



PRESSE-INFORMATION

ANDRITZ erneuert Rauchgasreinigung der Müllverbrennungsanlage Hamm, Deutschland

GRAZ, 4. JULI 2024. Der internationale Technologiekonzern ANDRITZ hat den Auftrag zur Kompletterneuerung der Rauchgasreinigung der Müllverbrennungsanlage (MVA) Hamm in Deutschland erhalten. Diese Modernisierung gewährleistet die weitere Reduktion der Emissionen der MVA im Einklang mit den neuen gesetzlichen Anforderungen und sichert somit die Zukunft des Standortes.

Die MVA Hamm behandelt jährlich rund 280.000 Tonnen Abfälle aus Privathaushalten und Gewerbe und erzeugt aus diesen Abfällen Strom und Fernwärme. In enger Zusammenarbeit mit dem Kunden und dessen Generalplaner hat ANDRITZ ein maßgeschneidertes Konzept für die schrittweise Erneuerung der vier bestehenden Rauchgasreinigungslinien entwickelt, das auch während des Umbaus einen nahezu ungestörten Betrieb der Verbrennungsanlage ermöglicht.

ANDRITZ wird vier neue Rauchgasreinigungslinien liefern, die dem neuesten Stand der Technik entsprechen. In den Linien kommen das bewährte TurboSorp-Verfahren basierend auf einer zirkulierenden Wirbelschicht sowie eine katalytische Entstickung zum Einsatz. Das 3-stufige System reinigt die Rauchgase aus der Verbrennung so, dass die MVA mit ihren Emissionen künftig deutlich unter den gesetzlich vorgeschriebenen Grenzwerten der novellierten 17. BImSchV (Verordnung zur Durchführung des Bundes-Immissionsschutzgesetzes) liegt und somit zukunftssicher und nachhaltig aufgestellt ist.

Der Beginn der Bauarbeiten ist für Ende 2024 geplant, die Fertigstellung der letzten Rauchgasreinigungslinie für 2028.

„Die Firma ANDRITZ hat bereits während des Vergabeprozesses ihre Anpassungsfähigkeit und Flexibilität gegenüber technischen Änderungen bewiesen. Ihre Herangehensweise nach Vertragsschluss unterstreicht diese Professionalität. Wir freuen uns auf eine vertrauensvolle Zusammenarbeit!“, sagt Jürgen Kunze, Geschäftsführer MVA Hamm.

Harald Reissner, Leiter Clean Air Technologies bei ANDRITZ: *„Wir sind stolz darauf, mit unseren Technologien zur Minimierung der Emissionen und somit zur Zukunftssicherung der MVA Hamm beizutragen.“*

– Ende –





Müllverbrennungsanlage Hamm

DOWNLOAD PRESSE-INFORMATION UND BILD

Presse-Information und Bild stehen unter andritz.com/news-de zum Download zur Verfügung.
Honorarfreie Veröffentlichung des Bildes unter der Quellenangabe „Bild: MVA Hamm“.

BEI RÜCKFRAGEN KONTAKTIEREN SIE BITTE

Niklas Jelinek

Media Relations

niklas.jelinek@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 seine Kunden bei der Erreichung ihrer Nachhaltigkeitsziele unterstützen. In allen seinen vier Geschäftsbereichen – Pulp & Paper, Metals, Hydropower und Environment & Energy – zählt ANDRITZ zu den Weltmarktführern. Technologieführerschaft und globale Präsenz sind wesentliche Eckpfeiler der auf langfristig profitables Wachstum ausgerichteten Unternehmensstrategie. Der börsennotierte Konzern hat rund 30.000 Beschäftigte und über 280 Standorte in mehr als 80 Ländern.

ANDRITZ ENVIRONMENT & ENERGY

ANDRITZ Environment & Energy übernimmt Verantwortung für die Umwelt und bietet eine breite Palette an Technologien mit Fokus auf nachhaltige Lösungen für verschiedene Industriezweige an. Dazu zählen Technologien zur Erzeugung von grünem Wasserstoff und erneuerbaren Treibstoffen, zur CO₂-Abscheidung und Emissionsreduktion, zur mechanischen und thermischen Fest-Flüssig-Trennung, zum Mahlen, Pelletieren und zum Pumpen von Flüssigkeiten. Ergänzt durch modernste Automatisierung und Digitalisierung sowie umfassende Serviceleistungen ermöglichen diese Technologien effiziente und innovative Lösungen für Prozesse wie Wasser- und Abwassermanagement, Recycling, Abfall-/Schlammverwertung, ressourcenschonende Gewinnung von Batterie-Mineralien, Entsalzung, Futter- und Lebensmittel-Valorisierung, Luftreinhaltung und P2X.