



Bildquelle: Oemeta Chemische Werke GmbH

Energieeffizienz in der Praxis

# Energieeffizienzmaßnahmen bei der Oemeta Chemische Werke GmbH

<b>Firmenname:</b>	Oemeta Chemische Werke GmbH
<b>Firmensitz:</b>	Ossenpadd 54, 25436 Uetersen (Schleswig-Holstein)
<b>Gründung:</b>	1916
<b>Anzahl Mitarbeiter:</b>	90
<b>Jahresumsatz:</b>	26 Mio. Euro
<b>Branche:</b>	Chemische Industrie
<b>Produktportfolio:</b>	Herstellung und Vertrieb von Metallbearbeitungsflüssigkeiten (Kühlschmierstoffe)

Gefördert durch:



aufgrund eines Beschlusses  
des Deutschen Bundestages

Stand: April 2013



### Ausgangssituation

Ziel des Energieeffizienz Impulsgesprächs war es, den Energieverbrauch zu reduzieren, da erkannt wurde, dass natürliche Ressourcen unbedacht gehandhabt wurden.

Die Energiekosten spielen bei den Gesamtkosten der Oemeta eine untergeordnete Rolle (ca. 0,6 Prozent des Umsatzes).

### Umgesetzte Maßnahmen

Insgesamt wurden bei Oemeta von 2000 bis 2012 36 Energiesparmaßnahmen umgesetzt, die im Impulsgespräch bestätigt werden konnten. Davon waren zwölf organisatorische Maßnahmen, wie z.B. die Reduzierung des Druckes der Druckluftanlage und des Dampfkessels, die Reduzierung der Vorlauftemperatur von Heizthermen, das Ausschalten der Heizthermen in den Sommermonaten,

Änderungen im Produktionsprozess, die Reduzierung der Heizzeiten der Wärmekammer, eine Anpassung der Lüfterlaufzeiten an den Bedarf und die Sensibilisierung der Mitarbeiter hinsichtlich des eigenen Heizverhaltens.

Weitere Maßnahmen bedurften nur sehr geringer Investitionen, beispielsweise die Reduzierung der Pumpenleistung bei der Abwasseraufbereitung, eine Änderung der Kondensatführung des Dampfkessels und die Modifikation der Heizungsversorgung für die Verwaltung und andere Bereiche.

Hohe Investitionen bedurften die Anpassung der Rohrbegleitheizung, die Isolierung von Geschossdecken und Rohrleitungen, neue Fenster im Bürotrakt, neue Brennwertthermen und ein neuer Dampfkessel.

### Maßnahmenübersicht

- Demontage der 2. Wärmekammer
- Neue Gasthermen (35 und 114 kW) zur Beheizung der Tankfarm
- Kein Betrieb der Heizkörper in der Tankfarm
- Neuer Dampfkessel
- Bedarfsgerechte Inbetriebnahme der DELBAG-Lufttechnik-Anlage
- Trennen der Stromkreise im Fertigungsgebäude

### Zukünftiges jährliches Einsparpotenzial:

- Energieeinsparung:  
ca. 240 kWh pro t Produkt  
absolut ca. 600.000 kWh (35%)
- Kosten-Einsparung:  
3.000,- € (Strom) + 30.000,- € (Gas)  
= 33.000,- €

**Oemeta**  
TheCoolantCompany



### Empfehlungen des Betriebes

*„Meine Empfehlung lautet, sämtliche Prozesse beziehungsweise Arbeitsschritte darauf zu prüfen, ob der Energieeinsatz einen Nutzen bringt.*

*Wenn der Energieeinsatz teilweise nicht von Nutzen ist, sollten Sie sich überlegen, mit welchen Maßnahmen (organisatorisch oder durch Investition) die Verschwendung unterbunden werden kann.“*

Ralf Schlichting, Betriebsleiter Oemeta Chemische Werke GmbH

### Bundesweite Leitstelle

RKW Kompetenzzentrum, Energieeffizienz Impulsgespräche  
Rosemarie Lindhorst  
Telefon: 0 61 96 495-33 21, lindhorst@rkw.de

### Regionaler Ansprechpartner vor Ort

RKW Nord GmbH  
Manuel Jarda  
Telefon: 040 557 75 29 22, jarda@rkw-nord.de