



Global **Faces**
Geschäftsbericht 2011

ANDRITZ



06



22



18



26



10



14

INHALT

- 02 **Josef Körösi:** das erste Gesicht von ANDRITZ
- 04 **ANDRITZ** heute
- 06 **Vorstandsvorsitzender Wolfgang Leitner** über das Geschäftsjahr 2011, die Gründe des Erfolgs und die Zukunft von ANDRITZ
- 10 **Sophie Gotthard, 5,** besucht den ANDRITZ-Kindergarten
- 14 **Gary Beckingham:** Karriere eines britischen Globetrotters in China
- 18 **Kurt Kaufmann** im Interview zur Akquisition von AE&E
- 22 **Im Porträt:** Maschinenschlosser Anton Maier, seit 40 Jahren bei ANDRITZ, und Lehrling Thomas Puntigam
- 26 **Michael Buchbauer,** Investor Relations: Transparenz, Offenheit, Ehrlichkeit, Kontinuität
- 30 Solide Performance der **ANDRITZ-Aktie**

- 32 **Triple-A:** die Ergebnisse des Geschäftsjahrs 2011
- 34 **Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter** finden, fördern und fordern
- 36 **Handarbeit:** Fertigung bei ANDRITZ
- 38 **Forschung und Entwicklung** für mehr Produktivität und Umweltschutz
- 42 **Vorstand** und **Aufsichtsrat**

Die ANDRITZ-Geschäftsbereiche:

- 46 HYDRO
- 54 PULP & PAPER
- 62 SEPARATION
- 68 METALS
- 74 FEED & BIOFUEL

Wichtige Finanzkennzahlen

ANDRITZ-GRUPPE

(Gemäß IFRS)	Einheit	2011	2010	2009	2008	2007
Auftragsingang	MEUR	5.706,9	4.131,9	3.349,3	3.705,3	3.749,5
Auftragsstand (per Ultimo)	MEUR	6.683,1	5.290,9	4.434,5	4.277,4	3.843,3
Umsatz	MEUR	4.596,0	3.553,8	3.197,5	3.609,8	3.282,5
EBITDA ¹⁾	MEUR	386,2	307,3	218,2	278,2	250,7
EBITDA-Marge	%	8,4	8,6	6,8	7,7	7,6
EBITA ²⁾	MEUR	331,5	257,6	164,1	233,2	209,7
EBITA-Marge	%	7,2	7,2	5,1	6,5	6,4
Ergebnis vor Zinsen und Ertragsteuern (EBIT)	MEUR	312,7	245,5	147,1	218,5	200,9
EBIT-Marge	%	6,8	6,9	4,6	6,1	6,1
Ergebnis vor Steuern (EBT)	MEUR	321,7	247,9	149,6	210,5	200,8
Konzern-Ergebnis (vor Abzug von nicht beherrschenden Anteilen)	MEUR	231,5	177,0	102,9	147,0	137,8
Anlagevermögen	MEUR	1.151,8	858,9	731,4	732,1	632,3
Umlaufvermögen	MEUR	3.414,8	3.176,9	2.577,9	2.354,2	1.877,1
Summe Eigenkapital ³⁾	MEUR	938,9	794,4	663,5	577,4	481,6
Rückstellungen	MEUR	667,3	582,8	529,9	477,3	402,4
Verbindlichkeiten	MEUR	2.960,4	2.658,6	2.115,9	2.031,6	1.625,4
Bilanzsumme	MEUR	4.566,6	4.035,8	3.309,3	3.086,3	2.509,4
Eigenkapitalquote ⁴⁾	%	20,6	19,7	20,0	18,7	19,2
Bruttoliquidität ⁵⁾	MEUR	1.814,5	1.594,7	1.082,1	821,8	598,8
Nettoliquidität ⁶⁾	MEUR	1.400,6	1.177,0	677,9	408,9	246,5
Cashflow aus laufender Geschäftstätigkeit	MEUR	433,8	704,5	345,7	255,0	33,1
Investitionen ⁷⁾	MEUR	77,0	68,8	70,5	69,7	57,0
Mitarbeiterinnen/Mitarbeiter (per Ultimo, ohne Lehrlinge)	-	16.750	14.655	13.049	13.707	12.016

1) Ergebnis vor Zinsen, Ertragsteuern und Abschreibungen 2) Ergebnis vor Zinsen, Ertragsteuern, Abschreibungen für im Zuge eines Unternehmenszusammenschlusses identifizierte und vom Firmenwert getrennt angesezte immaterielle Vermögenswerte in Höhe von 17.839 TEUR (2010: 12.158 TEUR) sowie Wertminderungsverlust Firmenwert in Höhe von

1.000 TEUR (2010: 0 TEUR) 3) Summe Eigenkapital inkl. nicht beherrschenden Anteilen 4) Summe Eigenkapital/Bilanzsumme 5) Flüssige Mittel plus Wertpapiere des Umlaufvermögens plus Schuldscheindarlehen 6) Bruttoliquidität plus Marktwert der Zinsswaps abzüglich Finanzverbindlichkeiten 7) Zugänge zu immateriellen Vermögenswerten und Sachanlagen



Weitere Zahlen, Daten und Fakten

zum Geschäftsjahr 2011 finden Sie im Jahresfinanzbericht: online unter reports.andritz.com/2011/de/ – oder kostenloses Druck-Exemplar per E-Mail unter investors@andritz.com anfordern.

GESCHÄFTSBEREICHE

HYDRO	<i>Einheit</i>	2011	2010	2009	2008	2007
Auftragseingang	MEUR	2.096,2	1.870,1	1.693,9	1.543,4	1.216,1
Auftragsstand (per Ultimo)	MEUR	3.671,4	3.376,0	2.894,5	2.590,1	1.954,9
Umsatz	MEUR	1.772,9	1.579,2	1.378,0	1.205,9	910,0
EBITDA	MEUR	174,3	139,9	120,9	105,7	66,3
EBITDA-Marge	%	9,8%	8,9%	8,8%	8,8%	7,3%
EBITA	MEUR	147,7	118,0	100,5	87,9	52,2
EBITA-Marge	%	8,3%	7,5%	7,3%	7,3%	5,7%
Investitionen	MEUR	44,3	41,5	44,5	35,0	25,4
Mitarbeiterinnen/Mitarbeiter (per Ultimo, ohne Lehrlinge)	-	7.285	6.530	5.993	5.606	4.390

PULP & PAPER	<i>Einheit</i>	2011	2010	2009	2008	2007
Auftragseingang	MEUR	2.664,3	1.388,4	923,0	1.033,8	1.406,4
Auftragsstand (per Ultimo)	MEUR	2.221,6	1.099,6	778,7	752,8	1.060,4
Umsatz	MEUR	1.855,9	1.105,3	903,3	1.326,6	1.462,2
EBITDA	MEUR	136,6	98,4	42,0	84,5	105,3
EBITDA-Marge	%	7,4%	8,9%	4,6%	6,4%	7,2%
EBITA	MEUR	118,9	80,7	17,5	66,3	87,8
EBITA-Marge	%	6,4%	7,3%	1,9%	5,0%	6,0%
Investitionen	MEUR	19,5	16,4	14,9	20,2	21,8
Mitarbeiterinnen/Mitarbeiter (per Ultimo, ohne Lehrlinge)	-	5.984	4.851	4.239	5.102	4.843

SEPARATION	<i>Einheit</i>	2011	2010	2009	2008	2007
Auftragseingang	MEUR	468,6	424,3	305,4	361,2	346,9
Auftragsstand (per Ultimo)	MEUR	259,2	242,3	139,6	151,8	161,1
Umsatz	MEUR	448,9	375,4	322,6	366,6	364,4
EBITDA	MEUR	44,2	34,8	29,3	32,1	30,8
EBITDA-Marge	%	9,8%	9,3%	9,1%	8,8%	8,5%
EBITA	MEUR	38,2	29,5	24,6	27,3	25,7
EBITA-Marge	%	8,5%	7,9%	7,6%	7,4%	7,1%
Investitionen	MEUR	7,0	5,7	5,7	7,4	4,9
Mitarbeiterinnen/Mitarbeiter (per Ultimo, ohne Lehrlinge)	-	1.976	1.816	1.329	1.437	1.349

METALS	<i>Einheit</i>	2011	2010	2009	2008	2007
Auftragseingang	MEUR	318,6	302,7	296,2	611,5	636,4
Auftragsstand (per Ultimo)	MEUR	465,1	521,0	564,1	736,2	631,5
Umsatz	MEUR	372,7	340,2	473,4	566,2	408,0
EBITDA	MEUR	21,5	21,2	23,2	42,6	33,1
EBITDA-Marge	%	5,8%	6,2%	4,9%	7,5%	8,1%
EBITA	MEUR	19,4	18,4	20,5	40,1	30,6
EBITA-Marge	%	5,2%	5,4%	4,3%	7,1%	7,5%
Investitionen	MEUR	1,8	1,9	2,0	4,3	3,2
Mitarbeiterinnen/Mitarbeiter (per Ultimo, ohne Lehrlinge)	-	945	937	971	996	880

FEED & BIOFUEL	<i>Einheit</i>	2011	2010	2009	2008	2007
Auftragseingang	MEUR	159,2	146,4	130,8	155,4	143,7
Auftragsstand (per Ultimo)	MEUR	65,8	52,0	57,6	46,5	35,3
Umsatz	MEUR	145,6	153,7	120,2	144,5	137,8
EBITDA	MEUR	9,6	13,0	2,8	13,3	15,2
EBITDA-Marge	%	6,6%	8,5%	2,3%	9,2%	11,0%
EBITA	MEUR	7,3	11,0	1,0	11,6	13,4
EBITA-Marge	%	5,0%	7,2%	0,8%	8,0%	9,7%
Investitionen	MEUR	4,4	1,8	3,4	2,9	1,7
Mitarbeiterinnen/Mitarbeiter (per Ultimo, ohne Lehrlinge)	-	560	522	517	566	553

Global faces

Der internationale Technologiekonzern ANDRITZ hat viele Gesichter. In Zahlen ausgedrückt: Mehr als 16.500 Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter, die weltweit Tag für Tag ihren ganz persönlichen Beitrag zum Erfolg von ANDRITZ leisten. Während die einen Visionen und Strategien für eine erfolgreiche Zukunft unseres Unternehmens entwickeln, erforschen andere in Laboratorien neue Technologien, um unseren Kunden bestmögliche Lösungen liefern zu können. Lang gediente Facharbeiter wiederum bearbeiten in Handarbeit Millimeter für Millimeter unsere Produkte und geben dabei ihre Erfahrungen an junge Lehrlinge weiter. Und Technikerinnen konstruieren am Computer neue Anlagen, während ihre Kinder im ANDRITZ-Kindergarten spielen – junge Menschen, die vielleicht bald auch Technikerinnen und Techniker bei ANDRITZ sein werden. Die im vorliegenden Geschäftsbericht vorgestellten Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter stehen stellvertretend für die „globalen Gesichter“, also die „global faces“ von ANDRITZ, die zum Erfolg im Geschäftsjahr 2011 beigetragen haben.

1811 - 1868

MASCHI



NENFABRIK VON J. KÖRÖSI

Das erste Gesicht von ANDRITZ

In Andritz, einem Vorort von Graz, Österreich, gründete der gebürtige Ungar Josef Körösi 1852 die „Eisengießerei und Maschinenfabrik J. Körösi“, aus der sich die heutige ANDRITZ AG entwickelt hat. Schon bald nach der Gründung umfasste das Produktionsprogramm Kräne, Pumpen und Wasserturbinen, in weiterer Folge auch Brücken, Dampfkessel und Dampfmaschinen sowie Bergbauausrüstungen. 160 Jahre nach Gründung ist ANDRITZ ein börsennotierter internationaler Technologiekonzern, der mehr

als 16.500 Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter beschäftigt und mit über 180 Produktionsstätten sowie Service- und Vertriebsgesellschaften weltweit präsent ist. Auf dem Gelände des ehemaligen Körösi-Werks befindet sich heute der Hauptsitz der ANDRITZ-GRUPPE. Mit ihren fünf Geschäftsbereichen zählt die Gruppe zu den weltweit führenden Lieferanten von Anlagen, Ausrüstungen und Serviceleistungen in den von ihr bedienten Märkten. >



ANDRITZ heute

ANDRITZ HYDRO

liefert elektromechanische Ausrüstungen für Wasserkraftwerke. Mit mehr als 170 Jahren kumulierter Erfahrung und über 30.000 gelieferten Turbinen mit einer Gesamtleistung von rd. 400.000 MW ist der Geschäftsbereich einer der weltweit größten Anbieter im Markt für hydraulische Stromerzeugung und bietet die komplette Produktpalette einschließlich Turbinen, Generatoren und Zusatzausrüstungen aller Typen und Größen an: „from water to wire“ für die Kleinwasserkraft bis hin zu mehr als 800 MW Leistung. ANDRITZ HYDRO nimmt auch eine führende Position im Wachstumsmarkt der Reparatur, Erneuerung und Leistungserhöhung bestehender Wasserkraftanlagen ein.

ANDRITZ PULP & PAPER

ist ein weltweit führender Anbieter von Anlagen und Systemen für die Erzeugung und Verarbeitung aller Arten von Faserstoffen, Papier, Tissue und Karton. Die Technologien umfassen u. a. die Verarbeitung von Holzstämmen und Einjahrespflanzen, die Erzeugung von Zellstoff, Holzstoff und Recyclingfaserstoffen, die Rückgewinnung und Wiederverwertung von Chemikalien, die Aufbereitung des Papiermaschinenentrags, die Erzeugung von Papier, Tissue und Karton, die Papierveredelung und Beschichtung von Papier sowie die Rejekt- und Schlammbehandlung. Darüber hinaus bietet der Geschäftsbereich eine umfassende Produktpalette von Biomasse- und Rückgewinnungskesseln für die Energieerzeugung an.

ANDRITZ SEPARATION*

ist einer der weltweit führenden Anbieter von Anlagen und Ausrüstungen zur mechanischen Fest-Flüssig-Trennung für kommunale und industrielle Schlämme, für Suspensionen verschiedenster Industrien (Kohle-, Erz- und Mineralaufbereitung, chemische und petrochemische Industrie, Lebensmittelindustrie) und für

Biomasse (Holz, Bagasse, Papier-, Faser- und Deinkingschlämme, Rejekte) sowie der anschließenden thermischen Trocknung dieser Produkte. Der Tätigkeitsbereich umfasst Planung und Fertigung von Schlüsselkomponenten und schlüsselfertigen Anlagen (Eindicker und Rechen zur Abwasserbehandlung, Zentrifugen, Trommel- und Scheibenfilter, Band- und Filterpressen zur Entwässerung sowie Trocknungsanlagen und -systeme zur thermischen Verwertung von Schlamm), die Montage und Inbetriebnahme kompletter Anlagen, die gesamte Automatisierungs- und Sicherheitstechnik sowie Serviceleistungen.

* Der Geschäftsbereich ENVIRONMENT & PROCESS wurde per 1. Oktober 2011 in SEPARATION umbenannt.

ANDRITZ METALS

zählt zu den weltweit führenden Lieferanten von kompletten Linien für die Herstellung und Weiterverarbeitung von Kaltband aus Kohlenstoffstahl, Edelstahl und Nicht-Eisen-Metallen, bestehend aus Anlagen zum Kaltwalzen, zur Wärmebehandlung, Oberflächenveredelung, Bandbeschichtung und -veredelung, zum Stanzen und Tiefziehen sowie zum Regenerieren von Beizsäuren. Darüber hinaus liefert der Geschäftsbereich schlüsselfertige Industrie-Ofensysteme für thermische Prozesse wie die Wärmebehandlung von Brammen und Schmiedeteilen sowie Raffinationsöfen für die Kupferindustrie.

ANDRITZ FEED & BIOFUEL

liefert Anlagen, Maschinen und Serviceleistungen für die industrielle Herstellung von Tierfutterpellets (Haustierfutter, Fisch- und Shrimpfutter) sowie für Biomassepellets (Holzpelletierungsanlagen und Anlagen zur Pelletierung von landwirtschaftlichen und industriellen Restprodukten wie z. B. Stroh). In beiden Bereichen zählt der Geschäftsbereich zu den Weltmarktführern.



Darüber hinaus bietet ANDRITZ Technologien für einige andere Bereiche an, u. a. Automatisierung, Pumpen, Anlagen zur Produktion von Vliesstoffen und Kunststofffolien, Dampfkessel-, Biomassekessel- und Gasifizierungsanlagen für die Energieerzeugung, Rauchgasreinigungsanlagen, Anlagen zur Produktion von Faserplatten (MDF), Turbogeneratoren sowie Ausrüstungen zur Torrefizierung von Biomasse.

»Der Erfolg hat viele Gesichter«

Wolfgang Leitner über ...

... das Geschäftsjahr 2011

Die Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter von ANDRITZ können mit dem Geschäftsjahr 2011 sehr zufrieden sein. Dank einiger außerordentlich großer Einzelaufträge im Wasserkraft- und Zellstoffbereich hat der Auftragseingang mit mehr als 5,5 Milliarden Euro eine für das Unternehmen historische Höchstmarke erreicht. Auch alle anderen wesentlichen Finanzkennzahlen wie Auftragsstand, Umsatz und Ergebnis konnten wir im Jahresvergleich deutlich steigern. Wir haben damit unser Ziel, langfristig profitabel zu wachsen, 2011 erneut erreicht.

... die Gründe des Erfolgs

Aus einer langfristigen Perspektive betrachtet, dass wir uns in den letzten 30 Jahren systematisch zu einem eigenständigen, global agierenden Anbieter von Gesamtsystemen für unsere Kunden entwickelt haben. Durch eine ausgewogene Mischung aus Firmenakquisitionen sowie organischem Wachstum, das vor allem durch eigene Forschung und Entwicklung getrieben wird, gehören wir mittlerweile in allen unseren Geschäftsbereichen weltweit zu den Top-3-Anbietern. Im

Bereich der erneuerbaren Energien haben wir durch den Ausbau unserer Produktpalette die Wachstumschancen in diesem global schnell wachsenden Marktsegment genutzt und unsere Marktposition deutlich gefestigt bzw. ausgebaut. Durch unsere weltweite Präsenz waren wir in der Lage, am Wirtschaftsboom in den Emerging Markets zu partizipieren und damit das vergleichsweise moderate Wachstum in Europa und Nordamerika mehr als auszugleichen. Bereits mehr als 30 Prozent unseres Personals ist in Emerging Markets beheimatet. Im Namen des Vorstands danke ich allen Mitarbeiterinnen und Mitarbeitern, die die Mütter und Väter dieses Erfolgs sind, für ihren Einsatz im abgelaufenen Geschäftsjahr.

... das, was eine gute Mitarbeiterin, einen guten Mitarbeiter ausmacht

Für mich zählt der „Track Record“, also die langfristige Lebensleistung in Form konkreter Ergebnisse. Ob sich jemand gut oder schlecht verkauft, ist – zumindest innerhalb des Unternehmens – nicht entscheidend.

... die Akquisitionspolitik von ANDRITZ

Wir beschäftigen uns intensiv damit, die Substanz eines Unternehmens, und damit auch die Leistung der Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter dieser Unternehmen, zu erkennen. Dabei suchen wir permanent nach Möglichkeiten zum Erwerb von Firmen, die unser bestehendes Portfolio an Produkten und Serviceleistungen ergänzen oder erweitern, um technologieführender Komplettanbieter zu sein. Auch in dieser Hinsicht war 2011 ein gutes Jahr. Im Vliesstoffbereich, einem Markt mit guten Wachstumsperspektiven, haben wir die Vliesstoffsparte der französischen NSC-Gruppe, nunmehr ANDRITZ Asselin-Thibeau, erworben. In Kombination mit den Produkten und Serviceleistungen von ANDRITZ Küsters und ANDRITZ Perfojet können wir nun komplette Systemlösungen für die Produktion von Vliesstoffen anbieten. Mit dieser Akquisition haben wir auch im Vliesstoffbereich eine notwendige kritische Umsatzgröße von mehr als 100 Millionen Euro

Wolfgang Leitner

Wolfgang Leitner ist Vorstandsvorsitzender und über die Custos Privatstiftung mit knapp 30% größter Einzelaktionär von ANDRITZ. Der 1953 in Graz, Österreich, geborene Chemiker startete seine Berufslaufbahn als Forschungsschemiker und gründete ein Pharmaunternehmen. Als Unternehmensberater arbeitete er ab 1983 für ANDRITZ – jenes Unternehmen, in dem Leitners Vater 30 Jahre lang als Schlosser tätig gewesen war. 1987 wurde er zum Finanzvorstand von ANDRITZ bestellt, das Unternehmen setzte damals umgerechnet rd. 194 MEUR um und erwirtschaftete knapp 1 MEUR Gewinn. 1994 wurde Wolfgang Leitner zum Vorstandsvorsitzenden von ANDRITZ berufen.



»Mit einem kompetenten,
engagierten Team nachhalti-
ges Wachstum schaffen.«

Wolfgang Leitner, Vorstandsvorsitzender von ANDRITZ

„Für mich zählt die langfristige Lebensleistung einer Mitarbeiterin bzw. eines Mitarbeiters in Form konkreter Ergebnisse.“ Wolfgang Leitner im Gespräch mit Pumpenkonstrukteurin Anna Senarclens de Grancy.

erreicht. Mit dem Kauf von Iggesund Tools stärken wir unser Angebot an technologisch anspruchsvollen Verschleißteilen für die Zellstoffindustrie. Und die Integration der Ende 2010 erworbenen Austrian Energy & Environment läuft plangemäß. ANDRITZ Energy & Environment, wie das Unternehmen nun heißt, passt sehr gut zu uns. Es hat ausgezeichnete Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter sowie Produkte. Die Wirbelschichtkessel von AE&E ergänzen unser bestehendes Produktangebot um Kesselanlagen für höhere Kapazitäten und für die Energieerzeugung aus Rest- und Abfallstoffen. Damit sind wir gut gerüstet, um am weltweit stark wachsenden Markt für Wirbelschichtkessel zur Energieerzeugung erfolgreich partizipieren zu können. Von Mitarbeiterinnen und Mitarbeitern übernommener Firmen bekommen wir immer wieder das Feedback, dass sie froh sind, Teil der ANDRITZ-GRUPPE geworden zu sein. Das hat sicher damit zu tun, dass wir eben nur Unternehmen erwerben, die gut zu uns passen, und wir bestrebt sind, dass diese Firmen als Teil der Gruppe klar definierte Aufgaben übernehmen und nachhaltig weiter wachsen sollen.

