



ArdaghGlass

www.ardaghglass.com

Skatteministeriet  
Kristian Jensen  
Nicolai Eigtveds Gade 28  
1402 København K

MODTAGET

1 APR. 2009

Min. forkontor

30. marts 2009

### **Energiafgifter.**

Ardagh Glass Holmegaard A/S er omfattet af bekendtgørelsen om aftale om energieffektivisering og statsstøtte til dækning af udgifter til CO<sub>2</sub> afgift, virksomheden fremgår af proceslisten pkt. 10 og 30.

Siden 1996 har virksomheden opgjort og afregnet CO<sub>2</sub> afgifter. Virksomheden har samtidigt rettet henvendelser til Skatteministeriet og lokal T&S afdeling for at gøre opmærksom på konkurrenceforvridende elementer i loven. Henvendelserne har medført at glasproduktion blev omfattet af punkt 30 som samtidig omfatter smeltede metaller. Denne placering giver dog anledning til en del forvirring omkring fortolkningen af pkt. 30 som umiddelbart kun giver lempelse for en lille del af det samlede el energiforbrug (30%).

De konkurrencemæssige vilkår på energiområdet mellem Danmark, Sverige og Tyskland er i forvejen kraftigt negative primært på grund af de danske krav til Prioriteret strøm med en pris langt over markedsprisen. Til sammenligning betaler vores svenske søsterselskab (2008 priser) 489,57 sek/mwh (337,63 dkr/mwh) og Ardagh Glass Holmegaards pris er 531,84 øre/kwh (begge inklusive nuværende ikke refunderede afgifter). Med et samlet elforbrug på 55 mio. kwh har denne prisforskel en konkurrenceforvridende effekt på i alt **10,7 mio. dkr**, hvilket er yderst problematisk, idet dette udgør mere end 33% af vores operative resultat før renter og skat.

Prisforskellen på el er udelukkende relateret til afgifter og transmissionsudgifter, idet selve basis prisen på el købet på samme marked (Nordpol), forskellene er:

- Prioriteret strøm (PSO)
- CO<sub>2</sub> afgift (ikke refunderet)
- Transmissionsafgift (25% højere i Danmark ift Sverige)



# ArdaghGlass

[www.ardaghglass.com](http://www.ardaghglass.com)

Hertil kommer betydelige omkostninger til måling og registrering af energiforbrug samt verificering og revisorerklæring af samme.

Vi har modtaget Skatteministeriets udkast til lovforslag om energiafgifter. Det er meget overraskende for os at der ikke sker fuld kompensation af energiafgiften og at der samtidigt foreslås ændring af begrænsningen af processerne i forhold til de gældende regler jf. CO2 afgiftsloven og at disse i øvrigt heller ikke er i overensstemmelse med EU's energi beskatningsdirektiv, hvor mineralogiske processer friholdes for afgift.

For Ardagh Glass Holmegaard A/S indebærer afgrænsningen af den nye afgift en årlig meromkostning til energiafgifter på ca. 3 mio. kr. i forhold til vores søsterselskab i Sverige.

Ardagh Glass Holmegaard A/S anvender en væsentlig del af elforbruget til andre processer end opvarmning, dette illustreres ved nedenstående beskrivelse af produktionsprocessen.

Produktionsforløbet er skematisk vist på Fig. 1, hvor de tilhørende energimængder for de store energiforbrugende anlæg er anført.

Glasset fremstilles ud fra råvarerne sand, soda og kalk samt forskellige stoffer, der giver glasset specielle egenskaber og farve. Blandingen af disse råvarer betegnes mængde. Desuden benyttes glasskår, som indkøbes fra Skårleverandør i ind og udland og egne skår fra dræning af ovne og fra kasserede produkter. I mængden udgør skårene 86,0% af den smeltede glasmasse til farvet produktion og 54,5% til klare glas. Anvendelsen af glasskår sparer både råvarer og energi. Energibesparelsen er på 10-15%, idet der ikke skal bruges energi til kemiske reaktioner i skårene.

Mængde og skår tilføres de to smelteovne. F5 smelter udelukkende farveløst glas. F6 smelter farvet glas, olivengrøn (ølflaskefarve), kromgrøn (vinflaskefarve) og brunt (medicinflaskefarve).

