEN.“

Herr Dr. Artelt, Herr Stengel, Herr Abendroth, Lichtgitter hat 2020 einen tiefgreifenden Transformationsprozess eingeleitet – mit welcher Zielsetzung?

DR. HOLGER ARTELT: Lichtgitter versteht sich als Familienunternehmen, dazu stehen wir und darauf sind wir stolz. Nur können wir mit mittlerweile 1.600 Mitarbeitenden und 350 Millionen Euro Umsatz nicht mehr auf Zuruf arbeiten. Im Rahmen unserer Transformation haben wir unsere Prozesse optimiert und klarer strukturiert. Gleichzeitig pflegen wir auch weiterhin Werte wie Empathie und einen wertschätzenden Umgang, für die Lichtgitter seit jeher steht.

Welche Rolle spielt dabei die Nachhaltigkeit?

HERMANN STENGEL: Nachhaltigkeit bedeutet ja, heute so zu handeln, dass auch in Zukunft noch genug Ressourcen vorhanden sind. Nachhaltige Prozesse müssen also eine langfristige Entwicklung sicherstellen, die umweltverträglich, sozial gerecht und gleichzeitig wirtschaftlich erfolgreich ist.

HEIKO ABENDROTH: Der Stellenwert von Nachhaltigkeit in unserem Unternehmen ist gestiegen. Heute gehen wir offensiv mit dem Thema um, wir messen unsere Nachhaltigkeitsleistung und berichten darüber. Dazu gehört es auch, Prozesse zu hinterfragen und kontinuierlich zu verbessern.

DR. HOLGER ARTELT: Und Prozesse lassen sich nur verändern, wenn die Kultur passt. Deshalb war der Kulturwandel die Grundvoraussetzung, um auch das Thema Nachhaltigkeit voranzubringen.

Wo setzen Sie die Schwerpunkte?

HERMANN STENGEL: Wir berücksichtigen Umwelt- und soziale Aspekte ebenso wie Fragen der Unternehmenssteuerung. Die Lichtgitter-Gruppe betreibt die modernsten Verzinkereien der Welt mit den geringsten Emissionen. Wir beschäftigen uns intensiv mit Arbeits- und Gesundheitsschutz und arbeiten an innovativen ressourcenschonenden Lösungen.

DR. HOLGER ARTELT: Bei alledem bleiben wir ein mittelständisches Unternehmen. Um nachhaltige Veränderung zu erzielen, etwa bei der CO₂-Reduktion, sind wir stark von äußeren Faktoren abhängig. Eine gute Kooperation mit unseren Partnern in der Stahlindustrie und auch die Bereitschaft der Kunden, entsprechende Schritte mitzugehen, sind deshalb unerlässlich.

„Ohne kulturelle Basis kann Nachhaltigkeit keine erfolgreiche Wirkung entfalten.“

DR. HOLGER ARTELT

CEO Lichtgitter-Gruppe



Kunstaktion Lichtgitter GFK



^ Dodgeball Beachcup, Stadtlohn - Team Lichtgitter Giants

< Lichtgitter USA zu Besuch im Werk Stadtlohn

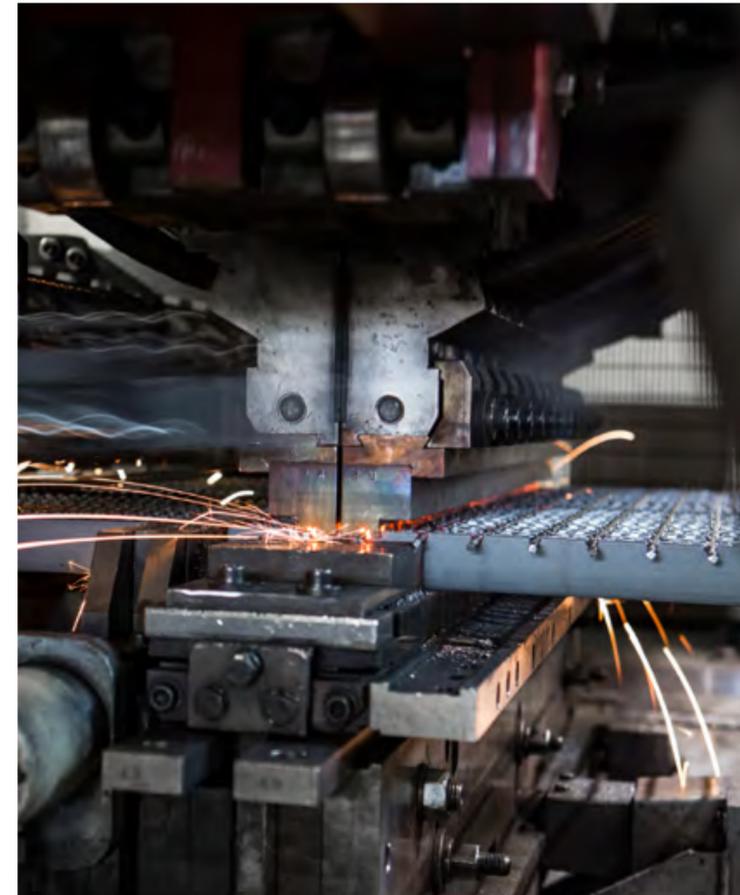
GEMEINSAM NACHHALTIGER WERDEN

Für die Lichtgitter-Gruppe ist Nachhaltigkeit zum strategischen Zukunftsthema geworden – Chancen und Risiken inklusive.

Im Rahmen der Transformation, die unser Unternehmen in den vergangenen vier Jahren durchlaufen hat, haben wir auch der gestiegenen Bedeutung von Nachhaltigkeit Rechnung getragen: Einem bisher implizit gelebten Prinzip wurden Struktur und strategische Bedeutung verliehen. In einer doppelten Wesentlichkeitsanalyse haben wir die für Lichtgitter relevanten Nachhaltigkeitsthemen und ihre Auswirkungen sowie die Risiko- und Chancenperspektiven analysiert. Mit der neugeschaffenen Stelle der Nachhaltigkeitsmanagerin – angesiedelt bei unserer Stabsstelle Qualitätsmanagement – stellen wir sicher, dass das Thema effizient und strukturiert im gesamten Unternehmen implementiert und vorangetrieben sowie nach innen wie außen kommuniziert wird.

