

ASCO baut eine 312 MTPD CO₂-Rückgewinnungsanlage für Bioraffinerie in Belgien

Die Schweizer ASCO KOHLENSÄURE AG ist exklusiver Lieferant einer CO₂-Rückgewinnungsanlage für das neue Grossprojekt der Firmen Alco Bio Fuel, Industriegasespezialist Messer sowie IJsfabriek Strombeek. Zusammen investieren die drei Unternehmen ca. 15 Millionen Euro in eine neue CO₂-Rückgewinnungsanlage im Hafen von Gent.

In nachfolgendem Interview erklärt Marius Gorczyca, Leiter Verkauf & Anlagen-Engineering, warum mit ASCO der richtige Zulieferer gefunden wurde und wie die Realisierung des Grossprojektes aussieht.

Bitte erklären Sie uns, worum es bei dem neuen Projekt geht.

In Zusammenarbeit mit der Bioraffinerie Alco Bio Fuel (ABF) werden die Industriegasehersteller Messer und das belgische Gaseunternehmen IJsfabriek Strombeek zur Reduzierung der CO₂-Emissionen in Belgien beitragen. Gemeinsam investieren sie am Standort von Alco Bio Fuel im Hafen von Gent 15 Millionen Euro in eine neue Kohlendioxid-Rückgewinnungsanlage. Die neue Anlage soll in etwa einem Jahr, im Sommer 2016, in Betrieb gehen und dann die umweltfreundliche Rückgewinnung und Aufbereitung von rund 100.000 Tonnen CO₂ pro Jahr übernehmen. Die hierfür benötigte Anlagentechnologie wird gänzlich von ASCO gestellt werden.

Erläutern Sie bitte kurz die Vorteile einer solchen Rückgewinnungsanlage.

Aufgabe der neuen ASCO Anlage wird es sein, das bei der Ethanolgärung freigesetzte CO₂-Gas rückzugewinnen, aufzubereiten, zu reinigen und zu verflüssigen. Auf diese Weise werden die CO₂-Emissionen um 100.000 Tonnen pro Jahr reduziert und die Firma ABF kann ihre CO₂-Bilanz um ein Vielfaches verbessern.

Warum fiel der Entscheid Ihrer Meinung nach auf eine CO₂-Rückgewinnungsanlage von ASCO?

Wie ja bereits bekannt, wurden letztes Jahr die Geschäftsbereiche zum Bau von Anlagen zur Produktion von CO₂-Rückgewinnung sowie Trockeneistechnik von der deutschen BUSE

Gastek GmbH & Co. KG in die ASCO KOHLENSÄURE AG integriert. Dank dieses Zusammenschlusses konnten Synergien effizient genutzt und das gemeinsame Know-how sowie das Produktportfolio erweitert und ausgebaut werden. Speziell auf dem komplexen Gebiet der CO₂-Rückgewinnung können wir nun den wachsenden ökonomischen und ökologischen Kundenbedürfnissen mit innovativen Lösungen gerecht werden und eben auch solche Grossprojekte, mit Kapazitäten von über 100.000 Tonnen CO₂-Rückgewinnung pro Jahr, realisieren.

Können Sie uns ein paar Worte zur Realisierung sagen?

Der Startschuss für dieses Projekt erfolgte bereits im Mai diesen Jahres. Das Besondere hierbei ist, dass ASCO ebenfalls die Montage der Anlage übernimmt und diese als so genannten „Turn Key“ liefert. Wir erwarten, dass der Kunde bereits im Sommer 2016 mit der CO₂-Rückgewinnung beginnen kann.

Was genau ist alles im ASCO Portfolio für Anlagentechnologie enthalten?

Mit unserem starken Engineering-Team sind wir in der Lage, praktisch alle Marktbedürfnisse im Bereich CO₂-Produktion- und Rückgewinnung abdecken zu können. ASCO bietet Lösungen für verschiedenste CO₂-Quellen, seien es natürliche Quellen, Rauchgas aus Verbrennung fossiler Brennstoffe, Brauerei- und andere Fermentationsprozesse, Abgase aus Ammoniak-, Wasserstoff- oder Ethylenoxidproduktionen oder zahlreiche andere industrielle Quellen. Die Anlagenkapazität liegt hier, abhängig vom Typ der Installation, zwischen 35 kg/Std. bei Versuchsanlagen und bis zu 15.000 kg/Std. bei Grossanlagen für die Gasindustrie. Gerade in diesem Monat sind wir dabei eine unserer Anlagen, mit einer Tageskapazität von 360 MT/D, für einen Gasekunden in der Kaukasusregion in Betrieb zu nehmen.