Ovnene har siden 1984 været naturgasfyret, men med mulighed for som nødforsyning at anvende dieselolie. På F6 er en del af energiforbruget til smeltning el, der indgives via molybdænelektroder indstukket i glassmelten.

Til den senere varmholdelse af glasset er der som nødforsyning LPG-gas.



# ArdaghGlass

[www.ardaghglass.com](http://www.ardaghglass.com)

Fra smelteovnen føres den smeltede glasmasse til en mindre arbejdsovn (refineren) og videre til forehearths. Forehearth er en kanal, som leder glasset til formnings-maskinen. I forehearthen justeres glastemperaturen ved hjælp af gasbrændere, i nogle tilfælde suppleret med el. Der er 7 formningsmaskiner og 7 forehearths.

I formningsmaskinerne, der også betegnes IS-maskiner (IS: Individuel Section), klippes glasdråber ud af glasmassen. Hver glasdråbe/gob føres til en forform, der danner mundstykket og den første del af emnets krop. Herefter føres emnet til en færdigform, hvor krop og bund blæses op med trykluft, idet formen eventuelt samtidig tømmes hurtigere for luft med vacuum. Glasdråberne har en temperatur på ca. 1200 grader og skal nedkøles til 400-500 grader på ganske få sekunder, dette gøres ved at blæse luft op gennem IS maskinen (maskinkøleluft) samt ved hjælp af trykluft. Maskinkøleluften og tryklufften har endvidere til formål at ventilere området rundt om maskinen samt at fjerne skadelige røggasser fra smøring af formdele, der skal her bemærkes at der på 24 timer føres mellem 60 og 110 tons 1200 grader varmt glas ned igennem hver af de 7 IS maskinener. Elforbruget til dette område udgør 55 % af virksomhedens samlede elforbrug, men er paradoksalt nok samtidig defineret som let proces.

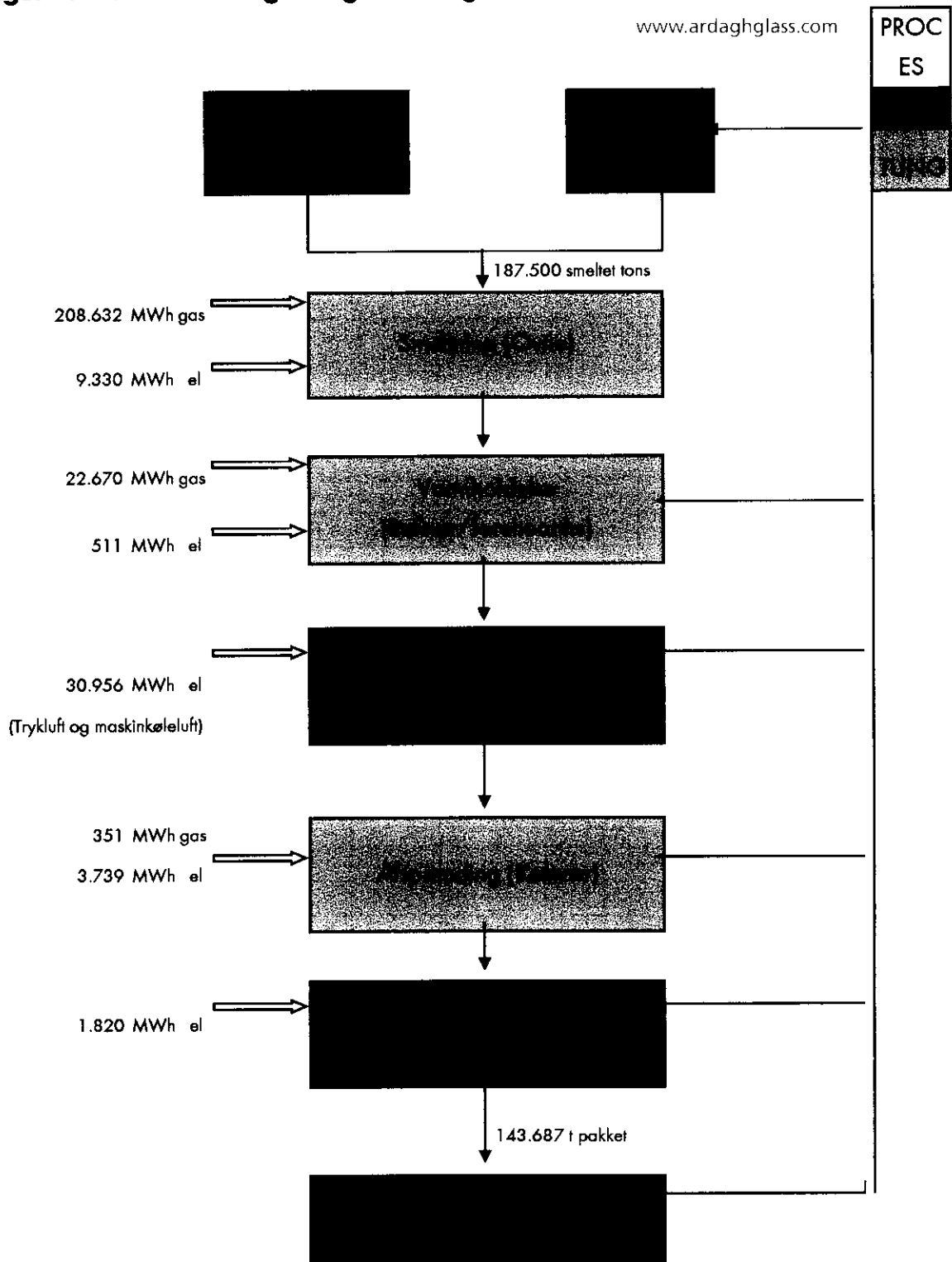
Fra formningsmaskinerne føres glasemnerne til varmcoating, hvor de udvendigt påsprøjtes et tyndt tinlag, som forbedrer glassets fysiske egenskaber og samtidig medfører, at emnerne lettere glider mod hinanden, når de støder sammen.

