



PRESSE-INFORMATION

ANDRITZ errichtet Klärschlamm-Monoverbrennungsanlage in Hildesheim, Deutschland

GRAZ, 7. JULI 2025. Die Kommunale Nährstoffrückgewinnung Niedersachsen GmbH (KNRN) hat den internationalen Technologiekonzern ANDRITZ mit der Errichtung einer Klärschlamm-Monoverbrennungsanlage im Hildesheimer Hafen beauftragt. Mit der Anlage wird KNRN eine zuverlässige Klärschlamm Entsorgung sicherstellen und die Rückgewinnung von wertvollem Phosphor ermöglichen. Der Auftragswert wird nicht bekannt gegeben. Der Auftrag ist im Auftragseingang von ANDRITZ für das dritte Quartal 2025 enthalten.

Dr. Jens Manthey, Geschäftsführer der KNRN GmbH, betont: *„ANDRITZ konnte mit einem technisch ausgereiften Konzept punkten, das genau auf unsere Bedürfnisse zugeschnitten ist. Wir sind sehr froh, mit ANDRITZ einen starken, international renommierten Technologiepartner bei der Umsetzung dieses Projekts an unserer Seite zu haben, geht es doch um die Realisierung einer Anlage mit niedrigsten Emissionen und höchsten Umweltstandards bei gleichzeitig hoher Wirtschaftlichkeit.“*

ANDRITZ wird Systeme für die Klärschlammannahme, -förderung, und -trocknung (inklusive Brüdenkondensation) sowie die Verbrennung mit stationärer, adiabater EcoFluid-Wirbelschichtanlage liefern und errichten. Der Lieferumfang umfasst außerdem Dampferzeuger, mehrstufige Rauchgasreinigung, Dampfturbine, Generator, Wasser-Dampf-Kreislauf und weitere Nebenanlagen.

Die hocheffiziente Anlage am neusten Stand der Technik mit einer Kapazität von 33.500 Tonnen Trockenmasse pro Jahr wird Klärschlämme von momentan 21 Gesellschaftern aus dem kommunalen Bereich in Niedersachsen verbrennen und damit eine ressourcenschonende sowie umweltfreundliche Entsorgung in Übereinstimmung mit der deutschen Klärschlammverordnung (AbfKlärV) ermöglichen. Bei der Klärschlamm-Monoverbrennung entsteht Asche, aus der Phosphor zurückgewonnen werden kann. Da Phosphor eine wichtige, jedoch nur begrenzt vorkommende und nicht-erneuerbare Ressource ist, schreibt die Verordnung dessen Rückgewinnung aus Klärschlamm vor. Der durch die Verbrennung erzeugte Dampf produziert Strom für das öffentliche Netz sowie Wärme für das örtliche Fernwärmenetz.

„Dass wir uns in diesem Vergabeverfahren durchsetzen konnten zeigt, dass wir mit unseren modernsten Technologien die Bedürfnisse unserer Kunden genau erfüllen“, sagt Benjamin Klammer, Project Manager, Sales bei ANDRITZ. *„Wir freuen uns sehr darauf, dieses Projekt gemeinsam mit KNRN umzusetzen und damit einen wesentlichen Beitrag zur Kreislaufwirtschaft zu leisten.“*

Der Liefer- und Leistungsumfang von ANDRITZ umfasst Planung, Lieferung, Errichtung und Inbetriebnahme der gesamten Maschinen- und Verfahrenstechnik. Die Anlage soll im Dezember 2027 den Betrieb aufnehmen.

– Ende –





DOWNLOAD PRESSE-INFORMATION

Die Presse-Information steht unter andritz.com/news-de zum Download zur Verfügung.

BEI RÜCKFRAGEN KONTAKTIEREN SIE BITTE

Niklas Jelinek

Media Relations

niklas.jelinek@andritz.com

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.