... global oder lokal

Wir verfolgen das Ziel, in Europa und Nordamerika unsere starke Marktposition auszubauen und die Chancen in den Wachstumsmärkten Südamerikas und Asiens zu nutzen. Wir sind geografisch ausgewogen aufgestellt und agieren sowohl global als auch lokal. ANDRITZ beliefert weltweit agierende Unternehmen auf der ganzen Welt. Um die Bedürfnisse unserer Kunden rasch vor Ort erfüllen zu können, sind wir weltweit an mehr als 180 Standorten in Kundennähe präsent. Diese wichtige regionale Präsenz haben wir 2011 vor allem durch Akquisitionen deutlich verstärkt. Wir streben jedoch einen weiteren Ausbau der Servicepräsenz an, um Kunden bei der Erreichung ihrer Ziele hinsichtlich Produktivität, Rentabilität und Nachhaltigkeit bestmöglich zu unterstützen.

... die Zukunft von ANDRITZ

Langfristig wollen wir den Umsatz im Jahresschnitt weiterhin um zehn Prozent erhöhen, wobei angesichts des außerordentlich hohen Auftragseingangs 2011 und der unverändert schwierigen allgemeinen Rahmenbedingungen das Wachstum von ANDRITZ in den Jahren 2013 und 2014 gemäßiger als zuletzt ausfallen könnte. Was die Rentabilität betrifft, bleiben wir bei unserem Ziel, eine EBITA-Marge von sieben Prozent über den Wirtschaftszyklus zu erreichen. Jeder unserer Geschäftsbereiche verfügt über eine eigene,



klare Strategie, um sein Wachstum voranzutreiben. Einen Schwerpunkt werden dabei auch künftig die Emerging Markets bilden – allen voran China, Brasilien und Indien. Und was die Führung der Gruppe betrifft, sind wir für die Zukunft auch gut aufgestellt. Das Durchschnittsalter der Vorstandsmitglieder beträgt 53 Jahre, im Schnitt sind die fünf Vorstände seit 20 Jahren bei ANDRITZ beschäftigt. Auch die zweite Führungsebene setzt sich aus einer ausgewogenen Mischung von langjährigen und jüngeren Kolleginnen und Kollegen zusammen.

... seine persönliche Zukunft

Was mich heute treibt, ist mit einem guten Team durch Schaffung zufriedener Kunden Nachhaltiges aufzubauen.



Auf Augenhöhe: Mario Kreuzer, Fertigungsmitarbeiter bei ANDRITZ, mit Wolfgang Leitner.





»Wenn ich groß bin,
werde ich Ballerina!«

Sophie Gotthard (3. v. rechts)
besucht den ANDRITZ-Kindergarten

Ballerina oder Technikerin

Sophie Gotthard ist fünf Jahre alt. Derzeit besucht sie einen Tanzkurs und hat ihren Eltern stolz verkündet: „Wenn ich groß bin, werde ich Ballerina!“ Während Sophies Eltern, die gebürtige Chinesin Haiping Gotthard und der Österreicher Erich Gotthard, als Automatisierungstechniker bei ANDRITZ arbeiten, spielt Sophie im ANDRITZ-Kindergarten. Vielleicht überlegt sie sich das mit der Balletttänzerin ja noch einmal und wird stattdessen Technikerin bei ANDRITZ...

Im ANDRITZ-Kindergarten in Graz ticken die Uhren ein wenig anders als in anderen Kinderbetreuungseinrichtungen. Aufgesperrt wird um 6.30 Uhr in der Früh, am Abend werden die Kinder bis 18.30 Uhr betreut. „Ohne Betriebskindergarten wäre mein Job in dieser Form nicht möglich“, sagt Haiping Gotthard. „Auch die Ferienzeiten richten sich nach Familie und Beruf – der Kindergarten schließt für nur drei Wochen im August.“

Nachdem Haiping Gotthard ihre kleine Sophie in den am Betriebsgelände von ANDRITZ befindlichen Kindergarten gebracht hat, kümmert sich die 38-jährige Technikerin um den technischen Support für die

Haiping Gotthard

In Xinjiang im Nordwesten Chinas an der Grenze zu Russland geboren, besucht Haiping Gotthard in Shanghai und Peking Volks- und Mittelschule. An der Universität in Tianjin, einer der wichtigsten Hafenstädte im Nordosten Chinas, schließt sie 22-jährig das Studium für Elektrik und Industrieautomatisierung ab. „In China muss man sich nach sechs Jahren Volksschule und drei Jahren Mittelschule für eine Ausbildungsrichtung entscheiden. Meine Noten in Mathematik und Physik waren einfach besser als in anderen Fächern. So bin ich, wie meine Eltern, Technikerin geworden.“



ANDRITZ-Engineeringmitarbeiter. „Nach meiner Rückkehr aus der Karenz habe ich diesen neuen Job bekommen, bei dem ich kaum auf Dienstreisen bin. Meine Chefs haben damit auf meine Rolle als Technikerin und Mutter dankenswerterweise bestmöglich Rücksicht genommen.“

Zwei Büros weiter arbeitet Haipings Ehemann Erich (43) an Automatisierungslösungen. Zwei bis drei Monate ist er jährlich im Ausland dienstlich unterwegs. Heute arbeitet er im Grazer Büro an der Automatisierung der 16. Tissuemaschine, welche die chinesische Hengan-Gruppe bei ANDRITZ geordert hat. Die Inbetriebnahme der allerersten von Hengan bestellten Tissuemaschine hat Haiping und Erich Gotthard zusammengebracht: „Ich war 1998 auf der Hengan-Baustelle in der Provinz Hunan“, erinnert sich Erich Gotthard. „Haiping hat dort als Automatisierungstechnikerin von ABB China gearbeitet, ich als Automatisierungstechniker von ANDRITZ. Wir haben uns gesehen, kennengelernt – und dann kam die nächste



Sophie mit ihren Eltern Haiping und Erich Gotthard. Mutter Haiping über Familie und Beruf: „Auf meine Rolle als Technikerin und Mutter wird bei ANDRITZ bestmöglich Rücksicht genommen.“


Baustelle“, schmunzelt Erich Gotthard. Die nächste Baustelle: Ein Auftrag von Asia Pulp & Paper in der Nähe von Shanghai, wieder arbeiten beide an derselben Maschine. Nach diesem Job zieht Haiping nach Österreich, 1999 Hochzeit, 2000 beginnt sie für ANDRITZ AUTOMATION im Bereich Engineering zu arbeiten.

Sechs Jahre später kommt Sophie auf die Welt. „Acht-sieben-sechs“, sagt Techniker Erich Gotthard. Er meint: am 8. Juli 2006. Seit ihrem zweiten Lebensjahr besucht Sophie den ANDRITZ-Kindergarten. Es ist ein Multikulti-Kindergarten, die Eltern des heurigen Jahrgangs kommen aus acht Nationen. Spielerisch lernen die 32 Kinder andere Kulturen kennen, zweimal die Woche gibt es Englischkurse. Ebenso spielerisch wird das Interesse für Technik geweckt: Hier wird nicht nur mit Lego und Playmobil gespielt, sondern auch an einer großen Werkbank gebastelt.

Auch Sophie wird sicherlich ihren Weg machen. Egal, ob als Ballerina oder Technikerin . . .

Erich Gotthard

In seiner Geburtsstadt Graz schließt Erich Gotthard nach Absolvierung der Pflichtschule die Ausbildung zum Elektrotechniker an einer höheren technischen Lehranstalt ab. 1988 beginnt er seine berufliche Laufbahn bei ANDRITZ, wo er an Automatisierungslösungen für viele verschiedene Produkte gearbeitet hat: für Wasserkraftwerke ebenso wie für Zellstoff-, Papier-, Karton- und Tissuemaschinen, für Beizanlagen oder für Klärschlamm-trockner. „Zur Technik bin ich gekommen, weil ich schon als Kind handwerklich sehr interessiert war. Und weil mein Vater Lokführer war. Damit war ich von klein an mit der Welt der Technik verbunden.“



»Wenn man in einem fremden Land erfolgreich sein will, muss man sich in seine Kultur vertiefen. Auch wenn man die Sprache nicht vollkommen beherrscht: Es ist wesentlich, die Kultur zu verstehen.«

Gary Beckingham, Leiter der Division Fiber Preparation bei ANDRITZ China



加利 白金漢¹

Gary Beckingham

Gary Beckingham, 1962 in Portsmouth, UK, geboren, ist verheiratet und hat zwei Töchter. Nach dem Ingenieursstudium (technische Chemie und Betriebswirtschaftslehre) startet er seine berufliche Karriere als Techniker in einer Pilotanlage für Separatoren in Deutschland. Nach zahlreichen Stationen – Gary Beckingham ist aus beruflichen Gründen 18 Mal umgezogen – beginnt er 2002 mit dem Aufbau der PULP & PAPER-Division Fiber Preparation in China, die heute rd. 100 MEUR Auftragseingang erzielt.

Einer der berühmt-berüchtigten Sandstürme und streng schauende Sicherheits- und Zollbeamte empfangen Gary Beckingham, als er vor zehn Jahren in Peking landet. „Ausländer waren damals in China noch eine Novität“, erinnert er sich zurück. „Nur ganz wenige Menschen konnten Englisch sprechen. Wenn ich durch die Straßen gegangen bin, sind Kinder oft stehen geblieben, haben auf mich gedeutet oder sind sogar schreiend davongerannt.“

Das wichtigste Startkapital bestand damals aus Gary Beckingham selbst, seiner Erfahrung als Globetrotter und seiner Expertise in der Zellstoff- und Papierindustrie. Und einem Laptop. Sonst war da rein gar nichts: keine Mitarbeiter, keine eigene Fertigung, keine Referenzprojekte. Sonst war da wirklich nichts? „Doch – der Druck, schnell ein positives Ergebnis zu zeigen!“

Bis Gary Beckingham im Reich der Mitte seine Mitte findet, dauert es aber nur kurz. Die alltäglichen Herausforderungen meistert der Brite locker – immerhin hat er bis heute für neun verschiedene Firmen

in fünf Ländern gearbeitet, ist 18 Mal umgezogen, hat in fünf Ländern den Führerschein gemacht und fünfeinhalb Sprachen erlernt: Englisch, Chinesisch, Deutsch, Finnisch, Französisch – „und Mongolisch lerne ich gerade auf Druck meiner Frau, die aus der Mongolei kommt. Damit ich meine Schwiegereltern verstehe...“

Was waren die größten Herausforderungen beim Start in China? „Die Sprachbarrieren, das Verstehen kultureller Unterschiede, das Essen, das Autofahren, das Herausfinden, wie man gegen die lokalen chinesischen Firmen konkurrieren kann, und das Finden und Ausbilden von Personal.“

Hilfreich ist Beckinghams weltweites Netzwerk in der Zellstoff- und Papierindustrie. Seit 1984 arbeitet er in diesem Bereich: Zuerst für eine US-amerikanische Firma in Großbritannien – dann für ein Unternehmen in Deutschland, das diese britische Firma kauft – dann für eine der Tochtergesellschaften dieses Unternehmens in Finnland – dann für die nächste Tochtergesellschaft in Singapur. Als ANDRITZ Teile dieser Unternehmensgruppe 2001 kauft, landet Gary Beckingham bei ANDRITZ.

Innerhalb von nur neun Jahren führen Gary Beckingham und seine Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter die Division Fiber Preparation von quasi null auf 100 MEUR Auftragseingang und zum Marktführer in China. Damit kommt ein Drittel des Auftragseingangs, den ANDRITZ insgesamt in China erwirtschaftet, von Beckinghams Team.

Warum hat Gary Beckingham in China das geschafft, was andere hier nicht schaffen? „Viele ausländische Unternehmen scheitern in China, weil sie die lokale Kultur nicht verstehen und sich nicht integrieren. Ein

¹ 加利 白金漢 – so wird Gary Beckingham in Mandarin geschrieben. Der Vorname 加利 steht für „Charlie“, der dem in China nicht bekannten Vornamen „Gary“ am ähnlichsten klingt und „Jia Li“ ausgesprochen wird. Der Nachname 白金漢 (sprich: „Bai Jin Han“) ist ebenfalls so angenähert, dass er fast wie Beckingham klingt: 白 („Bai“) bedeutet „weiß“, 金 („Jin“) heißt „gold“ und 漢 („Han“) bezeichnet die chinesische Bevölkerung. Also: Charlie, der weiß-goldene Chinese... .



ANDRITZ China

ANDRITZ beschäftigt in China rd. 1.500 Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter. Kunden profitieren insbesondere von der ANDRITZ-eigenen Fertigung in Foshan, Provinz Guangdong: In diesem zweitgrößten Fertigungsbereich der Gruppe werden Anlagen und Maschinen gefertigt, die den hohen europäischen Qualitätsansprüchen entsprechen. Insgesamt ist ANDRITZ in China mit allen fünf Geschäftsbereichen an mehr als zehn Standorten vertreten.

Beispiel aus dem täglichen Arbeitsleben: Egal, wie stark Konfrontationen mit Geschäftspartnern sind – man muss einem Chinesen immer die Möglichkeit geben, sein Gesicht zu bewahren. Wenn man in einem fremden Land erfolgreich sein will, muss man sich in seine Kultur vertiefen. Auch wenn man die Sprache nicht vollkommen beherrscht: Es ist wesentlich, die Kultur zu verstehen.“ Gary Beckingham hat sie verstanden und erhält, auch dafür, im Juni 2011 eine ganz seltene multikulturelle Auszeichnung: Die Stadtregierung von Foshan ernennt ihn zum Ehrenbürger. Trotz des Erfolgs muss die Frage erlaubt sein: Was hätten Sie mit Ihrem heutigen Wissen und Ihrer heutigen Erfahrung während Ihrer China-Jahre anders gemacht? Es vergeht eine Weile, bis Gary Beckingham antwortet. „Wahrscheinlich gar nichts. Ich hätte nur gerne mehr Zeit gehabt, um besser Mandarin zu lernen. Meine Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter scherzen oft mit mir und sagen, es sei gut, dass ich nicht alles verstehe, wenn sie miteinander Mandarin sprechen. Das passt auch so – außer ich muss sie manchmal dann doch überraschen, wie viel ich verstehe...“

Gottfried Schmölder leitet erfolgreich die China-Aktivitäten von ANDRITZ und sagt über Gary Beckingham: „Er ist ein Kämpfer. Gary hat Visionen und beißt sich durch, bis er seine Ziele erreicht hat. Widerstände besiegt er mit hoher sozialer und fachlicher Kompetenz.“



Win- win- win

Mit der Akquisition durch ANDRITZ wurde aus Austrian Energy & Environment im Jänner 2011 ANDRITZ Energy & Environment (AE&E). Das Unternehmen beschäftigt mehr als 300 Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter, im ersten Jahr als Teil der ANDRITZ-GRUPPE konnten einige wichtige Aufträge gewonnen werden. AE&E-Manager Kurt Kaufmann spricht offen über die schwierige Zeit während der Insolvenz der alten AE&E, den Wechsel zur neuen AE&E und die ANDRITZ-GRUPPE.

Kurt Kaufmann

Der 47 Jahre alte Diplomingenieur für Maschinenbau ist seit 1992 bei AE&E. Dort begann er seine Karriere als Konstrukteur und erarbeitete sich als Projektleiter und Verfahrenstechniker seine heutige Position als Chef des für Kesselanlagen zuständigen Bereichs „Steam generators and plants“. Wenn Kurt Kaufmann sich nicht gerade mit Wirbelschichttechnologie beschäftigt, ist er mit seiner Frau und den Zwillingen in der Natur unterwegs. „Musik aktiv und passiv“ steht als weiteres Hobby in Kurt Kaufmanns Lebenslauf. Aktiv: Seit dem siebenten Lebensjahr spielt er Klarinette. Passiv: am liebsten Wolfgang Amadeus Mozart.

Herr Kaufmann, wie haben Sie die Turbulenzen rund um die Insolvenz der alten AE&E erlebt?

Es war mit Sicherheit die herausforderndste Zeit meiner beruflichen Laufbahn, geprägt von den Bemühungen, die laufenden Aufträge am Leben zu erhalten, bei wichtigen Neuprojekten trotz einer ungewissen Zukunft im Rennen zu bleiben und gleichzeitig potenzielle Käufer von den Vorzügen unserer Firma zu überzeugen. Besonders belastend war für mich die Sorge um die Zukunft unserer Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter, die ja über Jahre eine hervorragende Leistung erbracht hatten und die in keinsten Weise für den Niedergang der alten AE&E verantwortlich waren.

Was haben Sie sich gedacht, als Sie gehört haben, dass ANDRITZ Interesse an der AE&E hat?

Ich hatte keinen unmittelbaren Bezug zu ANDRITZ. Die positive Entwicklung, die ANDRITZ in den letzten Jahren genommen hat, habe ich über Pressemeldungen verfolgt. Im Kaufverfahren hatte ich dann mit dem Akquisitions- und Managementteam von ANDRITZ zu tun und war sofort von der Professionalität und Expertise beeindruckt. Hätte ich mich selbst für einen Eigentümer entscheiden müssen, wäre auch meine Wahl auf ANDRITZ gefallen. Richtig überzeugt hat mich dann das Engagement des Top-Managements der neuen



»Das war ein unbeschreibliches Gefühl, als wir schon innerhalb der ersten Wochen nach der Übernahme durch ANDRITZ zwei Großaufträge gewinnen konnten.«

Kurt Kaufmann, ANDRITZ Energy & Environment



„Mutter“ beim Abschluss der für uns so wichtigen Neuaufträge unmittelbar nach der Übernahme. Das war ein unbeschreibliches Gefühl, als wir schon innerhalb der ersten Wochen nach der Übernahme zwei Großaufträge gewinnen konnten.

Aus der Perspektive ein Jahr später betrachtet: Wurden die Erwartungen bestätigt? Oder kam alles ganz anders?

Meine ersten Eindrücke nach der Übernahme haben sich bestätigt. Ich bin überzeugt, dass es uns mit keinem anderen Eigentümer so schnell gelungen wäre, wieder Fuß zu fassen.

Wie hat das Team von AE&E den Wechsel zu ANDRITZ empfunden und wie stehen die Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter heute dazu?

Unser Team hat es von Anfang an begrüßt, Teil einer finanzstarken Industriegruppe zu werden, die österreichische Wurzeln hat und international ausgerichtet ist. Daran hat sich bis heute nichts geändert.

Welche Vorteile hat es für AE&E, Teil von ANDRITZ zu sein?

Durch die Integration in den Geschäftsbereich PULP & PAPER ergeben sich sowohl für unser Anlagengeschäft als auch für den Servicebereich Wachstums-

Wichtige AE&E-Aufträge 2011

Jänner 2011
OTV S.A., Frankreich, bestellt bei AE&E vier Dampfkessel mit stationärer Wirbelschichtfeuerung für die neue thermische Klärschlammverwertungsanlage von Hongkong, China. Diese Anlage wird weltweit die größte ihrer Art sein. Täglich werden 2.000 t Klärschlamm, der in den Abwasseraufbereitungsanlagen von Hongkong anfällt, thermisch zur Stromproduktion verwertet.

März 2011
Vitrkovic Power Engineering a.s. ordert zwei zirkulierende Wirbelschichtkessel einschließlich Rauchgasreinigungsanlage für das Kraftwerk Yunus Emre, Türkei.

April 2011
Im Auftrag von POSCO Engineering & Construction Co., Ltd., wird AE&E für das Biomassekraftwerk Donghae den ersten ausschließlich mit Biomasse befeuerten zirkulierenden Wirbelschichtkessel Südkoreas liefern.



Für die neue thermische Klärschlammverwertungsanlage von Hongkong, weltweit die größte ihrer Art, liefert AE&E Dampfkessel mit stationärer Wirbelschichtfeuerung.

Welche Vorteile haben ANDRITZ und schlussendlich die Kunden davon, dass AE&E Teil von ANDRITZ ist?

Zusätzlich zur erwähnten Ergänzung und Erweiterung der Angebotspalette kann ANDRITZ auch von unserer langjährigen Erfahrung als Anlagenbauer und dem Know-how im Projektmanagement profitieren. Das ist für beide Seiten eine klassische Win-win-Situation. Und die Kunden haben es mit einem zuverlässigen und finanzstarken Partner zu tun, der global aufgestellt ist und ihnen vor Ort und aus einer Hand bestmögliche Technologien anbieten kann. Unterm Strich also ein Win-win-win.

AE&E ist im Bereich Forschung und Entwicklung überaus aktiv. Was sind die aktuellen Schwerpunkte?

Zusätzlich zur permanenten Weiterentwicklung unserer Produkte beschäftigen wir uns stark mit Zukunftsthemen, die vor allem durch steigendes Umweltbewusstsein und weltweit strenger werdende Umweltsetze getrieben werden. Dabei geht es aktuell um Themen wie Erhöhung der Energieeffizienz bei der Verbrennung von Reststoffen, Emissionsminderung, die CO₂-arme Erzeugung von Dampf, CO₂-Abscheidung, effizientere und kostengünstigere Rauchgasentschwefelung oder die Entwicklung integrierter Technologien zur Quecksilberabscheidung.

chancen, weil wir das weltweite ANDRITZ-Netzwerk nutzen können und so einen besseren Zugang zur Zellstoff- und Papierindustrie haben.

Wie passen die AE&E-Technologien im Detail zum ANDRITZ-Portfolio?

Wir ergänzen das Produkt- und Serviceangebot durch unsere zirkulierenden Wirbelschichtkessel, die stationäre Wirbelschichttechnologie speziell für die Verbrennung von Reststoffen, durch unsere Sulfitlaugenkessel samt Chemikalienrückgewinnung und die Soda-technologie. Unsere Rauchgasreinigungsanlagen sind eine sinnvolle Erweiterung des Portfolios.

September 2011


BASF beauftragt AE&E mit der Erneuerung der bestehenden Rauchgasreinigungsanlage in Ludwigshafen, Deutschland, um die Dioxin-, Furan- und Quecksilberabscheidung zu verbessern.

November 2011

E.ON Climate & Renewables UK Biomass Ltd., Großbritannien, ordert im Rahmen eines Investitionsprojekts im Bereich erneuerbare Energien die Ausrüstung für ein neues mit Biomasse betriebenes Kraftwerk in der Nähe von Sheffield. Der Lieferumfang beinhaltet u. a. eine stationäre Wirbelschichtkesselanlage und die Rauchgasreinigungsanlage.

November 2011

Für das Heizkraftwerk Temeswar wird im Rahmen eines Investitionsprojekts zur Verbesserung des Umweltschutzes in Rumänien eine Rauchgasreinigungsanlage geliefert.



