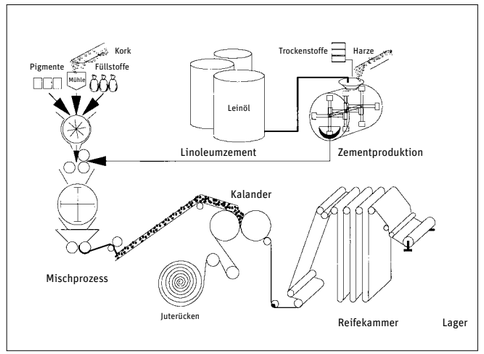
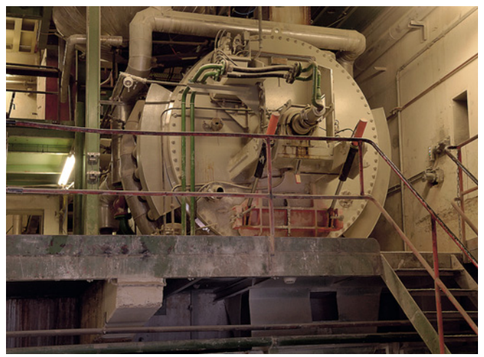


Produktionsprozess Linoleum

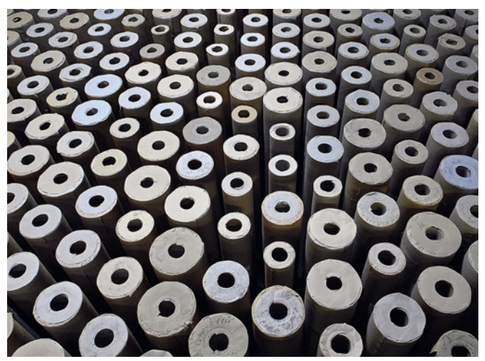
Rohstoffe



Oxidationstrommel

Warenproben

Das fertige Linoleum verlässt die Reifekammer

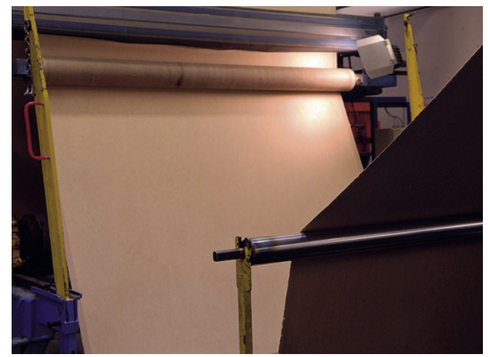


Lager für fertige Linoleumrollen

Fotos: Erik-Jan Ouwerkerk, Berlin

Recycling von gebrauchten Flaschenkorken

Korkmehl in Säcken



Sichtkontrolle der Warenbahn

Blick in eine Reifekammer

Linoleum ist gesund und schmeckt – halbfertig etwas bitter

Delmenhorst, wir hören: Zur Herstellung werden überwiegend natürliche, nachwachsende Rohstoffe verwendet: Leinöl – Naturharze – Trockenstoffe – Holzmehl – Korkmehl – Kreidepulver – Weiß- und Buntpigmente – Jutegewebe.

Wir sehen: Das Leinöl wird erhitzt und durch Rühren und Zufuhr von Luftsauerstoff zu Leinölfirnis. Wenn der Firnis eine gewisse Viskosität erreicht hat, wird er mit den zuvor eingeschmolzenen Harzen vermischt. Der auf diese Weise gewonnene Linoleumzement wird in einer Schneckenpresse zu einem Strang gezogen, in etwa 40 cm lange Stücke geschnitten und bis zur Weiterverarbeitung in Stahlbehältern gelagert, die mit Holzmehl eingestäubt sind. Danach wird er mit Korkmehl, Holzmehl, Farb- und Füllstoffen vermischt und zusammengeknetet.

Wir fühlen, wie sich auch Geräusche und Gerüche vermischen.

Kalander walzen die Linoleummasse auf den Juteträger auf. Durch entsprechende Musterverarbeitung und Steuerung der Walzen entsteht die besondere Belagsstruktur. Vom Kalander kommt die Linoleumbahn in Reifekammern. Eine über Wochen andauernde Wärmebehandlung gibt dem Linoleum die erforderlichen Festigkeitseigenschaften. Nach der Reifung wird die Oberfläche der Ware – bis auf besondere Ausnahmen – auf einer Spezialmaschine veredelt, um sie für die Verlegung und bei der Nutzung zu schützen.

Wir erfahren: Zu den Arbeitszielen gehören die schonende Nutzung der natürlichen Hilfsmittel (Wasser, Energie, Kühlluft) und die kontinuierliche Verbesserung des Umweltschutzes. Interne Strukturen sichern die Überwachung. Am Beispiel „Wasser“ lässt sich die den Zielen gewidmete Aufmerksamkeit erkennen: Das Betriebswasser entstammt dem Fluss und wird vor der Nutzung gereinigt. Als Kühlwasser kommt es mit keinen Substanzen in Berührung. Zudem wird viel Wasser durch das geschlossene Kühlsystem gepumpt, es absorbiert also wenig Wärme. Sauberer als zuvor und mit einer fast gleichen Temperatur wird es in den Fluss zurückgeführt.

Das Umweltmanagement des Werkes entspricht dem in einer EG-Verordnung festgelegten Standard. In diesem Rahmen werden die Umweltauswirkungen der betrieblichen Tätigkeiten bewertet. Dies bezieht sich auf: Emissionen und Geruch – Abfallwirtschaft – Wasser und Abwasser – Energieherstellung und Verbrauch – Rohstoffverbrauch. Umweltziele und Maßnahmen werden jährlich überprüft und in einer zertifizierten Umwelterklärung dargestellt.