Zweites Prozesstechnik-Forum der Energieeffizienz-Netzwerke – Energieeffizientes Spritzgießen

Bis zum Jahre 2011 konzentrierten sich Initialberatung und der Erfahrungsaustausch in den LEEN- Energieeffizienz-Netzwerken auf die Querschnitts-Techniken wie Wärme-, Kälte- oder Vakuumsysteme, Lüftung, Beleuchtung oder Abwärmenutzung. Nachdem im Jahre 2012 in Deutschland knapp 60 Energieeffizienz-Netzwerke mit etwa 750 Unternehmen operativ waren, wurde ein erster Erfahrungsaustausch über energieeffiziente Lösungen in einer Prozesstechnik, der Pulverlackierung, in einem ersten Prozesstechnik-Forum in Frankfurt organisiert. Dieser Erfahrungsaustausch mit Anwenderbetrieben, Anlagenherstellern und Forschungsinstituten war von den Teilnehmern als sehr informativ und anregend für ihre weiteren Überlegungen energieeffizienter Pulverlackierung bewertet worden.

Als zweite Prozesstechnologie des Netzwerk-übergreifenden Forums wurde das Spritzgießen von Kunststoff gewählt. Denn auch bei diesem in vielen Branchen angewandtem Verfahren sind erhebliche Energiekosteneinsparungen möglich. Hierzu wird ein Treffen von Kunststoffverarbeitern und Herstellern von Spritzguss-Maschinen am 27. Mai 2014 in Kooperation mit dem Verband Technische Kunststoffprodukte (GKV/TecPart), Frankfurt, und dem Institut für Produkt Engineering ipe, Universität Duisburg-Essen, veranstaltet.

Die Teilnahme an diesem Prozesstechnik-Forum Energieeffizientes Spritzgießen ist für die Unternehmen kostenfrei, denn es wird vom Bundesumweltministerium gefördert. Die Teilnehmeranzahl ist begrenzt; daher empfehlen wir eine baldige Anmeldung für interessierte Unternehmen.

Nach Standard:

LEEN Lernende EnergieEffizienz-Netzwerke

www.leen.de

Ansprechpartner und Anmeldung

Modell Hohenlohe e.V.
Monika Hack
Weststr. 37
74629 Pfedelbach
Tel. 07941 / 64 63 014

E-Mail m.hack@modell-hohenlohe.de

Web www.30pilot-netzwerke.de
Web www.leen.de
Web www.klimaschutz.de

Anmeldeschluss: 12. Mai 2014

Die Teilnahme an der Konferenz ist kostenfrei
(inkl. Verpflegung, vorab versandten Thesenpapieren und Tagungsunterlagen)
Die Teilnehmerzahl ist begrenzt.

Veranstaltungsort
COSMOPOLITAN Restaurant und Konferenz, Im Hauptbahnhof 1,
Gegenüber Gleis 3 und 4, 60329 Frankfurt

Umweltfreundliche Umsetzung der Veranstaltung
Bei Vorbereitung und Durchführung wird der Leitfaden des Bundesministeriums für Umwelt, Naturschutz und Reaktorsicherheit (http://www.bmu.de/36714) zur umweltgerechten Durchführung von Veranstaltungen berücksichtigt. Die mit der Veranstaltung verbundenen Treibhausgas-Emissionen werden kompensiert. Wir bitten deshalb die Besucher/innen bei ihrer individuellen Planung der Anreise und des Aufenthalts die umweltgerechte Durchführung der Veranstaltung – beispielsweise durch die Benutzung des öffentlichen Personenverkehrs – zu unterstützen.

Veranstalter

Fraunhofer ISI

TecPart GKV Verband Technische Kunststoff-Produkte e.V.

>>>> ipe Institut für Produkt Engineering

Modell Hohenlohe Netzwerk betrieblicher Umweltschutz und nachhaltiges Wirtschaften e.V.

Gefördert durch:

