



Energieeffizienz in der Praxis – Branche: Metallverarbeitung

Energieeffiziente Schweißtechnologie bringt beträchtliche Energie- und Zeitersparnis bei Mechanik Taucha Fördertechnik GmbH

Nach Impulsgespräch sukzessive umgesetzte Maßnahmen:

- Einbau einer separaten Tür zur Vermeidung des Energieaustrages bei Betätigung der Rolltore
- Beleuchtungsschaltung nach Bedarf
- Betrieb der Gasheizung nach Bedarf
- Anpassen der Kühltemperatur im Serverraum
- Einsatz von Schweißtraktoren
- Bildung fachspezifischer Mitarbeitergruppen
- Materialeinsatzoptimierung
- Umstellung des Beleuchtungssystems von HQL auf Induktionslampen
- Installation der PV-Anlage
- neuer Gasliefervertrag

Jährliches Einsparpotenzial ...

durch Einsatz von Schweißtraktoren:

- Einmalige Investition: etwa 20.000 Euro
- Ergebnis: präzise Schweißnaht, beträchtliche Energie- sowie 40 Prozent Zeitersparnis

durch Einsatz von Induktionslampen:

- Einmalige Investition: etwa 7.700 Euro
- Kosteneinsparung: etwa 4.000 Euro / etwa 21.500 kWh
- CO₂-Einsparung: circa 13 Tonnen

Gefördert durch:



aufgrund eines Beschlusses
des Deutschen Bundestages

Steckbrief

Firmenname: Mechanik Taucha Fördertechnik GmbH

Firmensitz: Jesewitz

Gründung: 1991

Anzahl Mitarbeiter: 55

Jahresumsatz: 9,5 Mio. Euro

Produktportfolio:

Das mittelständische Unternehmen ist auf die kostenoptimierte Produktion von Kranen spezialisiert und bietet Komplettservice von der Planung über Konstruktion bis hin zur Fertigung und Montage. Zur Produktpalette gehören unter anderem Schwenkkrane, Portalkrane, Brückenkrane, Hängekrane, Konsolkrane und Sonderlösungen.

Ausgangssituation

Ausgelöst durch das Energieeffizienz Impulsgespräch wurden verschiedene Einsparmöglichkeiten diskutiert. Grundsätzliches Anliegen des Geschäftsführers war es, konkrete Dinge im Betrieb zu verändern und nicht bloß Förderungsmöglichkeiten auszuloten.

Umgesetzte Maßnahmen

Erster Ansatz war der Einbau einer separaten Tür, um den Energieverlust durch die großen Rolltore zu vermeiden. Darauf aufbauend wurde intensiver auf den Energieeinsatz im Unternehmen geschaut und quasi eine eigene Innovation geschaffen: Der Einsatz von Schweißtraktoren. Ergebnisse: Eine präzise Schweißnaht, beträchtliche Energieeinsparung, Zeitersparnis um 40 Prozent sowie erhebliche Entlastung der Arbeitsbelastung der Schweißer.

Ein weiterer entscheidender Faktor war die Bildung dreier fachspezifischer Mitarbeitergruppen die jeweils von der Kundenanfrage bis hin zur Abwicklung eigenständig agieren.

Allein dank dieser internen Umstrukturierung konnten etwa 30 Prozent Umsatzsteigerung innerhalb eines Jahres erzielt werden. Anknüpfend an diese Erfolge wurde Anfang 2014 weiter optimiert, wie zum Beispiel die Umstellung auf Induktionsbeleuchtung in der neuen Produktionshalle.

Empfehlung des Betriebs

„Nachdem wir die Optimierungspotenziale im Impulsgespräch schrittweise besprochen hatten, begannen wir mit der Umsetzung in verschiedenen Bereichen. Auch wenn die Einsparung nicht in jedem Fall quantifizierbar ist, lohnt es sich. Daher kann ich anderen Unternehmen den Anstoß von außen durch das Impulsgespräch nur anraten. Energieeinsparung betrifft nicht nur den Strom oder die Wärme, die wir stets vor Augen haben, sondern Energieeinsparung bedeutet für mich auch, mit der Ressource „Mitarbeiter“ optimal umzugehen, die hier jeden Tag ihr Pensum schaffen müssen.“

Olaf Brauer,
Geschäftsführer Mechanik Taucha
Fördertechnik GmbH

Bundesweite Leitstelle:

RKW Kompetenzzentrum,
Energieeffizienz Impulsgespräche,
Rosemarie Lindhorst

Düsseldorfer Straße 40 A, 65760 Eschborn
Telefon: 0 61 96 / 495 33 21, lindhorst@rkw.de

Regionaler Ansprechpartner vor Ort:

RKW Sachsen GmbH, Dieter Poschmann, Telefon: 03 51 83 22-347
poschmann@rkw-sachsen.de

Bildquelle: Mechanik Taucha, Stand: Februar 2014

Impressum

Herausgeber: RKW Rationalisierungs- und Innovationszentrum der Deutschen Wirtschaft e. V.
RKW Kompetenzzentrum, Düsseldorfer Straße 40 A, 65760 Eschborn, www.rkw-kompetenzzentrum.de

www.rkw-energieeffizienz.de