Herefter gennemføres en kontrolleret nedkøling og afspænding af glasemnet i en afspændingsovn, der også betegnes kølerøret. I begyndelsen af kølerøret tilføres varme fra el. Opholdstiden i kølerøret er fra ½ til 2½ time, afhængigt af emnets størrelse og vægt. Elforbruget i dette område udgør ca. 7 % af det samlede elforbrug og er defineret som tung proces.

Fra kølerøret føres emnet som oftest til koldcoating, hvor der påføres et lag kunststof, som også tjener til at gøre overfladen glat. Derefter inspiceres emnet i en række elektroniske kontroller, og godkendte emner pakkes på paller eller i ølkasser. Pallerne emballeres med krympfolie, og paller samt kasser føres til lageret



**Figur 1: Procesforløb og energifordeling 2008**



**278.009 MWh i alt**

**95,0% % af totalforbruget**



# ArdaghGlass

Som det fremgår af ovenstående procesforløb og energifordeling anvendes betydelige mængder el til andet formål end opvarmning, det er således Ardagh Glass Holmegaard A/S opfattelse, at udkastet til lovforslaget ikke er i overensstemmelse med direktivets afgrænsning af de mineralogiske processer, som også omfatter elforbrug der ikke kun anvendes til opvarmning men også er forbundet med og integreret i produktionsprocessen.

I forhold til den mineralogiske industri kan som eksempel kan nævnes

- el forbrugt til styring af varmeproduktionen, f.eks. tilførsel af ilt til forbrændingsprocessen, udsugning af røggas, samt genvinding af energi herfra
- el forbrugt til håndtering af råvarer og flytning af produkterne gennem processen samt
- el forbrugt til drift af tørreanlæg, neddelingsanlæg og køling.

Det er således selskabets opfattelse, at det fremsendte forslag ikke er overensstemmende med den fritagelse der gives mineralogiske processer i andre EU lande og anmoder derfor at udkastet revideres i overensstemmelse med EU's energibeskatningsdirektiv.

Vi vil meget gerne vise vores fabrik frem (den eneste tilbageværende glasemballage producent i Danmark og 1 ud af 2 glasværker i Norden), med henblik på uddybning og vore synspunkter og fremvisning af vores produktionsanlæg.

Henvendelse bedes ske til Finance Director Nordic Kim Holmberg, Ardagh Glass Holmegaard A/S, telefon direkte +45 5553 2181 eller mobil +45 4034 9820

Med venlig hilsen  
Ardagh Glass Holmegaard A/S



Kim Holmberg