»Große Maschinen sind meins.
Schon als Kind wollte ich im
handwerklichen Bereich arbeiten.«

Thomas Puntigam, Lehrling, seit drei Jahren bei ANDRITZ



ANDRITZ

»Ich gebe mein Wissen und
meine Erfahrung sehr gerne
an junge Kollegen weiter.«

Anton Maier, Maschinenschlosser, seit 40 Jahren bei ANDRITZ



$$|\vec{F}| \cdot |\vec{s}| \cdot \cos \angle (\vec{F}, \vec{s})$$

In der Physik ist Arbeit als Skalarprodukt aus Kraft und Weg definiert: Wenn auf einen Körper entlang der Strecke \vec{s} eine konstante Kraft \vec{F} wirkt, dann wird am Körper die Arbeit $W = \vec{F} \cdot \vec{s} = |\vec{F}| \cdot |\vec{s}| \cdot \cos \angle (\vec{F}, \vec{s})$ verrichtet.

Bei ANDRITZ steht Arbeit insbesondere auch für die Leistung der mehr als 6.000 Fertigungsmitarbeiterinnen und -mitarbeiter, die mit ihrem handwerklichen Geschick und ihrem Wissen Anlagen und Produkte herstellen, die maßgeschneidert den Kundenwünschen entsprechen und damit wesentlich zum Erfolg von ANDRITZ beitragen.

Anton Maier ist einer der Fertigungsmitarbeiter von ANDRITZ. Er wächst im Süden Österreichs in einem ländlichen Gebiet auf – „in einer Region, wo es nur wenig Berufsmöglichkeiten und Lehrplätze gegeben hat“. Auf einer Berufsinformationsmesse lernt er ANDRITZ kennen und beginnt hier seine Lehrausbildung. Von seinen 55 Lebensjahren arbeitet Anton Maier nun schon 40 Jahre lang als Maschinenschlos-

ser am Standort Graz. Heute montiert er mit einem 30-köpfigen Team Verrohrungen, die für die Hydraulik, Pneumatik oder Schmierung von Maschinen und Anlagen benötigt werden. In einer Verzinkungsanlage können diese Rohre, zumeist aus Edelstahl gefertigt, bis zu vier Kilometer lang sein.

Mit Stolz zeigt er Fotos von seinen Auslandseinsätzen in ganz Europa, den USA, Venezuela oder Indonesien. Hunderte davon hat er archiviert, die eindrucksvollsten in Fotoalben gesammelt.

Ebenfalls mit Stolz gibt er sein Wissen und seine Erfahrung an junge Kollegen weiter. „Wichtig ist, dass die Jungen Interesse an der handwerklichen Arbeit, Disziplin und Ehrgeiz haben. Am liebsten sind mir junge Kollegen, die viel fragen und auch einmal darüber reden, wenn etwas nicht so gelingt. Eigentlich ist das wie zu Hause mit den eigenen Kindern.“

Apropos eigene Kinder: Der Sohn von Anton Maier ist ebenfalls bei ANDRITZ beschäftigt. Markus Maier absolviert hier während seiner Schulzeit vier Ferial-

Zwei ANDRITZ-Generationen: Anton Maier mit seinem Sohn Markus.

praktika. „Beim ersten Praktikum habe ich ein wenig geholfen, dass er aufgenommen wird“, schmunzelt der Vater, „dann hat er seinen Weg selbst gemacht“. Und was für einen Weg: Auch während des Studiums zum Wirtschaftsingenieur Maschinenbau arbeitet Sohn Markus in der Fertigung, seine Diplomarbeit verfasst er zum Thema „Fertigungsstrategien eines Technologiekonzerns“. Er bekommt ein Jobangebot im Forschungsbereich eines großen deutschen Automobilherstellers – entscheidet sich aber für ANDRITZ. Heute ist der 30 Jahre alte Markus Maier im Bereich „Global Manufacturing Coordination“ tätig. Anton Maier hat jetzt keine Zeit mehr, weiter von sich zu erzählen. Er muss weiterarbeiten. Die letzte Frage nach dem schönsten Erlebnis bei ANDRITZ beantwortet er ohne lange nachzudenken: „Dass wir immer viel Arbeit hatten und so auch schlechtere Zeiten recht gut übertaucht haben.“

Thomas Puntigam ist einer der jungen Arbeiter, die von den älteren Kollegen profitieren. Seit 2008 ist der heute 19-Jährige bei ANDRITZ. „Ein Freund hat mir erzählt, dass hier Maschinenbautechniker gesucht werden und dass das eine gute Firma ist.“ Die Berufswahl fällt leicht: „Meine Eltern haben eine Landwirtschaft und ich habe schon als Kind gerne handwerklich mitgearbeitet. Besonders bei den großen Maschinen – die sind meins. Außerdem habe ich bei ANDRITZ die Möglichkeit, ins Ausland zu gehen.“

So wie alle Lehrlinge muss auch er zuerst durch die harte Schule der ANDRITZ-eigenen Lehrwerkstatt. „Das ist eine harte Zeit. Hier lernt man Genauigkeit und Disziplin.“ Wobei Disziplin für Thomas Puntigam kein Fremdwort ist. Sein großes Hobby ist das Eisstockschießen, seine Siegerliste ist lange: dreimal Europameister, viermal Vize-Europameister, fünf dritte



Die nächste Generation: Junge Mitarbeiter in der Lehrwerkstatt.

Plätze bei Europameisterschaften und elfmal österreichischer Staatsmeister. „Ich spiele, seit ich den Eisstock das erste Mal richtig halten konnte. Vor großen Meisterschaften trainiere ich über mehrere Monate hinweg fünf- bis sechsmal wöchentlich.“ Während der Lehre absolviert Thomas Puntigam ein Auslandspraktikum bei einem großen schwedischen Autokonzern. „Es hat gut getan, auch einen anderen Fertigungsbetrieb zu sehen. Dort gibt es, anders als bei ANDRITZ, Fließbandarbeit. Das ist nicht meins.“ Bei Erscheinen dieses Geschäftsberichts wird er die Lehrabschlussprüfung mit großer Wahrscheinlichkeit erfolgreich bestanden haben und im Bereich Turbinen- und Großpumpenbau arbeiten. Die großen Maschinen sind eben seins . . .

Die ANDRITZ-Lehrwerkstatt

Bereits seit 1922 betreibt ANDRITZ in Graz eine eigene Lehrwerkstatt. 88 Lehrlinge stehen hier derzeit an den Werkbänken, pro Jahr werden im Schnitt 30 junge Mitarbeiter aufgenommen. Welches Rüstzeug braucht ein ANDRITZ-Lehrling? „Motivation und Freude, Lernbereitschaft, ein gewisses Maß an Disziplin und handwerkliches Geschick“, sagt der 28 Jahre alte Auszubildende Helmut Schmer. „Viele junge Menschen versuchen nach wie vor, eine höhere Schule abzuschließen – und erst wenn sie daran scheitern, wechseln sie in die Lehre.“ Dass das nicht notwendig ist, beweist Helmut Schmer selbst.

Er war der erste Lehrling bei ANDRITZ, der im Rahmen der Ausbildung zum Industrietechniker beides abgeschlossen hat: Lehre mit Werkmeisterausbildung und Reifeprüfung. Die Lehrwerkstatt fordert und fördert den Nachwuchs mit Fachausbildungen, um das Wissen zu vertiefen, mit Englischkursen, um fit für Auslandseinsätze zu sein, oder mit teamfördernden Schulungen. Im Rahmen der Ausbildung durchlaufen die jungen Arbeiter alle Fertigungsbereiche. „Damit sie alle Tätigkeiten kennenlernen und so die Entscheidung für den zukünftigen Aufgabenbereich erleichtert wird.“



Weekend

A photograph of a person sitting in a white chair, reading a newspaper. The person's hands are visible holding the paper. The newspaper has some text visible, including the word 'ART' in large letters. The background is a plain, light-colored wall. A blue rectangular box is overlaid on the right side of the image, containing a quote and the name of the person.

»Transparenz, Offenheit,
Ehrlichkeit und Konti-
nuität sind mein Credo.«

Michael Buchbauer, Leiter ANDRITZ Investor Relations

»Why did other investments increase?«

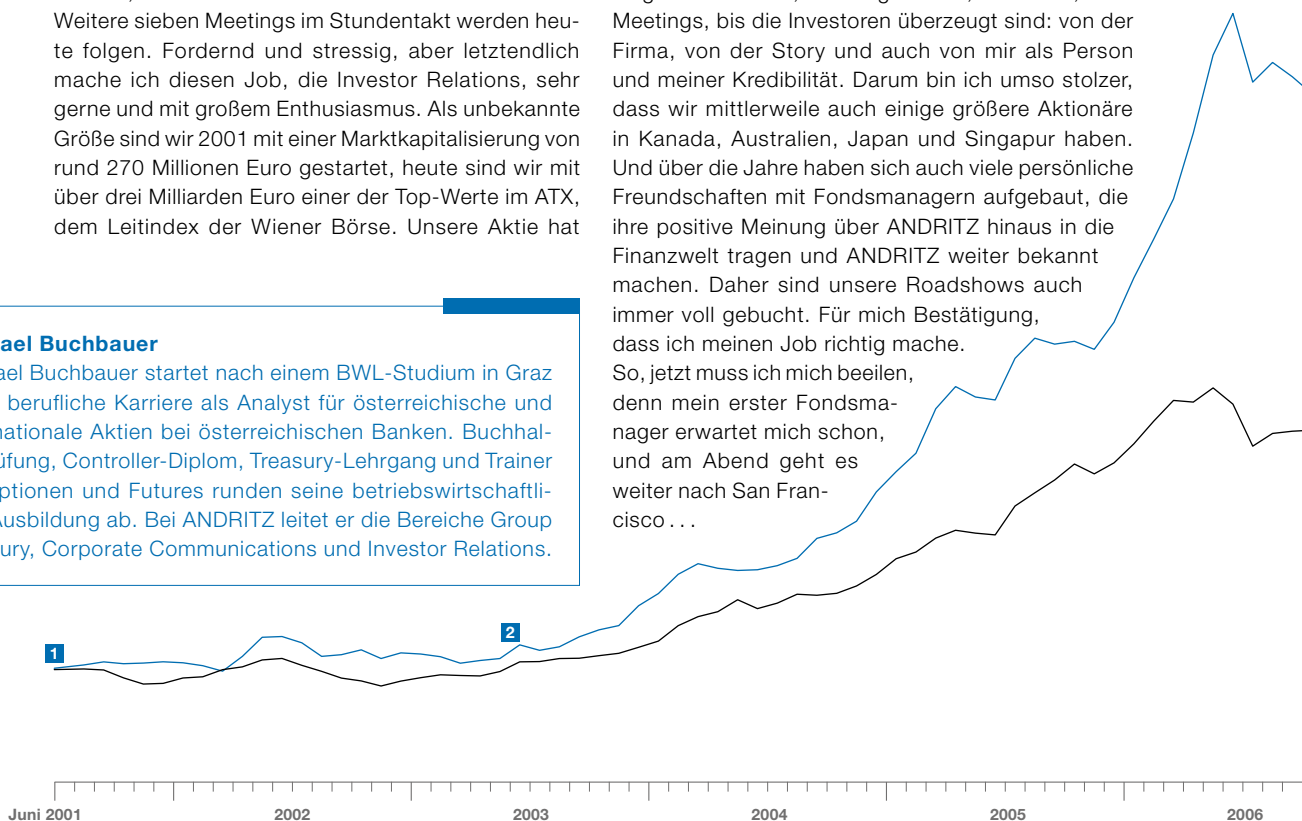
Chicago, 4.30 Uhr in der Früh: Bedingt durch die Zeitverschiebung wache ich früh auf. Die Nacht war kurz, denke ich mir, bin ich doch am Vorabend erst um 22.30 Uhr aus New York kommend gelandet. Ich schalte meinen Laptop ein – da Österreich sieben Stunden vor mir ist, ist die Liste neuer E-Mails lange. Viele Mails, die vor Arbeitsbeginn bearbeitet werden müssen. Darunter Anfragen von ANDRITZ-Aktionären, institutionellen Anlegern in England und Deutschland, die Top-Priorität haben. „Why did other investments in the balance sheet increase so strongly?“, lautet die Frage. Antworte kurz und bündig, das bevorzugen Investoren aus UK. Die Zeit wird knapp, mein erstes Meeting startet um 6.30 Uhr. Diesmal ein Investor, der ANDRITZ nicht kennt, aber von uns viel Positives gehört hat. Ihn gilt es zu überzeugen und seine Fragen, die sich von Bilanzdetails bis zu allgemeinen Markttrends erstrecken können, umfassend und offen zu beantworten. Weitere sieben Meetings im Stundentakt werden heute folgen. Fordernd und stressig, aber letztendlich mache ich diesen Job, die Investor Relations, sehr gerne und mit großem Enthusiasmus. Als unbekannte Größe sind wir 2001 mit einer Marktkapitalisierung von rund 270 Millionen Euro gestartet, heute sind wir mit über drei Milliarden Euro einer der Top-Werte im ATX, dem Leitindex der Wiener Börse. Unsere Aktie hat

vom Börsengang bis Ende 2011 mit einem Kursplus von mehr als 1.100% den ATX, aber auch den Kurs vergleichbarer internationaler Unternehmen in unserer Branche deutlich outperformt.

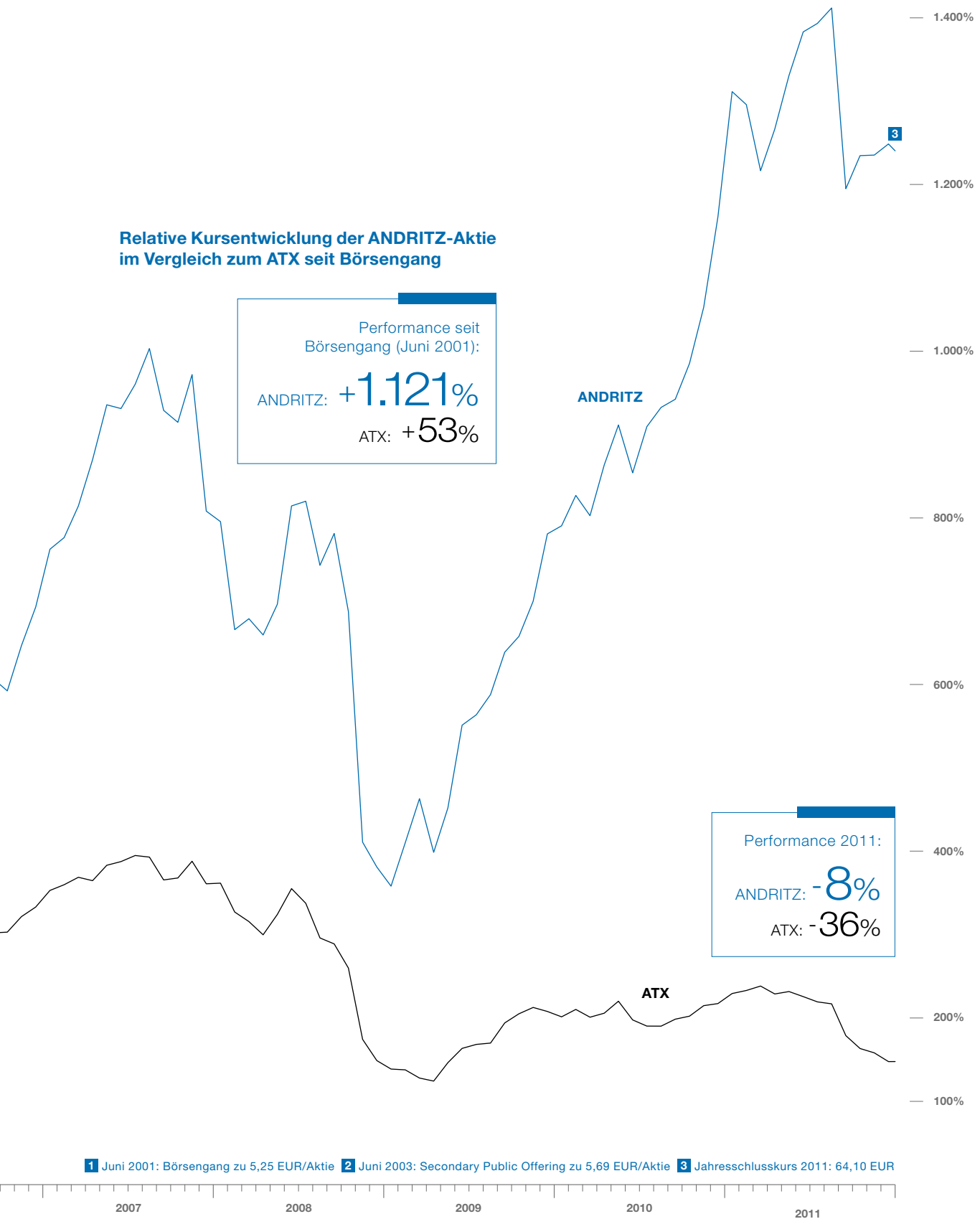
Was ist der Grund? Neben der erfolgreichen Unternehmensentwicklung von ANDRITZ ist das klare Bekenntnis zum Kapitalmarkt eine absolute Voraussetzung. Transparenz, Offenheit, Ehrlichkeit und Kontinuität in der Informationsbereitstellung sind die wesentlichen Parameter, um in der Finanzwelt zu reüssieren. Ziele, zu denen sich ANDRITZ schon immer bekannt hat und mit denen ich mich zu 100% identifiziere. Informieren in guten, aber auch schlechten Zeiten. Für Meetings und Telefonate bereitstehen, auch wenn die Nachrichtenlage schlecht ist und die Diskussionen mit den Aktionären heftig ausfallen können. Wichtig ist mir auch die Verbreiterung der Aktionärsbasis in geografischer Hinsicht. Das bedarf oft einer langen Vorlaufzeit, oft einige Jahre, und viele, viele Meetings, bis die Investoren überzeugt sind: von der Firma, von der Story und auch von mir als Person und meiner Kreditwürdigkeit. Darum bin ich umso stolzer, dass wir mittlerweile auch einige größere Aktionäre in Kanada, Australien, Japan und Singapur haben. Und über die Jahre haben sich auch viele persönliche Freundschaften mit Fondsmanagern aufgebaut, die ihre positive Meinung über ANDRITZ hinaus in die Finanzwelt tragen und ANDRITZ weiter bekannt machen. Daher sind unsere Roadshows auch immer voll gebucht. Für mich Bestätigung, dass ich meinen Job richtig mache. So, jetzt muss ich mich beeilen, denn mein erster Fondsmanager erwartet mich schon, und am Abend geht es weiter nach San Francisco...

Michael Buchbauer

Michael Buchbauer startet nach einem BWL-Studium in Graz seine berufliche Karriere als Analyst für österreichische und internationale Aktien bei österreichischen Banken. Buchhalterprüfung, Controlling-Diplom, Treasury-Lehrgang und Trainer für Optionen und Futures runden seine betriebswirtschaftliche Ausbildung ab. Bei ANDRITZ leitet er die Bereiche Group Treasury, Corporate Communications und Investor Relations.



Relative Kursentwicklung der ANDRITZ-Aktie im Vergleich zum ATX seit Börsengang



Solide Performance

Kursentwicklung

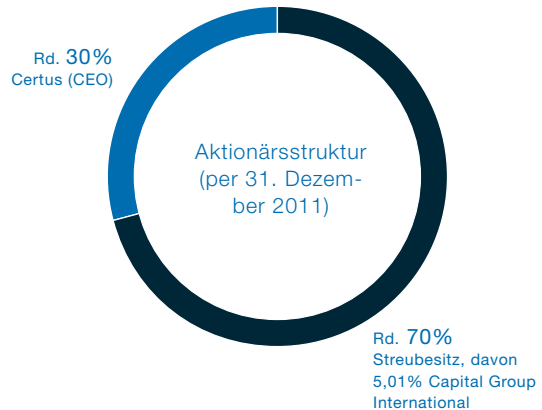
Die Entwicklung der internationalen Finanzmärkte war 2011 von der latenten Euro-Krise sowie einer globalen Wirtschaftsabschwächung negativ geprägt. Innerhalb eines daher insgesamt sehr schwachen und volatilen Börsenumfelds sank der Kurs der ANDRITZ-Aktie im Berichtsjahr um 7,6%. Der Rückgang fiel allerdings deutlich geringer aus als beim ATX, dem führenden Aktien-Index der Wiener Börse, der im selben Zeitraum um 35,9% fiel. Der höchste Schlusskurs der ANDRITZ-Aktie im Jahr 2011 betrug 75,50 EUR (13. Juli), der niedrigste Schlusskurs 54,82 EUR (8. August).

Solides Handelsvolumen

Das durchschnittliche tägliche Handelsvolumen der ANDRITZ-Aktie (Doppelzählung, wie von der Wiener Börse veröffentlicht) betrug im Berichtsjahr 284.069 Aktien (2010: 230.773 Aktien). Der höchste Tagesumsatz wurde am 9. August 2011 (1.241.280 Aktien), der niedrigste am 27. Dezember 2011 (19.820 Aktien) verzeichnet.

Stabile und ausgewogene Aktionärsstruktur

ANDRITZ verfügt über eine sehr stabile und ausgewogene Aktionärsstruktur. Knapp 30% der Aktien sind im Besitz der Certus Beteiligungs-GmbH, deren Geschäftsführer Wolfgang Leitner, Vorstandsvorsitzender der ANDRITZ AG, ist. Mit einem Streubesitz von rd. 70% hat ANDRITZ eine stark diversifizierte, aus institutionellen Anlegern und Privataktionären bestehende Aktionärsstruktur. Der Hauptteil der institutionellen Anleger kommt aus den angelsächsischen



Ländern (v. a. Großbritannien und USA), aber auch aus Österreich und Deutschland. Die Privataktionäre sind insbesondere in Österreich und Deutschland beheimatet.

Weltweit hohes Investoreninteresse

2011 wurden im Rahmen von internationalen Investorenkonferenzen sowie Treffen mit diversen Investorengruppen weltweit rd. 300 Einzelgespräche mit institutionellen Anlegern und Finanzanalysten geführt, u. a. in Amsterdam, Austin, Boston, Chicago, Denver, Edinburgh, Frankfurt, Kitzbühel, London, Lugano, Mailand, München, New York, Paris, San Diego, San Francisco, Tokio, Toronto, Zürich und Zürs. Zur regionalen Verbreiterung der Aktionärsbasis wurden insbesondere in Australien und Singapur neue Investoren angesprochen.

