

# DILO GROUP

## ENGINEERING FOR NONWOVENS

**PRESSENOTIZ**

März 2017

### **Verleihung des Deutschen Rohstoff-Effizienz-Preises 2016 an TU Dresden und Oskar Dilo Maschinenfabrik KG**



Bundesministerium  
für Wirtschaft  
und Energie

**DEUTSCHER  
ROHSTOFF**  
Effizienz  
Preis

Quelle : Website

Kürzlich wurden in Berlin die diesjährigen Preisträger des Deutschen Rohstoff-Effizienz-Preises ausgezeichnet.

Preisträger sind neben den Unternehmen BHS Sonthofen, Rausch-Therm-Stein GmbH, ERK Eckrohrkessel GmbH und Rosswag GmbH auch die TU Dresden mit dem Institut für Textilmaschinen und Textile Hochleistungswerkstofftechnik in Zusammenarbeit mit der Oskar Dilo Maschinenfabrik KG Eberbach.

DiloGroup • Im Hohenend 11 • 69412 EBERBACH  
phone: +49 / (0) 62 71 / 9 40-0 • fax: +49 / (0) 62 71 / 7 11 42 • e-mail: info@dilo.de

Der die Auszeichnung vornehmende Staatssekretär Beckmeyer führte dazu aus, dass "ein schonender und gleichzeitig effizienter Umgang mit natürlichen Ressourcen eine der Schlüsselkompetenzen für eine zukunftsfähige und nachhaltige Gesellschaft sei".

Er bewertete die ausgezeichneten Praxisbeispiele als Leuchtturmcharakter und Beispiel für eine innovative und wettbewerbsfähige Industrie in Deutschland, die zeigen, wie Deutschland seine Abhängigkeit von Rohstoffimporten reduzieren kann.

Maßnahmen und Praxisbeispiele eines effizienten Rohstoff- und Materialeinsatzes entlang der gesamten Wertschöpfungskette wurden in der die Preisverleihung begleitenden Fachkonferenz und Ausstellung "Rohstoffe effizient nutzen – erfolgreich am Markt" branchenübergreifend dargestellt.

## Preisträger der Wettbewerbskategorie Forschungseinrichtung



### **TU Dresden Institut für Textilmaschinen und Textile Hochleistungswerkstofftechnik gemeinsam mit Oskar DILO Maschinenfabrik KG**

In der Kategorie Forschungseinrichtung wurde die TU Dresden mit der Forschung an Hybridgarnen aus recycelten Carbonfasern ausgezeichnet.

Quelle: © BGR/Photothek

„Das Bundesministerium für Wirtschaft und Energie würdigt mit dem Deutschen Rohstoff-Effizienz-Preis herausragende Beispiele aus Wirtschaft, Industrie und Forschung. Insbesondere kleine und mittlere Unternehmen überzeugen immer wieder mit cleveren Ideen für die effiziente Nutzung, für die Rückgewinnung oder für die Substitution von Rohstoffen. Ich freue mich, dass dem Aufruf für den Wettbewerb um den Deutschen Rohstoff-Effizienz-Preis 2016 vierzig kreative Bewerber gefolgt sind. Von der Jury wurden insgesamt zehn Nominierungen ausgesprochen, von denen heute fünf Preisträger ausgezeichnet werden.“ führte Frau Brigitte Zypries, Bundesministerin für Wirtschaft und Energie anlässlich der Auszeichnung aus.

Ein Preisträger ist die TU Dresden mit dem Institut für Textilmaschinen und Textile Hochleistungswerkstoffe (ITM) gemeinsam mit der Oskar Dilo Maschinenfabrik KG, Eberbach.

Unter der Überschrift „Innovatives Recycling von Carbonfasern für hochbelastbare Bauteile“ wurden die Anstrengungen des beteiligten Maschinenbaus und der Forschungseinrichtung gewürdigt. Prof. Cherif, der Direktor des Forschungsinstitutes sagte dazu: „Trotz des steigenden Einsatzes von Carbonfasern gibt es bis heute keine effizienten Technologien zur schonenden Verarbeitung von recycelten Carbonfasern (rCF), die die hervorragenden Eigenschaften der rCF ausschöpfen können.“

Bisher entwickelte Bauteile aus rCF weisen prinzip- und materialbedingt sehr geringe, nicht tolerierbare Verbundfestigkeiten gegenüber Original-Carbonfasern auf. Mitarbeiter des Instituts für Textilmaschinen und Textile Hochleistungswerkstofftechnik an der TU Dresden entwickelten ein weltweit unikates Verfahren, das eine schonende Verarbeitung der rCF zu neuartigen Hochleistungshybridgarnen erlaubt. Mit diesen Garnen lassen sich Bauteile bei höchster Materialeffizienz und Nachhaltigkeit in komplexer Geometrie für Leichtbauanwendungen in sehr kurzen Taktzeiten kostengünstig fertigen.

Die entwickelte Prozesskette bzw. Hochleistungshybridgarne werden aktuell von der Industrie aufgegriffen, um im Rahmen des BMBF-Projekts zur Förderung der Elektromobilität in Deutschland in die Industriereife überführt zu werden.

Dadurch wird sie einen sehr hohen Beitrag zum Umweltschutz und zur Ressourcenschonung leisten sowie der Durchbruch in der Elektromobilität und weiteren Zukunftsfeldern erzielt. Die Markteinführung ist in den nächsten zwei Jahren geplant“.

Die Oskar Dilo Maschinenfabrik KG stellte dazu eine moderne Vliesstoffanlage zur Verfügung, die mit speziell entwickelter Krempeltechnik und –technologie ideale Voraussetzungen für die Fertigung eines Kardenbandes als Ausgangsstufe für eine spätere Verspinnung zu technisch einsetzbaren Hybridgarnen liefert.

Die Anlage verarbeitet recycelte Carbonfasern ggf. auch in Mischung mit Gutfasern und Polymeren. Die vorausgeschlossenen Abfälle aus flächigen Carbontextilabschnitten sind aufgelöst und in ihrer Zusammensetzung stark von den Ausgangsstoffen abhängig.



Dilo Anlage bei der TU Dresden