



PRESSE-INFORMATION

ANDRITZ liefert komplette Zellstofffabrik für Suzano in Brasilien

GRAZ, 9. NOVEMBER 2021. Der internationale Technologiekonzern ANDRITZ erhielt vom brasilianischen Zellstoffproduzenten Suzano den Auftrag zur Lieferung modernster und Ressourcen schonender Technologien für alle wichtige Prozessinseln in der Faserproduktions- und Chemikalienrückgewinnungsanlage für das Projekt Cerrado in der Stadt Ribas do Rio Pardo im Bundesstaat Mato Grosso do Sul, Brasilien. Die Inbetriebnahme ist für das zweite Halbjahr 2024 geplant.

Mit einer jährlichen Produktionskapazität von 2,55 Millionen Tonnen wird Cerrado die weltweit größte Anlage mit einer Zellstoffproduktionslinie für Eukalyptus sein. Der ANDRITZ-Lieferumfang umfasst darüber hinaus den Bau, die Montage und Inbetriebnahmeleistungen.

Mit diesem Auftrag bestätigt ANDRITZ einmal mehr seine starke, globale Position bei der Lieferung moderner und umweltfreundlicher Zellstofftechnologien auf EPCC-Basis. Die bewährten Prozesstechnologien von ANDRITZ werden Suzano bei der Erreichung ihrer finanziellen und Nachhaltigkeitsziele stark unterstützen.

Der ANDRITZ-Lieferumfang inkludiert:

- Ein kompletter **Holzplatz** mit fünf Hackschnitzellinien, jeweils mit den weltgrößten, horizontal beschickten HHQ-Chipper mit einer Kapazität von 500 m³ Festmeter ohne Rinde pro Stunde. Der HHQ-Chipper von ANDRITZ gewährleistet höchste und einheitlichste Hackschnitzelqualität, was die Faserausbeute sowohl im Holzplatz- als auch im Faserlinienbetrieb deutlich erhöht. Der Lieferumfang umfasst zudem zwei ANDRITZ 360°-Hackschnitzellagerungs- und entnahmesysteme, die Hackschnitzelsortierung und den Rindentransport mit zwei ANDRITZ-BioCrushern sowie die Biomasseverarbeitung – sowohl für die Gasifizierung als auch für den Biomassekessel.
- Die weltgrößte **Faserlinie** in einer Linie (Kapazität mehr als 8.000 Tagestonnen lutro) inklusive modernstem LoSolids kontinuierlichen Kocher für eine hohe Zellstoffausbeute, effizienter Wärmerückgewinnung und einzigartigen Wasch- und Bleichtechnologien basierend auf der DD-Wäschertechnologie. Sämtliche Komponenten tragen zur Produktion von hochqualitativem Zellstoff, maximaler Betriebszeit und niedrigem Chemikalienverbrauch bei und minimieren damit auch die Auswirkungen auf die Umwelt.



