

27. September 2021

Sulzer ermöglicht die Produktion von 70'000 Tonnen Biomasse-Pellets pro Jahr – einer CO₂-neutralen Alternative zu Kohle

Im Rahmen des von der EU finanzierten Projekts Arbaflame sollen jährlich 70'000 Tonnen Brennstoffe aus Biomasse produziert werden, die eine saubere Stromerzeugung ermöglichen. Die Biomassepellets werden aus Holz hergestellt und können als 100%ig nachhaltige Kohlealternative in Kraftwerken zur CO₂-neutralen Stromerzeugung eingesetzt werden. Trennanlagen von Sulzer Chemtech spielen eine Schlüsselrolle im Arbaflame-Pelletproduktionsprozess. Sie minimieren den Energieaufwand und maximieren zugleich die Rückgewinnung von hochgradig nützlichen Chemikalien, die im Prozess als Nebenprodukte anfallen – ein weiterer Pluspunkt im Sinne der Kreislaufwirtschaft.

Die Anlage von Arbaflame in Grasco bei Oslo, Norwegen, wird 70'000 Tonnen „Biokohle“-Pellets pro Jahr produzieren. Diese werden aus Holzbiomasse hergestellt und können in Kraftwerken anstelle von Kohle als Brennstoff verwendet werden. Bei den Produktionsprozessen für die Pellets fällt außerdem ein Kondensat an, das die wichtigen Chemikalien Methanol und Furfural enthält. Das Methanol wird zur Erzeugung von Energie für den Betrieb der Anlage verwendet und schließt so den Kreislauf, während das Furfural als chemischer Baustein in einer Reihe nachgelagerter Produktionsprozesse eingesetzt werden soll.

Sulzer Chemtech lieferte eine Trennanlage, mit der Arbaflame diese Stoffe zurückgewinnen kann. Die Anlage unterstützt so die Eigenständigkeit des Produktionsstandortes und fördert gleichzeitig die Nutzung erneuerbarer Ressourcen im Energie- und Fertigungssektor.

Um die Ökobilanz des Rückgewinnungsprozesses zu optimieren, entwickelte das Engineering-Team von Sulzer Chemtech ein System mit sehr hohem Wirkungsgrad. Insbesondere gewährleisteten die ausgewählten Destillationsverfahren zur Rückgewinnung der Chemikalien höchste Reinheitsgrade bei minimalem Energieaufwand. Außerdem wurde die Anlage mit Wärmeintegration ausgelegt, so dass in jeder Phase des Destillationsprozesses verwertbare Energie zurückgewonnen wird – ein zusätzlicher Beitrag zur Effizienz und Nachhaltigkeit.

Nicht zuletzt sorgte Sulzer Chemtech mit seiner hohen Kompetenz und langjährigen Erfahrung dafür, dass Arbaflame sofort nach der Installation mit der Trennanlage arbeiten konnte. Rune Brusletto, Chief Technology Officer bei Arbaflame, meint: „Die modulare Rückgewinnungsanlage von Sulzer Chemtech war im vergangenen Jahr die beste Investition in unsere Anlage. Sie wurde fertig ausgestattet und komplett verrohrt geliefert und konnte sofort in Betrieb gehen. Die Zusammenarbeit mit Sulzer Chemtech war äußerst erfolgreich, weil das Unternehmen die Anlage in sehr kurzer Zeit liefern konnte und uns so geholfen hat, unseren Betrieb zu rationalisieren.“

MEDIENMITTEILUNG

27. September 2021

Sulzer ermöglicht Produktion von
CO2-neutralen Alternative zu Kohle
Seite 2 von 2

Torsten Wintergerste, Divisionsleiter Sulzer Chemtech, meint: „Wir freuen uns über die positive Rückmeldung von Arbaflame. An diesem innovativen Projekt zeigt sich, wie unsere Prozesstechnologien zum Aufbau einer grüneren Wirtschaft beitragen können. Unser Ziel ist es, in Zukunft weitere Unternehmen mit Anlagen zu versorgen, mit denen sie die Nachhaltigkeit ihres Betriebs maximieren können.“

Sulzer ist ein weltweit führendes Unternehmen im Fluid-Engineering. Wir sind spezialisiert auf Pump-, Rühr-, Misch-, Trenn- und Reinigungstechnologien für Flüssigkeiten aller Art. Unser Leistungsversprechen beruht auf Innovation, Qualität und unserem kundennahen Netzwerk aus 180 modernen Produktionsstätten und Servicezentren auf der ganzen Welt. Seit 1834 hat Sulzer seinen Hauptsitz in Winterthur, Schweiz. Im Jahr 2020 erzielte das Unternehmen mit 15'000 Mitarbeitenden einen Umsatz von rund CHF 3.3 Milliarden. Unsere Aktien werden an der SIX Swiss Exchange gehandelt (SIX: SUN). www.sulzer.com

Rückfragen:

*Media Relations: Domenico Truncellito, Head External Communications
Telefon +41 52 262 31 68, domenico.truncellito@sulzer.com*

*Product enquiries: Dorota Zoldosova, Head Marketing & Communications Chemtech division
Phone +41 52 262 37 22, dorota.zoldosova@sulzer.com*

Dieses Dokument kann zukunftsbezogene Aussagen enthalten, die Risiken und Unsicherheiten beinhalten, wie zum Beispiel Voraussagen von finanziellen Entwicklungen, Marktentwicklungen oder Leistungsentwicklungen von Produkten und Lösungen. Diese zukunftsbezogenen Aussagen können sich ändern, und die effektiven Ergebnisse oder Leistungen können aufgrund bekannter oder unbekannter Risiken oder verschiedener anderer Faktoren erheblich von den in diesem Dokument gemachten Aussagen abweichen.