

Transformation der Industrie – Ausschreibung Mai 2023

Im Rahmen der ersten Ausschreibung zur „Transformation der Industrie“ erhalten neun große Klimaschutzprojekte eine Förderung für ihre Investitionskosten. Die Unternehmen konnten für diese Förderung im Rahmen eines Ausschreibungsverfahrens von 19.05.2023 bis 18.09.2023 ihre Transformationsmaßnahmen einreichen. Durch die geförderten Projekte sollen jährlich 2,4 Millionen Tonnen klimaschädliche CO₂-Emissionen eingespart werden und dafür erhalten diese eine Förderung von insgesamt 157,7 Millionen Euro.

Industrieprojekte (TRL 8-9)

Elektrolichtbogenöfen – voestalpine Stahl Donawitz GmbH

Die voestalpine Stahl Donawitz Gesellschaft mit beschränkter Haftung ist ein auf Langprodukte spezialisiertes stahlerzeugendes Unternehmen in Leoben (Steiermark) mit Fokus auf Produkte im höchsten Qualitätssegment. Um die CO₂-Emissionen zu reduzieren, plant die voestalpine Stahl Donawitz, anstelle von einem mit fossilen Energieträgern betriebenen Hochofen, einen Elektrolichtbogenofen (EAF) einzusetzen, der mit Ökostrom betrieben wird.

Reduktion der jährlichen Treibhausgas-Emissionen am gegenständlichen Produktionsprozess durch die geförderte Anlage: 45,5 %

Einsparung CO₂-Äquivalent: circa 842.637 Tonnen pro Jahr

Elektrolichtbogenöfen – voestalpine Stahl GmbH

Das Unternehmen am Standort Linz (Oberösterreich) ist das Stahl-Kompetenzzentrum innerhalb des voestalpine-Konzerns. Das Kerngeschäft liegt im Bereich der Flachprodukte und umfasst Stahlbänder, Warmbänder sowie veredelte Kaltbänder und Grobbleche. Um die CO₂-Emissionen zu reduzieren, plant das Unternehmen, anstelle von einem mit fossilen Energieträgern betriebenen Hochofen, einen Elektrolichtbogenofen (EAF) einzusetzen, der mit Ökostrom betrieben wird.

Reduktion der jährlichen Treibhausgas-Emissionen am gegenständlichen Produktionsprozess durch die geförderte Anlage: 47,8 %

Einsparung CO₂-Äquivalent: circa 1.480.117 Tonnen pro Jahr

Anlage zur Salpetersäureproduktion – LAT Nitrogen Linz GmbH

Das Unternehmen produziert am Standort Chemiapark Linz (Oberösterreich) Pflanzennährstoffe, Technische Stickstoff-Produkte sowie Melamin und Guanidincarbonat. In der bestehenden Anlage zur Salpetersäureproduktion, kann durch Tausch der vorhandenen Gaskühler auf energieeffiziente Gaskühler und Optimierung der Anlage eine substantielle Reduktion des Energiebedarfs erreicht werden.

Reduktion der jährlichen Treibhausgas-Emissionen am gegenständlichen Produktionsprozess durch die geförderte Anlage: 11,9 %

Einsparung CO₂-Äquivalent: circa 4.042 Tonnen pro Jahr

Green Heat Module – Jungbunzlauer Austria AG

Die Jungbunzlauer Austria Aktiengesellschaft gehört zu den weltweit führenden herstellenden Unternehmen von biologisch abbaubaren natürlichen Inhaltsstoffen. Am Standort Pernhofen (Niederösterreich) betreibt sie eine Zitronensäure- und Biogumsproduktion. Durch die Installation eines Green Heat Modules, einer Kombination eines Elektrodenkessels und Hochtemperaturspeichers sowie der damit verbundenen Möglichkeit die firmeneigenen PV-Anlagen optimal zu nutzen, ist es möglich den Erdgaseinsatz der bestehenden Kesselanlagen zu substituieren.

Reduktion der jährlichen Treibhausgas-Emissionen am gegenständlichen Produktionsprozess durch die geförderte Anlage: 3,5 %

Einsparung CO₂-Äquivalent: circa 8.008 Tonnen pro Jahr

Projekt CryoCEM – ROHRDORFER ZEMENT GmbH

Das Unternehmen als Teil der Rohrdorfer Unternehmensgruppe erzeugt am Standort Gmunden (Oberösterreich) im Durchschnitt 700.000 Tonnen Zement pro Jahr. Für diese Produktionsmenge ist ein Energieeinsatz von etwa 530 Mio. kWh für die Verfeuerung notwendig. Das Unternehmen plant durch den Einsatz einer CO₂-Abscheideanlage (CCS) die bisher emittierte Menge an CO₂-Emissionen zu reduzieren.

