

Gefördert durch:

Bundesministerium  
für Wirtschaft  
und Klimaschutzaufgrund eines Beschlusses  
des Deutschen Bundestages

## PRESSEINFORMATION

*Osnabrück, Januar 2024*

### **Innovation bei KME: Osnabrück setzt auf Kreislaufwirtschaft und CO<sub>2</sub>-Einsparung**

Die KME Germany GmbH plant in Osnabrück mit einem neuen Kupferschmelz- und Raffinationsofen einen wegweisenden Schritt in Richtung nachhaltiger Kreislaufwirtschaft und CO<sub>2</sub>-Einsparungen. Diese strategische Investition wird dazu beitragen, auf den Einsatz von Neumetallen zu verzichten und stattdessen verstärkt auf Kupferschrotte zurückgreifen zu können. Aus Letzteren können in dem innovativen Raffinationsofen durch selektive Feuerraffination unerwünschte Begleitelemente gezielt entfernt werden. Wesentlich ist, dass der neue Ofen in die bereits bestehende Anlage zum Schmelzen, Legieren und Raffinieren von Nichteisenmetallen bei unveränderter Gesamtschmelzleistung von 45 Tonnen je Stunde integriert ist. Das Genehmigungsverfahren dauert an, dabei werden die Umweltwirkungen umfassend bewertet. Die Modernisierung der Produktionsanlagen in Osnabrück wird den Ressourcenverbrauch weiter reduzieren und gleichzeitig den ökologischen Fußabdruck minimieren.

Die stetig steigende, weltweite Nachfrage nach Kupfer, getrieben durch aufstrebende Schwellenländer und aktuelle technologische Entwicklungen, verleiht diesem Vorhaben zusätzliche Bedeutung. In den nächsten zwei Jahrzehnten wird ein erheblicher zusätzlicher Bedarf an Kupfer im Bereich Fahrzeugbau, in der Elektrifizierung und Digitalisierung sowie in der Energiewende erwartet. Die Produkte der KME finden dabei vielfältige Anwendung in der Automobil-, Elektro- und Energietechnik, in der erneuerbaren Energietechnologie, Maschinen- und Anlagenbau, Elektronik, Telekommunikation sowie in der Luft- und Raumfahrtindustrie.

Frank Otten, Leiter Umwelt bei KME, bewertet diese innovative Technologie als wesentlichen Schritt zur weiteren Optimierung der Ressourceneffizienz bei KME: „Dieser Prozess ermöglicht eine nachhaltige Lösung, um Kupferschrotte zu verarbeiten und damit den Einsatz von sehr energieintensiv hergestelltem Primärkupfer zu minimieren. Hiermit erreichen wir eine weitere deutliche Reduzierung des CO<sub>2</sub>-Fußabdruckes unserer Produkte.“

Die KME setzt konsequent auf einen ressourcenschonenden Weg und trägt aktiv dazu bei, die Kreislaufwirtschaft im Bereich der Kupferverarbeitung voranzutreiben. Der Standort der KME in Osnabrück wird nicht nur zum Zentrum innovativer Technologien, sondern auch zum Vorreiter in Sachen nachhaltiger und effizienter Ressourcennutzung. Die geplante Investition von 10 Millionen Euro unterstreicht das Engagement von KME für eine grüne Zukunft und setzt ein bedeutendes Zeichen für nachhaltige Unternehmenspraktiken.

Dr. Peter Böhlke, Leiter Technologie und Innovation bei KME, betont die Bedeutung des Vorhabens: „Die Ziele sind nicht nur umweltfreundlich, sondern auch wirtschaftlich sinnvoll. Wir streben an, den Wertstoffkreislauf zu schließen, hochwertige Metalle zu erhalten und gleichzeitig den Ressourceneinsatz zu verringern.“

Im Sinne einer frühzeitigen Öffentlichkeitsbeteiligung sind interessierte Bürger eingeladen, sich direkt an die KME zu wenden, um mehr über dieses wegweisende Projekt zu erfahren.

**Dr. Peter Böhlke***Leitung Technologie und Innovation*

Fon 0541/321-4303

Peter.Boehlke@kme.com

**Frank Otten***Leitung Umweltschutz*

Fon 0541/321-1509

Frank.Otten@kme.com

**Oliver Sändker***Umweltschutz Werk Osnabrück*

Fon 0541/321-1538

Oliver.Saendker@kme.com

