

Ganze Produktion akribisch auf Energieeffizienz überprüft

Unsere Verantwortung

01.12.2016



Wie haben sich die Sicherheitsstandards in der chemisch-pharmazeutischen Industrie in den letzten Jahren verändert?

«Sicherheit hat in unserer Industrie einen hohen Stellenwert. Wir machen nichts, ohne Tätigkeiten vorher auf Risiken hin zu analysieren.» Roland Hofer, Leiter Werk Kaisten Syngenta. (siehe Foto)

In der chemisch-pharmazeutischen Industrie hat sich in puncto Sicherheit und Umweltschutz viel getan. Unser Branchenverband scienceindustries hat eine Broschüre über Sicherheit und Umweltschutz in der chemisch-pharmazeutischen Industrie herausgegeben und zeigt darin, wie die diesbezüglichen Grundsätze des Verbandes umgesetzt werden. Darin enthalten sind auch Interviews mit Syngenta-Mitarbeitenden, die erklären, was das Unternehmen für die Sicherheit von Mensch und Umwelt im Bereich Produktion und Lagerung tut.

Lesen Sie im Folgenden den Artikel aus der „We Care“-Broschüre von scienceindustries mit Roland Hofer, Site Manager in Kaisten.

In Kaisten produziert Syngenta eine wichtige Pflanzenschutzkomponente. Die Produktion des Zwischenproduktes ist hoch komplex und hoch automatisiert. Nach der Veredelung in einem weiteren

Betrieb wird das Produkt weltweit vertrieben. Die Produktion in Kaisten muss somit den globalen Bedarf decken. Dazu arbeiten 50 Mitarbeitende im 3-Schicht-Betrieb. Von allen Syngenta-Werken weist Kaisten die höchste Pro-Kopf-Produktion auf.

Bei der Überwachung des Produktionsprozesses hat sich in den letzten Jahren etwas Wesentliches verändert: Es fällt mehr Information an. Diese Informationen können genutzt werden, um im Produktionsprozess die Grossverbraucher an Energie zu identifizieren und die Energieeffizienz zu steigern.

Damit die notwendigen Temperaturen für die chemischen Prozesse in Kaisten erreicht werden, braucht es Dampf. Und zwar sehr viel Dampf. Dieser Dampf wird mit Erdgas erzeugt. Die Steigerung der Energieeffizienz ist somit nicht nur aus Umweltschutzgründen ein Gebot der Stunde, sondern hilft auch, Kosten zu sparen. Die Sicherheit bleibt aber immer an erster Stelle.

In den letzten Jahren nutzte Syngenta beim Ausbau der Produktionsanlage die Chance, um die Energieeffizienz zu verbessern. «Jeder Prozessschritt wurde auf Energieeffizienz überprüft», sagt Standortleiter Roland Hofer im Gespräch. Es gibt Prozessschritte, die Kühlung verlangen, andere brauchen Wärme. In Kaisten wird die Abwärme der Kühlung gezielt genutzt, um andere Produktionsschritte vorzuwärmen. Das spart Dampf und somit Energie. Solche Chancen zur Verbesserung der Energieeffizienz werden mit der neuen Anlage systematisch genutzt. Das Resultat überzeugt: Pro Tonne Endprodukt hat das Werk vor dem Umbau vier Tonnen Dampf verbraucht. Das Verhältnis hat sich markant verbessert: Heute sind es nur noch 3,2 Tonnen Dampf für eine Tonne Endprodukt. Das entspricht einer 20-prozentigen Effizienzsteigerung. Weniger Dampf heisst weniger Erdgas. Der optimierte Energieverbrauch schont die Umwelt. Die neue Anlage reduziert in der Folge auch den CO₂-Ausstoss. Doch die Herausforderung bleibt: Bis 2020 muss das Werk Kaisten insgesamt 15 Prozent CO₂ einsparen. «Wir sind auf gutem Weg», meint Hofer. «Doch die Verbesserungen bleiben ein permanenter Prozess.»

[Broschüre we care \(Deutsch\)](#) 5.17 mb