Reduktion der jährlichen Treibhausgas-Emissionen am gegenständlichen Produktionsprozess durch die geförderte Anlage: 72 %

Einsparung CO₂-Äquivalent: circa 26.741 Tonnen pro Jahr

Umstellung auf elektrische Anlagen – AMAG rolling GmbH

Am Standort Ranshofen (Oberösterreich) erzeugt das Unternehmen Guss- und Walzprodukte aus Aluminium. Dies bedingt einen hohen Einsatz an Wärmeenergie, die aktuell zum Teil aus Erdgas gewonnen wird. Die Umstellung von gasbetriebenen Einzelkammeröfen, einem Blockstoßofen, sowie eines Ofens zur Heißwasserprozesswärmeversorgung auf strombetriebene Anlagen, führt durch Einsatz von Ökostrom zu einem emissionsfreien Betrieb.

Reduktion der jährlichen Treibhausgas-Emissionen am gegenständlichen Produktionsprozess durch die geförderte Anlage: 100 %

Einsparung CO₂-Äquivalent: circa 2.800 Tonnen pro Jahr

ReUse Tallseife – Mondi Frantschach GmbH

Das Unternehmen produziert am Standort Frantschach (Kärnten) Papier und Zellstoff. Die Dampfversorgung der Papier- und Zellstofffabrik erfolgt durch zwei Laugenkessel und einen Rindenkessel. Diese werden im Anfahrprozess oder bei Störfällen mit fossilem Brennstoff betrieben. Ziel des Projektes ist es, die beim Laugen-Eindampfprozess (EDA) als Nebenprodukt anfallende Tallseife (Harzanteil vom Holz) als Ersatz für den fossilen Brennstoff zu nutzen.

Reduktion der jährlichen Treibhausgas-Emissionen am gegenständlichen Produktionsprozess durch die geförderte Anlage: 14,6 %

Einsparung CO₂-Äquivalent: circa 6.000 Tonnen pro Jahr

Errichtung Gleichstrom-Gegenstrom-Regenerativ-Ofen – Leube Zement GmbH

Das Unternehmen erzeugt am Standort Golling (Salzburg) mittels Mehrkammerschachtofen und Ringschachtofen Branntkalk. Bei circa 1.200 °C findet die Umwandlung von Rohstein (CaCO₃) in Branntkalk (CaO) und Kohlendioxid (CO₂) statt. Die Befuerung der Kalkschachtofen erfolgt derzeit mit Erdgas und Braunkohlestaub. Es soll ein Gleichstrom-Gegenstrom-Regenerativ-Ofen (GGR) errichtet werden, der den bestehenden Mehrkammerschachtofen ablöst und gemeinsam mit dem bestehenden Ringschachtofen betrieben wird. Durch diese Umstellung ist es möglich erneuerbare Energie in Form von Holzpellets einzusetzen.

Reduktion der jährlichen Treibhausgas-Emissionen am gegenständlichen Produktionsprozess durch die geförderte Anlage: 23,4 %

Einsparung CO₂-Äquivalent: circa 22.436 Tonnen pro Jahr

Pilot- und Demonstrationsprojekt (TRL 6-7)

Hy4Smelt – voestalpine Stahl GmbH

Das Unternehmen produziert am Standort Linz (Oberösterreich) Roheisen durch den Hochofenprozess als Ausgangsprodukt der eisenerzbasierten Stahlerzeugung. Die voestalpine plant an diesem Standort eine Demonstrationsanlage für eine wasserstoffbasierte Direktreduktion (DR) mit nachfolgendem elektrischem Schmelzen als Vorbereitung eines weiteren großtechnischen Transformationsschrittes ab 2035. In der Produktionsroute Hy4Smelt wird der HYFOR-Prozess für die Direktreduktion von Eisenerzen und das Einschmelzen des Eisenschwamms in einem innovativen Elektrolichtbogenofen (Smelter) kombiniert. Dadurch wird die Nutzung von erneuerbaren Energieträgern (Ökostrom, grüner Wasserstoff und biogener Kohlenstoff) ermöglicht.

Reduktion der jährlichen Treibhausgas-Emissionen am gegenständlichen Produktionsprozess durch die geförderte Anlage: 75,7 %

Einsparung CO₂-Äquivalent: circa 3.703 Tonnen pro Jahr

Kontakt

Die Mitarbeiter und Mitarbeiterinnen der Kommunalkredit Public Consulting stehen Ihnen gerne beratend zur Seite und informieren Sie auch über weitere Förderungsmöglichkeiten des Bundes und der Länder.

Serviceteam Transformation der Industrie:

Kommunalkredit Public Consulting GmbH

Türkenstraße 9 | 1090 Wien

T +43 1 /31 6 31

tdi@kommunalkredit.at

www.publicconsulting.at | www.umweltfoerderung.at

 Bundesministerium
Klimaschutz, Umwelt,
Energie, Mobilität,
Innovation und Technologie

Das BMK unterstützt Unternehmen und Institutionen durch zahlreiche Förderungen im Bereich Umwelt- und Klimaschutz.