HERAUSFORDERUNG CO₂-REDUKTION

Neben großen Chancen, etwa in Hinblick auf unsere Attraktivität als Arbeitgeber, verbinden sich für Lichtgitter mit Nachhaltigkeit auch Herausforderungen. Es ist uns wichtig, das Thema nicht allein auf Klimaschutz zu reduzieren. Soziale Nachhaltigkeit im Sinne von Arbeitssicherheit und Gesundheitsschutz für unsere Mitarbeitenden oder Vielfalt in der Belegschaft sind ganz entscheidende Themen bei Lichtgitter. Gleichzeitig stellt die Verringerung von CO₂-Emissionen uns vor eine extrem anspruchsvolle Aufgabe. Denn nur circa zehn Prozent der für unseren CO₂-Fußabdruck erfassten Emissionen fallen bei uns im Unternehmen selbst an und können unmittelbar von uns beeinflusst werden, etwa



„Nachhaltigkeit ist fester Bestandteil unserer Unternehmensphilosophie, genauso wie Arbeitssicherheit und Qualität. Im Grunde haben wir das Thema schon lange gelebt, nur anders genannt.“

HERMANN STENGEL

COO Lichtgitter-Gruppe



„Mit unserem Zielbild Ambition 2025 haben wir die kulturelle Grundlage gelegt, auf der wir nun Prozesse verändern und Projekte umsetzen.“

HEIKO ABENDROTH

CFO Lichtgitter-Gruppe

durch thermische Sanierungen oder die Nutzung von Grünstrom. Der weitaus größere Teil der Emissionen steckt, wie bei allen metallverarbeitenden Unternehmen, im zugekauften Material.

Um hier eine Reduktion zu realisieren und bis 2045 Emissionsfreiheit zu erreichen, gilt es, gemeinsam mit der Stahlindustrie Lösungen umzusetzen. Der Einsatz von grünem beziehungsweise CO₂-reduziertem Stahl stellt eine vielversprechende Option dar, die wir derzeit gemeinsam mit unseren Partnern prüfen.

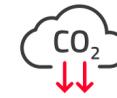
LÖSUNGEN FÜR DIE ZUKUNFT

WESENTLICHE THEMEN BEI DER LICHTGITTER-GRUPPE



Senkung des Energieverbrauchs

Modernste Anlagentechnik in unseren Verzinkereien sowie sanierte Produktionshallen garantieren, dass unsere Fertigungsprozesse nur so viel Energie verbrauchen wie unbedingt nötig.



Senkung der Treibhausgasemissionen

Wir verfolgen aktiv die Entwicklung bei CO₂-reduziertem Recyclingstahl und grünem Stahl und stehen bereit, um diese Materialien in unserer Produktion einzusetzen.



Einsatz erneuerbarer Energien

Auf den Gebäuden der Lichtgitter-Gruppe wurden in den vergangenen Jahren Photovoltaikanlagen mit einer Gesamtleistung von rund 2.939 kWp installiert.



Reduktion von Schadstoffemissionen

Mit leistungsstarker Absaugtechnik und Filteranlagen sowie der kompletten Einhausung der Verzinkungsprozesse halten wir den Schadstoffausstoß unserer Anlagen so gering wie möglich.



Attraktive und zukunftsfähige Arbeitsbedingungen

Wir investieren kontinuierlich in eine gute Arbeitsumgebung für unsere Mitarbeitenden. Neben der Aus- und Weiterbildung betrifft dies auch unser betriebliches Gesundheitsmanagement und die Arbeitssicherheit.



Compliance und gute Unternehmensführung

Mit unserem Code of Conduct und anderen Richtlinien zum regelkonformen Verhalten haben wir klare Maßgaben für verantwortungsvolles Handeln gegenüber all unseren internen und externen Interessengruppen.



FEUER- VERZINKEN

IM VERGLEICH ZU ANDEREN KORROSIONSSCHUTZSYSTEMEN WIE BESCHICHTUNGEN ODER ANSTRICHEN ZEICHNET SICH DIE FEUER-VERZINKUNG DURCH BESONDERE LANGLEBIGKEIT AUS: NICHT NUR SCHÜTZT DER ZINKÜBERZUG DEN STAHL VERLÄSSLICH ÜBER JAHRZEHNTE – FEUERVERZINKTER STAHL KANN AUCH PROBLEMLOS WIEDERVERWENDET WERDEN UND LEISTET SOMIT EINEN WICHTIGEN BEITRAG ZUR KREISLAUFWIRTSCHAFT.

NACHHALTIGKEIT DURCH BESTÄNDIGKEIT

90 Prozent unserer Produkte werden feuerverzinkt. Beim Feuer- beziehungsweise Stückverzinken werden fertige Stahlbauteile in eine 450 Grad Celsius heiße, flüssige Zinklegierung eingetaucht. Durch wechselseitige Diffusion von Zink und Eisen entsteht der Zink-Überzug, der die Bauteile vor Korrosion schützt.

Im Vergleich zu anderen Korrosionsschutzsystemen wie Beschichtungen oder Anstrichen zeichnet sich die Feuerverzinkung durch besondere Langlebigkeit aus: Der Zinküberzug schützt den Stahl bis zu 100 Jahre lang, ohne dass Wartungs- oder Instandhaltungsmaßnahmen nötig sind.

IM KREISLAUF: REUSE, REMAKE, RECYCLE

Gegen mechanische Einflüsse sind feuerverzinkte Stahlkonstruktionen ebenfalls optimal geschützt – auch bei regelmäßiger Montage und Demontage können feuerverzinkte Bauteile, zum Beispiel Gitterroste, jahrzehntelang verwendet werden. Bei Defekten oder nachlassendem

Korrosionsschutz können feuerverzinkte Stahlbauteile ohne Qualitätseinbußen neuverzinkt und wiederverwendet werden. Am Ende seiner Nutzungsdauer kann feuerverzinkter Stahl beliebig oft recycelt, also eingeschmolzen und zu neuen Stahlprodukten gegossen werden. Die branchenweite Recyclingquote von feuerverzinktem Stahl liegt aktuell bei 88 Prozent, die Wiederverwertung bei 11 Prozent. Im Recyclingprozess wird auch das verdampfende Zink aufgefangen und wiederverwendet.

Diese Eigenschaften machen feuerverzinkten Stahl als zirkulären Werk- und Baustoff zu einer wichtigen Komponente der Kreislaufwirtschaft.