Für Privataktionäre präsentierte sich ANDRITZ bei der Roadshow der Wiener Börse und Hypo Oberös-

terreich in Linz sowie der „Börseexpress-Roadshow“ in Graz. Darüber hinaus wurden Werksführungen für einzelne Investmentklubs abgehalten.

Bei den in Salzburg abgehaltenen ANDRITZ Capital Market Days, bei denen mehr als 20 internationale und nationale Analysten und Fondsmanager teilnahmen, informierte der Vorstand über die aktuellen Entwicklungen bzw. Erwartungen für die Geschäftsbereiche sowie die mittel- bis langfristigen Ziele der ANDRITZ-GRUPPE.

Auszeichnungen für Investor Relations

Der ANDRITZ-Geschäftsbericht wurde erneut international ausgezeichnet: Beim ARC-Award in New York – dem weltweit renommiertesten und größten Wettbewerb für Geschäftsberichte – wurde der Geschäftsbericht 2010 mit einem „Gold Award“ prämiert. Beim Galaxy-Award, einem internationalen Unternehmenskommunikations- und Marketingpreis, wurde der Geschäftsbericht als weltweit zweitbesten Geschäftsbericht im Bereich Industrie ausgezeichnet.

Bereits zum dritten Mal erzielte ANDRITZ in der Hauptkategorie des Wiener-Börse-Preises den 1. Platz. Der

„ATX-Preis“ zeichnet jene Unternehmen des Leitindex der Wiener Börse aus, die mit ihrer Informationspolitik und ihren Investor-Relations-Aktivitäten am österreichischen Kapitalmarkt hervorragende Arbeit leisten. Seit dem Börsengang im Jahr 2001 hat die ANDRITZ-GRUPPE zahlreiche weitere nationale und internationale Auszeichnungen für ihre Investor-Relations-Arbeit erhalten, u. a. für herausragende Leistungen in den Bereichen Corporate Governance, Investor-Relations-Online und für „Best European Investor Relations“ im Sektor „Engineering und Machinery“.

ANDRITZ bekennt sich zum Österreichischen Corporate-Governance-Kodex. Im Jahresfinanzbericht 2011 und unter www.andritz.com finden Sie den Corporate-Governance-Bericht sowie alle weiteren Informationen zum Thema.

Umfassende internationale Coverage

Im Berichtsjahr nahmen Baader Bank, Banc of America Merrill Lynch und Commerzbank die Coverage von ANDRITZ auf. Damit veröffentlichten per Ende 2011 folgende internationale Banken bzw. Investmenthäuser in regelmäßigen Abständen Analyseberichte über ANDRITZ: Baader Bank, Banc of America Merrill Lynch, Berenberg Bank, Commerzbank, Crédit Agricole Cheuvreux, Deutsche Bank, Erste Bank, Goldman Sachs, Hauck & Aufhäuser, HSBC Trinkaus, J.P. Morgan, Raiffeisen Centrobank und UBS.

Kennzahlen der ANDRITZ-Aktie	Einheit	2011	2010	2009	2008	2007
Gewinn je Aktie	EUR	4,49	3,48	1,89	2,73	2,61
Dividende je Aktie	EUR	2,20 ¹⁾	1,70	1,00	1,10	1,00
Ausschüttungsquote	%	49,0	48,9	52,9	40,3	38,3
Eigenmittel je Aktie	EUR	17,49	14,68	12,28	10,59	9,07
Höchster Schlusskurs	EUR	75,50	68,92	41,94	43,53	54,00
Niedrigster Schlusskurs	EUR	54,82	39,49	17,50	15,96	35,80
Jahresschlusskurs	EUR	64,10	68,79	40,52	18,16	41,45
Marktkapitalisierung (per Ultimo)	MEUR	3.333,2	3.577,1	2.107,0	944,3	2.155,6
Performance	%	-7,6	+67,8	+111,0	-54,4	+2,6
ATX-Gewichtung (per Ultimo)	%	9,2705	7,3211	4,3701	2,9209	2,3950
Durchschnittliches Handelsvolumen ²⁾	Stück	284.069	230.773	307.029	488.638	452.909

¹⁾ Vorschlag an die Hauptversammlung. ²⁾ Doppelzählung, wie von der Wiener Börse veröffentlicht. Quelle: Wiener Börse

Eckdaten zur ANDRITZ-Aktie

ISIN-Code	AT0000730007
Tag der Erstnotiz	25. Juni 2001
Aktiengattung	Inhaberaktien
Aktienzahl	52 Millionen
Genehmigtes Kapital	Keines
Streubesitz	Rd. 70%
Börse	Wien (Prime Market)
Ticker-Symbole	Reuters: ANDR.VI; Bloomberg: ANDR, AV
Börse-Indizes	ATX, ATX five, ATXPrime, WBI

Triple- A

Erfreuliche Geschäftsentwicklung

Mit sehr zufriedenstellenden Ergebnissen schließt ANDRITZ das Geschäftsjahr 2011 ab. Die wesentlichen Geschäfts- und Finanzkennzahlen konnten im Jahresvergleich zum Teil deutlich erhöht werden. So erreichten **A**uftragseingang und **A**uftragsstand neue Rekordwerte, und die **A**kquisitionspolitik konnte erfolgreich fortgesetzt werden: ein Triple-A.

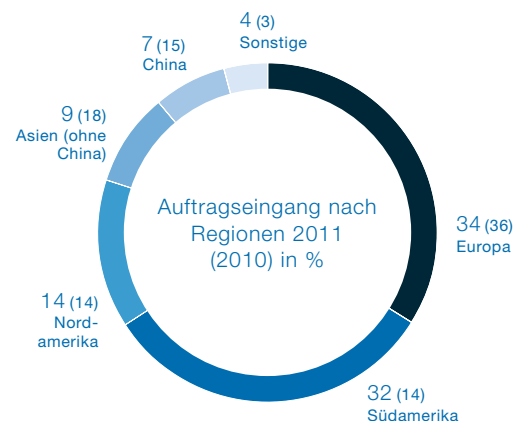
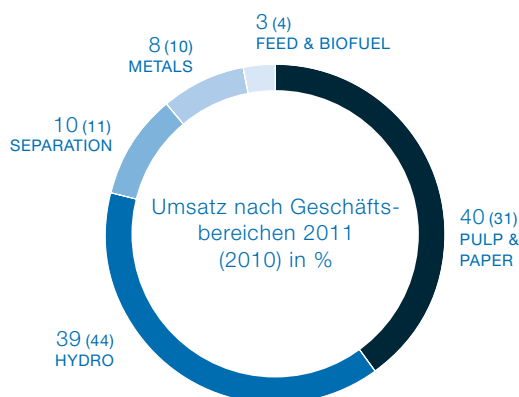
Auftragseingang: +38%

Der Auftragseingang der Gruppe erreichte im Berichtsjahr mit 5.706,9 MEUR einen neuen Rekordwert und erhöhte sich damit gegenüber dem Vorjahr um 38,1% (2010: 4.131,9 MEUR). Hauptgrund für diesen starken Anstieg war der Erhalt von drei Großaufträgen in den Geschäftsbereichen PULP & PAPER sowie HYDRO (Lieferung von Technologien und Systemen für die beiden Zellstoffwerke Eldorado, Brasilien, und Montes del Plata, Uruguay bzw. elektromechanische Ausrüstungen für das Wasserkraftwerk Belo Monte, Brasilien).

So konnte der Geschäftsbereich PULP & PAPER seinen Auftragseingang mit 2.664,3 MEUR gegenüber dem Vorjahr fast verdoppeln (2010: 1.388,4 MEUR), der Geschäftsbereich HYDRO erreichte mit 2.096,2 MEUR ebenfalls einen neuen Rekordwert beim Auftragseingang (2010: 1.870,1 MEUR). Auch die drei anderen Geschäftsbereiche konnten den Auftragseingang im Jahresvergleich steigern.

Umsatz auf Rekordniveau

Der Umsatz der ANDRITZ-GRUPPE betrug im Geschäftsjahr 2011 4.596,0 MEUR und lag damit um 29,3% über dem Vergleichswert des Vorjahrs (2010: 3.553,8 MEUR). Dies ist v. a. auf den Geschäftsbereich PULP & PAPER zurückzuführen, der den Umsatz um 67,9% auf 1.855,9 MEUR steigerte (2010: 1.105,3 MEUR). Zuwächse verzeichneten auch die Geschäftsbereiche HYDRO, SEPARATION und METALS. Nur im Geschäftsbereich FEED & BIOFUEL ging der Umsatz im Jahresvergleich leicht zurück.



Auftragsstand von 6,7 Milliarden EUR

Der Auftragsstand der ANDRITZ-GRUPPE per 31. Dezember 2011 betrug 6.683,1 MEUR (31. Dezember 2010: 5.290,9 MEUR) und erreichte damit einen Jahresend-Rekordwert. Bis auf den Geschäftsbereich METALS stieg der Auftragsstand im Jahresvergleich in allen Geschäftsbereichen an.

Solides Ergebnis

Das EBITA der Gruppe entwickelte sich im Berichtsjahr sehr zufriedenstellend. Es betrug 331,5 MEUR und stieg damit gegenüber dem Vorjahr um 28,7% an (2010: 257,6 MEUR). Die EBITA-Marge lag mit 7,2% auf dem Vorjahresvergleichswert (2010: 7,2%).

Das Konzern-Ergebnis der Gruppe nach Abzug von nicht beherrschenden Anteilen betrug im Berichtsjahr 230,7 MEUR (2010: 179,6 MEUR).

Hohe Liquidität

Die liquiden Mittel (flüssige Mittel plus Wertpapiere des Umlaufvermögens plus Schuldscheindarlehen) per 31. Dezember 2011 betrugen 1.814,5 MEUR (31. Dezember 2010: 1.594,7 MEUR). Die Nettoliquidität (liquide Mittel plus Marktwert der Zinsswaps abzüglich Finanzverbindlichkeiten) betrug 1.400,6 MEUR und lag damit ebenfalls deutlich über dem Wert zum Ende des Vorjahrs (31. Dezember 2010: 1.177,0 MEUR). Dieser Anstieg ist hauptsächlich auf den Erhalt von Anzahlungen für einige Großprojekte zurückzuführen.

Investitionen und Cashflow

Die Investitionen in materielle und immaterielle Vermögensgegenstände betrugen 2011 77,0 MEUR (2010: 68,8 MEUR) und betrafen im Wesentlichen Modernisierungen von Fertigungsstätten.

Der Cashflow aus laufender Geschäftstätigkeit betrug 433,8 MEUR und lag damit deutlich unter dem Vorjahresvergleichswert (2010: 704,5 MEUR). Dieser Rückgang ist v. a. auf projektbedingte Veränderungen des Umlaufvermögens zurückzuführen.

Wichtige Akquisitionen

Im Jänner 2011 hat ANDRITZ die AE&E Austria GmbH & Co KG, nunmehr ANDRITZ Energy & Environment, erworben und damit sein Produktangebot im Geschäftsbereich PULP & PAPER erweitert. ANDRITZ Energy & Environment ist Spezialist für Wirbelschichttechnologie in Kesselanlagen sowie für Rauchgasreinigungsanlagen.

Mit der Übernahme des kanadischen Unternehmens Hemicycle Controls erweitert und stärkt der Geschäftsbereich HYDRO sein Automatisierungsgeschäft in Nordamerika. Hemicycle Controls ist ein etablierter Anbieter von Automatisierungssystemen für Wasserkraftwerke.

ANDRITZ hat weiters Asselin-Thibeau, eine Tochtergesellschaft der französischen NSC-Gruppe, erworben. ANDRITZ Asselin-Thibeau liefert Systeme für die Produktion von Trockenvlies (v. a. für Anwendungen im Textil- und Hygienebereich). In Kombination mit den bewährten Produkten und Technologien von ANDRITZ Küsters und ANDRITZ Perfojet kann der Geschäftsbereich PULP & PAPER seinen Kunden nun komplette Systemlösungen für die Produktion von Vliesstoffen anbieten.

Der Geschäftsbereich PULP & PAPER stärkt und ergänzt sein Serviceangebot im Bereich der Holzverarbeitung mit der Akquisition von Iggesund Tools International AB mit Hauptsitz in Iggesund, Schweden. ANDRITZ Iggesund Tools liefert Hack- und Entrindungsmaschinen für Zellstoff- und Sägewerke.



Weitere Zahlen, Daten und Fakten zum Geschäftsjahr 2011 finden Sie im Jahresfinanzbericht: online unter reports.andritz.com/2011/de/ – oder kostenloses Druck-Exemplar per E-Mail unter investors@andritz.com anfordern.

»Global faces« finden, fordern,



Zum Ende des Geschäftsjahrs 2011 beschäftigte ANDRITZ mehr als 16.500 Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter. Die globale Präsenz der Gruppe spiegelt sich in der regionalen Verteilung wider: Etwa zwei Drittel der Belegschaft sind in Europa und Nordamerika beschäftigt, rd. ein Drittel kommt aus aufstrebenden Ländern Asiens, Osteuropas und Südamerikas, insbesondere aus China, Brasilien und Indien.

ANDRITZ bietet seinen Mitarbeiterinnen und Mitarbeitern ein breites Spektrum an Aus- und Fortbildungsmaßnahmen an, um die Entwicklung persönlicher und fachlicher Potenziale zu unterstützen. Schwerpunkte sind die Weiterentwicklung und Vertiefung von Fachwissen, Persönlichkeitsbildung, Sprachen, EDV-Kenntnisse und Projektmanagement. Dabei fordert und fördert ANDRITZ insbesondere zwei Schlüsselwerte:

- Teamwork: Zielerreichung durch Zusammenarbeit über geografische und kulturelle Grenzen hinweg.

ANDRITZ schätzt Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter unterschiedlicher Herkunft, Ausbildung, Erfahrung und Alter, die neue Ideen einbringen. Diese Vielfalt führt zu Innovationen und liefert globale Wettbewerbsvorteile.

- Kundenorientierung: Ausrichtung auf den Kundennutzen, um mit individuell maßgeschneiderten Lösungen die Bedürfnisse der Kunden bestmöglich zu erfüllen.

Hauptaufgaben des globalen Human-Resources-Managements sind die Bereitstellung und Rekrutierung von Führungskräften. Dazu zählen die Nachfolgeplanung für globale Schlüsselpositionen, die Förderung von Nachwuchsführungskräften sowie die Integration neuer Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter nach Firmenakquisitionen.

Auch 2011 wurden wieder „globale Talente“ identifiziert und in das drei Jahre dauernde „Global Talent Program“ von ANDRITZ aufgenommen, um diese Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter auf zukünftige Füh-

fördern



rungsaufgaben vorzubereiten. Im Mittelpunkt dieses Ausbildungsprogramms steht die Unternehmens- und Mitarbeiterführung in einem global vernetzten Umfeld. So setzen die Teilnehmer sich intensiv mit unterschiedlichen Kulturen auseinander und arbeiten gemeinsam mit erfahrenen ANDRITZ-Managern an globalen Projekten. Besonderes Augenmerk wird auf die Förderung von Nachwuchsführungskräften in China gelegt. Dazu wurde ein eigenes Führungskräfteprogramm entwickelt, das 2011 erstmals in China gestartet wurde.

Vakante Schlüsselpositionen konnten erneut erfolgreich vorrangig mit internen Mitarbeiterinnen und Mitarbeitern besetzt werden, zum Teil wurden Manager mit globaler Erfahrung extern rekrutiert.

Technikerinnen und Techniker sind für ANDRITZ als Technologiekonzern besonders wichtig. Um die Attraktivität von ANDRITZ als Arbeitgeber für diese Berufsgruppe zu steigern und Spitzenkräfte an die Gruppe zu binden, wurde ein eigenes Karrieremodell

für Technikerinnen und Techniker etabliert. Zusätzlich zur Managementkarriere bietet ANDRITZ dabei eine fachspezifische Karriere an. Im Rahmen dieses Karrierepfads werden insbesondere das Lösen von produkt- und standortübergreifenden, komplexen technologischen Fragen, der Austausch und Transfer von Know-how sowie Forschung und Entwicklung gefordert und gefördert.

Intensiviert wurden Maßnahmen, um Absolventen – und insbesondere Absolventinnen – von Universitäten anzusprechen. Zusätzlich werden Investitionen getätigt, um die Vereinbarkeit von Beruf und Familie zu fördern. Der am Hauptsitz der ANDRITZ-GRUPPE in Graz eingerichtete Betriebskindergarten sowie flexible Arbeitszeitmodelle für Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter mit Familie sind Beispiele dafür. So konnten sich vermehrt Frauen auch für die Übernahme von Führungsfunktionen qualifizieren, konzernweit wurden zahlreiche Leitungspositionen in der ersten und zweiten Berichtsebene mit Frauen besetzt.

Handarbeit

Täglich legen mehr als 6.000 Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter von ANDRITZ in weltweit 60 Fertigungs- und Servicestandorten Hand an, um entsprechend den Kundenwünschen maßgeschneiderte Schlüsselkomponenten sowie Ersatz- und Verschleißteile für die Anlagen und Maschinen von ANDRITZ zu produzieren. Rund zwei Drittel der Fertigungsmitarbeiterinnen und -mitarbeiter sind in Europa und Nordamerika, ein Drittel in den aufstrebenden Ländern Asiens, Südamerikas und Osteuropas beschäftigt. Dabei werden sie von temporären Fachkräften unterstützt.

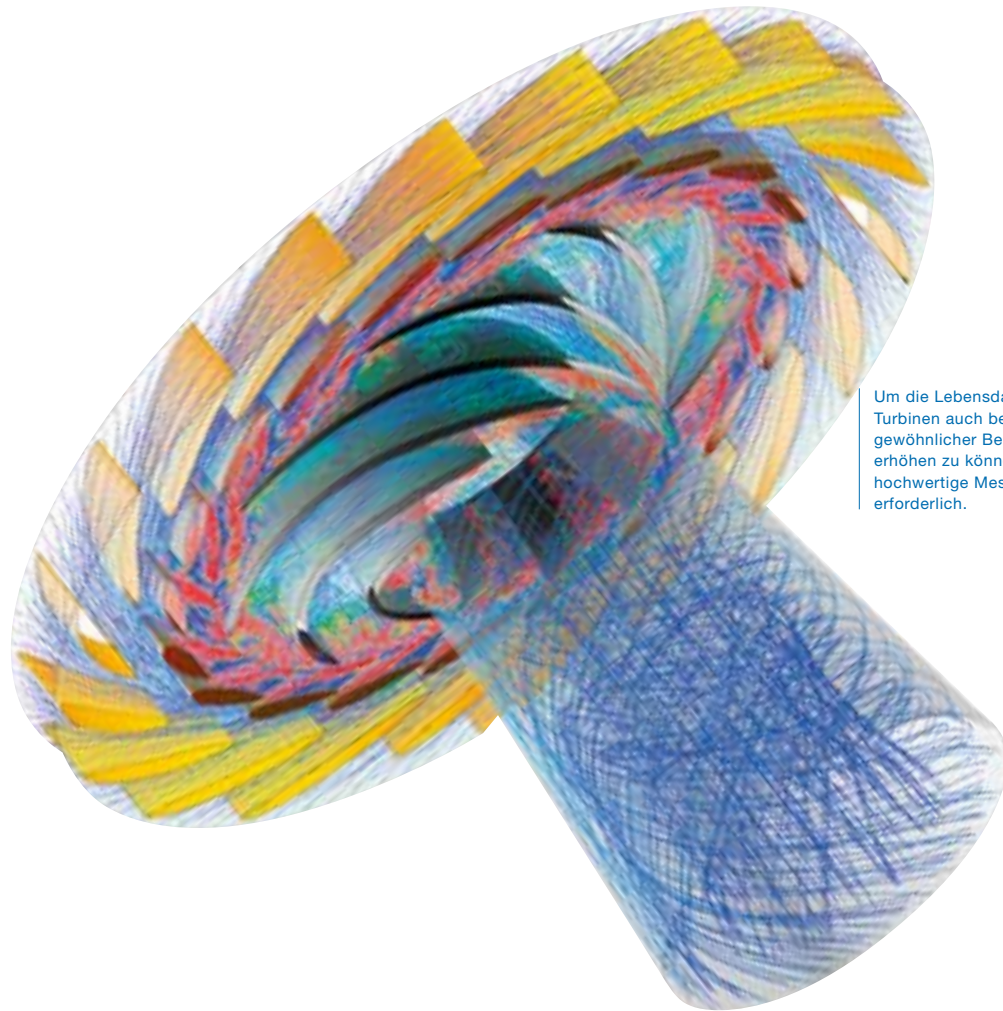
Die ANDRITZ-Fertigung konzentriert sich insbesondere auf die Produktion von technologie- und qualitätskritischen Kernkomponenten. Alles andere wird weitgehend bei qualifizierten Lieferanten zugekauft, deren Qualität und Termintreue laufend kontrolliert und überwacht werden. Mit dieser seit vielen Jahren bewährten Make-or-Buy-Strategie können Auslastungsschwankungen besser ausgeglichen und eigene Fertigungskapazitäten optimal ausgelastet werden. Alle Fertigungsstandorte werden ständig weiterentwickelt, um Kunden bestmögliche Technologien anbieten zu können. Im Berichtsjahr konzentrierten sich die Investitionen einerseits auf den Auf- und Ausbau von Fertigungskapazitäten in den aufstrebenden Ländern Asiens und Südamerikas sowie in Zentral- und Osteuropa, andererseits auf die Modernisierung beste-

hender Standorte in Mitteleuropa und Nordamerika. Im Geschäftsbereich HYDRO wurde 2011 der Ausbau des Standorts Chengdu, China, für die Fertigung von Komponenten für große Wasserkraftwerksprojekte fortgesetzt. In Foshan, China, startete die Fertigung von Tissuemaschinen und Stoffaufläufen für den Geschäftsbereich PULP & PAPER. Humenne, Slowakei, wurde als Europa-Fertigungsstätte für den Geschäftsbereich FEED & BIOFUEL ausgebaut und eröffnet. Und um die Fertigungskapazitäten in China zu erweitern, wird in Liyang ein neuer Standort errichtet.





Rund zwei Drittel der Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter an den Fertigungs- und Servicestandorten sind in Europa und Nordamerika beschäftigt, ein Drittel in den aufstrebenden Ländern Asiens, Südamerikas und Osteuropas.



Um die Lebensdauer von Turbinen auch bei außergewöhnlicher Belastung erhöhen zu können, sind hochwertige Messdaten erforderlich.