Was sind ASCOs individuelle Erfolgsfaktoren?

„All about CO₂“ – unser Kredo sagt eigentlich schon alles. Wir widmen uns ausschliesslich diesem Gas und zwar in allen Facetten und Varianten. Unsere komplette Produktpalette rund um CO₂ und Trockeneis beinhaltet ebenso Spezialprojekte, Sicherheitskonzepte, Schulungen und Beratungen. Schlichtweg alle Bestandteile, um ein CO₂-Projekt zum Erfolg zu führen. Ein ebenfalls wichtiger Erfolgsfaktor ist die Betreuung unserer Kunden nach Abschluss der Projekte durch unseren Kundendienst. So gewährleisten wir eine nachhaltige und hohe Kundenzufriedenheit.

Ist das aktuelle Projekte eine Ausnahmeerscheinung hinsichtlich des Nachhaltigkeitsgedankens oder hat sich der industrielle Umgang mit CO₂ in den letzten Jahren verändert?

Der Trend geht ganz klar immer mehr in Richtung CO₂-Rückgewinnung aus bereits vorhandenem Rauchgas bzw. vorhandenen natürlichen Quellen, nicht zuletzt wegen der ökologischen Vorteile einer geringeren CO₂-Emission. Selbstverständlich spielen für die Unternehmen auch wirtschaftliche Faktoren wie beispielsweise die geringeren Betriebs- und Herstellkosten bzw. die Unabhängigkeit von externen CO₂-Lieferanten eine entscheidende Rolle. Es darf natürlich nicht ausser Acht gelassen werden, dass wir die unterschiedlichsten Märkte weltweit bedienen. Doch selbst in Drittwelt- und Schwellenländern werden sich Unternehmen immer mehr über die Möglichkeiten bewusst, CO₂ aus verschiedensten Abgasquellen rückzugewinnen anstatt es selbst zu produzieren – definitiv ein wichtiger Schritt in die richtige Richtung, um nachhaltig den CO₂-Ausstoss zu reduzieren.

Ausblick: Wie wird sich der Markt Ihrer Meinung nach in den nächsten Jahren entwickeln? Wie genau sieht ASCOs Rolle dabei aus?

Zukünftig werden sich Unternehmen immer weniger der Wichtigkeit des Nachhaltigkeitsgedankens verweigern können. Aus unserer Sicht sind die CO₂-Rückgewinnungsmöglichkeiten und die ökologischen Ansätze fest miteinander verbunden und die Weiterentwicklung dieser Technologien hat für ASCO höchsten Stellenwert. Wir sind weiterhin expansionsorientiert und verfolgen diverse Projekte, vor allem auf dem Gebiet der CO₂-Rückgewinnung. Für uns ist es von grösster Bedeutung, unseren Kunden Möglichkeiten aufzuzeigen, CO₂ auch von Quellen mit niedrigerem Reinheitsgrad, wie beispielsweise Rauchgas, vor Ort eigenständig rückzugewinnen zu können. Unsere ASCOSORB CO₂-Rauchgas-Rückgewinnungstechnologie bietet eine sehr energieeffiziente CO₂-Produktion, welche sich sowohl ökologisch als auch kommerziell für Unternehmen rechnet. Dank des Zusammenschlusses mit BUSE können nun auch Grossprojekte, wie jenes am Hafen von Gent, realisiert werden.

Bildmaterial:



Marius Gorczyca, Leiter Verkauf & Anlagen-Engineering bei ASCO, steht Rede und Antwort zum neuen Grossprojekt einer 312 MTPD CO₂-Rückgewinnungsanlage in Belgien sowie dem erweiterten ASCO Anlagenportfolio.

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/Std. bei Versuchsanlagen und bis zu 15.000 kg/Std. bei Großanlagen für die Gasindustrie.

Des Weiteren reicht unser Portfolio von Trockeneisstrahlgeräten und Trockeneisproduktionsmaschinen über CO₂-Flaschenabfüllanlagen, CO₂-Verdampfern bis zu CO₂-Lagertanks, CO₂-Dosiersystemen 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