



NEWSTICKER

AE&E: Großauftrag an Land gezogen

Die AE&E Gruppe, Division Anlagenbau der börsennotierten A-TEC Industries AG, erhielt den Auftrag für die schlüsselfertige Lieferung von drei Abhitzeesseln für das neu zu errichtende Kombikraftwerk in der norddeutschen Stadt Stade (Niedersachsen). Mit der Umsetzung wurde die tschechische Tochtergesellschaft AE&E CZ beauftragt. Der vom internationalen Chemieunternehmen Dow Chemical vergebene Auftrag umfasst das gesamte Engineering sowie die Lieferung, Montage und Inbetriebnahme von drei Abhitzeesseln hinter Gasturbinen mit einer Leistung von je 45 MW. Die Kessel werden mit Erdgas- und Wasserstoff-Zusatzfeuerung ausgerüstet. Das Gesamtauftragsvolumen beträgt mehr als 20 Millionen Euro.

Das bisher auf dem Gelände betriebene Kraftwerk wird mit Beginn des Jahres 2013 ersetzt. Die Versorgung mit Dampf ist am deutschen Dow-Standort Stade für die gesamte Produktion der 2 Millionen Tonnen Basischemikalien und Spezialitäten von Bedeutung. Die Fertigstellung der Abhitzeesselanlagen durch die AE&E Gruppe ist für August 2012 geplant.

Bauer Group: Effizient trennen

Mit dem Separator S 655 bzw. S 855 hat die Bauer Group eine Maschine entwickelt, die sowohl in der Gülleaufbereitung als auch in der



Hohe Qualität in der Verarbeitung und im Material wie auch die enorme Leistungsstärke des Bauer Separators S 655 (siehe Bild) und S 855 ermöglichen auch den Einsatz im industriellen Bereich.

The S 655 (pictured here) and S 855 separators from Bauer can be used in industry thanks to top quality processing and materials plus enormous performance capacity.

Industrie (etwa in den Bereichen Pharma- und Lebensmittelindustrie, in Schlachtbetrieben oder Brennerien), dazu beiträgt, im Gegensatz zu herkömmlichen Systemen Zeit und hohe Investitions- und Entsorgungskosten einzusparen. Die 490 kg schwere Maschine

separiert 10 bis 25 m³ (S 655) bzw. 15 bis 35 m³ (S 855) Substrat in einer Stunde und gewährleistet eine energieeffiziente Trennung des Wirtschaftsdüngers. Die flüssige Phase (70–85 %) eignet sich optimal zur Ausbringung über Rohr- und Schlauchsysteme. Die feste Phase (15–30 %) – selbstkompostierend, geruchlos, stapelbar und daher einfach zu lagern – kann als Dünger oder Kompost verkauft werden. Die Vorteile der Separation liegen auf der Hand: Die Lagerkapazität des Abfalls bzw. der Gülle und das damit einhergehende Transportaufkommen verringert sich um bis zu 30 %. Das System ist mit einem sehr wirtschaftlich arbeitenden 5,5-kW-Motor ausgestattet.

GE Jenbacher: Mit der Kraft der Kuh

Ein Jenbacher Gasmotor von GE treibt seit mittlerweile neun Monaten in der Nähe von Kiew erfolgreich das erste Biogas-KWK (Kraft-Wärme-Kopplung)-Projekt der Ukraine an. Die Anlage der Ukrainian Milk Company



Die überschüssige, nicht vor Ort benötigte Elektrizität wird als Ökostrom in das öffentliche Netz eingespeist.
Any excess electricity not needed on site is fed as ecological electricity into the public grid.

Ltd., die aus Kuhdung gewonnenes Biogas als Treibstoff verwendet, bringt jährliche Emissionseinsparungen von rund 18.000 Tonnen CO₂-Äquivalent. Die 4.000 Kühe auf der Farm des Herstellers von Milch für Babynahrung produzieren täglich 120 Tonnen Dung, aus dem durch anaerobe Vergärung Biogas gewonnen wird. In der Jenbacher KWK-Anlage des Typs JMC 312 wird es in 686 kW Wärme und 625 kW Strom umgewandelt. Das entspricht dem Bedarf von rund 2.000 ukrainischen Haushalten. „Die Entsorgung und Aufbereitung von Biomüll ist derzeit eine der größten Herausforderungen der Abfallindustrie,“ erklärt Prady Ilyanki, CEO der Jenbacher Gasmotorensparte von GE Power & Water. „Mit unseren Jenbacher Biogas-Motoren, die organischen Abfall als Energiequelle nutzen, bieten wir unseren Kunden die Möglichkeit zu einer kosteneffizienten und leistungsstarken Stromerzeugung.“

AE&E: Lands major contract

The AE&E Group, the Plant Construction Division of Vienna-listed A-TEC Industries AG, has won a contract for the turnkey supply of three heat recovery steam generators (HRSGs) for a new combined cycle power plant (CCPP) in the north German town of Stade, Lower Saxony. The project will be executed by Czech subsidiary AE&E CZ. The contract, awarded by the international chemical company Dow Chemical, involves the entire engineering design plus the delivery, erection and commissioning of three HRSGs behind 45 MW gas turbines. The steam generators have natural gas- and hydrogen-fired auxiliary combustion systems. The contract is worth a total of over EUR 20 million.

The power station currently in operation at the site will be replaced at the start of 2013. The steam supply plays a crucial role in the production of two million tons of basic and fine chemicals at Dow's complex in Stade, Germany. AE&E is scheduled to complete the HRSGs by August 2012.

Bauer Group: Separating efficiently

Unlike conventional systems, the S 655 and S 855 separators developed by the Bauer Group help to cut time and high investment and disposal costs in slurry treatment and in industry (e.g. in the pharmaceutical and food industry, in slaughterhouse operations or in distilleries). Weighing in at 490 kilograms, this machine separates 10 to 25 m³ (S 655) or 15 to 35 m³ (S 855) of substrate in one hour and ensures energy-efficient conversion into valuable fertilizer. The liquid fraction (70–85 %) is ideally suited to pumping with pipe and hose systems. The solid fraction (15–30 %) is self-composting, odorless, stackable and easy to store. It can be sold as fertilizer or compost. The advantages of separation are obvious. The volume of waste or slurry to be stored and transported is reduced by up to 30 %.

The system is fitted with a highly efficient 5.5 kW motor.

GE Jenbacher: Cow power

A Jenbacher gas engine from GE has been powering the first bio-gas combined heat and power plant near Kiev for nine months now. This is the first such project in the Ukraine. The plant of the Ukrainian Milk Company Ltd. uses biogas produced from cattle manure as a fuel, annually eliminated the equivalent of about 18,000 tons of CO₂ emissions a year. The 4,000 cows on the farm of the producer of milk for baby food produce 120 tons of manure a day, which is subjected to anaerobic fermentation to produce biogas. The Jenbacher combined heat and power (CHP) plant of the type JMC 312 then converts the gas into 686 kW of heat and 625 kW of electricity. That output covers the needs of about 2,000 Ukrainian households. Prady Ilyanki, CEO of Jenbacher Gas Engine Division of GE Power & Water: "The disposal and treatment of bio-waste is currently one of the biggest challenges of the waste industry. Our Jenbacher biogas engines use organic waste as a fuel, allowing us to offer our customers a cost-efficient and high-output means of power generation."