Bundesministerium für Umwelt, Naturschutz, Bau und Reaktorsicherheit

NATIONALE KLIMASCHUTZ INITIATIVE

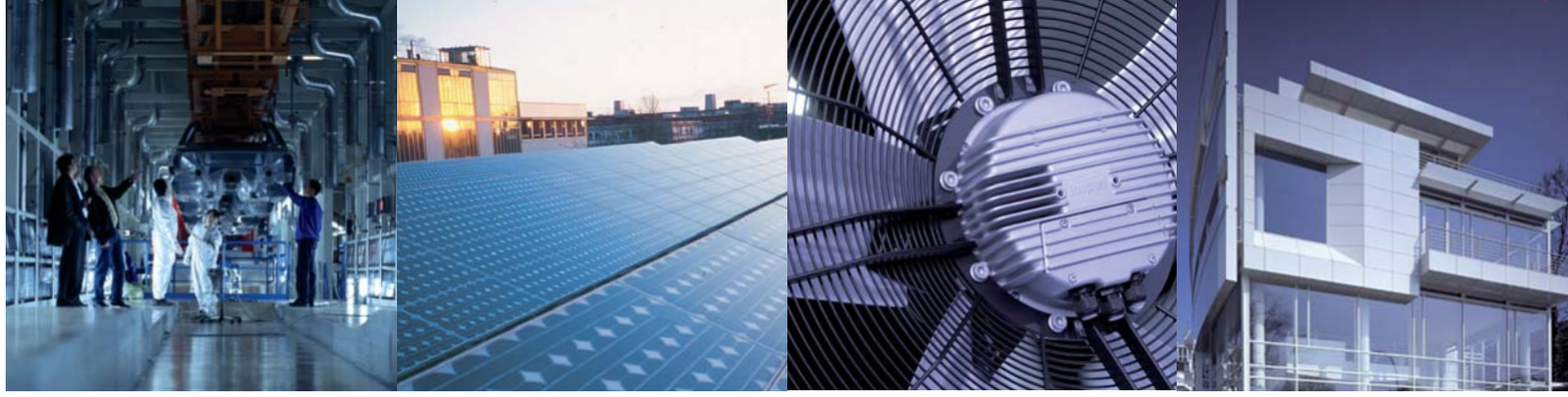
30 Pilot Netzwerke

Zweites Prozesstechnik-Forum der Energieeffizienz-Netzwerke

Energieeffizientes Spritzgießen
Dienstag, 27. Mai 2014
in Frankfurt am Main

Fraunhofer ISI

Programm



9:00 Uhr **Teilnehmer-Registrierung**

9:30 Uhr **Begrüßung der Teilnehmer**
Prof. Dr. Harald Bradke, Fraunhofer ISI, Karlsruhe
Michael Weigelt, TecPart, Frankfurt

9:45 Uhr **Das Spritzgießen mit seinen Ansatzpunkten zu energieeffizienten Lösungen – ein Überblick**
Felix A. Heinzler, Institut für Produkt Engineering - ipe, Universität Duisburg-Essen

10:30 Uhr **Kaffeepause**

10:50 Uhr **Workshop 1 – Messen des Energiebedarfs von Einzelkomponenten beim Kunststoff-Spritzgießen** (Strom- und Kältebedarf, Druckluftbedarf) **und Effizienz-Möglichkeiten bei druckluftbetriebenen Nebenanlagen des Spritzgießens,** (Zuführprozesse, Greiferanlagen, Ausblasen, Granulat-Trocknung)
Impuls-Referat:
Messen des Energiebedarfs von Einzelkomponenten
Helene Derksen-Riesen,
Weidmüller Interface GmbH & Co. KG, Detmold
Erfahrungsaustausch der Workshop-Teilnehmer
Moderation: Felix Heinzler, ipe, Universität Duisburg-Essen

Workshop 2 – Effizienz-Möglichkeiten beim Temperieren von Spritzgießmaschinen (Abwärmenutzung, Kühlkreislauf/ Kälteerzeugung, Optimierung der Temperierung bei den Werkzeugen, Optimierung der Temperier-Einrichtungen)
Impuls-Referate:
Martin Hoyer, Arburg GmbH + Co. KG, Abtl. Anwendungstechnische Entwicklung und Dervis Sahin, ÖKOTEC Energiemanagement GmbH, Berlin
Erfahrungsaustausch der Workshop-Teilnehmer
Moderation: Dervis Sahin, ÖKOTEC Energiemanagement GmbH, Berlin

12:30 Uhr **Mittagspause**

13:30 Uhr **Workshop 3 – Energieeffizienz-Potentiale bei der Spritzguss-Maschine** (FU-Antriebe bei der Hydraulik, Dämmung der Zylinder, gesamte Antriebstechnik)
Impuls-Referat:
Bernhard A. Lettner, ENGEL AUSTRIA GmbH, St. Valentin
Erfahrungsaustausch der Workshop-Teilnehmer
Moderation: Michael Weigelt, TecPart, Frankfurt

Workshop 4 – Einkauf, Lebenszykluskosten und Rentabilität sowie Finanzierung bei Energieeffizienz-Investitionen bei Kunststoff-Spritzguss-Maschinen
Impuls-Referat eines Anwenders N.N.
und eines Anlagenherstellers
Dr. Fritz Dorner, ONI-Wärmetrafo GmbH, Lindlar
Erfahrungsaustausch der Workshop-Teilnehmer
Moderation: Prof. Dr. Eberhard Jochem, Fraunhofer ISI

15:30 Uhr **Erläuterung der Ergebnisse aus den vier Workshops**

16:10 Uhr **Zusammenfassung der Ergebnisse und Anregungen zu Energie- und Wasserkostensenkung beim Kunststoff-Spritzgießen**
Michael Weigelt, TecPart, Frankfurt

Gesamtmoderation
Prof. Dr. Eberhard Jochem, Fraunhofer-Institut für System- und Innovationsforschung ISI

Teilnehmer-Information
Den Teilnehmern wird acht Tage vor dem Treffen (d.h. am 20. Mai) ein Thesenpapier zu allen vier Workshops geschickt, das den Erfahrungsaustausch vorbereiten und anstoßen soll.

Die Tagungsteilnehmer erhalten die Kopien aller Vorträge und ein schriftliches Protokoll mit den wesentlichen Ergebnissen aus den Workshops.

Die Teilnehmer bewerten das zuvor versandte Thesenpapier und die Tagung selbst anhand eines Fragebogens.