WIR SIND **ENERGIEGEWINNER**

→ DKM DODENDORFER KUNSTSTOFF- UND METALLTECHNIK GMBH

... weil wir durch die **vollelektronischen Maschinen rund 68 Prozent Energie** einsparen können.

DKM DODENDORFER KUNSTSTOFF- UND METALLTECHNIK GMBH

SACHSEN-ANHALT

EUROPÄISCHE UNION EFRE Europäischer Fonds für regionale Entwicklung

DEUTSCHLAND MACHT'S EFFIZIENT.

LENA

→ STECKBRIEF

→ IMPRESSUM

→ **Firmenname:** DKM Dodendorfer Kunststoff- und Metalltechnik GmbH
→ **Firmensitz:** Sülzetal/OT Dodendorf
→ **Anzahl Mitarbeiter:** 98
→ **Gesamtenergieverbrauch (2017):** 95,22 MWh

→ **Herausgeber:** Landesenergieagentur Sachsen-Anhalt GmbH, Olvenstedter Straße 4 , 39108 Magdeburg
www.lena.sachsen-anhalt.de
Stand: Juni 2019

→ LEISTUNGS-PORTFOLIO

Die Firma DKM Dodendorfer Kunststoff- und Metalltechnik GmbH ist ein etablierter Tier-1-Lieferant der Automobilindustrie. Eine besondere Stärke liegt in der Verarbeitung von thermoplastischen Kunststoffen, die im Spritzgießverfahren auf Spritzgießautomaten mit einer Schließkraft von 33 bis 1750 kN verarbeitet werden. Weitere Schwerpunkte der Unternehmenstätigkeit liegen auf der Verarbeitung von Harzformmassen (Duropressen), auf der Montage von Baugruppen, auf Lackierung und Werkzeugbau.

→ AUSGANGS-SITUATION

Die bisher genutzten Maschinen haben eine Schließkraft im Bereich von 65 bis 90 Tonnen und basieren auf einem hydraulischen System. Das hat zur Folge, dass die zentrale Hydraulikpumpe während der gesamten Zeit der Produktion in Betrieb sein muss, um einen Systemdruck aufrechtzuerhalten. Die durchschnittliche Leistungsaufnahme lag bei den fünf eingesetzten Maschinen zwischen 8,1 KWh und 15,6 KWh.

→ UMGESETZTE MASSNAHMEN

Die fünf Bestandsmaschinen wurden durch drei vollelektronische Maschinen ersetzt. Dadurch kann eine Energieeinsparung von rund 68 Prozent erzielt werden. Die Einsparung der CO_2-Emissionen beruht im Wesentlichen auf dem Verzicht von Hydraulikantrieben zugunsten von rein elektronischen Antrieben, auf der innovativen Neuentwicklung der Formschluss-Halte- und Bewegungssysteme und dem Materialeinschuss. Daneben führt die Nutzung von Werkzeugen mit höheren Kavitäten und anderer Systemteile zu weiteren Effizienzsteigerungen.

*„DURCH DEN **KONSTRUKTIVEN DIALOG** MIT PLANERN UND MASCHINENHERSTELLERN HABEN WIR DIE **OPTIMALE LÖSUNG ERARBEITET**."*

LOTHAR GERMER
GESCHÄFTSFÜHRER

→ ENERGIEEFFIZIENZPARTNER VOR ORT

Die Mitarbeiter des Unternehmens waren die Impulsgeber und Treiber für die umgesetzten Maßnahmen.

Neue vollelektronische Spritzgießmaschine