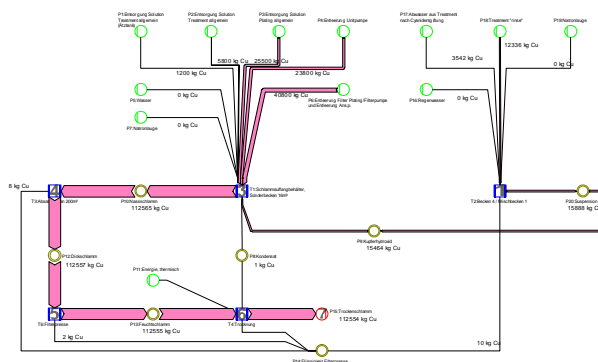


Transparenz schaffen

Für das mittelständische Unternehmen Gould Electronics GmbH stand die detaillierte Analyse der komplexen Stoffflüsse ihrer Neutralisierungsanlage im Vordergrund des Projektes – immerhin beziffert sich der Wert des im Abwasser und Trockenschlammes enthaltenen Kupfers auf schätzungsweise 300.000 € jährlich.

Das Unternehmen

Die Firma Gould Electronics mit Sitz in Eichstetten stellt in einem aufwendigen Verfahren Kupferfolien für die Leiterplattenfertigung her.



„Für uns hat das Projekt einen sehr hohen Nutzen. Durch die Analyse haben wir tiefe Einblicke in einen für uns bisher undurchsichtigen Bereich gewonnen und können erstmals Aussagen über den tatsächlichen Wert unseres kupferhaltigen Schlammes treffen.“

Jürgen Brecht
(Technischer Leiter)



Produktionsprozesse bilanzieren

Eine effiziente und hervorragend aufgestellte Produktion wie bei der Hansgrohe AG am Standort Offenburg bietet scheinbar keinen Grund für die Durchführung einer Energie- und Stoffstromanalyse. Die quantitative Mengenanalyse zeigte jedoch, dass in der Erfassung und Auswertung von Ausschussquoten noch Verbesserungspotenziale bestanden.

Das Unternehmen

Die Hansgrohe AG ist ein weltweit operierender Hersteller von Badarmaturen und Duschsystemen. Am Standort Offenburg werden u. a. Brausen und Schläuche produziert.



„Das Projektergebnis hat uns überrascht. Die aufgedeckten Fragen zu unserer Datenhaltung werden uns noch über das Projekt hinaus beschäftigen.“

Armin Hübner
(Produktionsleiter)



Betriebliches Energie- und Stoffstrommanagement im Konvoiverfahren

Ein Projekt der

Landesanstalt für Umweltschutz Baden-Württemberg

in Zusammenarbeit mit der

IHK Südlicher Oberrhein

und dem Steinbeiszentrum an der **Fachhochschule Pforzheim**



Fachhochschule Pforzheim

Hochschule für Gestaltung Technik und Wirtschaft



Das Projekt

Die Energie- und Stoffstromanalyse – ursprünglich aus dem Umweltschutz kommend – ist in den letzten Jahren ein wichtiges Instrument zur systematischen Analyse von Produktionsprozessen hinsichtlich des Materialeinsatzes und damit auch von Kosteneinsparungen geworden. Wichtig zu wissen: 42 % der Kosten in der produzierenden Industrie wurden 2002 für Material und Energie aufgewendet.

Das Konvoi-Verfahren eröffnete 10 beteiligten Unternehmen die Möglichkeit, bei geringer Eigenleistung die Möglichkeiten dieses Instrumentes gemeinsam zu erfahren und mit anderen teilnehmenden Unternehmen zu diskutieren. Zur Seite stand dabei ein kompetentes Beraterteam.

Im Konvoi-Verfahren werden in den einzelnen Unternehmen erste orientierende Analysen durchgeführt. Danach können die einzelnen Unternehmen entscheiden, ob sich das Instrument als geeignet für den eigenen Bedarf erweist und sie die Analysen fortführen wollen.

Kontakt:

Landesanstalt für Umweltschutz Baden-Württemberg – Dr. Gabriel Striegel
Hertzstrasse 173, 76187 Karlsruhe
Tel.: 0721-983-2259

IHK Südlicher Oberrhein – Werner Reif
Schnewlinstrasse 11-13, 79098 Freiburg
Tel.: 0761-3858-260

Fachhochschule Pforzheim / stz
Prof. Mario Schmidt (Projektleiter)
Tiefenbronner Str. 65, 75175 Pforzheim
E-Mail: mario.schmidt@fh-pforzheim.de

Technische Optimierungen analysieren

Die Analyse der Asphaltmischanlage in Breisach stand beim Unternehmen Gebr. Pontiggia GmbH & Co. KG im Mittelpunkt des Projektes. Dabei konnten einfache technische Optimierungen aufgezeigt werden, durch die das Unternehmen über 40.000 €/a Erdgaskosten einsparen kann.

Das Unternehmen

Bei dem Familienunternehmen Gebr. Pontiggia GmbH & Co. KG handelt es sich um eines der führenden Bauunternehmen in Südbaden.



„Wir hatten nicht erwartet, dass durch das Projekt relevante Potenziale so rasch aufgezeigt werden können. Aber die Ergebnisse haben uns überzeugt.“

Helmut Pontiggia
(Geschäftsführer)



Versteckte Kosteneffizienzen aufzeigen

Optimierung der Energiesysteme – so lautete der Wunsch der Pappenfabrik Albert Köhler GmbH & Co. KG. Der Ansatz der Stoffstromanalyse zeigte jedoch, dass die größten Einsparpotenziale im Ausschuss versteckt sind: ca. 400.000 €/a nicht-wertschöpfende Material- und Energiekosten.

Das Unternehmen

Die traditionsreiche Pappenfabrik Albert Köhler GmbH & Co. KG mit Sitz in Gengenbach produziert Wickelpappe, Langsiebpappe, Leichtpappe und kaschierte Pappe für europaweite Vertriebswege.



„Die Ergebnisse des Projektes sind für uns sehr wichtig und wir werden sie in der weiteren Maßnahmenplanung berücksichtigen.“

Hans-Hennig Junk
(Geschäftsführer)

