

16. Dezember 2021

Zukunftsweisende indische Bioraffinerie wandelt Bambus mit Technologie von Sulzer in Bio-Ethanol um

Mit seinem Know-how im Bereich Pumpenherstellung und Raffination hilft Sulzer Indien bei der Verwirklichung des nationalen Ziels, Energieautarkie zu erreichen und den Verbrauch fossiler Brennstoffe zu reduzieren. Die erste Bioraffinerie des Landes, das wegweisende Joint Venture «Assam Bio Refinery Pvt Ltd.», wird auf der Technologie von Chempolis basieren und als einzige Raffinerie der Welt Bioethanol aus Bambus herstellen – ein Rohstoff, der im Nordosten Indiens reichlich zur Verfügung steht. Zur Unterstützung dieses Pionierprojekts liefert Sulzer eine Reihe von massgefertigten Pumpen und die Kerntechnologie wie Kolonneneinbauten für die Raffination.

Wie die meisten Länder will auch Indien die Nachhaltigkeit seiner Industriesektoren verbessern und unternimmt konkrete Schritte, indem es nachwachsende Rohstoffe wie Bambus zur Herstellung von Biokraftstoffen und anderen Chemikalien nutzt. Um einen erfolgreichen und zuverlässigen Prozess sicherzustellen, wurde ein Joint Venture zwischen der staatlichen Ö raffinerie Numaligarh Refinery Ltd. und den beiden finnischen Unternehmen Fortum und Chempolis gegründet.

Zur Gewährleistung der langfristigen Zuverlässigkeit und Effizienz der Raffinationsprozesse wird Sulzer seine beispiellose Erfahrung in der Pumpenentwicklung und -herstellung als auch die Trenntechnologie in die Anlage einbringen. Das Unternehmen verfügt über ausgewiesenes Know-how in der chemischen Industrie und liefert weltweit seit Jahrzehnten Prozesspumpen für ähnliche Anwendungen.

Nach der Fertigstellung wird die Bioraffinerie 300'000 Tonnen Bambus im Jahr verarbeiten. Der Bambus wie auch andere Rohstoffe werden von lokalen Lieferanten bezogen, sodass die Raffinerie – zusätzlich zu den ökologischen Vorteilen der produzierten Kraftstoffe und Chemikalien – auch die lokale Wirtschaft stärkt.

Unter Verwendung der geschützten Technologie von Chempolis zeigt das Joint Venture auf, wie Indien seine eigenen natürlichen und nachhaltigen Ressourcen nutzen kann, um seine Abhängigkeit von fossilen Brennstoffen zu verringern und auf Energieautarkie hinzuarbeiten. Die Bioraffinerie ist auf die Produktion von jährlich 60 Millionen Litern Bioethanol, beispielsweise für den Antrieb von Fahrzeugen, 19'000 Tonnen Furfural und 11'000 Tonnen Essigsäure ausgelegt.

Frédéric Lalanne, Leiter der Division Flow Equipment von Sulzer und ab dem 18. Februar 2022 CEO der Sulzer-Gruppe, erklärt: «Die zunehmende Nutzung von erneuerbaren Energiequellen ist umso wichtiger, als der weltweite Energiebedarf weiter steigt. Sulzer stellt seine technische Expertise und Prozesskompetenz engagiert in den Dienst von Kunden, die unsere Abhängigkeit von fossilen Brennstoffen mit innovativen Prozessen verringern und so zur Nachhaltigkeit beitragen.»

MEDIENMITTEILUNG

16. Dezember 2021

Indische Bioraffinerie wandelt Bambus mit
Technologie von Sulzer in Bio-Ethanol um
Seite 2 von 2

Sulzer ist ein weltweit führendes Unternehmen im Fluid-Engineering. Wir sind spezialisiert auf Pumpen, Rühren, Mischen, Trennen und Anwendungstechnologien 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 of External Communications
Telefon +41 52 262 31 68, domenico.truncellito@sulzer.com*

*Investor Relations: Christoph Ladner, Head of Investor Relations
Telefon +41 52 262 30 22, christoph.ladner@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.