



Ministerium für Umwelt, Klima und Energiewirtschaft Baden-
Württemberg

📅 17.09.2021

RESSOURCENEFFIZIENZ

Förderprogramm Ressourceneffiziente Technologien Baden-Württemberg: Umweltministerium fördert sieben Betriebe im Land mit insgesamt 534.000 Euro



Ministerin Thekla Walker: „Ziel der Förderung ist es, auch eine kurzfristige Umsetzung zu ermöglichen.“

Ressourceneffiziente Technologien Baden-Württemberg: Mit diesem Programm fördert das Umweltministerium Maßnahmen in produzierenden Unternehmen, die zum Klimaschutz beitragen – indem sie die Ressourcen- und Energieeffizienz steigern, die Rohstoffsicherung und -versorgung

verbessern oder die natürlichen Ressourcen schonen. Die ersten sieben Unternehmen werden in der aktuellen Runde jetzt mit 534.044 Euro gefördert.

„Mit ReTech BW unterstützen wir vorbildliche und innovative Lösungen, die zu signifikanten Effizienzsteigerungen führen. Ziel dieser niederschweligen Förderung ist es, auch eine kurzfristige Umsetzung zu ermöglichen“, betonte Umweltministerin Thekla Walker in Stuttgart (17.09).

Zuwendungsverträge für sieben Unternehmen

Insgesamt stehen 1,1 Millionen Euro aus dem Maßnahmenpaket „Zukunftsland BW – Stärker aus der Krise“ des Landes bereit. Die maximale Fördersumme pro Betrieb beträgt 80.000 Euro. Die Projekte müssen bereits bis zum 30. September 2022 abgeschlossen sein. Bis zum 30. November 2021 können weiterhin Anträge eingereicht werden.

Aus insgesamt 16 eingereichten Anträgen hat eine Fachjury folgende Projekte zur Förderung ausgewählt, die jetzt ihre Zuwendungsverträge erhalten:

Giessler Group, Bahlingen am Kaiserstuhl

Bei der Herstellung von nicht brennbaren Dämmplatten fällt in der Reinigung einer Leimauftragsmaschine verunreinigtes Spülwasser an. Das Spülwasser wird aktuell aufgefangen, gesammelt und kostenpflichtig vom ortsansässigen Entsorgungsunternehmen abgeholt und entsorgt. Zukünftig soll durch eine automatisierte Abwasseraufbereitungsanlage mit Rührbehälter das Spülwasser, das durch mineralische Feststoffen verunreinigt ist, wiederaufbereitet und intern rückgeführt werden. Das Verfahren hat Vorbildcharakter für kleinere Betriebe. Es zeigt, wie selbst geringe Mengen an Wasser wirtschaftlich und ökologisch intern im Kreislauf geführt werden können.

Walter Textil GmbH, Leutkirch im Allgäu

Beim Herstellen von Teilkettbäumen entstehen als Abfallprodukt abgearbeitete Pappspulen mit geringer, aktuell nicht wiederverwertbarer Restgarnaufgabe. Der Einsatz einer Anlagentechnik soll eine automatische Auftrennung der einzelnen Materialien von zylindrischen Spulen sicherstellen und dabei diverse Spulengrößen bearbeiten. Somit können die aktuellen Reststoffe sortenrein recycelt und wiederverwertet werden. Wegen prozessbedingter technologischer Anforderungen entsteht ein erheblicher Investitionsaufwand zur Implementierung der Anlage.

Martin Höhn GmbH, Rosenfeld

Die manuelle Lösung und Kalibration von Gelenklagern, derzeit Stand der Technik in der Produktion, gelingt nicht ohne Ausschuss. Die Investition fließt in eine robotergestützte Montageanlage, die mit einem automatisierten Prozess ein gleichbleibend gutes Ergebnis erzeugen wird. Die Reduktion des Ausschusses bei Gelenklagerköpfen wird sich nahezu gegen Null verringern. Das Verfahren zum automatisierten und sensorbasierten Lösen von Gelenklagern ist weltweit einmalig.

Karl Casper GmbH, Remchingen

In der Gießerei werden zur Aushärtung von Formkästen bei 20°C aktuell Flüssiggas-Heizstrahler für die Beheizung genutzt. Dies soll durch eine Industriefußbodenheizung ersetzt werden, die den noch nicht verwerteten Anteil an Abwärme aus dem Kühlwasserkreislauf der Induktionsschmelzanlage bezieht. Das Verfahren ist energetisch optimiert und zeigt vorbildlich, wie Abwärme aus

Niedertemperaturbereichen für Prozesse genutzt werden kann. Es weist zudem eine hohe Übertragbarkeit für Betriebe mit hohem Wärmeaufkommen auf.

B&K Bauwelt GmbH, Amstetten

Der Hersteller diverser Schüttgüter plant, durch Vor-Ort-Aufbereitung von Bauschutt-Abfällen und Verarbeitung zu Frischbeton einen regionalen Kreislauf von Beton-/Bauschutt-Abfällen aufzubauen. Durch den Einsatz einer dezentralen Mischanlage sowie mobiler Brech- und Sortieranlagen von Sub-Unternehmern können Entsorgung, Aufbereitung und Bezug regional aus einer Hand abgewickelt werden. Ein digitales Bestell- und Produktionssystem via Barcodes soll Anreize schaffen für potenzielle Kunden.

Hugo Reckerth GmbH, Filderstadt

Bei Motorspindeln, die zur Überholung eingeschickt werden, wird derzeit die Welle durch eine neu gefertigte eines externen Dienstleisters ersetzt. Zukünftig soll durch das Verfahren des Laserauftragsschweißens die Welle intern aufgearbeitet werden. Bei gleichzeitiger Reduzierung der Fertigungsschritte wird so die Materialeffizienz erhöht und der Energiebedarf reduziert. Das Projekt ist beispielgebend für Ressourceneffizienzinsparungen durch Remanufacturing.

Georg Müller e.K., Deißlingen

Bei der Produktion von Fertigbetonteilen und kundenspezifischem Frischbeton gehen aufgrund von Verunreinigungen permanent Rohstoffe (Kies, Sand, Zement, Wasser) verloren, die aufwändig entsorgt werden müssen. Das Ziel ist das Rückgewinnen der Einzelbestandteile von Restbeton und das Vermeiden der Kontaminierung des Waschwassers und eine anschließende interne Rezyklierung. Die zwei vorhandenen Mischwerke sollen bezüglich des Recyclings und des Abwassernetzes verbunden und synchronisiert werden. Die Installation eines solchen Gesamtsystems ist aus Ressourceneffizienzgründen zu unterstützen.

Weitere Informationen

[Förderprogramm Ressourceneffiziente Technologien Baden-Württemberg](#)

Portal Umwelttechnik und Ressourceneffizienz Baden-Württemberg: ReTech BW – Ressourceneffiziente Technologien Baden-Württemberg

Projektträger Karlsruhe (PTKA): Ausschreibung zum Förderprogramm Ressourceneffiziente Technologien Baden-Württemberg

Link dieser Seite:

<https://um.baden-wuerttemberg.de/de/presse-service/presse/pressemitteilung/pid/foerderprogramm-ressourceneffiziente-technologien-baden-wuerttemberg-umweltministerium-foerdert-sieben>