Vorbehandlungsbecken
in der Verzinkerei Heek



FEUERVERZINKTER STAHL HILFT, RESSOURCEN ZU SCHONEN:



Korrosionsbeständig, stoß- und abriebfest

- › lange Lebensdauer (im Schnitt >50 Jahre)



Wartungs- und instandhaltungsfrei

- › keine regelmäßigen Nachbehandlungen (z.B. Farbanstriche) nötig



Reparaturfähig

- › Neuverzinken verlängert die Lebensdauer



Kreislaufwirtschaftstauglich

- › feuerverzinkter Stahl kann beliebig oft recycelt werden

UMWELTSCHUTZ UND ARBEITSSICHERHEIT IM FOKUS



Keine Frage, Feuerverzinken ist ein energieintensiver Prozess, bei dem Schadstoffe emittiert werden und auch umweltsensible Stoffe zum Einsatz kommen. Unter anderem müssen unsere Zinkbäder 365 Tage pro Jahr bei einer Temperatur von 450 Grad Celsius gehalten werden. Um den Stahl für die Verzinkung vorzubereiten, werden Chemikalien wie zum Beispiel Salzsäure benötigt. Die Umweltauswirkungen unserer Tätigkeit so gering wie möglich zu halten und das höchste Maß an Arbeitssicherheit für unsere Mitarbeitenden zu gewährleisten, ist seit jeher ein Grundsatz der Lichtgitter-Gruppe.

MODERNSTE VERZINKEREI-GRUPPE EUROPAS

Mit unseren vier Anlagen in Heek, Stadtlohn, Sulz und Glos (Frankreich) sind wir die modernste Verzinkerei-Gruppe Europas. Anlagen auf dem neuesten Stand der Technik, computergestützte Prozesse und nicht zuletzt unsere erfahrenen und gut ausgebildeten Mitarbeitenden sorgen dafür, dass wir in Sachen Qualität, Service und Nachhaltigkeit Maßstab für die Branche sind.

IN ALLEN VIER WERKEN GELTEN DIE FOLGENDEN NORMEN UND QUALITÄTS- STANDARDS:

- Verzinkung nach EN ISO 1461 „Durch Feuerverzinken auf Stahl aufgebrauchte Zinküberzüge“ (Stückverzinken) und DASt 022 „Feuerverzinken von tragenden Stahlkonstruktionen“
- Zertifizierung nach EN 1090 „Überwachung der werkseigenen Produktionskontrolle Feuerverzinkung gem. EN 1090“
- Qualitätsmanagement-System gemäß EN ISO 9001:2015
- Energiemanagement-System gemäß EN ISO 50001:2018
- Die deutschen Verzinkereien der Lichtgitter-Gruppe sind Mitglied im Industrieverband Feuerverzinken.

DIE VIER VERZINKEREIEN DER LICHTGITTER-GRUPPE

VERZINKEREI HEEK



Inbetriebnahme: Ende 2013
Größe: über 12.000 m² überdachte Hallenfläche zur Endbearbeitung, Kommissionierung und Einlagerung
Kesselnutzmaße: L 8,00 x B 1,45 x T 3,2 m

Fortschrittlichste Steuerungstechnik

An unserem neuesten Standort in Deutschland in Heek arbeiten wir von Anfang an mit der fortschrittlichsten Steuerungstechnik und einem weiter optimierten Anlagen-Layout zur optimalen Vorbereitung der Verzinkung. Auch alle Anlagen in unseren anderen Werken sind vollautomatisch und computergesteuert. Das dient der Qualität, der Arbeitssicherheit und dem Umweltschutz.

VERZINKEREI STADTLOHN



Inbetriebnahme: Anfang 2001
Größe: 6.500 m² überdachte Hallenfläche zur Endbearbeitung, Kommissionierung und Einlagerung
Kesselnutzmaße: L 7,00 x B 1,20 x T 2,50 m

Vorreiter bei Umwelt- und Gesundheitsschutz

Die emissionsrelevanten Schritte in unseren Verzinkereien haben wir zusammenhängend eingehaust und halten diese bei permanentem Unterdruck – am Standort Stadtlohn bereits seit 24 Jahren. Damit waren wir Vorreiter in puncto Umwelt- und Gesundheitsschutz für die gesamte Feuer- verzinkungsbranche und Benchmark für Neugenehmigungen von Anlagen. Die Anlagentechnik in allen unseren Werken optimieren und verfeinern wir kontinuierlich weiter.

VERZINKEREI SULZ

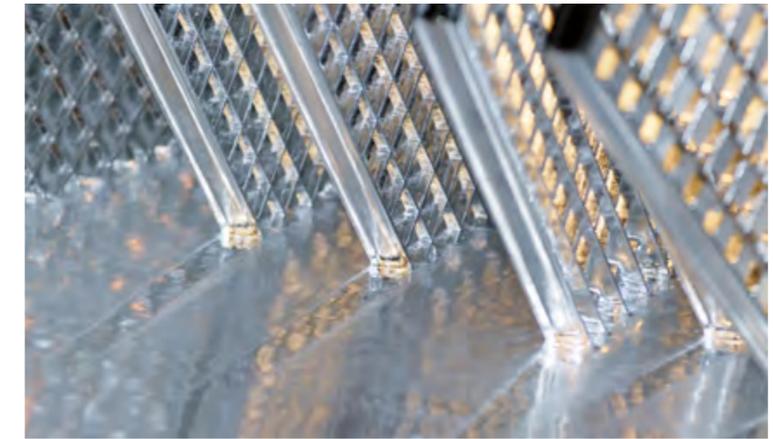


Inbetriebnahme: Anfang 2009
Größe: 4.500 m² überdachte Hallenfläche zur Endbearbeitung, Kommissionierung und Einlagerung
Kesselnutzmaße: L 7,20 x B 1,30 x T 2,80 m

Besonders ressourcenschonende Flussmittel- aufbereitung (gefördert durch das Umweltbundesamt)

Mit dem von uns entwickelten innovativen Verfahren der Flussmittelaufbereitung in Sulz war Lichtgitter 2009 Branchenvorreiter. Mittlerweile ist in allen Lichtgitter- Werken bereits die zweite Generation der Aufbereitungs- anlagen installiert. Dank der kontinuierlichen Aufbereitung des bei der Vorbehandlung eingesetzten Flussmittels muss dieses seltener ausgetauscht werden, so fallen weniger Gefahrguttransporte an. Außerdem wird im Zinkbad die Bildung von Hartzink verringert und dadurch Zink als Rohstoff eingespart.

