

Wasserziel

Wasserziele der AHE-Unternehmensgruppe

In der gesamten Unternehmensgruppe arbeiten wir stetig daran, die Abbau- und Produktionsprozesse weiter zu optimieren und effizienter zu gestalten, um u. a. den Wasserverbrauch weiter zu reduzieren. Wir wollen den Anteil von wiederaufbereitetem Wasser und Regenwasser im Produktionsprozess weiter maximieren, um den Wasserverbrauch pro 1 m³ Beton im Vergleich zum Vorjahr stabil zu halten und idealerweise zu reduzieren. Wir nutzen Trinkwasser lediglich im Sanitärbereich. Dort achten wir durch den Einsatz von Wasserspartechnologien auf eine effiziente Nutzung und halten alle unsere Mitarbeiter zum Wassersparen an.

Abbau und Rohstoffgewinnung

Bereits jetzt werden bei der AHE Schaumburger Weserkies GmbH nur geringe Mengen an Frischwasser innerhalb des Aufbereitungsprozesses der Rohstoffe verwendet. Der firmeneigene Wasserkreislauf für die Aufbereitung und Veredlung der in den Abbaustätten der AHE Schaumburger Weserkies GmbH gewonnenen Rohstoffe ermöglicht eine sparsame Nutzung der Ressource Wasser. Bei der Aufbereitung wird das entnommene Frischwasser aus dem Abbaugbiet wieder in den Wasserkreislauf zurückgegeben. So entstehen keine Wasserverluste und durch die Bewegung des Wassers entsteht wertvoller Lebensraum für Tierarten.

Insbesondere bei der Aufbereitung der Rohstoffe wollen wir den Gesamtwasserbedarf weiter reduzieren. Durch die stetige Optimierung und Erneuerung der Waschwasserdüsen zur Reinigung der Rohstoffe wird dies gelingen. Ziel ist es, bei einer geringeren Einsatzmenge von Frischwasser ein vergleichbares Ergebnis in der Reinigung der Rohstoffe zu erzielen. Durch die Reduzierung der Gesamtwassermenge reduziert sich zusätzlich die benötigte Menge an Energie zum Betreiben der jeweiligen Wasserpumpen.

Betonsteinproduktion und Transportbeton

Das Wasser für die Herstellung unserer Betonwaren und unseres Transportbetons beziehen wir aus einem eigenen Brunnen. Wir nutzen Recyclingwasser und sparen damit Wasser höherer Güte. Unser Ziel ist es, den Einsatz von wiederaufbereitetem Wasser im Produktionsprozess zu maximieren und den Wasserverbrauch pro 1 m³ Beton im Vergleich zum Vorjahr stabil zu halten und idealerweise zu reduzieren, ohne die Güte und Qualität unserer Produkte zu beeinträchtigen.

Zur Identifikation von weiteren Einsparpotenzialen werden alle im Betonwarenbereich benötigten Wassermengen und die Wasserverbräuche der Büro- und Verwaltungsgebäude erfasst. Durch den Einsatz von künstlicher Intelligenz, insbesondere in der Fertigung unserer Betonwaren, soll der Bedarf des dort eingesetzten Wassers noch weiter reduziert und auf das absolut notwendige Minimum beschränkt werden.