

## Geförderte Projekte

---

### BioFit STEP 1

---

Die Zellstoff- und Papierfabrik Sappi Austria Produktions-GmbH & Co KG (Steiermark) setzt im Rahmen ihres Energiefahrplans das Projekt BioFit Step 1 um. Ziel ist es, den größten ihrer Industriekessel emissionsfrei zu betreiben. Zum Beheizen dieses Kessels soll von Erdgas auf Biomasse als Hauptbrennstoff umgestiegen werden. Hierzu muss die entsprechende Infrastruktur geschaffen werden.

Reduktion der jährlichen Treibhausgas-Emissionen: 29 %  
Einsparung CO<sub>2</sub>-Äquivalent: ca. 28.611 Tonnen pro Jahr

---

### EcoPulp – Wirkungsgradsteigerung Laugenkessel zur Erdgassubstitution am Zellstofftrockner

---

Mondi Neusiedler GmbH in Kematen an der Ybbs (Niederösterreich) stellt Sulfit-Zellstoff her. Die dafür benötigte Energie stammt größtenteils aus der Erhitzung von Braunlauge in einem Laugenkessel. Der Kessel erzeugt Dampf, der die Fabrik mit Energie versorgt. Projektziel ist es, durch Effizienzsteigerung am Laugenkessel überschüssigen Dampf für weitere Prozesse einzusetzen. Beispielsweise kann so der bisher mit Erdgas betriebene Zellstofftrockner künftig emissionsfrei betrieben werden.

Reduktion der jährlichen Treibhausgas-Emissionen: 24 %  
Einsparung CO<sub>2</sub>-Äquivalent: ca. 8.544 Tonnen pro Jahr

---

### Biomasse Riedersbach

---

Die Energie AG Oberösterreich Erzeugung GmbH betreibt eine Gaskesselanlage zur Fernwärmeversorgung in Sankt Pantaleon (Oberösterreich). In Zukunft soll der Einsatz von Erdgas größtenteils durch feste Biomasse ersetzt werden. Die geplante Biomasseanlage kann nahezu das ganze Jahr betrieben werden und erzeugt jährlich rund 25.239 MWh Wärme. Das entspricht einem Anteil von etwa 81 % erneuerbarer Energie in der Fernwärmeerzeugung.

Reduktion der jährlichen Treibhausgas-Emissionen: 97 %  
Einsparung CO<sub>2</sub>-Äquivalent: ca. 5.492 Tonnen pro Jahr

---

### HyAustria

---

Linde Gas GmbH ist ein führendes Unternehmen in der Industriegase- und Engineering-Branche. In Reutte (Tirol) wird unter Einsatz von Erdgas Wasserstoff produziert und der angrenzenden Industrie zur Verfügung gestellt. Projektziel ist

die Errichtung einer 4 MW-Elektrolyseanlage bei der Firma Plansee SE in Reutte. Diese Anlage erzeugt Wasserstoff direkt aus grünem Strom und Wasser, der vor Ort genutzt werden kann. Nach Umsetzung der Maßnahme kann eine der zwei fossilen Produktionslinien von Linde Gas GmbH schrittweise außer Betrieb genommen werden und ein Teil der Produktion der zweiten fossilen Linie durch grünen Wasserstoff ersetzt werden.

Reduktion der jährlichen Treibhausgas-Emissionen: 61 %  
Einsparung CO<sub>2</sub>-Äquivalent: ca. 4.207 Tonnen pro Jahr

---

## Biogenes E290

---

EnergieWerk Ilg GmbH betreibt in Dornbirn (Vorarlberg) ein Holzkraftwerk, das mithilfe von regionaler Biomasse Ökostrom und Wärme produziert. Das Projekt biogenes E290 ermöglicht, biogenes CO<sub>2</sub> aus den Rauchgasen des Biomassekraftwerks abzuscheiden. Hierzu soll eine entsprechende Anlage installiert werden. Das gewonnene hochreine Kohlendioxid (CO<sub>2</sub>) kann für Lebensmittel und Getränke verwendet werden und damit den Einsatz von CO<sub>2</sub> aus fossilen Quellen ersetzen.

Reduktion der jährlichen Treibhausgas-Emissionen: 93,9 %  
Einsparung CO<sub>2</sub>-Äquivalent: ca. 3.117 Tonnen pro Jahr

---

## Biogene Prozessdampferzeugung Voitsberg

---

Berglandmilch eGen ist einer der größten Lebensmittelproduzenten in Österreich. Am Molkereistandort Voitsberg (Steiermark) ist für die Bereitstellung des benötigten Dampfes in verschiedenen Molkereiprozessen die Umstellung von Erdgas auf Biomasse geplant. Hierzu wird ein Biomasseheizwerk errichtet, welches den Großteil der bisherigen Erdgaskessel ersetzen soll. Weitere Investitionen in einen Prozessdampfkessel, ein Brennstofflager und einen Dampfspeicher sind vorgesehen.

