



Praxisbeispiel

Förderwettbewerb Energie- und Ressourceneffizienz



KME Germany GmbH: Neuer Raffinationsofen erhöht die Ressourceneffizienz und reduziert CO₂-Emissionen

Die systemische Optimierung der Ressourceneffizienz in industriellen Anlagen kann klimaschädliche CO₂-Emissionen signifikant senken und einen wichtigen Beitrag zur Transformation der Industrie leisten.

Situation vor Ort

Die KME Germany GmbH mit Sitz im niedersächsischen Osnabrück ist Teil der international tätigen KME-Gruppe, einem der weltweit führenden Hersteller von Vorprodukten und Halbzeugen aus Kupfer und Kupferlegierungen. Die Unternehmensgruppe beschäftigt knapp

3.000 Mitarbeitende an mehreren Produktionsstandorten in Europa, darunter in Deutschland, Frankreich und Italien, und stellt jährlich etwa 140.000 Tonnen Kupfer- und Kupferlegierungsprodukte her. Kupfer spielt eine zentrale Rolle in Zukunftsbranchen wie der modernen Kommunikationstechnik, der Elektrotechnik sowie im Automobil- und Bausektor.

Die kontinuierliche Verbesserung der Umwelt- und Energieeffizienz ist ein zentraler Bestandteil der Umweltstrategie und des unternehmensweiten Transfor-

mationsprozesses von KME. Ein wesentlicher Baustein zur Reduzierung der CO₂-Emissionen ist die Optimierung der Energie- und Ressourcenverbräuche, wozu insbesondere die Aufbereitung von Kupferschrotten direkt am Standort zählt.

Am Standort Osnabrück verfügt das Unternehmen über die größte Gießerei innerhalb der Unternehmensgruppe sowie über ein Walzwerk, eine Verzinnungslinie, ein Stanzcenter sowie ein Forschungs- und Entwicklungszentrum. Die Produktion läuft nahezu ganzjährig.

In der Gießerei werden unterschiedliche Gussformate aus einer Vielzahl von Kupfersorten und Kupferlegierungen hergestellt. Diese Produkte werden sowohl an externe Kunden geliefert als auch innerhalb des Unternehmens weiterverarbeitet. Um einen möglichst hohen Recyclinganteil zu erreichen, werden alle Rückläufe sortenrein erfasst und aufbereitet. Bereits heute liegt der Recyclinganteil im Endprodukt bei über 60 Prozent.

Effizienzprojekt

Für das Einschmelzen und die Aufbereitung des Kupfers standen bislang zwei Ofensysteme



Neuer Raffinationsofen der KME Germany GmbH am Standort Osnabrück

zur Verfügung: ein Schachtofen zur Verarbeitung von Kathoden sowie metallisch sauberen internen und externen Schrotten und ein Raffinationsofen für metallisch „verunreinigte“ Schrotte. In diesem Raffinationsofen kommt das Verfahren der Feuerraffination zum Einsatz, mit dem eine breite Palette an Kupferschrotten und niedrig legierten Kupfer-rückläufen zu ausreichend metallisch reinem Kupfer für die Weiterverarbeitung aufbereitet werden kann.

Im Rahmen des Förderwettbewerbs „Energie- und Ressourceneffizienz“ wurde die Investition in den Bau eines zweiten Raffinationsofens gefördert, der den bisherigen Schachtofen ersetzt.

Dies ermöglicht künftig nicht nur die effizientere Verarbeitung interner Schrotte, sondern auch die Verarbeitung größerer Mengen externer Kupferschrotte. Die verbesserte Ressourceneffizienz führt zu einer jährlichen CO₂-Einsparung von rund 7.955 Tonnen.

„KME strebt für die Zukunft die Überführung aller Standorte in zukunftsfähige und nachhaltige Produktionsstätten an. Dazu zählt der verantwortungsvolle Umgang mit natürlichen Ressourcen und die kontinuierliche Verbesserung der Umweltverträglichkeit von Produkten und Produktionsstätten. Zur weiteren Steigerung der Produktionseffizienz und zum Erreichen der ambitionierten Ziele bedurfte es auch Maßnahmen, deren Wirtschaftlichkeit bisher nur eingeschränkt gegeben war. Die EEW-Förderung hat uns die Entscheidung für den neuen Raffinationsofen leicht gemacht“ so Peter Böhlke, Prokurist bei der KME Germany GmbH.

Projektdaten

- Laufzeit des Projektes: 01.05.2022 bis 30.04.2025
- CO₂-Einsparung pro Jahr insgesamt: 7.955 Tonnen CO₂

Unternehmen

KME Germany GmbH
Klosterstr. 29
49074 Osnabrück
www.kme.com

Ansprechpartner

Dr. Peter Böhlke

Die „Bundesförderung für Energie- und Ressourceneffizienz in der Wirtschaft – Förderwettbewerb“ ist ein Programm des Bundesministeriums für Wirtschaft und Energie (BMWE). Gefördert werden investive Maßnahmen zur energetischen Optimierung industrieller und gewerblicher Anlagen und Prozesse sowie die Prozesswärmebereitstellung aus erneuerbaren Energien.

Zentrales Kriterium für die Förderentscheidung ist die Fördereffizienz, d.h. die beantragte Förderung pro eingesparter Tonne CO₂.

Es finden jährlich mehrere Wettbewerbsrunden mit Stichtagen statt. Es gilt ein zweistufiges Antragsverfahren: Antragsskizzen können kontinuierlich über das Jahr und Anträge nur in den Wettbewerbsrunden eingereicht werden.

Informationen und Beratung zum Förderwettbewerb Energie- und Ressourceneffizienz

VDI/VDE Innovation + Technik GmbH
Projekträger Förderwettbewerb
Energie- und Ressourceneffizienz
Steinplatz 1
10623 Berlin

Telefon: 030 310078-5555
E-Mail: weneff@vdivde-it.de
www.wettbewerb-energieeffizienz.de

Impressum

Herausgeber

Bundesministerium für Wirtschaft und Energie (BMWE), Öffentlichkeitsarbeit
10100 Berlin
www.bundeswirtschaftsministerium.de

Stand

Februar 2026

Gestaltung

VDI/VDE Innovation + Technik GmbH, 10623 Berlin

Bildnachweis

© KME Germany GmbH (S. 1 und 2)