



## PRESSE-INFORMATION

# ANDRITZ liefert an Enva Northern Ireland eine Anlage zum Recyceln von Kühlschränken in einem Schritt

**GRAZ, 03. AUGUST 2023.** Der internationale Technologiekonzern ANDRITZ wird an Enva Northern Ireland Ltd. eine automatisierte Kühlschrank-Recyclinganlage für das neue Werk in Toomebridge liefern. Die Anlage wird 70 Kühlschränke pro Stunde verarbeiten. Die Inbetriebnahme ist für 2024 geplant.

Enva Northern Ireland recycelt den Großteil der Haushaltskühlschränke in Irland. Mit dieser Investition steigert das Unternehmen seine Kapazität und Effizienz. Barry Phillips von Enva Northern Ireland sagt: *„Die neue ANDRITZ-Anlage wird nicht nur unsere derzeitige Kapazität verdoppeln, sondern auch die finale Partikelgröße in einem einzigen Schritt erreichen und uns hochqualitatives, verkaufsfähiges Material als Output liefern. Ein weiterer wichtiger Vorteil ist, dass wir sowohl Haushaltskühlschränke als auch Industriekühlschränke gleichzeitig verarbeiten können.“*

Franz Frühauf, Sales Director Reject and Recycling bei ANDRITZ, ergänzt: *„Das Herz der Anlage ist unser ADuro QZ-Schredder. Dieser verwendet keine Schnittwerkzeuge, sondern zerlegt das zugeführte Material durch die Wirkung von Stoßkraft schonend und rasch. Das ist eine bahnbrechende Technologie, da sie wertvolle Abfallmaterialien schnell und ohne Austritt potenziell gefährlicher Substanzen verfügbar macht – und dies bei niedrigen Betriebskosten.“*

Der Lieferumfang beinhaltet die komplette Aufschluss- und Sortieranlage für die gleichzeitige Verarbeitung von FCKW- und Pentan-Kühlschränken aus Haushalten und Industrien in jedem beliebigen Verhältnis.

Dieses Projekt bestätigt einmal mehr die starke Marktposition von ANDRITZ als führender Lieferant innovativer Technologien und Serviceleistungen im Bereich Rejektbehandlung und Recycling sowie die Kompetenz des Unternehmens speziell bei kritischen Abfallströmen.

Die Enva-Gruppe ist ein Anbieter von Lösungen für Abfallmanagement, Recycling und Ressourcenrückgewinnung mit Standorten in Irland und Großbritannien. Das Unternehmen ist für Industrie, Gewerbe, Bauwesen und öffentliche Einrichtungen tätig und bietet Lösungen sowohl für gefährliche als auch nicht gefährliche Stoffe an.

– Ende –





Seite: 2 (von 3)



ADuro QZ-Schredder im ANDRITZ-Werk

#### **DOWNLOAD PRESSE-INFORMATION UND FOTO**

Presse-Information und Foto stehen unter [andritz.com/news-de](https://andritz.com/news-de) zum Download zur Verfügung.  
Honorarfreie Veröffentlichung des Fotos unter der Quellenangabe "Foto: ANDRITZ".

#### **BEI RÜCKFRAGEN KONTAKTIEREN SIE BITTE**

Susan Trast

Vice President Group Communications and Marketing

[susan.trast@andritz.com](mailto:susan.trast@andritz.com)

[andritz.com](https://andritz.com)



## **ANDRITZ-GRUPPE**

Der internationale Technologiekonzern ANDRITZ liefert ein breites Portfolio an innovativen Anlagen, Ausrüstungen, Systemen, Serviceleistungen und digitalen Lösungen für verschiedenste Industrien und Endmärkte. Nachhaltigkeit ist ein wesentlicher Bestandteil der Geschäftsstrategie und der Unternehmenskultur. Mit seinem umfangreichen Portfolio an nachhaltigen Produkten und Lösungen möchte ANDRITZ den größtmöglichen Beitrag zu einer nachhaltigen Zukunft leisten und seinen Kunden bei der Erreichung ihrer Nachhaltigkeitsziele helfen. In allen seinen vier Geschäftsbereichen – Pulp & Paper, Metals, Hydro und Separation – zählt ANDRITZ zu den Weltmarktführern. Technologieführerschaft und globale Präsenz sind wesentliche Eckpfeiler der auf langfristig profitables Wachstum ausgerichteten Unternehmensstrategie. Der börsennotierte Konzern hat rund 29.900 Beschäftigte und über 280 Standorte in mehr als 40 Ländern.

## **ANDRITZ PULP & PAPER**

ANDRITZ Pulp & Paper liefert nachhaltige Technologien, Automatisierungs- und Servicelösungen für die Erzeugung aller Arten von Faserstoffen, Tissue, Papier und Karton. Die Technologien und Dienstleistungen konzentrieren sich auf die Steigerung der Produktionseffizienz, die Senkung der Gesamtbetriebskosten sowie auf innovative Dekarbonisierungstechnologien und den autonomen Anlagenbetrieb.

Das Produktprogramm umfasst auch Kessel für die Energieerzeugung, Rauchgasreinigungsanlagen, verschiedene Vliesstoff-Technologien und Faserplatten-(MDF-)Produktionssysteme. Mit den angebotenen Waste-to-Value-Recycling-, -Zerkleinerungs- und -Energieslösungen werden Abfälle und Nebenströme der Produktion nachhaltig in wertvolle Sekundär--Rohstoffe oder Energie umgewandelt. Neueste IIoT-Technologien im Rahmen der Metris-Digitalisierungslösungen komplettieren das umfassende Produktangebot.