

## **PRESSEMITTEILUNG**

Umwelttechnikpreis Baden-Württemberg 2021

### **ElringKlinger für ressourcensparendes Batteriezellgehäusedesign ausgezeichnet**

**Dettingen/Erms, Fellbach, 5. November 2021 +++ Die ElringKlinger AG hat den zweiten Platz beim diesjährigen Umwelttechnikpreis Baden-Württemberg in der Kategorie „Materialeffizienz“ erzielt. Ausgezeichnet wurde das Unternehmen für „InnoCap“, ein innovatives Deckeldesign für prismatische Lithium-Ionen-Zellen. Die Preisverleihung durch Sibylle Hepting-Hug, Leiterin der Abteilung der Grundsatz, Nachhaltigkeit, Klimaschutz, Ressourceneffizienz und Kreislaufwirtschaft im Umweltministerium fand am gestrigen Donnerstagabend in der Schwabenlandhalle in Fellbach statt.**

Das Ministerium für Umwelt, Klima und Energiewirtschaft Baden-Württemberg verleiht den Umwelttechnikpreis seit 2009 im Zwei-Jahres-Takt für hervorragende und innovative Produkte in der Umwelttechnik. Das Preisgeld beträgt 100.000 Euro und wird auf vier Kategorien und einen Sonderpreis der Jury verteilt. In den Kategorien "Energieeffizienz", "Materialeffizienz", "Emissionsminderung, Aufbereitung & Abtrennung" sowie "Mess-, Steuer- und Regeltechnik, Industrie 4.0" werden Produkte ausgezeichnet, die einen bedeutenden Beitrag zur Ressourceneffizienz und Umweltschonung leisten und kurz vor der Markteinführung stehen oder nicht länger als zwei Jahre am Markt sind. Teilnahmeberechtigt sind Unternehmen mit Sitz in Baden-Württemberg.

ElringKlinger errang in der Kategorie „Materialeffizienz“ den zweiten Platz. Dabei überzeugte das Unternehmen die Jury mit einem innovativen, ressourcensparenden neuen Deckeldesign für prismatische Lithium-Ionen-Zellen, die als Energiespeicher fungieren und üblicherweise zu Modulen verschaltet werden. Der Zelleckel sorgt für die Stromübertragung in und aus der Zelle über die Zellpole.

„Der zweite Platz für unseren „InnoCap“ ist nicht nur eine großartige Bestätigung für die gute Arbeit, die wir in den vergangenen Jahren im Geschäftsbereich Batterietechnologie und Elektromobilität geleistet haben. Er ist auch ein Beleg dafür, wie weit wir bei ElringKlinger hinsichtlich nachhaltiger Mobilität bereits heute sind.“, sagt Vorstandsvorsitzender Dr. Stefan Wolf.

Das ausgezeichnete Batteriezellgehäusedesign ermöglicht es, die Bauteilanzahl und -komplexität sowie den Materialeinsatz von energieintensiven Rohstoffen wie Aluminium und Kupfer zu reduzieren. „Wir sparen hierdurch bis zu einem Viertel der Komponenten ein. Der dadurch verminderte Fertigungsaufwand und der geringere Materialbedarf bewirken, dass der CO<sub>2</sub>-Fußabdruck für dieses Produkt um rund 40 Prozent gesenkt werden kann. Ebenso wird aufgrund der geringeren Bauteilanzahl und der effizienten Montage die Ausschussrate signifikant reduziert“, erklärt Gunnar Deichmann, Vice President Battery Technology & E-Mobility.

„Ich bin beeindruckt von der Entschlossenheit und Konsequenz, mit der Unternehmen mit ressourceneffizienten Prozessen und Produkten einen Beitrag zur Nachhaltigkeit und zum Umweltschutz leisten. Mit dem Umwelttechnikpreis Baden-Württemberg honorieren wir das Engagement und geben den Unternehmen die Gelegenheit, ihre innovativen Entwicklungen zu präsentieren“, erklärte Umweltministerin Thekla Walker.

Die weiteren Juroren sind Prof. Dr. Thomas Hirth (Vizepräsident für Innovation und Internationales am Karlsruher Institut für Technologie KIT), Prof. Dr.-Ing. Peter Elsner (Institutsleiter des Fraunhofer-Instituts für Chemische Technologie ICT), Dr. Christian Kühne (Geschäftsführer THINKTANK Industrielle Ressourcenstrategien), Dr.-Ing. Ursula Schließmann (Fraunhofer-Institut für Grenzflächen- und Bioverfahrenstechnik IGB, Head of Business Field Environmental and Climate Protection Technologies), Dr.-Ing. Hannes Spieth (Geschäftsführer der Umwelttechnik Baden-Württemberg GmbH – Landesagentur für Umwelttechnik und Ressourceneffizienz Baden-Württemberg), Dr. Silke Wagener (Freudenberg Technology Innovation SE & Co. KG, Head of Technology Innovation Communication).

## **Über die ElringKlinger AG**

Als weltweit aufgestellter, unabhängiger Zulieferer ist ElringKlinger ein starker und verlässlicher Partner der Automobilindustrie. Ob Pkw oder Nkw, mit Verbrennungsmotor, mit Hybridtechnik oder als reines Elektrofahrzeug – wir bieten für alle Antriebsarten innovative Produktlösungen und tragen so zu nachhaltiger Mobilität bei. Unsere Leichtbaukonzepte reduzieren das Fahrzeuggewicht, wodurch sich bei Verbrennungsmotoren der Kraftstoffverbrauch samt CO<sub>2</sub>-Ausstoß verringert und bei alternativen Antrieben die Reichweite erhöht. Mit zukunftsweisender Batterie- und Brennstoffzellentechnologie sowie elektrischen Antriebseinheiten haben wir uns frühzeitig als Spezialist für Elektromobilität positioniert. Für eine Vielzahl von Anwendungen entwickeln wir unsere Dichtungstechnik kontinuierlich weiter. Unsere Abschirmsysteme sorgen im gesamten Fahrzeug für ein optimales Temperatur- und Akustikmanagement.

Dynamische Präzisionsteile von ElringKlinger können bei allen Antriebsarten angewendet werden. Engineering-Dienstleistungen, Werkzeugtechnik sowie Produkte aus Hochleistungskunststoffen – auch für Branchen außerhalb der Automobilindustrie – ergänzen das Portfolio. Insgesamt engagieren sich innerhalb des ElringKlinger-Konzerns rund 10.000 Mitarbeiter an 45 Standorten weltweit.

## **Pressekontakt**

ElringKlinger AG

Corporate Communications

Peter Renz

Max-Eyth-Straße 2

D-72581 Dettingen/Erms

Fon: +49 7123 724-639

E-Mail: [peter.renz@elringklinger.com](mailto:peter.renz@elringklinger.com)