



PRESSE-INFORMATION

ANDRITZ liefert Rückgewinnungskessel, Eindampfanlage und Biomassekessel an Green Bay Packaging, USA

GRAZ, 8. MAI 2025. Der internationale Technologiekonzern ANDRITZ erhielt von Green Bay Packaging Inc. den Auftrag zur Lieferung eines Rückgewinnungskessels, einer Eindampfanlage und eines Biomassekessels für das Zellstoffwerk in Morrilton, Arkansas, USA. Diese Investition in neue wesentliche Prozesstechnologien unterstützt den effizienten und zuverlässigen Betrieb des Werks über die nächsten Jahrzehnte. Der Auftragswert wird nicht bekannt gegeben.

Jonathon Gates, Director Capital Project Management bei Green Bay Packaging, Werk Morrilton, meinte dazu: *„Das ANDRITZ-Team hat außergewöhnliches Engagement für eine gute Zusammenarbeit mit uns gezeigt und aktiv an der Entwicklung zukunftsicherer Lösungen für dieses Projekt mitgewirkt.“*

Jarmo Kaila, Senior Vice President Pulp and Power North America, ANDRITZ, sagte: *„Wir freuen uns sehr, dass Green Bay Packaging uns als Partner für dieses wichtige Modernisierungsprojekt ausgewählt hat. Unsere Lösungen werden dazu beitragen, die Betriebssicherheit und Verfügbarkeit des Werks zu erhöhen, und bieten Flexibilität für zukünftige Kapazitätserweiterungen.“*

Der Lieferumfang auf EPS-Basis (Engineering, Procurement, Supply) umfasst:

- Rückgewinnungskessel einschließlich Automatisierungs- und Digitalisierungslösungen wie Smart Smelt Spout Robots, intelligente Mess- und Zustandsüberwachungseinrichtungen sowie Prozesssteuerungen
- Lamellen-Eindampfanlage
- Biomassekessel basierend auf dem EcoFluid-Wirbelschichtkessel-Design

Die Inbetriebnahme der neuen Anlagen ist für das zweite Halbjahr 2027 geplant. Dieser Auftrag unterstreicht die starke Präsenz von ANDRITZ auf dem US-amerikanischen Zellstoff- und Papiermarkt.

Über Green Bay Packaging

Das 1933 gegründete Familienunternehmen Green Bay Packaging betreibt mehr als 40 Anlagen in 16 Bundesstaaten, darunter Wellpappenwerke, eine Faltschachtelanlage sowie Anlagen für die Kartonherstellung aus Recycling- und Frischfasern. Das Unternehmen setzt auf die innovative Weiterentwicklung seiner Produkte und forstwirtschaftlichen Ressourcen mit Fokus auf Sicherheit, Nachhaltigkeit, Qualität und kontinuierliche Verbesserung.

– Ende –





DOWNLOAD PRESSE-INFORMATION

Die Presse-Information steht unter [andritz.com/news-de](https://www.andritz.com/news-de) zum Download zur Verfügung.

BEI RÜCKFRAGEN KONTAKTIEREN SIE BITTE

Niklas Jelinek

Media Relations

niklas.jelinek@andritz.com

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

ANDRITZ-GRUPPE

Der internationale Technologiekonzern ANDRITZ liefert hochentwickelte Anlagen, Ausrüstungen, Serviceleistungen und digitale Lösungen für verschiedene Industrien und Bereiche, darunter Zellstoff und Papier, Metall, Wasserkraft und Umwelt. Das 1852 gegründete, börsennotierte Unternehmen mit Hauptsitz in Österreich beschäftigt rund 30.000 Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter an 280 Standorten in über 80 Ländern.

Als globaler Technologie- und Innovationsführer engagiert sich ANDRITZ für Fortschritt zum Nutzen von Kunden, Partnern, Beschäftigten, der Gesellschaft und der Umwelt. Wachstumstreiber des Unternehmens sind nachhaltige Lösungen für den grünen Wandel, innovative Digitalisierung für industrielle Höchstleistungen und umfassender Service, der den Wert der Kundenanlagen über den gesamten Lebenszyklus hinweg maximiert. ANDRITZ. FÜR WACHSTUM, DAS ZÄHLT.

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, 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.