

CHRONOLOGISCHE DARSTELLUNG DER UMWELTBEMÜHUNGEN



- Anfang der 60er Jahre** – Briggs & Stratton installierte einen der ersten Staubfilter im Land für Arbeiten in der Gießereitechnik.
- 1978** – Briggs & Stratton wurde zu einem der ersten Unternehmen der USA, das mit der Behandlung des Abwassers aus Produktionsverfahren begann.
- 1985** – Das Unternehmen installierte hoch entwickelte Geräte zur Trennung von Öl und Abwasser.
- 1987** – Das Unternehmen startete aggressive Initiativen zur Reduzierung der Luftverschmutzung, die während des Produktionsprozesses entstanden.
- 1988** – Briggs & Stratton leistete bahnbrechende Arbeit bei der Herstellung von Guss-Werkzeugen, wodurch die Emissionen gefährlicher Luftschadstoffe durch ein neuartiges.
– eliminated the use of heavy metals in the paint pigments and plastic formulations.
- 1990** – Das Unternehmen arbeitete mit Zulieferfirmen, um Lacke mit deutlich weniger Bestandteilen an flüchtigen organischen Verbindungen zu entwickeln, indem alle Lacke durch hochfeste Beschichtungen ersetzt wurden.
- 1992** – Briggs & Stratton ersetzte die Spritzlackierverfahren auf den großen Motoren durch galvanisch aufgebraute Beschichtungen, wodurch die Emissionen organischer Verbindungen vermindert wurden.
- 1994** – Das Unternehmen setzte keine chlorierten und entzündlichen Lösungsmittel mehr ein, die bei der Reinigung von Produktionsteilen und bei Wartungsarbeiten zum Einsatz kamen.
- 1996** – Das Unternehmen setzte keine gefährlichen Luftschadstoffe mehr ein, wie sie in den großvolumigen Sprühlackierungen vorkommen. Dies führte zu einer besseren Abdeckung und geringeren Emissionen.
- 1998** – Die Firma ersetzte die galvanische Verzinkung von Aluminium durch Aufbringung eines wasserhaltigen Rostschutzmittels.
– Briggs & Stratton verminderte das Freisetzen von Trichlorethylen und die Erzeugung gefährlicher Abfallprodukte verglichen mit dem Jahr 1988 um mehr als 90% bis zum Ende des Jahrzehnts.
- 1999** – Briggs & Stratton führte das Eisenbeschichtungsverfahren für Kolben im Werk in Poplar Bluff, Missouri ein und vermied damit die Verwendung von Chrom, Nickel und Cyanid mehr im Betrieb.
- 2000** – Das Unternehmen ging für einige unserer Motoren von Kartons aus Wellpappe zu Mehrwegverpackungen über.
- 2001** – Das Unternehmen reduzierte die Emissionen bei der Motor-Lackierung um mehr als 80% während des letzten Jahrzehnts.
- 2002** – Briggs & Stratton startete die systemische Evaluierung der Innenluftqualität in allen unseren Werken mit dem Ziel, die Mitarbeiterbelastungen durch Öldämpfe um bis zu 80% in den kommenden fünf Jahren zu reduzieren.
- 2003** – Das Unternehmen reduzierte die Anzahl unterirdischer Lagertank im gesamten Unternehmen von 72 Tanks im Jahr 1988 bis auf 16 Tanks im Jahr 2003.
- 2004** – Für alle verbleibenden unterirdischen Lagertanks wurden die Sicherheitsbehälter für verschüttete Mengen und Leckageerkennungssysteme verbessert.
- 2005** – Das Unternehmen startete ein Verfahren zur Eliminierung von sechswertigem Chrom und Blei aus allen Briggs & Stratton Produkten.
- 2006** – Das Unternehmen sparte 5,4 Mio. Kilowattstunden elektrischer Energie mit der Modernisierung der Anlagenbeleuchtung durch das Briggs & Stratton Energieerhaltungs-Team. Zum Vergleich: 556 durchschnittliche Haushalte in den USA erzeugen CO₂-Emission in derselben Höhe allein durch Elektrizität!
(lt. Äquivalenzrechner Clean Energy Greenhouse Gas Equivalency Calculator der US-amerikanischen EPA-Behörde)
- 2007** – Briggs & Stratton erzielte eine Verminderung gefährlicher Abfallprodukte von 55% (Tonnen) pro Motor, der seit 1998 gefertigt wurde.



down to earth

A Briggs & Stratton Commitment