Reduktion der jährlichen Treibhausgas-Emissionen: 50 %  
Einsparung CO<sub>2</sub>-Äquivalent: ca. 1.831 Tonnen pro Jahr

---

## Pulverbeschichtung mit Ökoenergie bei Forster Metallbau

---

Am Standort St. Peter in der Au (Niederösterreich) produziert die Forster Metallbau GmbH Lärmschutzwände und Regalsysteme für den nationalen und internationalen Markt. Eine umfassende Energieanalyse ergab, dass die Pulverbeschichtungsanlage den größten Erdgasverbrauch am Standort verursacht. Um diesen Prozess umweltfreundlicher zu gestalten, plant das Unternehmen die Installation eines Biomasse-Thermoölkessels. Dieser wird in Verbindung mit einem Wärmetauscher und einer Rauchgasreinigungsanlage betrieben.

Reduktion der jährlichen Treibhausgas-Emissionen: 85,4 %  
Einsparung CO<sub>2</sub>-Äquivalent: ca. 1.126 Tonnen pro Jahr

---

## Großwärmepumpe für die Fernwärme Korneuburg

---

Die EVN Wärme GmbH betreibt in Korneuburg (Niederösterreich) ein Biomassefernheizwerk. An diesem Standort plant das Unternehmen nun eine Wasser-Wasser-Wärmepumpe zu errichten. Die Wärmepumpe nutzt das Flusswasser der Donau als Wärmequelle und wird mit Ökostrom betrieben. Die mit der Großwärmepumpe erzeugte Wärme wird CO<sub>2</sub>-neutral hergestellt und substituiert Erdgas. Die Wärmepumpe wird in Verbindung mit einem Großwärmespeicher installiert.

Reduktion der jährlichen Treibhausgas-Emissionen: 100 %

Einsparung CO<sub>2</sub>-Äquivalent: ca. 786 Tonnen pro Jahr

---

## De-Carbonisierung der Molybdän Reduktion

---

Die Plansee-Gruppe fertigt Produkte aus Molybdän und Wolfram am Standort Reutte (Tirol). Die Herstellung von Molybdän erfolgt in einem Prozess, der Wärme benötigt. Derzeit werden dafür Erdgasöfen eingesetzt. Die geplante Maßnahme besteht darin, die erdgasbetriebenen Öfen durch elektrische, mit erneuerbarer Energie (zertifizierter Grünstrom) betriebenen Öfen zu ersetzen.

Reduktion der jährlichen Treibhausgas-Emissionen: 100 %

Einsparung CO<sub>2</sub>-Äquivalent: ca. 729 Tonnen pro Jahr

---

## Abwärme statt Erdgas

---

Die voestalpine Automotive Components Linz GmbH produziert in Linz (Oberösterreich) lasergeschweißte Stahlplatten. Ziel ist es, den Arbeitsprozess umweltfreundlicher zu gestalten. Dafür werden die bestehenden Gaskesselanlagen ersetzt. Die benötigte Wärme erzeugen zukünftig zwei Wärmepumpen. Zusätzlich wird die zugeführte Frischluft mit Hilfe von Wärmetauschern vorerwärmt.

Reduktion der jährlichen Treibhausgas-Emissionen: 100 %

Einsparung CO<sub>2</sub>-Äquivalent: ca. 550 Tonnen pro Jahr

---

## Umstellung Wärmeversorgung Halle W4, mit Schwerpunkt Vapour-Phase-Öfen

---

Der Standort Weiz (Steiermark) der Siemens Energy Austria GmbH ist für die Entwicklung und Fertigung von Produkten für die elektrische Energieerzeugung und -verteilung zuständig. Aktuell werden an diesem Standort zwei Vapour-Phase-Öfen in Halle W4 betrieben, die sowohl Wärme als auch Strom benötigen. Während der Strom aus Wasserkraft gewonnen wird, ist der Wärmebedarf durch einen Heißwasserkreislauf gedeckt, der mit Erdgas beheizt wird. Die geplante Maßnahme zielt darauf ab, den Heißwasserkreislauf für die Öfen in Halle W4 zukünftig mit elektrischen Heizmodulen zu betreiben. Diese Heizmodule werden

die Halle autark mit Wärme versorgen. Zusätzlicher Strombedarf wird mit Energie aus Wasserkraft gedeckt.

Reduktion der jährlichen Treibhausgas-Emissionen: 100 %  
Einsparung CO<sub>2</sub>-Äquivalent: ca. 417 Tonnen pro Jahr

---

## Supply Chain 4.0 – Bauabschnitt 02

---

Die hollu Systemhygiene GmbH stellt am Standort Zirl (Tirol) Reinigungssysteme her. Ziel der geplanten Maßnahme ist es, den „Produktionsprozess Flüssig NEU“ zu dekarbonisieren. Um die benötigte Hitze für den Produktionsprozess aus sauberer Energie zu gewinnen, soll der bisher verwendete Heizöldampfkessel durch sechs Wärmepumpen ersetzt werden. Zusätzlich soll die Energieeffizienz im Produktionsprozess gesteigert werden.

Reduktion der jährlichen Treibhausgas-Emissionen: 100 %  
Einsparung CO<sub>2</sub>-Äquivalent: ca. 125 Tonnen pro Jahr

*Die Mittel stammen aus NextGenerationEU, dem Aufbau- und Resilienzfonds der Europäischen Union.*