VERZINKEREI GALVA NORMANDIE / GLOS (FR)

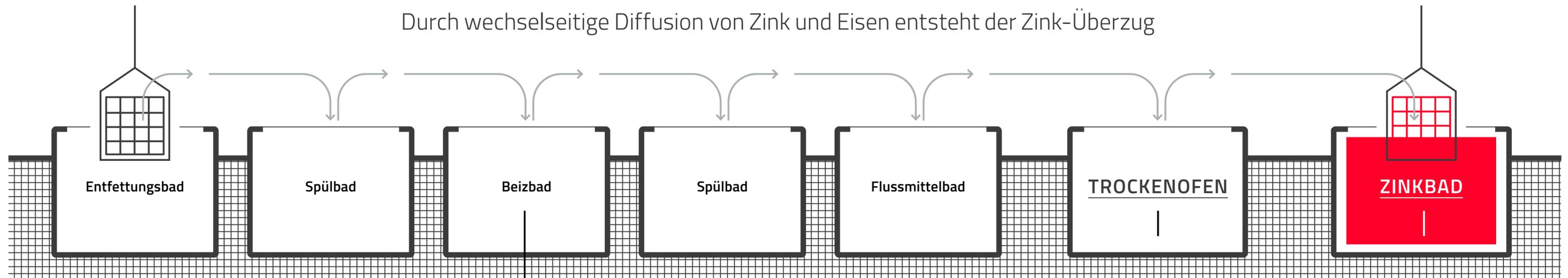


Inbetriebnahme: Mitte 2024
Größe: 5.000 m² überdachte Hallenfläche zur Endbearbeitung, Kommissionierung und Einlagerung
Kesselnutzmaße: L 7,00 x B 1,45 x T 3,00 m

Induktive Beheizung mit Strom

Die induktive Beheizung mit Strom statt mit Gas ist besonders schonend für den Verzinkungskessel. Dadurch verlängert sich die Standzeit des Verzinkungskessels, dessen Wechsel sehr aufwändig ist. Aktuell werden die Möglichkeiten geprüft, auch die deutschen Werke auf Strombeheizung umzustellen und dafür gegebenenfalls Strom aus Photovoltaik oder Wasserstoff zu nutzen.

NACHHALTIGKEIT IM VERZINKUNGSPROZESS



VORBEHANDLUNG

Getrennte Säurewirtschaft: Für den Beizvorgang wird verdünnte Salzsäure eingesetzt. Die Anreicherung der Beizen mit Zink und Eisen erfolgt in separaten Becken, damit möglichst alle anfallenden Abfälle wiederverwertet werden können.

Wärmerückgewinnung: Durch die konsequente Nutzung der heißen Ofenabgase für die Beheizung der Vorbehandlungsbäder sparen wir Erdgas. Gleichzeitig vermeiden wir im Vergleich zu herkömmlichen Verzinkungsöfen CO₂-Emissionen im Umfang von ca. 1.000 Tonnen pro Jahr. Der Energienutzungsgrad in unseren Verzinkereien liegt bei bis zu 96 Prozent.

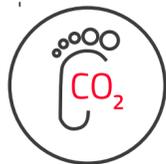
Eigene Blockheizkraftwerke (BHKW): In Heek und Stadtlohn produzieren wir Strom und Wärme direkt vor Ort. Mit der bei der Stromerzeugung entstehenden Wärme werden die Vorbehandlungsbehälter beheizt.

Abluftreinigung: Durch die permanente Waschung der bei der Vorbehandlung entstehenden Abluft erzielen wir niedrigste Emissionswerte, die die Grenzwerte um ein Vielfaches unterschreiten.

Impulsgesteuerte Brennertechnologie an allen deutschen Standorten überwacht permanent die Temperatur und sorgt für gleichmäßige Wärmeverteilung in der Zinkschmelze. Unser Energieverbrauch pro verzinkter Tonne liegt dadurch unter dem Branchendurchschnitt.

Zink-Recycling: Zinkasche und Hartzink, die beim Verzinkungsprozess entstehen, werden gesammelt und dem Recycling zugeführt.

CO₂-reduziertes Zink: Wir haben bereits erste Lieferanten für CO₂-reduziertes Zink identifiziert und planen, zukünftige Projekte damit zu realisieren.



CO₂-Footprint: Für alle unsere Verzinkereien identifizieren und erheben wir aktuell die Energieverbräuche, um ab 2025 belastbare und überprüfbare Daten für jede Anlage ausweisen zu können und auf dieser Basis künftig unsere Fortschritte in Sachen Klimaschutz zu dokumentieren.



ZUSAMMEN AN DER

TRANSFORMATION BEI LICHTGITTER? LÄUFT!
STRUKTURIERTE PROZESSE UND TRANSPARENTE
KOMMUNIKATION SIND ECKPFEILER
UNSERER MODERNEN UNTERNEHMENSKULTUR.

