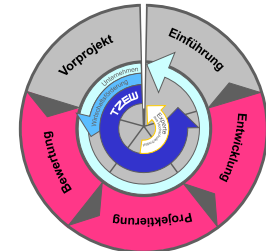


Ein Beispiel aus der Bewertungs-, Projektierungs- und Entwicklungsphase: Marktsituation und Technologie von Kleinkläranlagen



Unternehmen:

Konstruktion, Entwicklung, Produktion, Vertrieb von Kunststoffteilen
im Rotationsverfahren
Fa. Köver GmbH & Co. KG, Buxtehude (LK STD), 130 Mitarbeiter



Aufgabenstellung:



- Das Unternehmen plant im Bereich „Kleinkläranlagen“ den Aufbau eines zusätzlichen Geschäftszweiges. Dafür erforderliche Kunststoffbehälter werden gegenwärtig selbst hergestellt. Eine technische Installation wird fertig zugekauft. Diese Verfahrensweise ist langfristig zu teuer, weil ein Teil des Zukaufpreises für das Know-how des Zulieferers bezahlt wird - ähnlich einer Lizenznahme.
- Ziel des Unternehmens ist es, durch eine eigene Entwicklung die Kosten der zugekauften und installierten Technik zu reduzieren.
- Handlungsbedarf ergibt sich zunächst in der Einschätzung der Marktsituation und möglicher Vertriebswege, darüber hinaus bei der Komponentenentwicklung, der Dimensionierung und Auslegung von Anlagen, dem Test von Vorserien, bei Probenentnahmen und labortechnischen Untersuchungen.

Lösungsansatz:

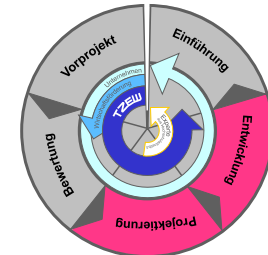
Neutrales Expertengespräch zur Marktsituation und zum Stand der Technik von Kleinkläranlagen durch Prof. Lompe, HS Bremerhaven, Technologie/Life Science Institut.

Ein Beispiel aus der Projektierungs- und Entwicklungsphase: Energieeinsparungen beim Rotations-Sinter-Verfahren



Unternehmen:

Konstruktion, Entwicklung und Produktion von Kunststoffteilen im Rotationsverfahren
Fa. Köver GmbH & Co. KG, Buxtehude (LK STD), 130 Mitarbeiter



Aufgabenstellung:



- Das Unternehmen stellt unter Einsatz des so genannten Rotations-Sinter-Verfahrens Kunststoffteile bis zu einem Durchmesser von 4m her.
- Weil das Rotations-Sinter-Verfahren sehr energieintensiv ist und die Preise insbesondere für Gas in den letzten Jahren sprunghaft angestiegen sind, möchte das Unternehmen prüfen, ob und wenn ja, welche Möglichkeiten zur Einsparung von Energie zur Verfügung stehen und welche Investitionen mit solchen Maßnahmen verbunden wären.

Lösungsansatz:

- In einer vertiefenden Beratung durch Herrn Dr. Eur-Ing. Stylianos Rafailidis vom Institut für Energietechnik an der Technischen Universität Hamburg-Harburg wurden in einem ersten Schritt „konventionelle“ Methoden zur Energieeinsparung wie Abwärmenutzung erörtert und vereinbart, im Rahmen eines studentischen Praktikums Messdaten für zukünftige Optimierungen der Anlagen zu erheben.
- Darüber hinaus wurden Möglichkeiten einer Verfahrensmodifikation besprochen. Durch eine Erhitzung bzw. Abkühlung des verwendeten Kunststoffmaterials durch Fluide könnte Energie in erheblichem Umfang eingespart werden. Ein Pilotprojekt könnte als Doktorarbeit im Bereich Energietechnik initiiert werden.