

Geförderte Projekte

BioFit STEP 2

Die Zellstoff- und Papierfabrik Sappi Austria Produktions-GmbH & Co KG setzt im Rahmen ihres Energiefahrplans zur vollständigen Dekarbonisierung das Projekt „BioFit Step 2“ um. Ziel ist es, am Standort Gratkorn (Steiermark), den größten ihrer Industriekessel emissionsfrei zu betreiben. Zum Beheizen dieses Kessels soll von Erdgas auf Biomasse als Hauptbrennstoff umgestiegen werden. Da der Biomassebetrieb aus Gründen der Skalierbarkeit derzeit noch nicht zur Gänze möglich ist, muss die bereits bestehende Infrastruktur ausgebaut werden.

Reduktion der jährlichen Treibhausgas-Emissionen: 36,8 %
Einsparung CO₂-Äquivalent: ca. 19.905 Tonnen pro Jahr

Energieeffizienter Klinkerkühler

Der Zementhersteller Holcim (Österreich) GmbH plant im Rahmen seiner Nachhaltigkeitsstrategie den am Standort Mannersdorf (Niederösterreich) bestehenden Schubrostklinkerkühler durch einen energieeffizienteren Rostkühler zu ersetzen. Da der Herstellungsprozess von Zement sowohl energie- als auch emissionsintensiv ist, ist am nun der Einbau eines Kühlers geplant, der die Wärmerückgewinnungseffizienz von etwa 64 % auf mindestens 75 % steigert. Damit steigert sich die rückgewonnene Wärmemenge um ca. 150 MJ/t Klinker.

Reduktion der jährlichen Treibhausgas-Emissionen: 3,4 %
Einsparung CO₂-Äquivalent: ca. 17.904 Tonnen pro Jahr

Biomasseanlage

Der Lederhersteller Wollsdorf Holding Schmidt GmbH & Co KG produziert Leder, das international in der Automobil-, Flugzeug- und Möbelindustrie als Werkstoff eingesetzt wird.

Um den gas-/ölbefeuerten Kessel zu ersetzen, soll am Standort Wollsdorf (Steiermark) ein 5 MW Biomassekessel – inklusive Elektrofilter, eine Hackanlage sowie eine neue Trocknungsanlage und eine Kälteanlage – installiert werden. Durch die Umstellung wird der Gesamtenergiebedarf von 27.286 MWh auf ca. 23.190 MWh gesenkt.

Reduktion der jährlichen Treibhausgas-Emissionen: 94,2 %
Einsparung CO₂-Äquivalent: ca. 5.749 Tonnen pro Jahr

Biomasseanlage für eine Großgärtnerei

Die MERSCHL Gartenbau GmbH betreibt in Wien eine Gärtnerei und produziert jährlich ca. 3.000 Tonnen Paradeiser. In Zukunft soll der Einsatz von Gas durch feste Biomasse ersetzt werden. Die geplante 6,8 MW-Biomasseanlage kann nahezu das ganze Jahr betrieben werden und für die notwendigen Temperaturen für das Pflanzenwachstum sorgen. Zusätzlich sollen ein Pufferspeicher sowie eine CO₂-Abscheideanlage installiert werden.

Reduktion der jährlichen Treibhausgas-Emissionen: 96,7 %
Einsparung CO₂-Äquivalent: ca. 4.438 Tonnen pro Jahr

CO₂ Abscheidung im Holzkraftwerk

EnergieWerk Ilg GmbH betreibt in Dornbirn (Vorarlberg) ein Holzkraftwerk, das mithilfe von regionaler Biomasse Ökostrom und Wärme produziert. Mit dem Projekt CO₂ Abscheidung wird ermöglicht, biogenes CO₂ aus den Rauchgasen des Biomassekraftwerks abzuscheiden. Hierzu soll nun eine Carbon Capture Anlage installiert werden. Das gewonnene hochreine Kohlendioxid (CO₂) kann in der Lebensmittelindustrie und der E-Fuels-Produktion verwendet werden und damit den Einsatz von CO₂ aus fossilen Quellen ersetzen.

Reduktion der jährlichen Treibhausgas-Emissionen: 94 %
Einsparung CO₂-Äquivalent: ca. 3.754 Tonnen pro Jahr

Elektrifizierung Vorwärmung P1 u. P3

Am Standort Lilienfeld (Niederösterreich) erzeugt die Neuman Aluminium Strangpresswerk GmbH Aluminiumkomponenten, die weltweiten Einsatz in der Automobilbranche, im Maschinenbau, in der Bauindustrie, der Elektrotechnik und der Verpackungsindustrie finden.

Ziel des Projekts "Elektrifizierung Vorwärmung P1 & P3" ist es, das bis dato in den Vorwärmöfen verwendete Erdgas durch zertifizierten Grünstrom zu ersetzen und somit die Treibhausgasemissionen signifikant zu reduzieren.

Reduktion der jährlichen Treibhausgas-Emissionen: 100 %
Einsparung CO₂-Äquivalent: ca. 1.424 Tonnen pro Jahr

Erweiterung der Abwärmenutzung

Die AT & S Austria Technologie & Systemtechnik AG stellt Leiterplatten und IC-Substrate her. Diese werden beispielsweise in Smartphones und Notebooks, Sensoren und in Hörgeräten und Herzschrittmachern eingesetzt. Um die im Bestandwerk 1 in Leoben (Steiermark) für den Produktionsprozess klimatischen Bedingungen konstant halten zu können, soll nun ein gasbetriebener Kessel gegen effiziente Hochdruckbefeuchtungssysteme getauscht und zusätzlich eine Wärmepumpe installiert werden.

Reduktion der jährlichen Treibhausgas-Emissionen: 51,9 %
Einsparung CO₂-Äquivalent: 892 Tonnen pro Jahr

Elektrifizierung Auslagerungsöfen 1-3

Die Neuman Aluminium Strangpresswerk GmbH erzeugt in Lilienfeld (NÖ) Aluminiumkomponenten. An diesem Standort plant das Unternehmen nun von erdgasbefeuerten auf elektrische Auslagerungsöfen umzustellen. Um die THG-Emissionen signifikant zu reduzieren, soll der elektrische Auslagerungsprozess in Zukunft auf zwei effizienten elektrischen anstatt auf drei gasbefeuerten Linien stattfinden.

Reduktion der jährlichen Treibhausgas-Emissionen: 100 %
Einsparung CO₂-Äquivalent: ca. 597 Tonnen pro Jahr

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