ZUKUNFT ARBEITEN

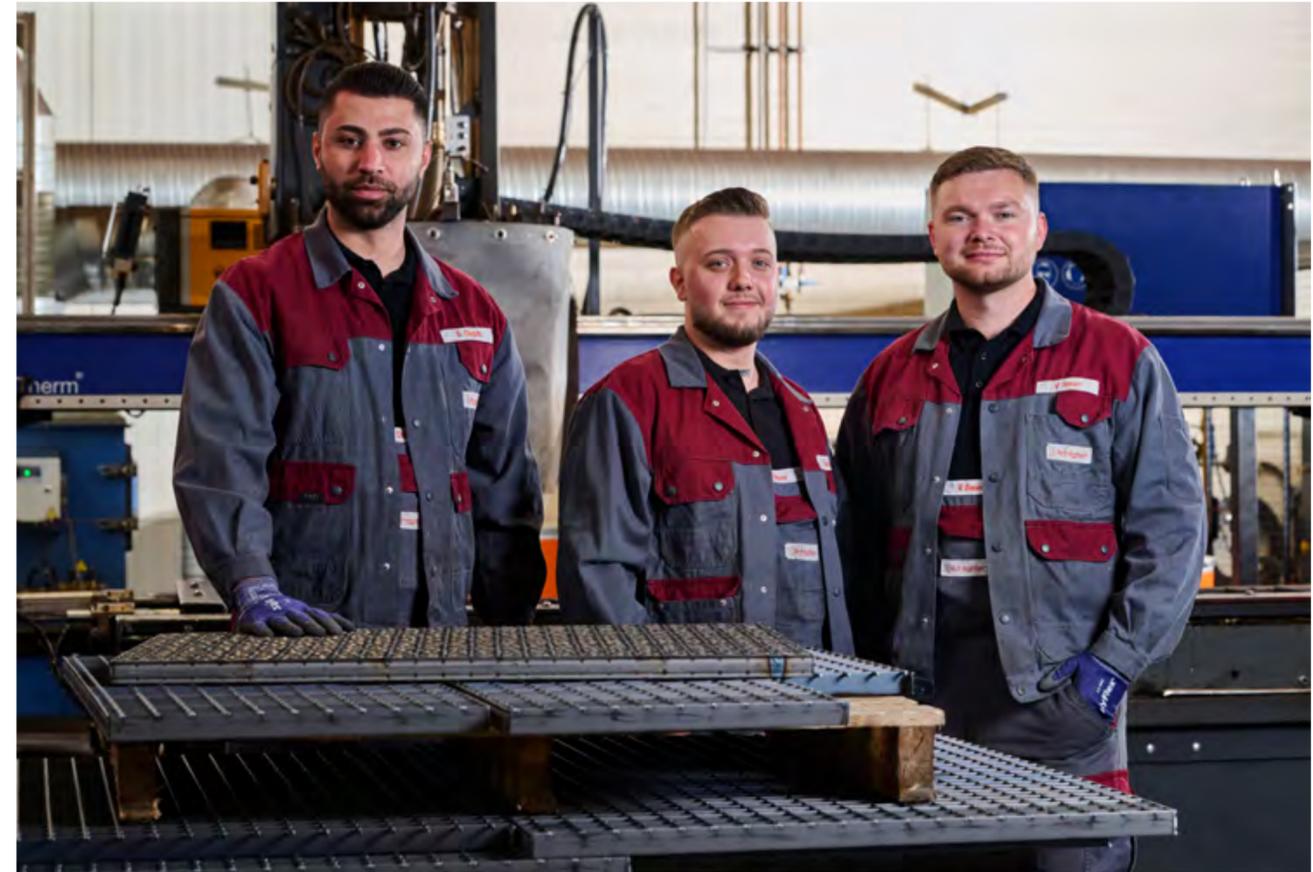
GEMEINSAM NACHHALTIGE SPUREN HINTERLASSEN

„Lassen Sie uns gemeinsam nachhaltige Spuren hinterlassen!“ Mit diesem Anspruch an uns selbst haben wir bei Lichtgitter 2020 ein neues Kapitel aufgeschlagen. Gegründet 1929 als traditionelles Familienunternehmen, hat sich Lichtgitter in den vergangenen Jahren weiterentwickelt: Unsere Gruppe ist gewachsen, wir sind heute in 19 Ländern und unterschiedlichen Kulturkreisen vertreten. Rund 1.600 Menschen sind für uns tätig. Gleichzeitig ist der globale Wettbewerb intensiver geworden und die Herausforderungen vielfältiger.

KULTUR SCHAFFT DIE BASIS FÜR DEN ERFOLG

Diesen veränderten Vorzeichen passen wir unsere Unternehmenskultur an und schaffen im Rahmen eines breit angelegten 2020 in der Muttergesellschaft gestarteten Transformationsprozesses die Basis für den weiteren Erfolg von Lichtgitter. Der Veränderungsprozess wird sukzessive weiter in die Tochtergesellschaften und damit immer tiefer in die Unternehmensgruppe hineingetragen.

Von traditionellen Strukturen kommen wir so hin zu strukturierten Prozessen und einer modernen Unternehmenskultur – Nachhaltigkeit ist ein fest integrierter Bestandteil davon. Unsere Fortschritte messen wir anhand von klar definierten Kennzahlen ebenso wie mithilfe unserer jährlichen Mitarbeiterumfrage.