Mehr Produktivität und Umweltschutz

Forschung und Entwicklung bei ANDRITZ

In den ANDRITZ-Forschungszentren werden Produkte und Verfahren verbessert und neu entwickelt, um die Technologieführerschaft der Gruppe weiter auszubauen. Dabei steht die Entwicklung von kundenindividuell maßgeschneiderten Technologien im Vordergrund, um die Produktivität von Kundenanlagen zu steigern, die Betriebskosten zu minimieren sowie die Energieeffizienz und den Umweltschutz zu erhöhen.

Das organische Wachstum von ANDRITZ basiert insbesondere auf Forschung und Entwicklung. Im Durchschnitt werden pro Jahr ca. 3% des Umsatzes in die Erforschung neuer Technologien und die permanente Weiterentwicklung von Anlagen, Maschinen und Verfahren investiert. In der Verfolgung des Ziels, technologisch bevorzugter Lieferant zu sein, konzentrierten sich die Forschungs- und Entwicklungsarbeiten der Geschäftsbereiche auf folgende Themen:

HYDRO

Durch die Zunahme des Anteils erneuerbarer Energiequellen in der Stromproduktion ergeben sich für Netzbetreiber Herausforderungen hinsichtlich Netzstabilität, Zuverlässigkeit der Energieübertragung und Flexibilität der Erzeugungseinheiten. ANDRITZ HYDRO setzt daher im Rahmen der Forschungs- und Entwicklungsaktivitäten einen Schwerpunkt auf flexible, drehzahlvariable Lösungen für die hydraulische Energieerzeugung. Insbesondere wurden dafür notwendige Generatoren, elektrische und hydraulische Anlagen sowie übergeordnete Regelungssysteme weiterentwickelt. Aufgrund des zunehmend dynamischen Betriebs wurden Entwicklungen in den Bereichen instationäre Strömungssimulation, Fluid-Struktur-Interaktion und Schwingungsdiagnose intensiviert. In Zusammenarbeit mit École Polytechnique Fédérale de Lausanne, Schweiz, wurde das Forschungsprojekt „Hydrodyna“ erfolgreich abgeschlossen. Dabei konnten hochwertige Messdaten zur Belastung von Pumpenturbinen bei tiefer Teillast gewonnen werden. Ziel der

Weiterentwicklung ist die Erhöhung der Turbinenlebensdauer auch bei außergewöhnlicher Belastung. Kavitation an der Schaufelspitze einer Kaplan turbine kann zu signifikanten Beschädigungen der Schaufeloberflächen führen. Die Vorhersagbarkeit des Risikos wurde durch die Entwicklung einer instationären CFD-Modellierung (CFD: Computational Fluid Dynamics – numerische Strömungsmechanik) und verfeinerter Messtechnik am Modellversuch wesentlich verbessert. Damit kann die Sicherheit insbesondere bei Umbauprojekten deutlich erhöht werden. Abgeschlossen wurde die Entwicklung einer neuen Betonspiralgehäusepumpe, die bei einem Durchfluss von mehr als 70 m³/sec und einer vergleichsweise hohen Motordrehzahl von 200 U/min Wirkungsgrade bis über 90% erreicht, sowie einer neuen Blechspiralen-Pumpenhydraulik für große Förderhöhen von 300–400 m, die gegenüber vergleichbaren Hydrauliken eine deutliche Wirkungsgradsteigerung (bis über 92%) aufweist.

Im Bergbau werden mit Unterwasserpumpen große Wassermengen gefördert, um Minen trocken zu halten. ANDRITZ hat eine neue Produktgruppe von Unterwasserpumpen mit Größen bis 16 Zoll entwickelt. Deren Pumpenwirkungsgrad kann auf über 80%, der Motorwirkungsgrad auf bis ca. 93,5% erhöht werden.

PULP & PAPER

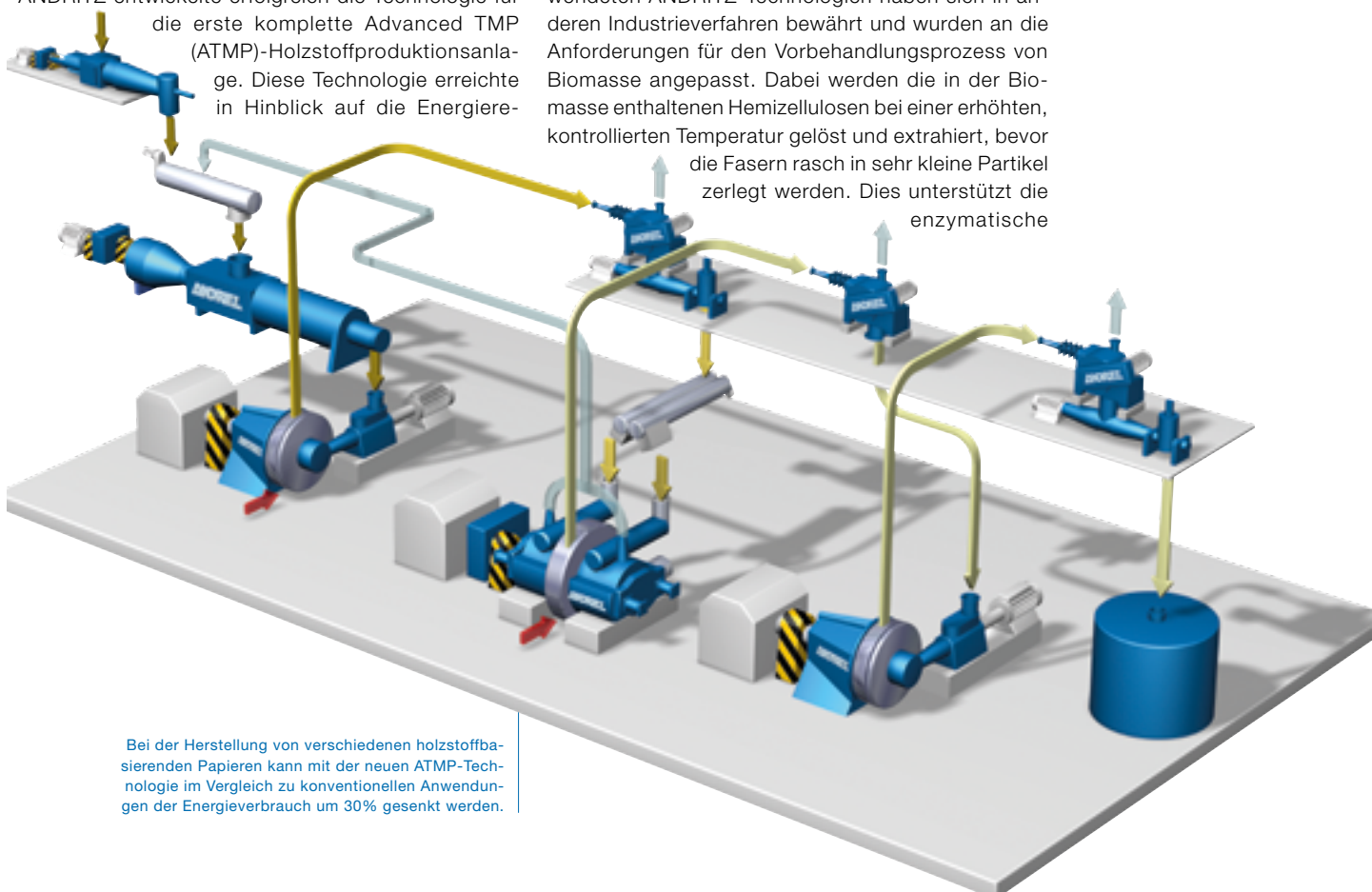
ANDRITZ entwickelte erfolgreich die Technologie für die erste komplette Advanced TMP (ATMP)-Holzstoffproduktionsanlage. Diese Technologie erreichte in Hinblick auf die Energieere-

duktion für TMP zur Herstellung von Zeitungspapier einen Weltrekord: Im Vergleich zu konventionellen Anwendungen konnte der Energieverbrauch mit weniger als 1.500 kWh/t um 30% gesenkt werden.

Für die kontinuierliche Produktion von Dissolving-Zellstoff entwickelte ANDRITZ ein neues Autohydrolyse-Verfahren, das die Zellstoffqualität verbessert, die Ausbeute erhöht, den Betrieb stabilisiert und sehr kosteneffizient ist. Mit diesem Verfahren können bestehende Zellstofflinien für die Produktion von Dissolving-Zellstoff mit nur geringfügigen Änderungen einfach umgerüstet werden. Die neue Technologie wurde am Markt rasch positiv aufgenommen und wird an mehreren Kunden in Asien geliefert, wo das Wachstum von Viskosefasern am höchsten ist.

Mit dem Ziel, den Verbrauch von fossilen Energieträgern in Drehrohröfen zu verringern und in weiterer Folge gänzlich zu eliminieren, wurde an ein schwedisches Zellstoffwerk ein Drehrohröfen geliefert, der über ein modifiziertes Feuerungssystem zur Gänze mit Holzmehl befeuert wird.

Nach erfolgreichem Betrieb mehrerer Versuchsanlagen wird 2012 die erste industrielle Anlage für die Herstellung von Ethanol aus zellulosehaltiger Biomasse mit der neu entwickelten kontinuierlichen Vorbehandlungstechnologie von ANDRITZ in Europa planmäßig in Betrieb genommen. In den USA wurde ein weiterer Auftrag für eine Versuchsanlage verbucht. Die verwendeten ANDRITZ-Technologien haben sich in anderen Industrieverfahren bewährt und wurden an die Anforderungen für den Vorbehandlungsprozess von Biomasse angepasst. Dabei werden die in der Biomasse enthaltenen Hemizellulosen bei einer erhöhten, kontrollierten Temperatur gelöst und extrahiert, bevor die Fasern rasch in sehr kleine Partikel zerlegt werden. Dies unterstützt die enzymatische



Bei der Herstellung von verschiedenen holzstoffbasierten Papieren kann mit der neuen ATMP-Technologie im Vergleich zu konventionellen Anwendungen der Energieverbrauch um 30% gesenkt werden.



Pilotanlage zur Torrefizierung von Biomasse:
Verbesserung der Brennstoffeigenschaften
von Biomasse und Reduktion von CO₂.

Konvertierung dieser Kleinstpartikel in Zucker, die anschließend in Biochemikalien und Alkohole, wie z. B. Bioethanol und Butanol, umgewandelt werden. Die Entwicklung der Gewebetechnologie „E-Line“ reduziert den Energieverbrauch in der Formerpartie einer Papiermaschine im Vergleich zu handelsüblichen Geweben um bis zu 30%. Die neue Fadentechnologie verringert die Antriebslast in Papiermaschinen deutlich, ohne Leistung und Qualität zu verlieren. Auch in der Faserplattenindustrie ist die Reduktion des Energiebedarfs ein wichtiger Erfolgsfaktor. ANDRITZ entwickelt eine neue Generation von Entwässerungsgehäusen, die den thermischen Energieverbrauch eines Fasertrockners um rd. 20% reduziert. Fortgesetzt wurden die Arbeiten an einer Versuchsanlage mit einem neuen Rauchgasentschwefelungssystem, mit dem die Betriebskosten um rd. 20% gesenkt werden können.

SEPARATION

Im Bereich der Fest-Flüssig-Trennung standen unterschiedliche Anforderungserfordernisse im Mittelpunkt der Forschungs- und Entwicklungsarbeit. Bei Dekantern, die im Umweltbereich eingesetzt werden, wurde der Fokus auf die Reduzierung des Energieverbrauchs gelegt, die je nach Größe des Dekanters und der Durchsatzleistung bis zu 40% beträgt. Die insbesondere in der Kunststoffindustrie eingesetzten, schnell laufenden Einzellen-Trommelfilter wurden für größere Durchsätze erweitert, die spezifischen Filtrationskosten werden dabei gesenkt. In Frohnleiten, Österreich, wurde eine Pilotanlage zur Torrefizierung von Biomasse erfolgreich in Betrieb genommen. Torrefizierung verbessert die Brennstoffeigenschaften von Biomasse, womit in Kohlekraftwerken mehr Biomasse mitverbrannt und damit CO₂-Einsparungen erzielt werden können.



Höherer Durchsatz bei gesteigerter Energieeffizienz: die neue BioMax-Pelletierungspresse.



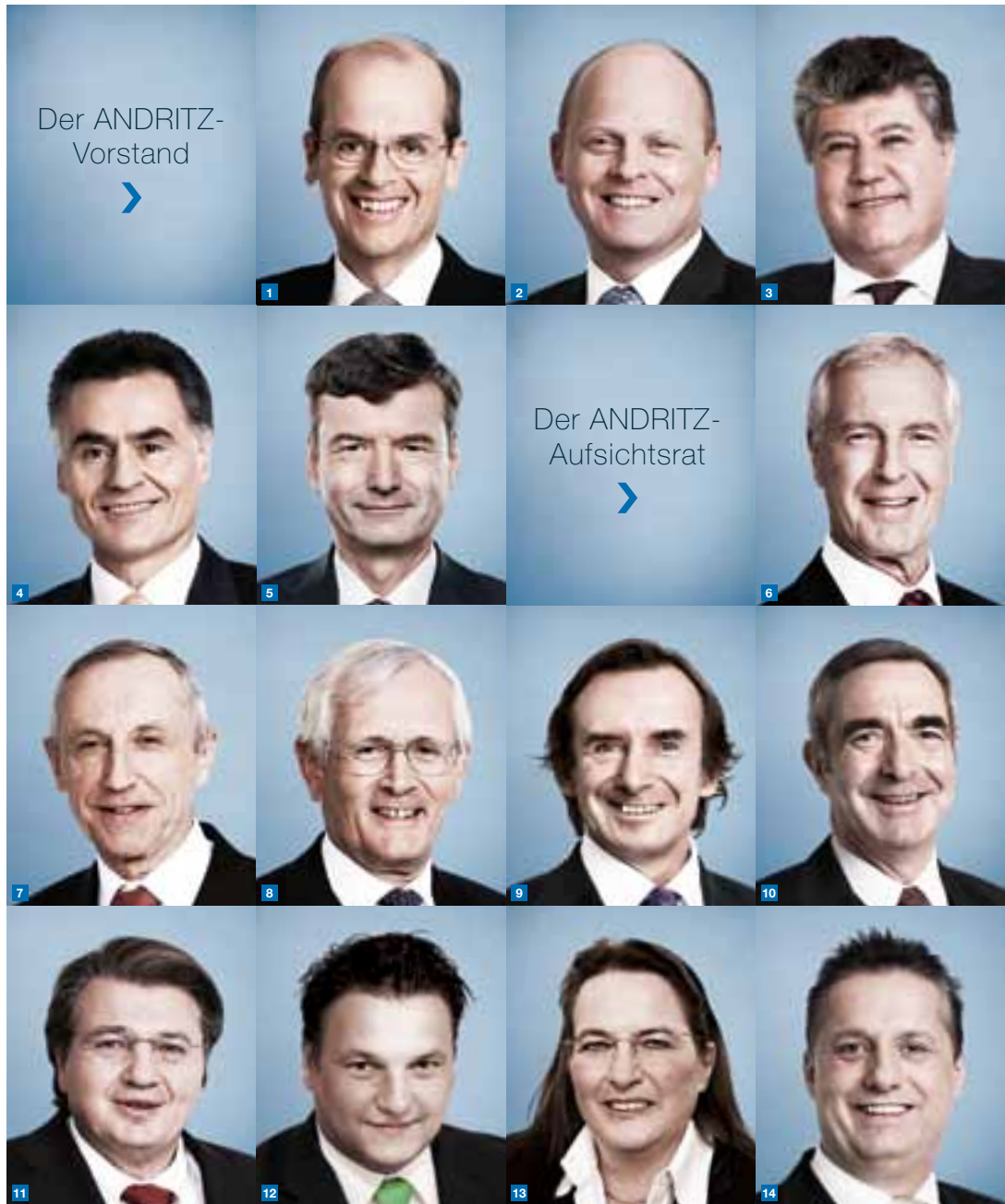
METALS

Weiterentwickelt wurde im Berichtszeitraum das ANDRITZ-Pyromars-Verfahren. Dieses Verfahren ermöglicht es, in Edelstahlbeizen die Beizsäure sowie wertvolle Inhaltsstoffe wie Chrom und Nickel zurückzugewinnen. Zusätzlich zu diesem wirtschaftlichen Vorteil können dadurch auch die Deponie von sonst anfallenden Neutralisationsschlämmen deutlich verringert und die Nitratbelastung des Abwassers um bis zu 90% reduziert werden. Um auch die verbleibende Restbelastung des Spülwassers zu verwerten, wurde gemeinsam mit einem Kunden aus China eine Pilotanlage in Betrieb genommen, in der die Spülwässer neutralisiert und eingedampft werden. Das in dieser Anlage anfallende Konzentrat kann der Pyromars-Anlage zugeführt und wieder für Spülzwecke eingesetzt werden. In einer weiteren Ausbaustufe wird die Pilotanlage mit Abwärme aus dem Glühofen betrieben – ANDRITZ kann seinen Kunden damit einen völlig geschlossenen Medienkreislauf unter Einsatz von sonst ungenutzter Abwärme anbieten.

FEED & BIOFUEL

Um die Produktionsleistung von Pelletierungsanlagen zu verbessern, die als Rohmaterial Biomasse (insbesondere Holz oder Stroh) verwenden, entwickelte der Geschäftsbereich die BioMax-Pelletierungspresse. BioMax liefert im Vergleich zu bislang im Markt angebotenen Hochleistungspressen den doppelten Durchsatz. Durch die höhere Kapazität der Maschine werden weniger Linien pro Anlage benötigt, die Betriebskosten aufgrund des niedrigeren Personalaufwands gesenkt, die Energieeffizienz gesteigert und der Wartungsaufwand minimiert. Aufgrund der Nachfrage aus der Fisch- und Haustierfutterindustrie sowie aus der Futtermittelinhaltsstoffe verarbeitenden Industrie entwickelte der Geschäftsbereich ein neues Extruder-Programm für die Produktion aller Arten von Fisch-, Schalentier- und Haustierfutter. Die Extruder wurden hinsichtlich Kapazität, Energieeffizienz, Regelbarkeit, Kosten für Verschleißteile und Wartung, Lebensdauer, Hygienestandards und Reinigung verbessert.

Vorstand und Aufsichtsrat



Vorstand

1 Wolfgang Leitner

Trat 1987 als Finanzvorstand in den Dienst von ANDRITZ, seit 1994 Vorstandsvorsitzender. Verantwortungsbereiche: Gruppenfunktionen wie Controlling, Geschäftsprozessentwicklung, Human-Resources-Management, Informationstechnologie, Interne Revision, Investor Relations, Konzernkommunikation, Recht und Treasury. Beruflicher Werdegang: Mitglied des Vorstands der AGIV AG, Gründer und Geschäftsführer der GENERICON Pharma GmbH, Unternehmensberater bei McKinsey & Company, Forschungsschemiker bei Vianova/HOECHST.

2 Karl Hornhofer

Trat 1996 in den Dienst von ANDRITZ und wurde 2007 zum Vorstandsmitglied bestellt. Verantwortungsbereiche: PULP & PAPER (Neuanlagen) sowie gruppenweit für Qualitätsmanagement. Beruflicher Werdegang: Leiter der Division Zellstoff- und Papiermaschinen der ANDRITZ AG, Leiter der Division Zellstofftrocknungssysteme der ANDRITZ AG, Designingenieur bei Austrian Energy.

3 Humbert Köfler

Trat 1987 in den Dienst von ANDRITZ und wurde 2007 zum Vorstandsmitglied bestellt. Verantwortungsbereiche: PULP & PAPER (Service & Systemlösungen) und SEPARATION. Beruflicher Werdegang: Leiter der Division Refinersysteme der ANDRITZ AG, regionaler Verkaufsleiter der ANDRITZ Sprout-Bauer GmbH, Exportmarketingmanager Biochemie GmbH.

4 Friedrich Papst

Trat 1979 in den Dienst von ANDRITZ und wurde 1998 zum Vorstandsmitglied bestellt. Verantwortungsbereiche: HYDRO (Pumpen), METALS und FEED & BIOFUEL sowie gruppenweit für Fertigung und Einkauf. Beruflicher Werdegang: stellvertretender Geschäftsführer von ANDRITZ Sprout-Bauer Inc., Betriebsdirektor der ANDRITZ AG, Leiter Produktionsplanung der ANDRITZ AG.

5 Wolfgang Semper

Kam mit der Übernahme der VA TECH HYDRO 2006 zu ANDRITZ und wurde 2011 zum Vorstandsmitglied bestellt. Verantwortungsbereiche: HYDRO (mit Ausnahme des Bereichs Pumpen) sowie gruppenweit für Automation. Beruflicher Werdegang: Geschäftsführer der ANDRITZ HYDRO GmbH und Leiter der Division Large Hydro des Geschäftsbereichs HYDRO, leitende Funktionen bei VA TECH VOEST MCE und Voest-Alpine MCE, Berechnungsingenieur bei Voest-Alpine AG.

Aufsichtsrat

Gewählte Mitglieder:

6 Hellwig Torggler

Der Rechtsanwalt ist Aufsichtsratsvorsitzender der ANDRITZ AG seit 2010, Mitglied des Aufsichtsrats seit 2000, Vorsitzender des Prüfungsausschusses sowie des Nominierungs- und Vergütungsausschusses und gewählt bis zur Hauptversammlung im Jahr 2014. Sonstige Aufsichtsratsfunktionen: Mitglied des Aufsichtsrats der Mondi AG, Mondi Services AG, der A.S.A. Abfall Service AG und der FIMBAG Finanzmarkt-beteiligung Aktiengesellschaft des Bundes; stellvertretender Vorsitzender des Aufsichtsrats der Theater in der Josefstadt Betriebsges.m.b.H.

7 Klaus Ritter

Der Geschäftsführer der EVG Entwicklungs- und Verwertungs-Gesellschaft m.b.H. und Stahl- und Walzwerk Marienhütte Ges.m.b.H. ist Stellvertreter des Aufsichtsratsvorsitzenden der ANDRITZ AG seit 2011, Mitglied des Aufsichtsrats seit 2004, stellvertretender Vorsitzender des Prüfungsausschusses, Mitglied des Nominierungs- und Vergütungsausschusses und gewählt bis zur Hauptversammlung im Jahr 2016. Sonstige Aufsichtsratsfunktionen: keine.

8 Peter Mitterbauer

Der Vorstandsvorsitzende der MIBA AG ist Mitglied des Aufsichtsrats der ANDRITZ AG seit 2003, stellvertretender Vorsitzender des Nominierungs- und Vergütungsausschusses und gewählt bis zur Hauptversammlung im Jahr 2014. Sonstige Aufsichtsratsfunktionen: Vorsitzender des Aufsichtsrats der ÖIAG (Österreichische Industrieholding AG) und der FFG (Österreichische Forschungsförderungsgesellschaft m.b.H.); Mitglied des Aufsichtsrats der Oberbank AG sowie der Rheinmetall AG.

