



PRESSE-INFORMATION

ANDRITZ liefert umweltfreundliche Technologien zur Chemikalienrückgewinnung an The Navigator Company in Setúbal, Portugal

GRAZ, 17. OKTOBER, 2023. Der internationale Technologiekonzern ANDRITZ hat vom Zellstoff- und Papierhersteller The Navigator Company einen Auftrag für einen neuen Rückgewinnungskessel, ein neues Asche-Auslaugungssystem und ein Upgrade des Systems zur Sammlung und Verbrennung nicht kondensierbarer Gase (NCG) für das Zellstoffwerk in Setúbal, Portugal, erhalten. ANDRITZ wird den Auftrag schlüsselfertig ausführen, die Inbetriebnahme ist für das erste Quartal 2025 geplant.

Nachhaltige Technologien von ANDRITZ verbessern die Umweltleistung von Fabriken und werden auch die Responsible 2030 Agenda von The Navigator Company unterstützen.

Das System zur Sammlung und Verbrennung nicht kondensierbarer Gase (NCG) ist Teil der ANDRITZ-Initiative CircleToZero, die darauf abzielt, ungenutzte Nebenströme zu eliminieren, neue Produkte mit Mehrwert zu schaffen und die Grundlage für eine emissions- und abfallfreie Produktion zu legen.

Paulo Francisco, Leiter des CIS-CR4-Projekts, The Navigator Company, sagt: *„Die neuen Anlagen und Systeme werden die Umweltleistung des Werks Setúbal erheblich verbessern und eine stabile Produktionsleistung über einen langen Zeitraum ermöglichen.“*

Henrik Wikstedt, Vice President, Recovery Boilers, ANDRITZ, dazu: *„Die moderne HERB-Rückgewinnungskesseltechnologie bringt erhebliche Vorteile in Bezug auf Sicherheit, Betriebseffizienz und Verfügbarkeit und ermöglicht in Zukunft eine deutliche Steigerung der Erzeugung grüner Energie. Wir sind stolz darauf, bei diesem wichtigen Projekt erneut mit The Navigator Company zusammenzuarbeiten.“*

Mit diesem Auftrag liefert ANDRITZ bereits den vierten Rückgewinnungskessel an ein Navigator-Werk, was die langjährige erfolgreiche Zusammenarbeit zwischen ANDRITZ und The Navigator Company widerspiegelt.

Die ANDRITZ-Lieferung umfasst:

- Einen neuen **HERB-Rückgewinnungskessel**, ausgelegt für eine Schwarzaugenverbrennungskapazität von 2.100 Tagedonnen TS mit Dampfparametern von 64 bar(a) und 460°C. Der neue Kessel ist für lange kontinuierliche Betriebszeiten ohne Wasserwäschen ausgelegt. Er ersetzt den seit Jahrzehnten im Werk Setúbal laufenden Rückgewinnungskessel. Durch die Möglichkeit, die Dampfparameter und die Trockensubstanzkonzentration der Schwarzauge zu erhöhen, bietet er Spielraum für zukünftige Entwicklungen im Werk. Ausgestattet mit Digitalisierungsprodukten wie Schmelzrinnenrobotern, übergeordneten Steuerungssystemen und einem Water Leakage Advisor verfügt der Kessel über einen hohen Automatisierungsgrad.





- Ein neues, in den Rückgewinnungskessel integriertes **Asche-Auslaugungssystem** mit einer Kapazität von 95 Tagedonnen zur Reduzierung des Chlor- und Kaliumgehalts und Rückgewinnung wichtiger Chemikalien.
- Ein Upgrade des **Systems zur Sammlung und Verbrennung nicht kondensierbarer Gase (NCG)**. Im Lieferumfang enthalten ist die Sammlung verdünnter nicht kondensierbarer Gase (DNCG) aus der Faserlinie und den Eindampfbereichen sowie ein Upgrade des Systems zur Sammlung und Verbrennung konzentrierter nicht kondensierbarer Gase (CNCG). Sowohl DNCG als auch CNCG werden in dem neuen Rückgewinnungskessel verbrannt. Die Modernisierung des NCG-Systems verbessert die Sicherheit und die Umwelteffizienz der Anlage und erfüllt die strengsten umwelttechnischen und sozialen Anforderungen.

– Ende –



ANDRITZ liefert einen neuen HERB-Rückgewinnungskessel, ein neues Asche-Auslaugungssystem sowie ein Upgrade des Systems zur Sammlung und Verbrennung nicht kondensierbarer Gase (NCG) an The Navigator Company in Setúbal, Portugal.

DOWNLOAD PRESSE-INFORMATION UND FOTO

Presse-Information und Foto stehen unter 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

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.