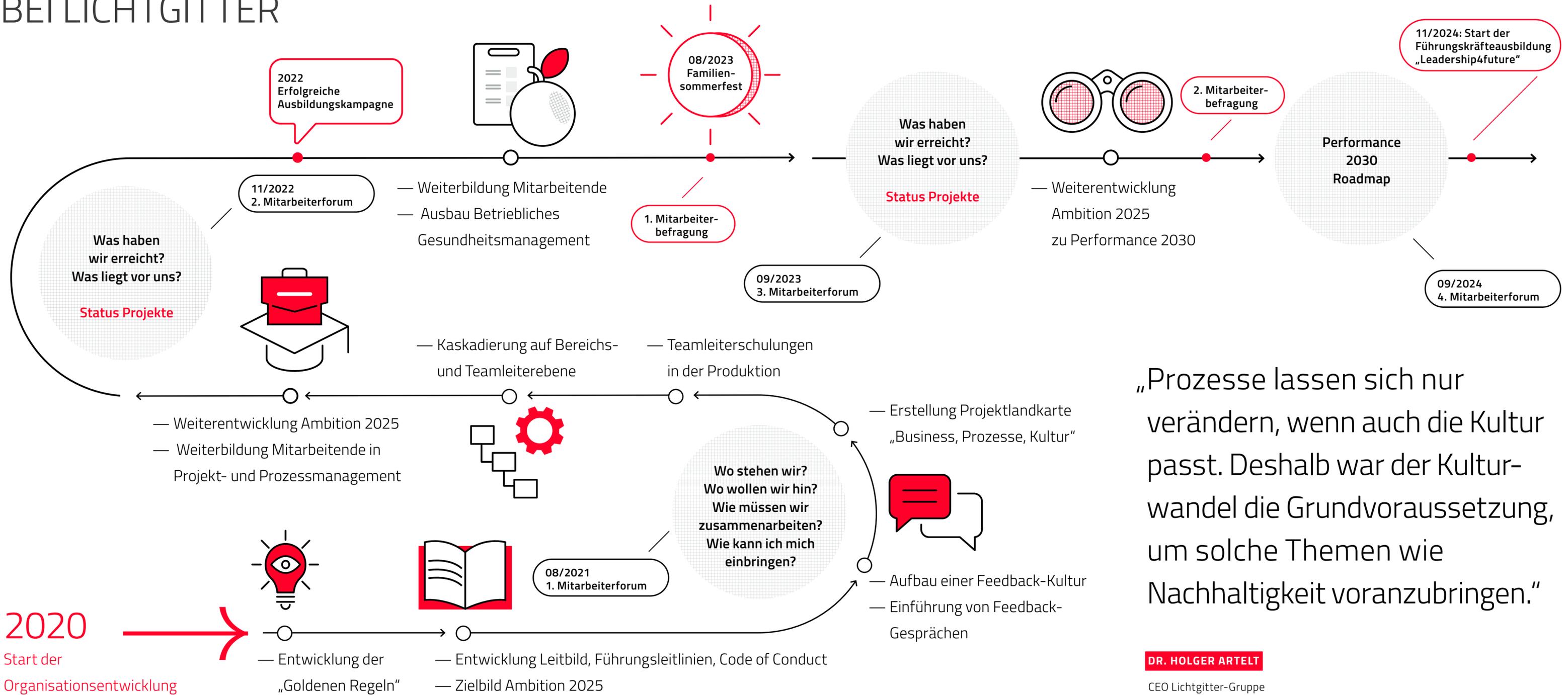


„Wir schätzen unsere abwechslungsreiche und vielseitige Arbeit. Dabei ist Teamwork für uns entscheidend, weil wir voneinander lernen und uns gemeinsam weiterentwickeln.“

BURAK DOGUZ | TOM HESSE | VIKTOR BAUER

Produktionsmitarbeiter Lichtgitter GmbH

ENTWICKLUNG EINER NEUEN UNTERNEHMENSKULTUR BEI LICHTGITTER



„Prozesse lassen sich nur verändern, wenn auch die Kultur passt. Deshalb war der Kulturwandel die Grundvoraussetzung, um solche Themen wie Nachhaltigkeit voranzubringen.“

DR. HOLGER ARTELT
CEO Lichtgitter-Gruppe



„Der Kulturwandel ist im täglichen Miteinander spürbar. Der Austausch ist offener, das Arbeitsklima vertrauensvoller, Entscheidungen werden transparenter. Das schweißt zusammen und motiviert.“

AARON KESSLER

Teamleiter Endfertigung Lichtgitter GmbH

VERÄNDERUNG LEBEN

An diesen Punkten setzen wir an, um den Kulturwandel voranzutreiben:

Kommunikation und Kultur

Wertschätzende, partnerschaftliche Kommunikation bildet einen Grundpfeiler unserer Kultur. Dazu gehören auch das Feiern von Erfolgen oder Aktionen wie unser Familiensommerfest.

Beteiligung

Mitarbeiterforen, ein Sounding Board und jährliche Mitarbeiterumfragen sorgen für einen direkten Draht zwischen Unternehmensleitung und Belegschaft.

Arbeitsumgebung

Neue Kantinen und Pausenräume, zusätzliche Lampen, frische Fußböden – die Umgebung entscheidet mit über die Qualität der Arbeit, daher investieren wir hier kontinuierlich.

Gesundheit

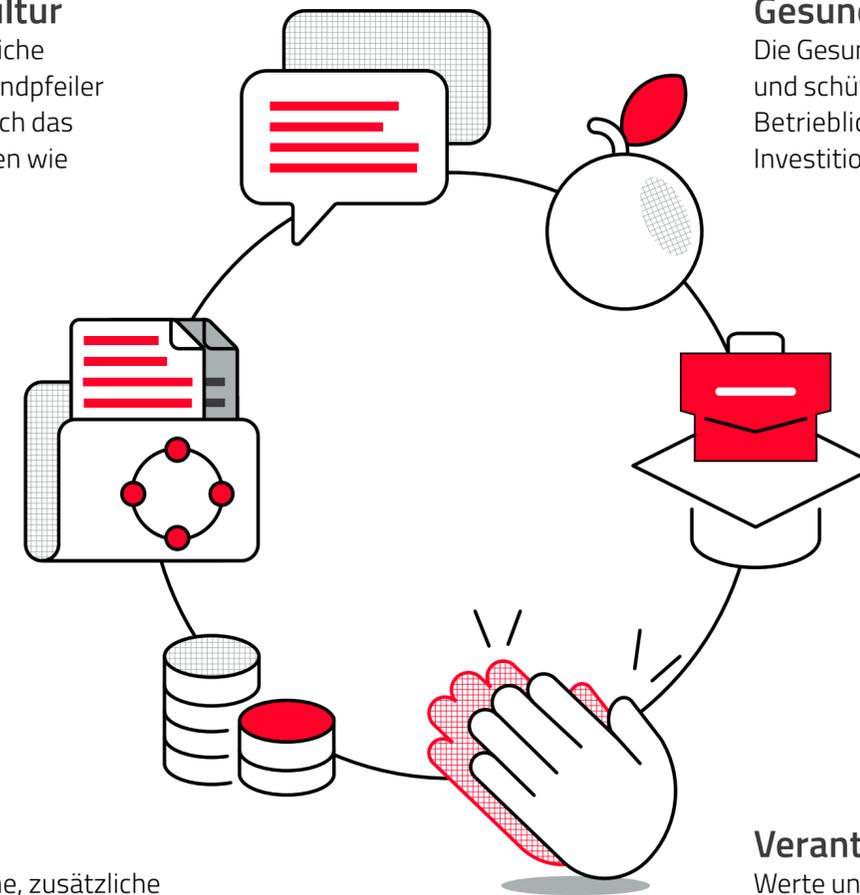
Die Gesundheit unserer Mitarbeitenden fördern und schützen wir gezielt über ein vielfältiges Betriebliches Gesundheitsmanagement und Investitionen in die Arbeitssicherheit.

Nachwuchssicherung

Gute Ausbildungsmöglichkeiten und attraktive Arbeitsbedingungen sprechen sich herum. Die Anzahl an Bewerbungen und neuen Auszubildenden konnten wir in den vergangenen Jahren deutlich steigern. Unsere Azubi-Kampagne wurde mit dem „German Brand Award 2024“ ausgezeichnet.