- Ein innovatives **Zellstofftrocknungssystem** mit zwei energieeffizienten Zellstofftrocknungslinien (jeweils mit einer Arbeitsbreite von 10.005 mm und einer Tageskapazität von 4.000 Tagestonnen lutro) basierend auf der Doppelsiebformertechnologie. Beide Linien sind mit einer vollautomatischen Bahnüberführung ohne manuellen Eingriff ausgestattet. Die Trocknungsanlage ist für eine spezifische Anlagenkapazität von rund 400 Tonnen lutro/m ausgelegt. Die fertigen Zellstoffballen werden in sechs kompletten Ballenlinien für hohe Kapazität hergestellt.
- Eine energieeffiziente **Eindampfanlage** für Schwarzlauge mit einer Kapazität von 2.650 Tonnen/Stunde, die mit der Kocheranlage und Aschekristallisierung über eine moderne Energieintegration verfügt. Die Lamellenheizflächen, die leicht zu reinigen sind, stellen eine hohe Verfügbarkeit und einfachen Betrieb der Anlage sicher. Das integrierte ARC-Chlorabscheidungssystem sorgt für eine hohe Verfügbarkeit und Energieeffizienz des Rückgewinnungskessels mit einem hohen Abscheidegrad der nicht zum Prozess gehörenden Elemente in der Asche aus dem Elektrofilter (ESP).
- Der **HERB-Rückgewinnungskessel** mit einer Befeuernskapazität von 11.150 Tagestonnen DS Schwarzlauge – und mit Dampf bei 515°C und 100 bar(a) in der Turbine – enthält energieeffiziente Gaskühlungs- und Speisewasservorheiztechnologien zur Maximierung der Dampfproduktion für die Stromerzeugung. Der moderne HERB-Rückgewinnungskessel ist für eine verlängerte Standzeit konzipiert. Der Kessel ist mit SMART-Rückgewinnungskesselösungen wie Schmelzrinnenreinigungsrobotern und dem Advanced Control Expert (ACE) ausgestattet. Mit dieser Ausrüstung wird das Werk energieautark sein und kann zusätzlich rund 180 MW an überschüssiger grüner Energie ans brasilianische Stromnetz verkaufen.
- Ein **Biomassekessel** mit einer Dampfproduktionskapazität von 120 Tonnen/Stunde auf Basis der hochwertigen ANDRITZ EcoFluid stationären Wirbelschichtfeuerungsstechnologie (BFB). Der Lieferumfang enthält einen mit Biomasse befeuerten Kessel mit Rauchgasreinigung sowie weiteren Zusatzausrüstungen. Dieser Biomassekessel liefert auch Dampf für das Werk während der Inbetriebnahme. Als Brennstoff dienen Rinde, Holzreste aus der Entrindung, Sortierungsrejekte, Rückstände aus der Holzernte und Schlämme. Zudem wird der neue Biomassekessel mit dem Rückgewinnungskessel zu einer Kesselinsel kombiniert, und ein Teil der Nebenanlagen wird von beiden Kesseln genutzt. Dadurch ergeben sich Einsparungen sowohl bei den Investitions- als auch bei den Betriebskosten.
- Eine komplette **Weißlaugenanlage mit Gasifizierungsanlagen** von ANDRITZ, die einen Betrieb der Drehrohröfen frei von fossilen Brennstoffen und eine optimierte CO₂-Bilanz der Zellstofffabrik ermöglicht. Die neue Kaustifizierungsanlage (25.100 m³ Weißlaugenproduktion) umfasst die effiziente Filtration der Grünlauge mittels LimeGreen-Filter, die reine Grünlauge mit minimaler Abfallmenge für die Deponie produzieren. Diese neue Drehrohröfenanlage besteht aus zwei Drehrohröfen (je 940 Tagestonnen) mit den hocheffizienten Mehrstoffbrennern ANDRITZ LimeCool und ANDRITZ LimeFire. Die Lieferung enthält auch zwei CFB-Gasifizierungsreaktoren mit Biomassetransport und zwei Bandtrockner.

– Ende –



DOWNLOAD PRESSE-INFORMATION

Diese Presse-Information steht unter andritz.com/news-de zum Download zur Verfügung.

FÜR WEITERE INFORMATIONEN KONTAKTIEREN SIE BITTE:

Dr. Michael Buchbauer
Head of Corporate Communications
michael.buchbauer@andritz.com
andritz.com

ANDRITZ-GRUPPE

Der internationale Technologiekonzern ANDRITZ liefert ein breites Portfolio an innovativen Anlagen, Ausrüstungen, Systemen und Serviceleistungen für die Zellstoff- und Papierindustrie, den Bereich Wasserkraft, die metallverarbeitende Industrie und die Umformtechnik, für Pumpen, die kommunale und industrielle Fest-Flüssig-Trennung sowie die Tierfutter- und Biomassepelletierung. Das globale Produkt- und Serviceangebot wird durch Anlagen zur Energieerzeugung, zur Rauchgasreinigung, für Recycling sowie zur Produktion von Vliesstoffen und Faserplatten abgerundet. Innovative Produkte und Dienstleistungen im Bereich der industriellen Digitalisierung werden unter dem Markennamen Metris angeboten und unterstützen Kunden dabei, die Benutzerfreundlichkeit, Effizienz und Rentabilität von Anlagen zu steigern. Der börsennotierte Konzern hat rund 26.800 Mitarbeiter und über 280 Standorte in mehr als 40 Ländern.

ANDRITZ PULP & PAPER

ANDRITZ Pulp & Paper liefert Ausrüstungen, Systeme, komplette Anlagen und Serviceleistungen für die Erzeugung aller Arten von Faserstoffen, Tissue, Papier und Karton. Die Technologien und Serviceleistungen fokussieren maximale Rohstoffnutzung, mehr Produktionseffizienz und Nachhaltigkeit sowie geringere Gesamtbetriebskosten. Zum Geschäftsbereich gehören auch Kessel für die Energieerzeugung, Rauchgasreinigungsanlagen, Anlagen zur Produktion von Vliesstoffen und Faserplatten (MDF) sowie Recycling- und Zerkleinerungslösungen für verschiedene Abfälle. Neueste IIoT-Technologien im Rahmen der Metris-Digitalisierungslösungen komplettieren das umfassende Produktangebot.