9 Christian Nowotny

Der Vollzeit-Professor an der Wirtschaftsuniversität Wien ist Mitglied des Aufsichtsrats der ANDRITZ AG seit 1999, Mitglied des Prüfungsausschusses und gewählt bis zur Hauptversammlung im Jahr 2013. Sonstige Aufsichtsratsfunktionen: Mitglied des Aufsichtsrats der Allianz KAG sowie der Generali Drei Banken Holding AG.

10 Fritz Oberlerchner

Der stellvertretende Vorstandsvorsitzende der STRABAG SE ist Mitglied des Aufsichtsrats der ANDRITZ AG seit 2006 und gewählt bis zur Hauptversammlung im Jahr 2015. Sonstige Aufsichtsratsfunktionen: stellvertretender Aufsichtsratsvorsitzender der STRABAG AG (Österreich) sowie Mitglied des Aufsichtsrats der STRABAG AG (Deutschland), STRABAG Zrt. (Ungarn), STRABAG A.S. (Tschechische Republik), STRABAG Sp.z.o.o. (Polen) und Polski Asphalt Sp.z.o.o. (Polen).

11 Kurt Stiassny

Der Geschäftsführer der Buy-out ce 2 beteiligungsmanagement GmbH ist Mitglied des Aufsichtsrats der ANDRITZ AG seit 1999 (von 1999 bis 2010 Aufsichtsratsvorsitzender und von 2010 bis 2011 Stellvertreter des Aufsichtsratsvorsitzenden) und gewählt bis zur Hauptversammlung im Jahr 2015. Sonstige Aufsichtsratsfunktionen: Vorsitzender des Aufsichtsrats der Chemson Polymer-Additive AG, Arnoldstein, und der Atterbury S.A. (Chemson Polymer-Additive Gruppe, Arnoldstein) sowie Mitglied des Aufsichtsrats der Austria Email AG, Knittelfeld.

Entsandte Mitglieder:

12 Georg Auer

Mitglied des Aufsichtsrats der ANDRITZ AG seit 2011.

13 Isolde Findenig

Mitglied des Aufsichtsrats der ANDRITZ AG seit 2012.

14 Andreas Martiner

Mitglied des Aufsichtsrats der ANDRITZ AG seit 2001 und Mitglied des Prüfungsausschusses.



50 Weltweit **leistungsstärkstes Gezeitenkraftwerk** in Südkorea in Betrieb

58 Zellstoffwerk Montes del Plata, Uruguay:
„**Nachhaltigkeit auf Weltklasseniveau**“

67 **Mehr Leistung und höhere Sicherheit** für Klärschlammanlage in Düsseldorf, Deutschland

72 Start **neuer Glüh- und Beizlinien in Edelstahlwerken** in China und Malaysia

76 USA und Russland: die weltweit **größten Anlagen zur Produktion von Holzpellets**



2011 war für unseren Geschäftsbereich erneut ein **sehr erfreuliches Jahr**. Aufgrund unserer guten Marktposition als einer der global führenden Anbieter konnten wir von der weltweit unverändert hohen Projektaktivität für Wasserkraftwerksausrüstungen in hohem Maße profitieren und wieder einen **Rekordauftragseingang** erzielen. In Europa und Nordamerika konzentrierte sich die Investitionstätigkeit auf die **Modernisierung bestehender Wasserkraftwerke** sowie auf die Errichtung von **Pumpspeicherkraftwerken**, die zur Netzstabilisierung benötigt werden. In Südamerika und Asien haben wir einige wichtige Aufträge zur Ausrüstung **neuer Wasserkraftwerksprojekte** erhalten. Aufgrund ihres hohen Bevölkerungs- und Wirtschaftswachstums verzeichnen diese aufstrebenden Märkte einen starken Anstieg des Strombedarfs, der in zunehmendem Maße durch neue Wasserkraftkapazitäten befriedigt wird. Partizipieren konnten wir auch an der guten Projektaktivität im Bereich der schnell wachsenden **Kleinwasserkraftwerke** sowie im Bereich **Pumpen** für Bewässerung, Trinkwassertransport und den Kraftwerksbereich.

Die Leiter des Geschäftsbereichs HYDRO

Harald Heber und Michael Komböck (oben von links),
Wolfgang Semper und Manfred Wörgötter (unten von links)

Saubere Energie: Für das neue Pumpspeicherkraftwerk Hongrin-Leman Plus, Schweiz, liefert ANDRITZ HYDRO Turbinen und Generatoren.

Wichtige Aufträge im stark wachsenden Markt für Pumpspeicherkraftwerke

Aufgrund der naturbedingt stark schwankenden Stromerzeugung aus Wind- und Solarenergie sowie der steigenden Bedeutung der Regelenergie in vergrößerten Übertragungsnetzen wird die Nutzung von Pumpspeicherkraftwerken weltweit immer wichtiger. ANDRITZ HYDRO erhielt in diesem wachsenden Marktsegment 2011 zahlreiche Großaufträge.

Forces Motrices Hongrin-Leman S.A. beauftragte für das neue Pumpspeicherkraftwerk Hongrin-Leman Plus, Schweiz, die Lieferung der elektromechanischen Ausrüstung (darunter zwei 120-MW-Pelton-turbinen und zwei 130-MVA-Generatoren).

Für das 900-MW-Pumpspeicherkraftwerk Nant de Drance, Schweiz, werden die Druckrohrleitungen, Drosselklappen und Rollschützen geliefert.

Die Vorarlberger Illwerke AG beauftragte die Modernisierung von drei 115-MVA-Generatoren für das Speicherkraftwerk Kops II, Österreich.

Electricidade de Portugal (EDP) orderte von ANDRITZ HYDRO als Konsortialführer Lieferung und Montage der elektromechanischen Ausrüstung für das Pumpspeicherkraftwerk Foz Tua, Portugal. Der Auftrag umfasst zwei reversible 120-MW-Pumpturbinen, Motorgeneratoren, Leittechnik und Zusatzausrüstung. Der Geschäftsbereich festigt damit seine führende Position in Portugal, einem der aktivsten Märkte für neue Pumpspeichieranlagen in Europa. Es ist dies bereits der vierte Großauftrag innerhalb von vier Jahren, den EDP an Konsortien unter der Führung von ANDRITZ HYDRO erteilt hat.

Position im Wachstumsmarkt Türkei gefestigt

Darenhes Elektrik Äretimi A.S. beauftragte die Lieferung und Inbetriebnahme der elektromechanischen Ausrüstung für die Wasserkraftwerke Tatar (2 x 67-MW-Francisturbinen) und Pembelik (2 x 66-MW-Francisturbinen), Türkei.

Im Bereich Kleinwasserkraftwerke konnte ANDRITZ 2011 seine führende Position in der Türkei weiter ausbauen und wurde mit der Lieferung und Inbetriebnahme der elektromechanischen Ausrüstung von insgesamt sieben Kleinwasserkraftanlagen beauftragt.

Im Auftrag von Enerjisa, einem Joint Venture von VERBUND AG, Österreich, und Sabianci Group, Türkei, wurde das Wasserkraftwerk Hacininoglu (142 MW) erfolgreich in Betrieb genommen. Es ist das erste von drei Wasserkraftwerken der Kandil-Kaskade, das etwa 40% des lokalen Energiebedarfs abdecken wird.

Vor den mit Limak Hydro Electric Power Plant Investment Inc. vertraglich festgelegten Terminen konnten



im Wasserkraftwerk Alkumru drei Francisturbineneinheiten mit einer Leistung von jeweils 89 MW erfolgreich in Betrieb genommen werden.

Erweiterungen und Modernisierungen von Wasserkraftwerken in Nordamerika

British Columbia Hydro & Power Authority orderte Lieferung und Inbetriebnahme von zwei zusätzlichen 520-MW-Francismaschinensätzen im Wasserkraftwerk Mica, Kanada. In diesem Kavernenkraftwerk wurde bereits 1976 für die aktuelle Erweiterung um zwei Maschinensätze baulich vorgesorgt.

Im Auftrag von AltaGas Income Trust wird die gesamte elektromechanische Ausstattung für das private kanadische Wasserkraftwerk Forrest Kerr (Gesamtleistung: rd. 125 MW) geliefert und in Betrieb genommen.

In Grand Coulee, dem größten Wasserkraftwerk der USA, werden drei Francismaschinensätze erneuert.



Ein Großteil der vom US Department of the Interior, Bureau of Reclamation beauftragten Arbeiten wird wegen der extremen Größe der meisten Komponenten vor Ort durchgeführt. Vom selben Kunden erhielt der Geschäftsbereich den Auftrag zur Erneuerung von vier 32-MW-Francis-turbinen im Wasserkraftwerk Palisades. Pacific Gas and Electric beauftragte den Geschäftsbereich mit der Erneuerung und Inbetriebnahme neuer Laufräder für das Wasserkraftwerk Belden, USA.

Große Francis-turbine in Portugal erfolgreich in Betrieb genommen

Die von ANDRITZ HYDRO im Auftrag von Electricidade de Portugal (EDP) gelieferte Francis-turbine für die Erweiterung des Wasserkraftwerks Bemposta – mit einer Leistung von 193 MW und einem Laufraddurchmesser von 6 m eine der größten ihrer Art in Westeuropa – liefert seit Ende 2011 umweltfreundlichen Strom.

Ecuador generiert knapp die Hälfte der Energie aus Wasserkraft

Für das Wasserkraftwerk Coca Codo Sinclair, Ecuador, werden Hauptkomponenten für acht 187-MW-Pelton-turbinen geliefert. Mit einer Gesamtleistung von 1.500 MW wird das Kraftwerk rd. ein Drittel des gesamten elektrischen Energiebedarfs Ekuadors abdecken. Bereits heute wird in Ecuador knapp die Hälfte der elektrischen Energie aus Wasserkraft gewonnen.

Weltweit leistungsstärkstes Gezeitenkraftwerk in Betrieb

In Sihwa, Südkorea, wurde das größte Gezeitenkraftwerk der Welt in Betrieb genommen. ANDRITZ HYDRO lieferte im Auftrag von Daewoo Engineering & Construction Co., Ltd. wesentliche Teile der elektromechanischen Ausrüstung für zehn 26-MW-Rohrturbinen. Der Laufraddurchmesser einer Turbine beträgt 7,3 m.

Modernisierung eines russischen Kraftwerks

JSC Territorial Generating Company No. 1 (TGK1), das drittgrößte Energieerzeugungsunternehmen Russlands, beauftragte den Geschäftsbereich mit der Erneuerung der beiden 48-MW-Kaplanturbinen, der Generatorwicklungen und der Leittechnik im Wasserkraftwerk Iovskaya.

Brasilien setzt auf kontinuierlichen Ausbau der Wasserkraftressourcen

Im Rahmen des Wasserkraftwerksprojekts Belo Monte erhielt der Geschäftsbereich, als Teil eines Konsortiums, von Norte Energia den Auftrag zur Lieferung von drei 620-MW-Francismaschinensätzen und 14 Erregungssystemen für die Hauptanlage in Belo Monte sowie sechs 40-MW-Rohrturbinen, sechs Generatoren, der gesamten Zusatzausrüstung und sonstiger hydromechanischer Ausrüstungen für die Wasserkraftanlage Pimental. Die brasilianische Regierung setzt damit weiter auf den Ausbau der Wasserkraft, auf die rund 80% der brasilianischen Elektrizitätsproduktion entfällt. Bei vollem Betrieb wird Belo Monte Strom für etwa 35 Millionen Menschen liefern und damit das starke Wirtschafts- und Bevölkerungswachstum Brasiliens unterstützen.

Im Auftrag von Maggi wird die elektromechanische Ausrüstung für die Kleinwasserkraftwerke Ilha Comprida (2 x 10 MW) und Segredo (2 x 14 MW) geliefert. An Triunfo wird von ANDRITZ HYDRO Inepar die elektromechanische Ausrüstung für das Wasserkraftwerk Garibaldi geliefert. Die Leistung der drei 59-MW-Francisturbinen deckt den Strombedarf einer brasilianischen Stadt mit rd. einer Million Einwohnern ab. Erfolgreich in Betrieb genommen wurden im Wasserkraftwerk Rondon II drei Francisturbinen mit einer Gesamtleistung von 75 MW sowie im Wasserkraftwerk Mascarenha die erste der drei zu erneuernden Kaplaneinheiten (jeweils 49,5 MW).

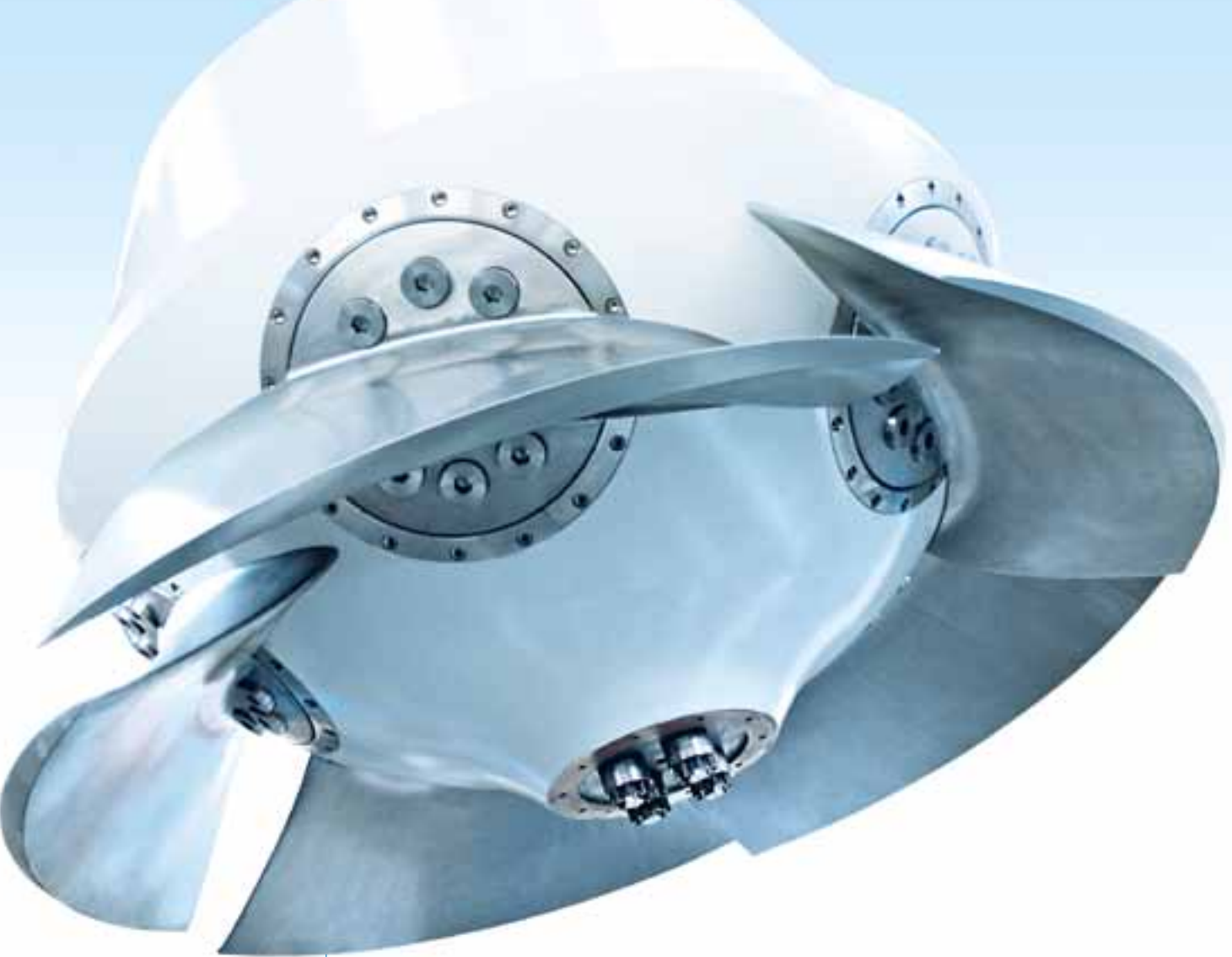
Ausbau der Wasserkraft in Costa Rica

Der Geschäftsbereich erhielt von ICE (Instituto Costarricense de Electricidad) den Auftrag zur Lieferung und Inbetriebnahme der elektromechanischen Ausrüstung im Wasserkraftwerk Reventazón, Costa Rica. Zum Lieferumfang gehören vier 74-MW-Francisturbi-

In Südkorea wurde das größte Gezeitenkraftwerk der Welt in Betrieb genommen (siehe unten). ANDRITZ lieferte wesentliche Teile der elektromechanischen Ausrüstung für zehn Rohrturbinen. Der Laufraddurchmesser einer Rohrturbine beträgt 7,3 m (rechts).







Kühlwasserpumpe mit hydraulischer Schaufelverstellung für das thermische Kraftwerk Moorburg, Deutschland.

nen, vier 86-MVA-Generatoren, Absperrorgane, eine 14-MW-Francismaschine für die Eigenversorgung der Anlage, die gesamte Leittechnik, mechanische und elektrische Zusatzausrüstungen sowie der Haupttransformator und die Schaltanlage.

Fünf Turbinen á 200 Tonnen

Mehr als die Hälfte des Strombedarfs Venezuelas wird durch das Wasserkraftwerk Simon Bolivar (ehemals Guri) abgedeckt. Im Auftrag von Electricidad del Caroní (EDELCA) modernisiert ANDRITZ HYDRO fünf Maschinen im Kraftwerksabschnitt Simon Bolivar II und steigert damit deren Leistung um rd. 10%. 2011 wurde die erste der fünf 770-MW-Francisturbinen in Betrieb genommen. Die Dimensionen der Turbinen sind außergewöhnlich: 3,7 m hoch, 7,4 m Durchmesser und 200 t schwer.

Höhere Netzsicherheit durch neues Wasserkraftwerk in Malaysia

Der Geschäftsbereich erhielt von Salini Malaysia SDN BHD den Auftrag zur schlüsselfertigen Lieferung und Inbetriebnahme von zwei 191-MW-Francismaschinensätzen inklusive der elektromechanischen Ausrüstung für das neue Wasserkraftwerk Ulu Jelai. Tenaga

Nasional Berhad (TNB), Malaysias größter Energieversorger, wird das Kraftwerk für die Abdeckung des Spitzenstrombedarfs und damit zur Erhöhung der Netzsicherheit in Malaysia einsetzen.

Steigende Nachfrage nach Kleinwasserkraft in Südostasien

Von Sunwest Water & Electric Co. Inc. erhielt der Geschäftsbereich den Auftrag zur Lieferung der kompletten elektromechanischen Ausrüstung einschließlich Turbinen, Generatoren und Zusatzausrüstungen für das philippinische Kleinwasserkraftwerk Villasiga. PT Haji La Tunrung L&K beauftragte ANDRITZ HYDRO mit der Lieferung der elektromechanischen Ausrüstung für das Kleinwasserkraftwerk Bungin 1, Indonesien. Ebenfalls in Indonesien wird das Kleinwasserkraftwerk Lubuk Gadang ausgestattet.

Australien: Vor rund 50 Jahren gelieferte Turbinen nun erneuert

Für Hydro Tasmania, Australien, werden zwei Kaplan-turbinen für die Wasserkraftwerke Palooona (30 MW) und Meadowbank (41,76 MW) erneuert. Die Turbinen sind seit 1964 in Betrieb und wurden von ANDRITZ HYDRO installiert.

Basierend auf einem Rahmenvertrag wurde mit Hydro Tasmania ein Standardmodell für die Auslegung der Leittechnik in Wasserkraftwerken erarbeitet. Im Kraftwerk Tungatinah wurde dieser Standard, der auch in den Wasserkraftwerken Palooona und Meadowbank eingesetzt wird, erstmals erfolgreich realisiert.

100 Turbogeneratoren

Im Berichtszeitraum wurden mehr als 100 Turbogeneratoren ausgeliefert. Um den steigenden Bedarf nach höheren Leistungsklassen von schweren wasserstoffgekühlten Turbogeneratoren decken zu können, wurde für Endmontage und Leistungsprüfung mit der Errichtung einer neuen Fertigungshalle am bestehenden Standort in Linz, Österreich, begonnen.

Flexibler Betriebsbereich bei Kühlwasserpumpen für thermische Kraftwerke

An das thermische Kraftwerk Moorburg, Deutschland, wird der Geschäftsbereich im Auftrag von Vattenfall

Europe Power sechs Kühlwasserpumpen und vier Kühlturmpumpen liefern. Aufgrund der starken Gezeitenschwankungen und unterschiedlichen Förderhöhen (10–24 m) sind alle zehn Pumpen als vertikale Rohrgehäusepumpen mit einer hydraulischen Schaufelverstellung ausgeführt, durch die eine rasche Anpassung an die Förderhöhenveränderungen gewährleistet ist. ANDRITZ hat die langjährige Erfahrung im Turbinenbau genutzt und die Vorteile der hydraulischen Schaufelverstellung auf Kühlwasserpumpen übertragen.

Pumpen für den Umweltschutz in Südafrika

Im Rahmen eines Umweltschutzinvestitionsprogramms wurde ANDRITZ HYDRO von Central Rent Gold mit der Lieferung von zwei Unterwassermotorpumpen einschließlich Fördereinrichtungen zur Trink- und Brauchwasserversorgung in Johannesburg, Südafrika, beauftragt. Jede Pumpe wiegt 20 t und hat eine Förderleistung von 1.500 m³/h.