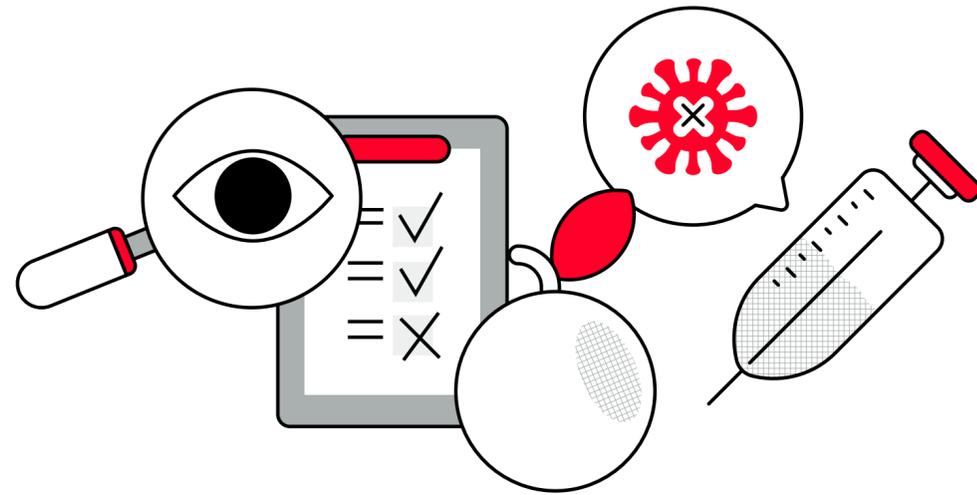
Verantwortungsvolles Verhalten

Werte und Handlungsgrundsätze haben wir in unserem Code of Conduct fixiert. Unser Anspruch: Gegenüber allen Stakeholdern ökonomisch, sozial und umweltbewusst agieren.



FIT IM JOB

BETRIEBLICHES GESUNDHEITSMANAGEMENT
AUF HÖCHSTEM NIVEAU



Wir wollen Risiken erkennen und vorbeugen, bevor Krankheiten entstehen. Deshalb haben wir unser Betriebliches Gesundheitsmanagement (BGM) auf ein neues Niveau gehoben. Neben Gripeschutzimpfungen, Rückenuntersuchungen und Sportaktivitäten sind auch umfassende Check-ups Teil des Lichtgitter-Angebots.

Eine Erkenntnis der Check-ups ist, dass viele Mitarbeitende Probleme mit dem Rücken und mit der richtigen Ernährung haben. Hier steuern wir mit gezielten Maßnahmen gegen: Wir bieten Workshops zu Ernährung und Bewegung an, organisieren Teamevents mit sportlichem Charakter und stellen gesunde Snacks bereit. Ab zehn Jahren Betriebszugehörigkeit erhalten unsere Mitarbeitenden eine Krankenzusatzversicherung.

„Ich erlebe, dass Mitarbeitende wirklich im Mittelpunkt unserer Unternehmensstrategie stehen. Wir fördern das Wohlbefinden umfassend und verbessern laufend unsere Kommunikation. Eine nachhaltige, mitarbeiterorientierte Kultur ist unser erklärtes Ziel.“

SONJA SCHWEERS

Personalreferentin Lichtgitter GmbH



◀ BGM-Team
Lichtgitter GmbH



AUS GRAU WIRD GRÜN

UM DIE CO₂-EMISSIONEN ZU SENKEN,
MUSS DER STAHL „GRÜNER“ WERDEN.
LICHTGITTER UNTERSTÜTZT DIESE
TRANSFORMATION.

BEREIT FÜR GRÜNSTAHL

Rund 90 Prozent unserer CO₂-Emissionen (Scope 3) fallen bei der Herstellung des für unsere Gitterroste wichtigsten Basismaterials an: in der Stahlproduktion. Auf diesen unserer eigenen Wertschöpfung vorgelagerten Prozess können wir nur indirekt Einfluss nehmen – beispielsweise, indem wir unser Augenmerk auf CO₂-reduzierten Stahl richten und die Produktion von Grünstahl unterstützen.

Mit unseren langjährigen Partnern – unseren Stahllieferanten – haben wir Vereinbarungen getroffen. Wir können schon seit 2023 CO₂-reduzierten Stahl beziehen und unseren Kunden Gitterroste aus diesem Material anbieten. Kapazitäten zur Stahlherstellung ohne den Einsatz von Kohle werden derzeit in einem größeren Maßstab geschaffen. Ab 2027 wird beispielsweise dekarbonisierter Stahl aus einer neuen wasserstoffbasierten Direktreduktionsanlage vom größten Stahlstandort Europas in Duisburg verfügbar sein.

Wir von Lichtgitter verfolgen die Entwicklung aufmerksam und unterstützen den Transformationsprozess entsprechend unseren Möglichkeiten. Um Wirkung zu erzielen und CO₂-Emissionen spürbar zu senken, sind allerdings strukturelle Veränderungen innerhalb der gesamten Branche erforderlich. Hier müssen viele Akteure an einem Strang ziehen. Wir sind bereit dafür und stellen uns dieser Herausforderung gemeinsam mit unseren Partnern.

„Die Herausforderung bei grünem Stahl ist nicht nur die Erzeugung, sondern auch die Menge. Um die für Klimaneutralität erforderliche Reduktion an CO₂ zu erzielen, braucht es entsprechende Kapazitäten ebenso wie die dafür nötige Infrastruktur und auch genügend Abnehmer.“

