



## PRESSE-INFORMATION

# ANDRITZ nimmt ersten industriellen Torrefizierungsreaktor in Finnland in Betrieb

**GRAZ, 26. MAI 2025.** Der internationale Technologiekonzern ANDRITZ hat den Torrefizierungsreaktor für eine der größten industriellen Torrefizierungsanlagen Europas geliefert und in Betrieb genommen. Die Anlage wurde von Joensuu Biocoal Oy entwickelt und wird von Taaleri betrieben. Sie produziert aus nachhaltig gewonnener Biomasse eine erneuerbare Alternative zu fossiler Kohle. Diese verwendete Biomasse stammt aus der Pflegedurchforstung zertifizierter Wälder in Finnland.

Der innovative Torrefizierungsreaktor wandelt Biomasse in ein kohlenstoffreiches Endprodukt um, das als Biokohle oder „Advanced Biomass“ bezeichnet wird. Der Reaktor wurde im ANDRITZ-Werk in Graz, Österreich, unter Lizenz von NextFuel gebaut. Zusammen mit dem Reaktor lieferte ANDRITZ auch das Metris addIQ-System, welches zur Steuerung des Torrefizierungsprozesses dient.

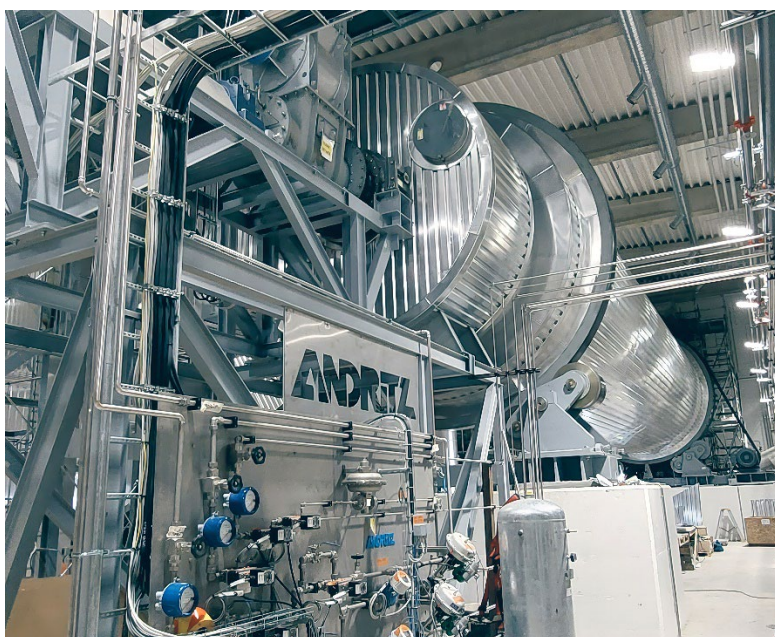
Der Reaktor wurde auf dem Gelände des Heizkraftwerks von Savon Voima Oyj in Joensuu installiert, wo sich die Joensuu Biocoal-Anlage befindet. Er wird bis zu 60.000 Tonnen Biokohle pro Jahr produzieren. Dieser erneuerbare Brennstoff wird fossile Kohle in verschiedenen industriellen Anwendungen ersetzen und so zu erheblichen CO<sub>2</sub>-Einsparungen und damit auch zum globalen Ziel der Kohlenstoffneutralität beitragen.

*„Wir sind sehr stolz darauf, einen Beitrag zu einer der größten Torrefizierungsanlagen in Europa zu leisten. Dieser Meilenstein unterstreicht das Engagement von ANDRITZ für Innovation und Nachhaltigkeit, indem wir Lösungen für erneuerbare Energien und damit für eine grünere Zukunft bereitstellen“,* so Stefan Peter, Global Product Group Manager bei ANDRITZ.

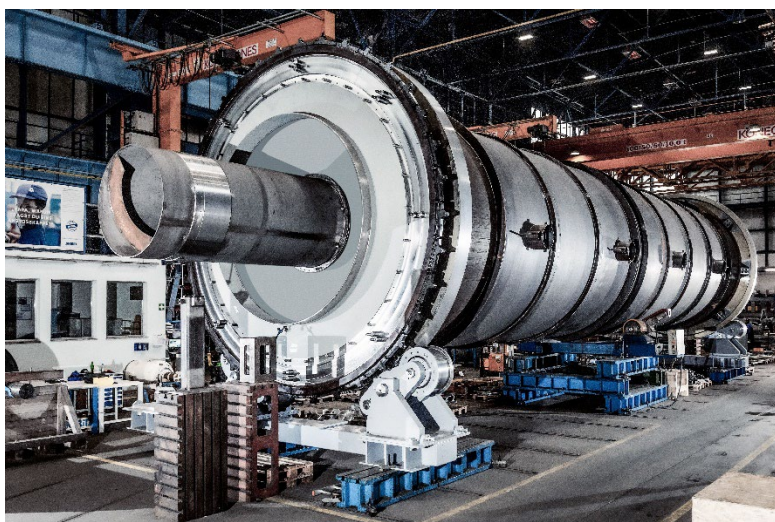
Die Produktionsanlage von Joensuu Biocoal wird von Taaleri Plc, einer Gruppe finnischer familiengeführter Investmentgesellschaften, und dem finnischen Klimafonds finanziert. Zusätzlich wird das Projekt vom Europäischen Fonds für regionale Entwicklung unterstützt.

– Ende –





ANDRITZ-Torrefizierungsreaktor in Betrieb bei Joensuu Biocoal, Finnland



Torrefizierungsreaktor, hergestellt im ANDRITZ-Werk in Graz, Österreich

#### **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“.



## **WEITERE INFORMATIONEN ERHALTEN SIE VON**

Niklas Jelinek

Media Relations

[niklas.jelinek@andritz.com](mailto:niklas.jelinek@andritz.com)

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

## **ANDRITZ-GRUPPE**

Der internationale Technologiekonzern ANDRITZ liefert hochentwickelte Anlagen, Ausrüstungen, Serviceleistungen und digitale Lösungen für verschiedenste Industrien und Bereiche, darunter Zellstoff und Papier, Metall, Wasserkraft, Umwelt. Die 1852 gegründete, börsennotierte Gruppe 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 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 CO<sub>2</sub>-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.