Land	Kunde	Lieferumfang/Projektbeschreibung
Aserbaidshon	Cengiz	Mechanische Ausrüstung des Kleinwasserkraftwerks Semkircay
Chile	Besalco S.A.	Turbinenlieferung für das Kleinwasserkraftwerk Los Hierros
China	East China Grid Company	Kraftwerksautomatisierung für das Wasserkraftwerk Xinanjiang
China	Nine Dragons Paper	319 Prozesspumpen für eine Papiermaschine
Deutschland	EON	Lieferung einer neuen Zentralwarte für die Einbindung von bis zu 100 Wasserkraftwerken der EON
Deutschland	VERBUND-Innkraftwerke GmbH	Komplette elektromechanische Ausrüstung des Kleinwasserkraftwerks Gars
Frankreich	Electricité de France	Lieferung von sechs 103-MW-Pelton turbinen und Rehabilitation von zwölf Einläufen für das Wasserkraftwerk La Bathie
Indien	Vertraulich	Drei vertikale Spiralgehäusepumpen für eine Pumpstation zur Bewässerung von landwirtschaftlichen Flächen
Italien	ENEL Produzione S.p.A.	Modernisierung der Pelton turbinen und Generatoren im Wasserkraftwerk Lappago; elektromechanische Ausrüstung für das Kraftwerk Soverzene
Italien	SEL S.r.l.	Lieferung von vier neuen Pelton turbinen für das Wasserkraftwerk Molini di Tures
Marokko	Indra Sistemas SA	Turbinenmodernisierung
Nigeria	Shiroro Hydro-electric PLC	Generatorrevision und -erneuerung im Wasserkraftwerk Shiroro
Norwegen	Norsk Hydro Produksjon AS	Erneuerung von drei Francisturbinen und mechanische Erneuerungen im Wasserkraftwerk Rjukanstengen
Österreich	VERBUND Hydro Power AG	Revision der Pumpe turbinen 2 im Pumpspeicherkraftwerk Limberg; Erneuerung einer Pelton turbinen im Speicherkraftwerk Mayrhofen
Panama	UTE Plaza Caisan (Cobra)	Elektromechanische Ausrüstung für das Kleinwasserkraftwerk El Alto
Panama	UTE Boquete (Cobra)	Turbine und Generator für das Kleinwasserkraftwerk Mendre II
Portugal	Electricidade de Portugal	Elektromechanische Ausrüstung des Wasserkraftwerks Ribeiradio
Schweden	Jämtkraft AB	Komplette elektromechanische Ausrüstung für das Wasserkraftwerk Hissmofors
Schweden	Vattenfall AB	Rehabilitation von drei Kaplan turbinen im Wasserkraftwerk Laxede
Schweiz	Kraftwerke Hinterrhein AG	Erneuerung von vier Francisturbinen im Wasserkraftwerk Bärenburg
Schweiz	Hydro Exploitation	Zwei Pelton laufräder für das 146-MW-Wasserkraftwerk Bitsch
Singapur	Vertraulich	60 Kreiselpumpen für eine Wasseraufbereitungsanlage
Türkei	Kalyon Insaat	Lieferung und Inbetriebnahme der elektromechanischen Ausrüstung für das Kleinwasserkraftwerk Ordu
USA	East Texas Electricity	Modernisierung der Turbinen im Wasserkraftwerk Lake Livingston

Weitere wichtige Aufträge und Ereignisse



Wir sind mit der Geschäftsentwicklung im Jahr 2011 **sehr zufrieden**: Sowohl beim Umsatz als auch Auftragseingang konnten wir **Rekordwerte** erreichen – und durch einige wichtige Akquisitionen haben wir unser Produktangebot für unsere Kunden deutlich gestärkt. Das Marktumfeld war insgesamt solide. Nach einem Investitionsstopp bei neuen Zellstoffanlagen 2009 und 2010 konnten wir im abgelaufenen Geschäftsjahr aufgrund unserer führenden Marktposition große Aufträge zur Ausrüstung **neuer Zellstoffwerke** in Südamerika gewinnen. Zahlreiche wichtige Aufträge erhielten wir auch für **Modernisierungen** und **Kapazitätserweiterungen** bestehender Zellstoffanlagen – in beiden Bereichen wurde weltweit solide Projektaktivität verzeichnet. Weitere Investitionen konzentrierten sich auf den **Umweltbereich**, wo wir eine Reihe von Technologien zur bestmöglichen Schonung natürlicher Ressourcen anbieten. Hoch war die Projektaktivität auch für **Biomasse- und Rückgewinnungskessel** für die Energieerzeugung: In diesem wachsenden Marktsegment konnten wir unsere Position 2011 ebenfalls deutlich stärken.

Die Leiter des Geschäftsbereichs PULP & PAPER

Karl Hornhofer (oben) und Humbert Köfler

Die größten Maschinen der Welt: ANDRITZ liefert Zellstofflinie für Eldorado Brasil

Das neu gegründete Unternehmen Eldorado Brasil errichtet in Três Lagoas, Brasilien, die weltgrößte Zellstofflinie mit einer Jahresproduktion von rd. 1,5 Millionen t gebleichtem Eukalyptus-Marktzellstoff. Damit katapultiert sich der Newcomer Eldorado Brasil von null auf Platz 5 der weltweit größten Hersteller von gebleichtem Marktzellstoff aus Hartholz.

J&F Holdings, ein Industriekonglomerat mit einem Jahresumsatz von 30 Milliarden USD und Hauptaktionär von Eldorado, ist das größte Fleisch verarbeitende Unternehmen der Welt. „Die Idee für den Bau eines Zellstoffwerks begann mit dem Erwerb einer Mehrheitsbeteiligung an einem Forstunternehmen“, berichtet Rogério Peres, Vorstandsvorsitzender von Eldorado: „Das Land und die Bäume waren vorhanden. Da sah das Unternehmen die Möglichkeit, ein Zellstoffwerk zu bauen, während der Rest der Zellstoffbranche angesichts der Konjunkturschwäche abwartend agierte.“

ANDRITZ wurde mit der EPC-Lieferung der kompletten Faserlinie – vom Holzplatz bis zur Zellstofftrocknung – sowie der Weißlaugenanlage beauftragt. Der erste von Eldorado Brasil angestellte Mitarbeiter war Carlos Monteiro, ein anerkannter Experte in der brasilianischen Zellstoffindustrie. Er meint: „Wir haben die am Markt bewährteste Technologie gekauft. Die Herausforderung besteht darin, dass alle Maschinen die größten der Welt sind!“

Carlos Monteiro (links) und Rogério Peres von Eldorado: Entscheidung des größten Fleisch verarbeitenden Unternehmens der Welt für den Bau eines Zellstoffwerks, während der Rest der Zellstoffbranche angesichts der Konjunkturschwäche abwartend agierte.









Zellstoffwerk Montes del Plata, Uruguay: „Nachhaltigkeit auf Weltklasseniveau“

Von Montes del Plata, einem Joint Venture von Stora Enso, Finnland, und Arauco, Chile, wurde ANDRITZ mit der Lieferung von Produktionstechnologien und Ausrüstungen für ein neues Zellstoffwerk in Punta Pereira, Uruguay, beauftragt. Das Werk nutzt im Wesentlichen Eukalyptus-Holz aus eigenen Plantagen und ist für eine Jahreskapazität von 1,3 Millionen t Marktzellstoff ausgelegt. Der Auftrag umfasst die EPC-Lieferung der kompletten Faserlinie, den Rückgewinnungskessel, die Eindampfanlage, die Weißblaugenrückgewinnung und den Biomassekessel.

Der Bau und der Betrieb des Zellstoffwerks haben einen bedeutenden wirtschaftlichen Impuls für Uruguay – es ist die größte Investition eines privaten Unternehmens in der Geschichte des Landes. Durchschnittlich werden beim Bau 3.200 Menschen, in Spitzenzeiten sogar 6.000 beschäftigt sein. Nach der Inbetriebnahme werden 500 bestens ausgebildete Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter dauerhaft im Zellstoffwerk arbeiten.

„Wir wollen, dass dieses Werk ein Vorzeigeprojekt für Nachhaltigkeit auf Weltklasseniveau wird“, betonen Franco Bozzalla, Geschäftsführer des Bereichs Zellstoff bei Arauco, und Bernd Rettig, Vorstandsdirektor für Technologie und Strategie bei Stora Enso. Und gemeinsam mit ANDRITZ sollte das auch bestens gelingen. Mit der erfolgreichen Umsetzung und Inbetriebnahme des Zellstoffwerks Fray Bentos im Jahr 2007, bei dem ANDRITZ nicht nur alle wesentlichen Produktionssysteme geliefert, sondern auch sämtliche Instandhaltungsleistungen übernommen hat, verfügt ANDRITZ auch über ausreichend Erfahrung in Uruguay.



ANDRITZ errichtet für Montes del Plata in Uruguay eine neue Zellstoffanlage, die im Wesentlichen Eukalyptus-Holz aus Plantagen nutzen wird.

Langjährige Instandhaltungsverträge mit namhaften Zellstoffproduzenten

Nach der geplanten Inbetriebnahme des Zellstoffwerks Montes del Plata im ersten Halbjahr 2013 übernimmt ANDRITZ für rd. acht Jahre auch die kompletten Instandhaltungsarbeiten – mit dem Ziel, die Verfügbarkeit der Anlage zu steigern und Produktionsverluste zu minimieren. Seit vier Jahren erbringt eine lokale ANDRITZ-Tochtergesellschaft sämtliche Instandhaltungsarbeiten für das UPM-Werk in Fray Bentos, Uruguay. Für die Zellstofffabrik von Veracel Celulose, Brasilien, wurde im Berichtszeitraum ebenfalls ein mehrjähriger Instandhaltungsvertrag unterzeichnet. Und im Rahmen einer zwischen Oy Metsä-Botnia Ab und dem Konsortium ANDRITZ/Botnia Mill Service Ab getroffenen Instandhaltungsvereinbarung soll die Verfügbarkeit des Botnia-Zellstoffwerks Joutseno, Finnland, erhöht werden.

Kartonmaschine in nur 22 Tagen umgebaut

Für Reno de Medici, einen der größten Kartonproduzenten Europas, baute ANDRITZ die Nasspartie einer Kartonmaschine im Werk Santa Giustina, Italien, um. Ziel des Umbaus war es, die Qualität der Faltschachtelkartons zu steigern und die Produktion zu erhöhen. ANDRITZ baute u. a. die Formerpartie um und erweiterte diese um einen neuen Stoffauflauf. Die Arbeiten dauerten nur 22 Tage lang, sodass die Kartonmaschine im Rahmen des Zeitplans wieder in Betrieb genommen werden konnte. Werksdirektor Francesco Canal berichtet: „Innerhalb von nur drei Monaten nach dem Umbau konnten wir die Tageskapazität von 700 auf mehr als 870 Tonnen erhöhen. Die Oberflächeneigenschaften unseres Kartons haben sich verbessert, und wir sparen auch Geld für Rohstoffe.“

Finnische Papiermaschine wandert nach Russland aus

Die SFT-Gruppe, eines der am schnellsten wachsenden Unternehmen Russlands im Bereich Wellenverpackungen, beauftragte ANDRITZ mit dem Projektmanagement und den Vorort-Serviceleistungen bei der Demontage einer in Finnland stillgelegten Anlage zur Produktion von gestrichenen Papieren und ihrer Verlegung nach Russland. Dort wird sie mit ANDRITZ-Technologien in eine moderne Kartonmaschine für die Herstellung von Verpackungspapieren umgebaut.

Europäische Qualität in China gefertigt: 122 Druckrefinersysteme verkauft

Der vierte Auftrag der Hebei-Kaiyue-Gruppe, die vierte Anlage für die Shangdong-He-You-Gruppe, eine dritte Linie für die Furen-Gruppe – alles in China und alles 2011. Damit ist die Anzahl der in China verkauften Druckrefinersysteme für die Faserplattenindustrie auf 122 angestiegen. Einer der Gründe dieses Erfolgs: Die kompletten Hackschnitzelwasch- und Druckrefinersysteme werden in europäischer Qualität von ANDRITZ in China gefertigt.

Dank Prozessoptimierung gesteigerte Zellstoffproduktion und geringere Kosten

Das Zellstoffwerk von CMPC Celulosa in Santa Fe, Chile, startete erfolgreich das OPP-Service von ANDRITZ (OPP: Optimization of Process Performance) und konnte damit die Produktion – bei gleichzeitiger Kostensenkung – erhöhen. Beispiele für OPP-Erfolge: Weitere Produktionserhöhung des Zellstoffrockners, Automatisierung und Verringerung der Produktionshochlaufzeit für die Bleichanlage (von 8–12 h auf 2–3 h) sowie Stabilisierung der Kocherzufuhr bei hoher Produktionsleistung, was zusätzliche Kapazität ermöglicht.

Für Oji Papéis Especiais, Brasilien, dem größten Hersteller von Thermopapier in Südamerika, entwickelte das OPP-Team eine Lösung, um bei Änderungen der Produktionsrate die Füllstoff- und Mineralbelastungen im Papier automatisch auszugleichen. Im Oji-Werk konnte damit die Menge des zugekauften Zellstoffs um 2% reduziert werden.

Unabhängig von fossilen Brennstoffen

ANDRITZ liefert eine auf der zirkulierenden Wirbelschichttechnologie basierende Gasifizierungsanlage an das Joutseno-Zellstoffwerk von Metsä-Botnia, Finnland. Die 48-MW-Anlage wird aus lokaler Biomasse Biogas erzeugen und damit das Werk von fossilen Brennstoffen unabhängig machen. Die Abwärme anderer Prozessstufen bei der Zellstoffherzeugung wird in einem innovativen ANDRITZ-Bandrockner genutzt, um den Trockengehalt der Biomasse vor der Gasifizierung zu erhöhen.

Zellstoffwerk von CMPC Celulosa, Chile: Steigerung der Produktionsleistung bei gleichzeitiger Kostensenkung.



Land	Kunde	Lieferumfang/Projektbeschreibung	Weitere wichtige Aufträge und Ereignisse
Australien	Visy Pulp & Paper Pty. Ltd.	Modernisierung einer Eindampfanlage	
Brasilien	Rigesa Celulose Papel e Embalagens	Modernisierung der Wasch- und Sortierbereiche der Faserlinie; OCC-Aufbereitungslinie (EPC), Zerfaserungsaggregat, Hochkonsistenz-Rejektrefiner	
Chile	CMPC Santa Fe	Erfolgreiche Inbetriebnahme eines modernisierten Rückgewinnungskessels	
China	Zhanjiang Chenming Pulp & Paper Co. Ltd.	Inbetriebnahme eines neuen Zellstoffwerks, für das ANDRITZ alle Schlüsselkomponenten geliefert hat: Holzplatz, Faserlinie, Zellstofftrocknungsanlage, Eindampfanlage, Rückgewinnungskessel und Weißlaugenanlage; Umbau der Kocherei und einer Verdampfungsanlage für die Herstellung von Viskosezellstoff	
China	Xinxiang Xinya Group Co., Ltd.	Umbau einer vom Kunden in Kanada erworbenen CTMP-Linie für Nadelholz in eine der größten Holzstoffproduktionslinien für Hartholz Chinas	
China	Jiangsu Bohui Paper Industry Co., Ltd.	Konstantteil für neue, weltweit größte Dreilagkartonmaschine	
China	Hebei Changtai Industry Co.	Sieben Stoffaufläufe, Schuhpresse, Glättwerk, Filmpresse und Luftumkehrsystem	
China	Hunan Tiger Forest & Paper Group	Neue P-RC APMP-Holzstofflinie	
China	Asian Pulp and Paper	Inbetriebnahme von zwei P-RC APMP-Holzstofflinien in Rekordzeit mit neuem Produktionsrekord für Einzellinien zur Erzeugung von Holzstoff in China	
China	Diverse Kunden	Acht Wasserstrahlverfestigungslinie für die Vliesstoffproduktion	
Deutschland	Zellstoff- und Papierfabrik Rosenthal GmbH	Modernisierung des Rückgewinnungskessels und der Kaustifizierungsanlage	
Großbritannien	Iggesund Paperboard Ltd. Workington	Biomassekessel einschließlich Systeme für Annahme und Lagerung der Biomasse	
Indien	JK Paper	Faserlinie und Rückgewinnungsanlage	
Indonesien	PT Riau Andalan Pulp and Paper	Umbau der Kaustifizierung	
Israel	Hadera Paper	Formationsiebe	
Italien	Cartiere del Polesine S.p.A.	Zweilagstoffauflauf	
Japan	Doh-Ei Paper Mfg.	PrimeDry-Stahlzylinder	
Laos	Sun Paper Holding Lao Co.	Ausrüstungen für Hackschnitzel- und Rindenverarbeitung, komplette Faserlinie, Zellstofftrocknungsanlage und Weißlaugenanlage für eine neues Zellstoffwerk	
Polen	Stora Enso Narew Spolka z o.o.	Komplette OCC-Aufbereitungslinie mit Rejektverarbeitungssystem für die Beschickung einer neuen Kartonmaschine (455.000 t/a)	
Portugal	Soporcel	Neue Eindampflinie und Umbau der bestehende Anlage	
Russland	LLC Pulp Invest	Tissuemaschine einschließlich Stoffaufbereitungsanlage und PrimeDry-Stahlzylinder	
Russland	Solikamskbumprom	Modernisierung der beiden von ANDRITZ gelieferten TMP-Anlagen mit dem energieeffizienten und Ressourcen schonenden ATMP-Prozess	
Russland	JSC „Iljim Group“	Umbau eines Rückgewinnungskessels	
Schweden	Stora Enso	Neuer Holzplatz einschließlich Entrindungslinie mit Enteisung, zwei Hackschnitzzellinien und neuem Rindenzerkleinerer	
Slowakei	MOL Hungarian Oil and Gas	Rauchgasentschwefelungsanlage	
Slowenien	Količevo Karton Proizvodnja Kartona d.o.o.	Umbau der Nasspartie einer Dreilagkartonmaschine, um deren Produktqualität zu verbessern und das Produktprogramm zu erweitern	
Südafrika	Sappi Southern Africa (Pty) Ltd.	Umbau eines Zellstofftrockners	
Südkorea	Daelim Industrial	Linie zur Kunststofffolienproduktion für die Verpackungsindustrie	
Thailand	Phoenix Pulp and Paper Co., Ltd.	Komplette Holzverarbeitungslinie inklusive Entrindungstrommel, Hackschnitzelmaschine sowie neuer Lagerungs- und Austragstechnologie	
Tschechische Republik	Mondi Steti	Modernisierung eines Eindampfers	
Tschechische Republik	Pegas Nonwovens	Thermobonding-Kalander für die Vliesstoffproduktion	
USA	Vertraulich	Neuer Biomassekessel einschließlich Anlagen für Biomassebeschickung sowie Sand- und Aschebehandlung	
USA	Packaging Corporation of America	Inbetriebnahme eines neuen Rückgewinnungskessels im Werk Valdosta, Georgia, und eines umgebauten Rückgewinnungskessels im Werk Counce, Tennessee	



2011 entwickelte sich unser Geschäftsbereich **positiv**. Durch starkes organisches Wachstum sowie zuletzt akquirierte Unternehmen konnten wir unsere Marktposition im Bereich der Fest-Flüssig-Trennung **deutlich stärken**. Damit haben wir vom positiven Umfeld in allen von uns bedienten Märkten profitiert. Die Projektaktivität für **kommunale Schlammentwässerungsanlagen** entwickelte sich weltweit – mit Fokus auf Asien – zufriedenstellend. Im Bereich **industrieller Prozessanwendungen** war die Investitionstätigkeit in Südamerika, Asien und Russland v. a. in der chemischen Industrie, der Bergbauindustrie sowie der Mineralien- und Düngemittelindustrie gut. Der Markt für **kommunale Schlamm-trocknungsanlagen** entwickelte sich solide, die Schwerpunkte lagen in Nordamerika und Europa. Und auch die Nachfrage nach **Trocknungsanlagen im Industriebereich**, insbesondere für Kali, Polymer und Urea, war positiv.

Die Leiter des Geschäftsbereichs SEPARATION*
Thomas Bachhofner (oben) und Christian Pedratscher

* Der Geschäftsbereich ENVIRONMENT & PROCESS wurde per 1. Oktober 2011 in SEPARATION umbenannt.



Schubzentrifugen-Aufträge in Algerien, Südkorea und den USA

Im Berichtszeitraum erhielt der Geschäftsbereich mehrere wichtige Aufträge zur Lieferung und zum Umbau von Schubzentrifugen, die für die Fest-Flüssig-Trennung in mehreren Industrien eingesetzt werden (z. B. in der Chemie-, Kunststoff-, Bergbau-, Faser- oder Lebensmittelindustrie). Ein Kunde in den USA beauftragte ANDRITZ SEPARATION mit dem Umbau einer Schubzentrifuge für das Paraxyloverfahren. Paraxylo wird beispielsweise für die Herstellung von Polyestergeweben und PET-Flaschen verwendet. Vier derartige Schubzentrifugen wurden auch an eine Raffinerie in Algerien geliefert, fünf weitere an einen Kunden aus der petrochemischen Industrie in Südkorea.

Strenge Hygienestandards für die Extraktion pflanzlicher Proteine

Ausrüstungen zur Extraktion von pflanzlichen Proteinen wird ANDRITZ nach Frankreich liefern. Die Zentrifugen verfügen über ein CIP-System (Cleaning-In-Place) und erfüllen so die für die Lebensmittelindustrie geltenden strengen Hygienestandards. Wertvolle Proteine können u. a. aus Feldfrüchten wie Soja, Raps, Erbsen oder Kartoffeln als Beiprodukt gewonnen werden, um sie beispielsweise in der Lebensmittelindustrie für die Erhöhung des Nährwerts oder wegen ihrer funktionellen Eigenschaften (Schaum- und Emulgiervermögen, Gelierung etc.) einzusetzen.

Wertvolle Nährstoffe für Anbau von Mais, Sojabohnen und Reis

Für den Ausbau eines Kalibergwerks erhielt der Geschäftsbereich von einem führenden Düngemittelhersteller in Kanada den Auftrag zur Lieferung von drei Hochtemperatur-Fließbettrocknern. Fast die Hälfte der weltweiten Vorräte an Kali, einem wichtigen Nährstoff für einen verbesserten Anbau von Mais, Sojabohnen und Reis, befindet sich in Kanada.

Scottish Power setzt auf verschleißbeständige Trocknungstrommeln

Erfolgreich abgeschlossen wurde die Installation von sechs Trommeln für die Trocknungsanlage von SMW Ltd. (Scottish Power), Glasgow, Schottland. Für SMW wurde das Design weiterentwickelt, sodass die Trommeln dank hochfester Werkstoffe eine besonders hohe Verschleißbeständigkeit aufweisen.

Gesundes Trinkwasser und umweltbewusstes Klärschlammrecycling in den USA

An Upper Occoquan Service Authority (UOSA), Virginia, USA, liefert der Geschäftsbereich ein Trommeltrocknungssystem. Die Anlagen von UOSA sind ein wesentlicher Teil der Trinkwasserversorgung im Großraum Washington. Dieses umweltfreundliche ANDRITZ-Bandrocknungssystem wurde 2011 auch in einigen kleineren Gemeinden in den USA, darunter Camas und Shelton, Washington, installiert. Dank der Trocknungsanlagen können die in der biologischen



Schubzentrifuge für das Paraxyloverfahren. Paraxylo wird beispielsweise für die Herstellung von Polyestergeweben und PET-Flaschen verwendet.