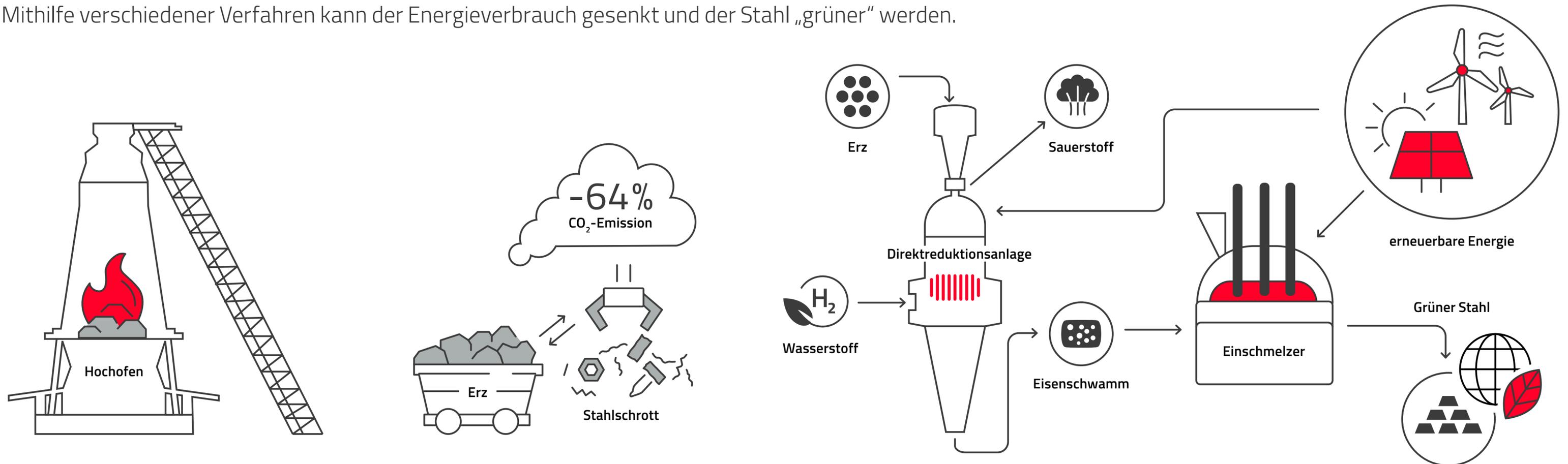
HERMANN STENGEL

COO Lichtgitter-Gruppe



STAHLPRODUKTION IM WANDEL:

Der Energiebedarf für die Erzeugung von Stahl – das wichtigste Basisprodukt der Leichtgitter-Roste – ist hoch. Mithilfe verschiedener Verfahren kann der Energieverbrauch gesenkt und der Stahl „grüner“ werden.



TRADITIONELLE STAHLERZEUGUNG → CO₂-REDUZIERTER STAHL → DEKARBONISIERTER STAHL → GRÜNER STAHL

Bei der klassischen Stahlherstellung werden Eisenerze in kohlebefeuchten Hochofen bei bis zu 2.000 Grad Celsius eingeschmolzen und zu Roheisen „reduziert“, aus den Erzen wird dabei der Sauerstoff gelöst. Das Roheisen wird dann weiterverarbeitet zu Stahl.

Bei der Herstellung von Recyclingstahl wird ein Teil der Erze durch hochwertigen Stahlschrott ersetzt. So wird für die Reduzierung weniger Kohle benötigt, die CO₂-Emissionen sinken um bis zu 64 Prozent.

In wasserstoffbasierten Direktreduktionsanlagen wird Roheisen ohne den Einsatz von Kohle hergestellt: Bei der Direktreduktion (bei ca. 700 bis 900 Grad Celsius) löst der Wasserstoff den Sauerstoff aus dem Erz, ohne es zum Schmelzen zu bringen. Der so entstehende Eisenschwamm wird in elektrisch betriebenen Einschmelzern eingeschmolzen und dann im Stahlwerk weiterverarbeitet.

„Grün“ wird der dekarbonisierte Stahl, wenn die für die Herstellung benötigte Energie aus erneuerbaren Quellen stammt, wenn also beispielsweise der für die Direktreduktion verwendete Wasserstoff mit Sonnen- oder Windenergie erzeugt wird und auch der für die Einschmelzer benötigte Strom aus regenerativen Quellen kommt.



GUT FÜRS

VIELFÄLTIGE MASSNAHMEN HELFEN DABEI, UNSEREN CO₂-FUSSABDRUCK ZU VERKLEINERN. INNOVATIVE LICHTGITTER-PRODUKTE KOMMEN AUSSERDEM IN ZAHLREICHEN „GRÜNEN“ PROJEKTEN UNSERER KUNDEN ZUM EINSATZ.

KLIMA



ENERGIEEFFIZIENZ DURCH HALLENSANIERUNG

Wir sanieren sukzessive unsere Produktionshallen, um deren energetische Eigenschaften zu optimieren und den Bedarf an Heizenergie zu reduzieren. Gleichzeitig verbessern wir dabei die Arbeitsbedingungen für unsere Mitarbeitenden, etwa indem neue Absauganlagen installiert und die Hallen aus Gründen der Luftverbesserung erhöht werden.



ERNEUERBARE ENERGIE AUS PHOTOVOLTAIK

Die Dächer unserer Gebäude statten wir mit Photovoltaik(PV)-Anlagen aus und erzeugen darüber nachhaltigen Sonnenstrom. Die Leistung unserer bislang installierten Anlagen liegt bei insgesamt 2.939 kWp.

Die Entwicklung in diesem Bereich, etwa mit Blick auf Freiflächen-PV-Anlagen, eröffnet perspektivisch interessante Optionen, um zum Beispiel auch den energieintensiven Verzinkungsprozess auf erneuerbare Energie umzustellen.



LÄNGERE LEBENSDAUER DURCH INNOVATIVE LÖSUNGEN

Mit innovativen Lösungen, speziell für den Offshore-Bereich, sorgen wir dafür, dass unsere Gitterroste auch den herausfordernden Bedingungen der Meerwasserumgebung dauerhaft standhalten. Die von uns entwickelten Produkte kommen unter anderem im weltweit größten Windpark Dogger Bank in der Nordsee zum Einsatz.



KLIMABILANZIERUNG UND CO₂-REDUKTION

Die Herstellung von Gitterrosten aus Stahl und die anschließende Verzinkung sind hoch energieintensive Prozesse, bei denen Emissionen entstehen. Umso wichtiger ist es für uns, den Carbon Footprint für die gesamte Lichtgitter-Gruppe zu ermitteln und Maßnahmen zu ergreifen, um weniger CO₂ zu emittieren. Schritt für Schritt arbeiten wir so dem großen Ziel der CO₂-Neutralität bis 2045 entgegen.

IMPRESSUM

Lichtgitter-Standorte weltweit



Europa

Deutschland

Belgien

Bulgarien

Dänemark

Finnland

Frankreich

Griechenland

Großbritannien

Niederlande

Norwegen

Österreich

Rumänien

Schweden

Schweiz

Slowakei

Tschechien

Türkei

USA

Louisiana

Texas

Katar

HERAUSGEBER

Lichtgitter GmbH

Siemensstraße 1

D-48703 Stadtlohn

Telefon: +49 (0) 2563 / 911-0

Fax: +49 (0) 25 63 / 911-163

E-Mail: info@lichtgitter.com

www.lichtgitter.com

KONZEPT

Fährmann Organisationsbegleitung GmbH

TEXT

Nicole Pollakowsky, Redaktionsbüro sieben&achtzig

DESIGN

Julia Ochsenhirt, Art Direktion

BILDQUELLE

© Lichtgitter-Gruppe