

PRÄMIERTES PROJEKT: HENKEL CENTRAL EASTERN EUROPE GESELLSCHAFT MBH

BEZEICHNUNG DER MASSNAHMEN

Prozessoptimierung bei der Waschmittelproduktion



UNTERNEHMENSPROFIL

Henkel CEE ist das Know-how- und Steuerungszentrum für die Märkte in Central Eastern Europe. Im dritten Wiener Gemeindebezirk sind das Headquarters für Mittel- und Osteuropa sowie eine Produktionsstätte für Wasch- und Reinigungsmittel angesiedelt. Henkel CEE trägt die regionale Verantwortung für 32 Länder. Insgesamt beschäftigt das Unternehmen rund 9.500 Mitarbeiter. Im zwölften Wiener Gemeindebezirk befindet sich außerdem ein Zentrallager, wo Wasch- und Reinigungsmittelprodukte der Henkel CEE gelagert, für Kunden bereitgestellt und an jene versendet werden. Das Unternehmen ist in Österreich Marktführer bei Wasch- und Reinigungsmitteln, bei Haarkosmetik und im Bereich Adhesive Technologies.

STELLENWERT DER ENERGIEEFFIZIENZ

Energieeffizienz hat seit jeher einen sehr hohen Stellenwert im Unternehmen, da es sich bei den Herstellungsprozessen um sehr energieintensive Abläufe handelt. Henkel hat schon seit Jahren

ein Umweltmanagementsystem. Mit dem Wiener Standort hat Henkel am Ökoprotit teilgenommen. Im Zuge dessen wurde das Managementsystem auch auf die ISO 50001 ausgeweitet.

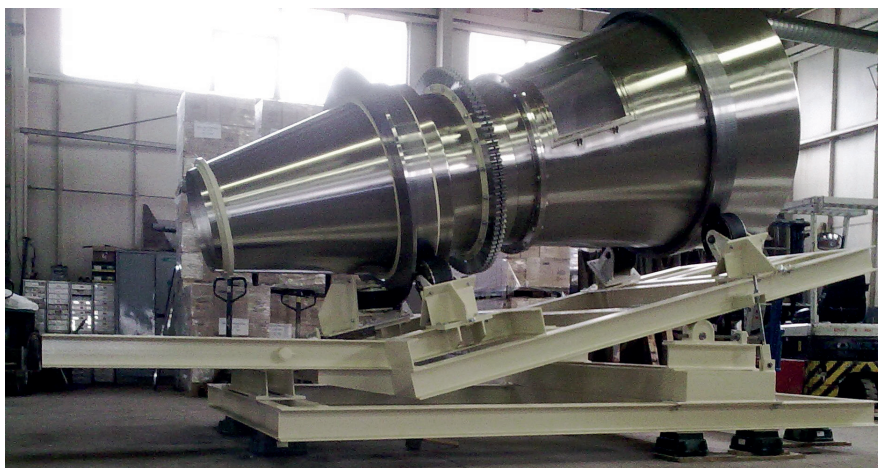
PROZESSOPTIMIERUNG

Vor Einführung der Maßnahmen

Die Jahresproduktionsmenge von Waschmitteln belief sich auf ca. 60.000-80.000 Tonnen. Zuvor musste das Waschmittel zum Trocknen auf bis zu 200°C im Trockenturm erhitzt werden. Danach wurde es wieder auf 30°C gekühlt, um die Bleichkomponente nicht zu zerstören.

Beschreibung der Einsparungen

Im Jahr 2013 wurde eine neue Verfahrenstechnik entwickelt: Bei der neuen Vorgangsweise wurde ein Teil der Hauptkomponente des Waschmittels gegen ein Substitutionsprodukt ersetzt. Der energieintensive Zusatzprozess im Trockenturm und der anschließende Kühlvorgang entfallen gänzlich. Des weiteren



konnten entlang des gesamten Produktionsprozesses die Temperaturen abgesenkt werden.

In der Ausgangssituation wurde die gesamte Produktmenge im Trockenturm, mit einer max. Leistung von 4,2 MW auf bis zu 200°C aufgeheizt. Der durchschnittliche Verbrauch lag hier bei bis zu 400 m³ Gas /h. Über die durchschnittliche Jahresvolllast ergibt sich durch das neue Verfahren eine Einsparung von ca. 6,865 GWh Gas.

ENERGIE- UND UMWELTMANAGEMENT-SYSTEM (ISO 50001, EMAS, ISO 14001)

Vor Einführung der Maßnahme

Im Unternehmen gab es bis 2013 die ISO 14001 und zusätzlich das Ökoprofit Wien, welches im Unternehmen sehr engagiert betrieben wurde.

Beschreibung der Einsparungen

Um die Energie noch effizienter zu nutzen, wurde die ISO 50001 eingeführt bzw. das bestehende Managementsystem um energierelevante Aspekte erweitert. Dieser zusätzliche Schritt hat den Blick auf Energieeinsparmöglichkeiten noch weiter geschärft und die Prozesse dazu verbessert.

ERGEBNISSE

Energieeinsparung:	7.300.000 kWh/a
Kosteneinsparung:	1.085.000 EUR
Einmalige Investition:	600.000 EUR
Realisierung:	2013



KONTAKT

Henkel Central Eastern Europe Gesellschaft mbH

Thomas Fuhrmann

Erdbergstrasse 29

1030 Wien

Tel.: +43 1 711 04 25 70

E-Mail: thomas.fuhrmann@henkel.com

www.henkel.at



BERATUNG

denkstatt GmbH

Willibald Kaltenbrunner / Bernhard Kasper / Joachim Kircher /

Ewald Sarugg

Hietzinger Hauptstrasse 28

1130 Wien

Tel.: +43 1 786 89 00

E-Mail: ewald.sarugg@denkstatt.at

www.denkstatt.at

