

Unser Projekt zielt darauf ab, Energie zu sparen und nachhaltiges Handeln zu fördern. Wir haben verschiedene Maßnahmen ergriffen:

**Automatisierungssystem:** Durch die intelligente Steuerung von Standby-Geräten, Licht, Verdunklungsrollos und Heizung reduzieren wir den Energieverbrauch und senken die laufenden Gebäudekosten.

**Neue CNC-Maschine:** Wir haben eine energieeffiziente CNC-Maschine angeschafft, die sowohl Kosteneinsparungen als auch eine nachhaltige Produktion ermöglicht.

**Kompressoroptimierung:** Durch den Einbau einer Zu- und Abluffunktion verbessern wir die Belüftung und verhindern übermäßige Hitzeentwicklung, wodurch wir Energieverschwendung vermeiden.

**Aluminiumflaschen:** Wir haben unseren Mitarbeitern personalisierte Aluminiumflaschen zur Verfügung gestellt, um den Verbrauch von Einweg-Plastikflaschen zu reduzieren und CO2-Emissionen einzusparen.

**Social-Media-Präsenz:** Durch regelmäßige Instagram-Posts auf unserem Unternehmensaccount sensibilisieren wir unsere Follower für den Klimaschutz und ermutigen sie, ebenfalls positive Veränderungen vorzunehmen.

Unser Ziel ist es, gemeinsam eine grünere Zukunft zu schaffen. Lassen Sie uns zusammen Energie sparen und nachhaltiges Handeln fördern!

### Highlights:

**Ankunft der CNC-Maschine:** Unsere neue energieeffiziente CNC-Maschine ist endlich angekommen und ermöglicht uns eine effektivere und nachhaltigere Produktion.

**Persönliche Wasserflaschen:** Jeder Mitarbeiter hat eine personalisierte Wasserflasche erhalten, um den Verbrauch von Einweg-Plastikflaschen zu reduzieren und einen gesunden Trinkwasserverbrauch zu fördern.

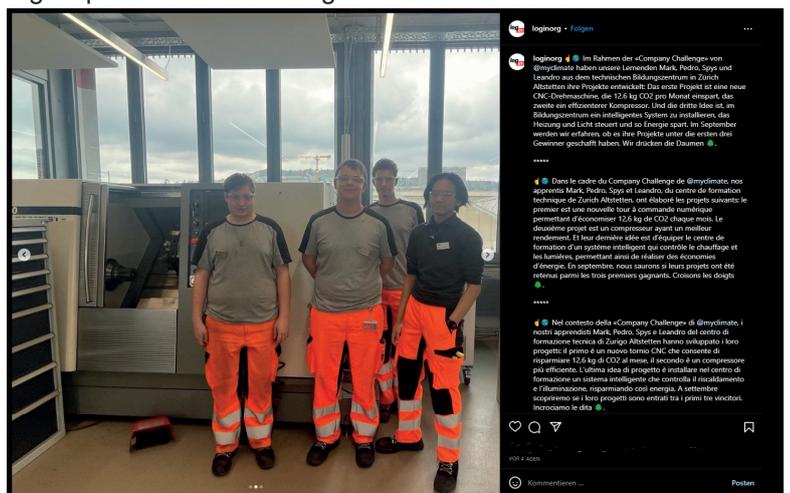
Diese Highlights zeigen den Erfolg und die positiven Auswirkungen unseres Projekts auf die Umwelt, die Gesundheit und die Anerkennung unserer Bemühungen. Wir sind stolz auf das Erreichte und motiviert, weiterhin einen Beitrag zu einer nachhaltigen Zukunft CO2e Gespart:

Projekt 1: 0.1512 tCO2

Projekt 2: 3.3914 tCO2

Projekt 3: 0.0175 tCO2

Insgesamt: 3.5601 tCO2



### Team:



Spys Tungarat  
Automatiker 1 Lj.  
Adminstrator



Mark Streit  
Automatiker 1 Lj.  
Dokumentation +  
Operative Umsetzung



Pedro Costa Manika  
Automatiker 1 Lj.  
Operative  
Umsetzung



Leandro Kull  
Automatikmonteur 1 Lj.  
Team-Leiter



Andreas Bachmann  
Leiter-Basisausbildung  
Technik Ost  
Projekt-Leiter