

Unabhängige CO₂-Produktion mit ASCO in Bangladesch

Mit dem Kauf einer neuen CO₂-Hybrid-Produktionsanlage von ASCO hat einer der beliebtesten Essens- und Getränkehersteller im südasiatischen Raum, mit Sitz in Bangladesch, eine zukunftssichernde Investition getätigt.

Gerade in Drittwelt- und Schwellenländern kann ein ungebrochener Nachschub mit CO₂ nicht immer sichergestellt werden. Um kostspielige Produktionsausfälle zu vermeiden, hat sich das bengalische Unternehmen dazu entschlossen, das benötigte CO₂ mit Hilfe einer ASCO CO₂-Anlage vor Ort selbst zu produzieren und somit den eigenen Wettbewerbsvorteil weiter auszubauen. Dank dieser gewinnbringenden Investition können auf dem Firmengelände des Unternehmens zukünftig 1000 kg flüssiges CO₂ pro Stunde hergestellt werden. Mit einem Reinheitsgrad von bis zu 99.998 % liegt das selbst produzierte CO₂ sogar über den geforderten ISBT Qualitätsrichtlinien und entspricht somit zur Gänze den weltweiten Anforderungen der Lebensmittel- und Getränkenormen.

Die vollautomatische ASCO CO₂-Anlage basiert auf neuesten Technologien und enthält eine niedrig konzentrierte Amine Lösung, um hochqualitatives, gasförmiges CO₂, aus dem durch die Verbrennung von fossilen Brennstoffen entstehenden Rauchgas, extrahieren zu können. Das Besondere in diesem Fall: Es handelt sich um eine kundenspezifisch ausgelegte Hybridanlage, die jederzeit aus dem bereits vorhandenen Rauchgas, welches tagtäglich während der Lebensmittel- und Getränkeproduktion anfällt, energieeffizient und vor allem zu deutlich niedrigeren Herstellkosten CO₂ zurückgewinnen kann. Durch diese CO₂-Rauchgas-Rückgewinnung gibt das Unternehmen entscheidend weniger CO₂ in die Atmosphäre ab, wodurch es seinen ökologischen Fussabdruck verkleinern und folglich einen wertvollen Beitrag zur Nachhaltigkeit der Umwelt leisten kann.

Neben den bemerkenswerten wirtschaftlichen und ökologischen Aspekten gehören ein flexibles Layout, extrem effiziente Betriebsabläufe sowie ein breites 120-jähriges Know-how im Anlagenbau zu den Markenzeichen der ASCO CO₂-Produktions- und Rückgewinnungssysteme.

Die neue Anlage wird von dem Kunden und den ASCO Ingenieuren noch dieses Jahr in Bangladesch in Betrieb genommen werden.

Über ASCO

Die Schweizer ASCO KOHLENSÄURE AG ist ein weltweit operierendes Unternehmen, welches Komplettlösungen rund um CO₂ und Trockeneis anbietet. Das Leistungsangebot geht von CO₂-Produktionsanlagen, CO₂-Rauchgas-Rückgewinnungsanlagen, Rückgewinnung aus Abfallprodukten mit hochkonzentriertem CO₂ bis zur CO₂-Rückgewinnung aus Erdquellen und Biogas. Die Anlagenkapazität liegt hier, abhängig vom Typ der Installation, zwischen 35 kg/h bei Versuchsanlagen und bis zu 15.000 kg/h bei Großanlagen für die Gasindustrie.

Des Weiteren reicht unser Portfolio von Trockeneisstrahlgeräten und Trockeneisproduktionsmaschinen über CO₂-Flaschenabfüllanlagen, CO₂-Verdampfer bis zu CO₂-Lagertanks, CO₂-Dosiersysteme für Wasserneutralisation und diversem weiteren CO₂- und Trockeneisequipment. Dank dieser breiten Produktpalette und einer über 120-jährigen Praxiserfahrung im umfassenden CO₂- und Trockeneisgebiet profitiert der Kunde von individuellen, kompletten CO₂-Lösungen aus einer Hand. Seit 2007 gehört ASCO zum internationalen Industriegase-Unternehmen Messer Group und ist dessen Kompetenzzentrum für CO₂. Durch den Zusammenschluss mit der deutschen BUSE Gastek GmbH & Co. KG mit Sitz in Bad Hönningen im Jahre 2014, wurde vor allem auf dem komplexen Gebiet der CO₂-Rückgewinnung das gemeinsame Know-how und Produktportfolio gebündelt und erheblich erweitert. www.ascoco2.com

Für weiterführende Informationen kontaktieren Sie bitte:

ASCO KOHLENSÄURE AG / Marketing & Kommunikation

Simone Hirt

Tel. +41 71 466 80 53

hirt@ascoco2.com