Abwasseraufbereitung gewonnenen Feststoffe wiederverwendet werden. Als Brennstoff wird in einigen dieser Anlagen erneuerbares Faulgas eingesetzt. Das erzeugte hochwertige Granulat wird in der Landwirtschaft als Bodenverbesserer oder für die Herstellung von Mischdüngemitteln verwendet.

Zementwerk in der Türkei nutzt effizient Abwärme

Die an das Zementwerk Nuh Cimento, Türkei, gelieferte Klärschlamm-trocknungsanlage wurde erfolgreich übergeben. Die Anlage nutzt die Abwärme aus der Zementproduktion besonders effizient: Mit einer Verdampfungsleistung von mehr als 8 t/h wird Klärschlamm durch die Abwärme getrocknet, als Restprodukt werden stündlich ca. 2.250 kg Granulat erzeugt und als Zusatzbrennstoff (10.000–12.000 KJ/kg) in der Zementproduktion wiederverwendet. Das gesamte Heizsystem für den Trockner arbeitet autonom und beeinflusst in keiner Weise den Betrieb des Drehrohrofens.

Neu entwickelte Klärschlamm-trockner

Der Geschäftsbereich liefert Klärschlamm-trockner für die kommunalen Abwasserwerke in Suwalki und Koszalin, Polen. Diese Trockner gehören zu einer neu entwickelten Modulbaureihe, die fünf Trocknergrößen mit einer Verdampfungsleistung von 1.000–3.000 kg H₂O/h umfasst und damit den Anforderungen von kleineren bis mittelgroßen kommunalen Abwasserwerken

entspricht. Das Schlamm-Eingabemodul und Granulat-Ausgabemodul sind so konstruiert, dass sie ohne technische Änderungen mit zwei Baugrößen für alle fünf Trockner eingesetzt werden können. Außerdem sind diese Trockner durch Minimierung drehender Komponenten sehr servicefreundlich.

Band-trockner für Biomasse-gasifizierungs-anlage in finnischem Zellstoffwerk

Im Rahmen des Auftrags an den Geschäftsbereich PULP & PAPER zur Errichtung einer Biomasse-gasifizierungsanlage im Joutseno-Zellstoffwerk von Metsä-Botnia, Finnland, liefert der Geschäftsbereich SEPARATION den Band-trockner für die Holz-schnitzel- und Rindentrocknung. Um einen optimierten ökonomischen Betrieb zu gewährleisten, ist der Band-trockner als Hybrid-Typ mit einer Wasserverdampfungsleistung von 12 t/h konzipiert. Als Trocknungsenergie wird für den Niedertemperatur-Band-trockner die Abwärme aus dem bestehenden Zellstoffwerk genutzt.

Mehr Leistung und höhere Sicherheit für Klärschlamm-anlage in Düsseldorf

Die Stadt Düsseldorf, Deutschland, beauftragte ANDRITZ mit dem Umbau der Klärschlamm-trocknungsanlage Düsseldorf-Nord. Dank eines neuen Rückmischprozesses können die Betriebsleistung und die Sicherheit der Anlage optimiert werden. Durch den Wegfall einiger Aggregate wird zusätzlich der Wartungsaufwand wesentlich verringert.

**Weitere wichtige
Aufträge und
Ereignisse**

Land	Kunde	Lieferumfang/Projektbeschreibung
Argentinien	Vertraulich	Elf Screen-Bowl-Zentrifugen für die Kali-Entwässerung
Argentinien	Vertraulich	Fließbettrockner zur Harnstofftrocknung
Australien	Rio Tinto Alcan Gove	Umbau von sechs Vakuumentrommelfiltern
Brasilien	Vale Fertilizantes SA	Overhead-Filterpresse für die Herstellung von Düngemittel
Brasilien	Itafos Mineração Ltda.	Zwei Eindicker und zwei Brückenholm-Kammerfilterpressen für die Phosphatindustrie
China	Hengli Petrochemical (Dalian)	Zwölf Trommelfilter für die weltweit größte Produktionsstätte für Terephthalsäure, die für die Herstellung von Kunststoff benötigt wird
China	Jiaxing Petrochemical Co., Ltd.	Vier Trommelfilter für die petrochemische Verarbeitung
China	Sichuan Shuncheng Chemical Corp., Ltd.	Zwei horizontale Schälzentrifugen zur Produktion von Agrochemikalien
China	Hainan Yisheng Petrochemical	Vier Trommelfilter für die petrochemische Industrie
China	Shenmu Daliuta, Dadi	Drei hyperbare Filter zur Feinkohleentwässerung; neun Seitenholm-Filterpressen
China	Xinjiang Zhongthai Chemical	Zwei Fließbettrockner zur PVC-Produktion
China	JSC Shchekinoazot	Fließbettrockner
Frankreich, Polen, Türkei	Diverse Kunden	Nachrüstung zahlreicher Bandtrocknungsanlagen von Kunden u. a. in Frankreich, Polen und in der Türkei mit der von ANDRITZ entwickelten Safe-T-Box, die den gestiegenen Anforderungen in der Sicherheitstechnik Rechnung trägt
Israel	Dead Seaworks Ltd.	Sechs Screen-Scroll-Zentrifugen für die Kali-Entwässerung
Polen	Soda Polska Ciech	Wirbelschichtrockner für Natriumbicarbonat
Russland	Stroj-service	Zwei hyperbare Filter und drei Hochdrucksiebbandpressen für die Aufbereitung von Koks Kohle in der Tagebaugrube OOO Rasres Beresovskij, Sibirien
Russland	MPO Kuzbass	Drei Hochleistungssiebbandpressen für die Entwässerung von Kohle
Russland	Eurochem	Zwei Vakuumbandfilter für die Kaliproduktion
Russland	LLC Eurochem Wolgakaliy	Zwei horizontale Vakuumbandfilter für die Kaliumsalzaufbereitung
Russland	JSC Shchekinoazot (Schekino)	Ein Fließbettrockner für Ammonsulfat
Russland	JSC SODA (Sterlitamak)	Fließbettrockner für Natriumbicarbonat
Russland	Chernigovets	Drei Seitenholm-Membranfilterpressen für Kohlekonzentratentwässerung
Sambia	Konkola Copper Mine	Acht Seitenholm-Kammerfilterpressen zur Entwässerung von Kupferkonzentrat
Spanien	OHL Medio Ambiente, INIMA, S.A.U.	Inbetriebnahme der neuen Trocknungstrommel für die Anlage Granollers
Südafrika	Alstom Power	Vier horizontale Vakuumbandfilter für das Kraftwerk Kusile, in dem die erste nasse Rauchgasentschwefelungsanlage Afrikas errichtet wird
Taiwan	Formosa Laboratories, Inc.	Vier horizontale Pharmazentrifugen zur Verarbeitung diverser Arzneiprodukte
Thailand	Almendra	Vier Schälzentrifugen zur Herstellung von Süßstoff
UK	Southern Water Services	Ausrüstungen und Upgrade der Trommeltrocknungsanlagen von Budds Farm, Sandown, Ford und Hastings
USA	Cargill	Fließbettkühler zur Trocknung und Kühlung von synthetisch hergestelltem Süßstoff
USA	Trinity River Authority Dallas	Zwei Hydrasieve-Rechen für die Behandlung von kommunalem Klärschlamm
USA	HPD, LLC	Zwei Dekanterzentrifugen
USA	Evonik Degussa Corporation	Wirbelschichtrockner für Lysin

Mit dem Umbau der Klärschlamm-trocknungsanlage Düsseldorf-Nord, Deutschland, werden Betriebsleistung und Sicherheit der Anlage optimiert.





Wie von uns erwartet war 2011 ein **marktbedingt schwieriges Jahr**. Die Projektaktivität für Anlagen und Ausrüstungen zur Herstellung und Verarbeitung von Edelstahl-, Kohlenstoffstahl- und Nichteisenmetall-Bändern war **moderat**. Einige Stahlproduzenten, v. a. in Europa und Nordamerika, haben ihre Investitionen aufgrund der zum Teil stark schwankenden und niedrigen Kapazitätsauslastungen sowie aufgrund der anhaltenden Unsicherheit hinsichtlich der weiteren makroökonomischen Entwicklung verschoben oder gestrichen. Während in Europa und Nordamerika die Investitionstätigkeit daher sehr verhalten war, konnten wir in den aufstrebenden Ländern Südamerikas und Asiens, insbesondere in China und Indien, auch dank unserer führenden Marktposition im Edelstahlbereich **wichtige Aufträge** gewinnen. Angesichts dieses schwierigen Umfelds war die Geschäftsentwicklung insgesamt solide.

Die Leiter des Geschäftsbereichs METALS

Heinz Hödl (oben) und Paul Krekel

Glüh- und Beizlinie für neues Edelstahlwerk in Malaysia

Bahru Stainless SHN BHD – ein Joint Venture von Acerinox S.A., Spanien, und Nisshin Steel, Japan – beauftragte ANDRITZ METALS mit der Lieferung einer Glüh- und Beizlinie zur Produktion von Edelstahlkaltband. Der Auftrag umfasst Lieferung und Montage der kompletten mechanischen Ausrüstung, des Ofen- und Beizteils, des Inline-Dressierwalzwerks sowie der Elektrik und Automatisierung für ein neues Edelstahlwerk in Malaysia. Die Anlage wird Kaltband in einem Dickenbereich von 0,25–2,5 mm bei einer maximalen Breite von 1.600 mm produzieren.

Walzgerüst für Produktion von Kohlenstoffstahl in Südkorea

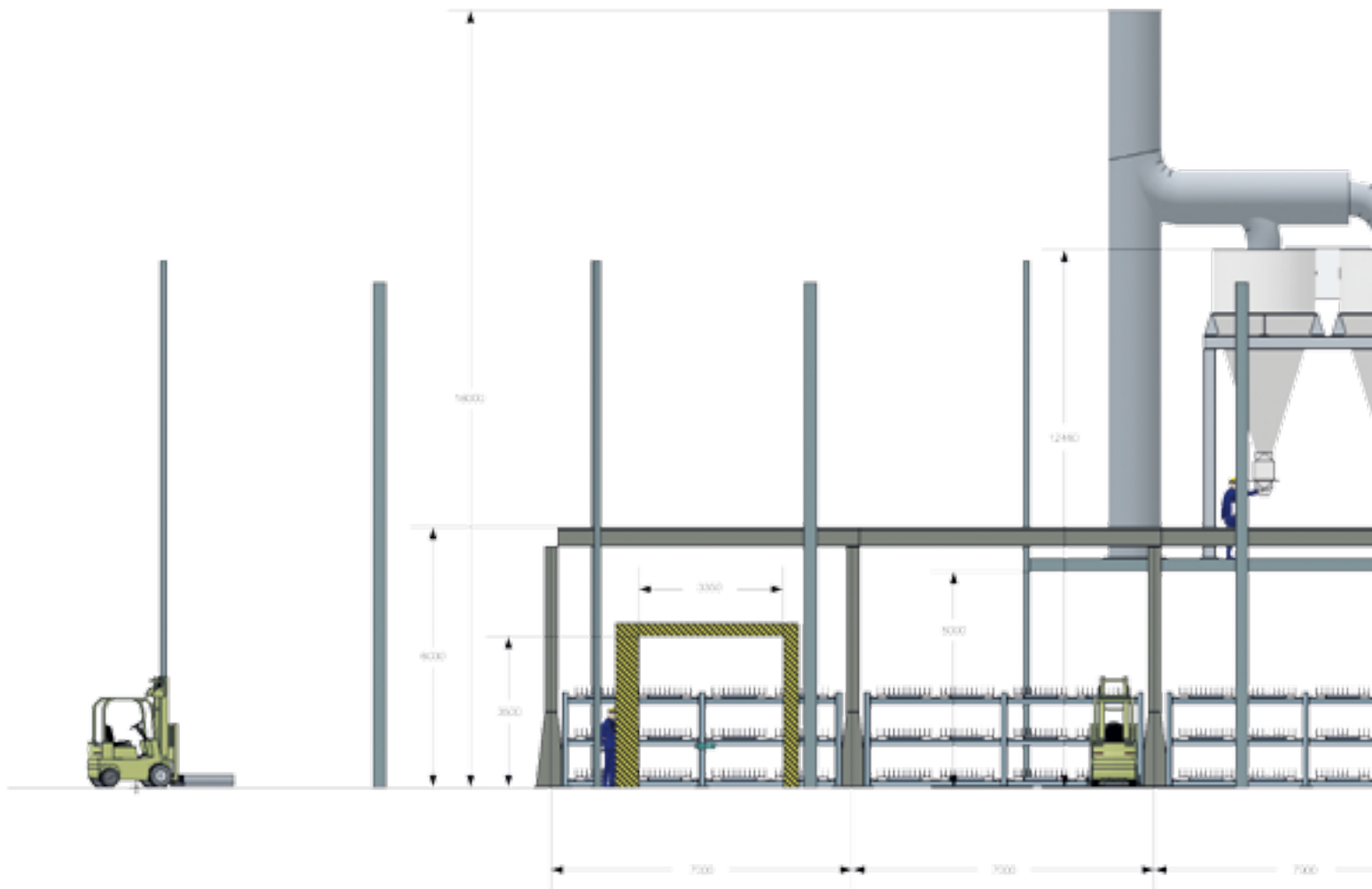
Im Auftrag des südkoreanischen Kohlenstoffstahlproduzenten Dongkuk Industries Co., Ltd. wird der Geschäftsbereich ein 6-High-Walzgerüst mit einer Jahreskapazität von 169.000 t liefern. Die Lieferung

umfasst die mechanische und komplette elektrische Ausrüstung der Anlage, die niedrig-, normal- und hochgekohte Kohlenstoffstähle in einem Dickenbereich von 0,4–10,0 mm bei einer maximalen Breite von 650 mm produzieren wird. Dongkuk Industries hat bereits ein S6-High-Walzgerüst und eine Walzenschleifmaschine von ANDRITZ METALS erfolgreich in Betrieb.

Daimler und Schaeffler setzen auf Pressen von ANDRITZ METALS

Drei Servopressen wird der Geschäftsbereich für die Werke Sindelfingen und Bremen der Daimler AG, Deutschland, liefern. Die Maschinen haben eine Presskraft von 25.000 kN bzw. 12.000 kN. Im Lieferumfang sind auch die Band- und Transferanlagen, die Teileaustragsysteme und die komplette Automatisierung enthalten.

Für Werke in China, Deutschland und in den USA wird ANDRITZ drei weitere Pressen mit einer Presskraft von



je 6.300 kN an LUK GmbH (Schaeffler Gruppe) liefern. LUK hat am Standort Bühl, Deutschland, bereits drei ANDRITZ-Pressen erfolgreich im Einsatz.

100.000 t Aluminiumbänder für die Automobil- und Flugzeugindustrie

Alcoa, eines der führenden Zulieferunternehmen für die Automobil- und Flugzeugindustrie, beauftragte den Geschäftsbereich mit der Lieferung einer Glühlinie und einer Vorbehandlungslinie einschließlich der gesamten mechanischen Ausrüstung und des chemischen Behandlungsteils für das Werk Davenport, Iowa, USA. Alcoa wird mit dieser Anlage jährlich 100.000 t Aluminiumbänder herstellen, die in der Automobil- und Flugzeugindustrie eingesetzt werden.

Buderus ordert energieeffiziente Vergüeanlage

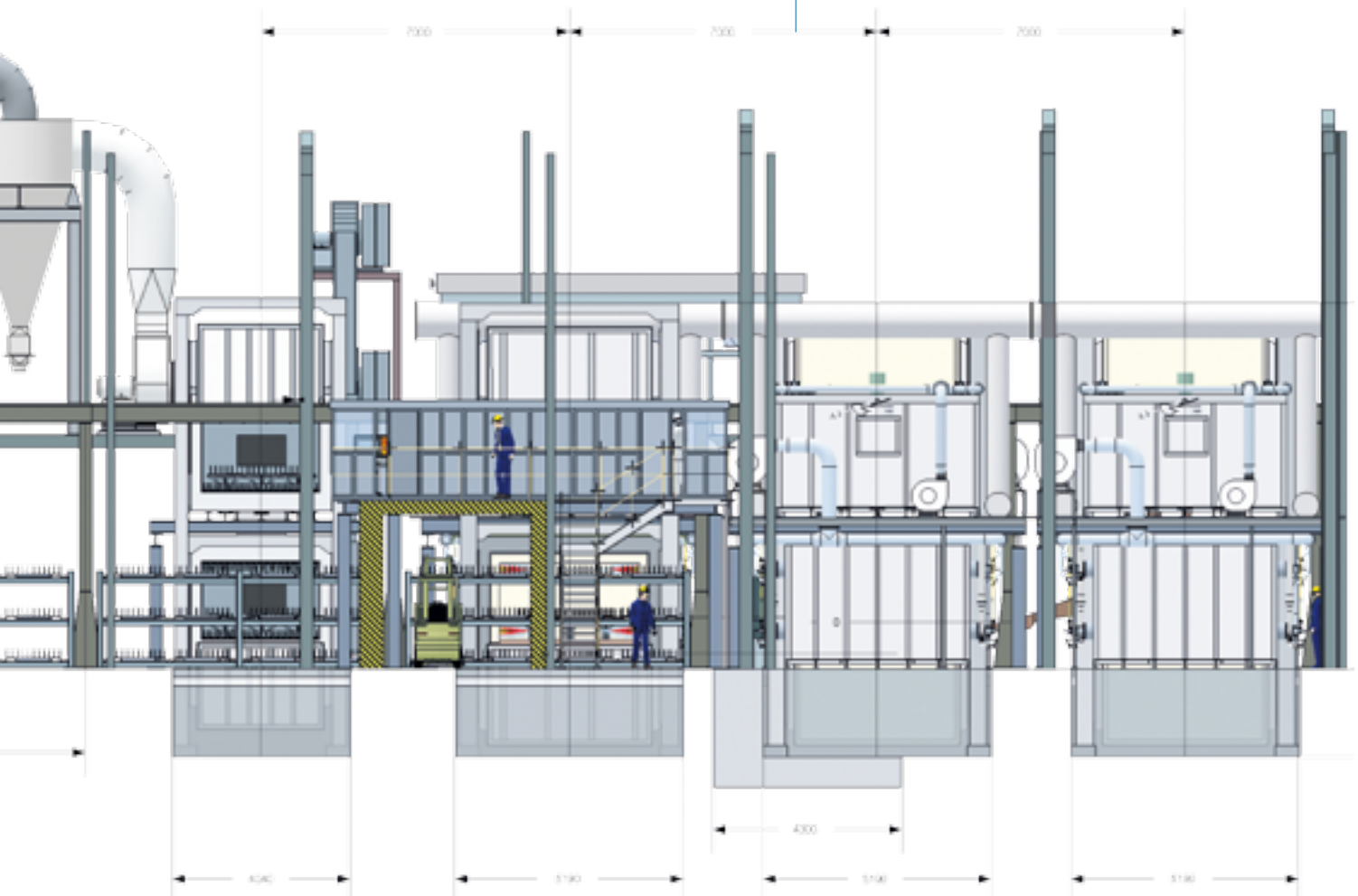
Buderus, Deutschland, beauftragte den Geschäftsbereich mit der Lieferung einer Vergüeanlage zur Wärme-

behandlung in der Gesenkschmiede in Wetzlar, Deutschland. Die Doppelkammerofenanlage ist für unterschiedliche Anforderungen wie das Vergüten, Härten, Anlassen und BG-Glügen (Glühen zur Erzielung eines bestimmten Stahlgefüges) ausgelegt.

Der Lieferumfang beinhaltet Öfen für verschiedene Temperaturanwendungen, Härtings- und Kühleinrichtungen sowie die Materialverfolgung, die komplette vollautomatische Manipulation und das Lager-system der Schmiedeteile. Die Vergütung und die Abhärtung erfolgen für jede Charge einzeln nachvollziehbar mit identischen Erwärmungs-, Halte- und Abkühlzeiten.

Ausschlaggebend für die Auftragserteilung waren insbesondere die hohe Energieeffizienz sowie die Flexibilität der ANDRITZ-Anlage im Bereich Handling und Vergütung. Mit diesem Auftrag konnte der Geschäftsbereich die Marktführerschaft im Bereich komplexer Wärmebehandlungslinien in Gesenkschmieden ausbauen.

Für die Gesenkschmiede Wetzlar von Buderus, Deutschland, liefert ANDRITZ METALS eine energieeffiziente Vergüeanlage zur Stahl-Wärmebehandlung.





Bereits zweieinhalb Monate früher als geplant konnte die neue Glüh- und Beizanlage für Zhangjiagang Pohang Stainless Steel, China, in Betrieb genommen werden. Die Anlage wird jährlich bis zu 435.000 t Edelstahlbänder produzieren.

Jindal South West erneuert Kontibeizanlage in Indien

Für Jindal South West, Ltd. (JSW) wird ANDRITZ METALS eine Kontibeizanlage im JSW-Werk Toranagallu, Indien, modernisieren. Dabei werden der gesamte Bandspeicher und Teile des Bundeinlaufs erneuert. JSW beauftragte den Geschäftsbereich auch mit der Errichtung einer Säureregenerationsanlage – die zweite derartige Anlage, die an JSW geliefert wird. Zusätzlich hat ANDRITZ den Auftrag zur Lieferung von weiteren sieben Säureregenerationsanlagen zur Rückgewinnung von Salzsäure sowie einer Pyromars-Anlage zur Regenerierung von Mischsäure aus einer Edelstahlbeize erhalten.

Modernisierung einer Ofenanlage am weltweit größten Produktionsstandort für Verpackungsstahl

Die Automatisierung und Antriebstechnik des Durchlaufglühofens 3 in Andernach, Deutschland, wird der Geschäftsbereich im Auftrag von Rasselstein GmbH,

einem Tochterunternehmen von ThyssenKrupp Steel Europe, erneuern und modernisieren. Rasselstein ist Deutschlands einziger Weißblechhersteller. In Andernach, dem weltweit größten Produktionsstandort für Verpackungsstahl, wird verzinnertes und spezialverchromtes Feinstblech für unterschiedlichste Verpackungslösungen, wie z. B. für Lebensmitteldosen, hergestellt.

Start neuer Glüh- und Beizlinien in Edelstahlwerken in China und Malaysia

Bereits zweieinhalb Monate früher als geplant konnte die neue Glüh- und Beizanlage für Zhangjiagang Pohang Stainless Steel Co.Ltd. (ZPSS), China, in Betrieb genommen werden. Die Lieferung umfasste die mechanische Ausrüstung zur Einlauf- und Auslaufgruppe, den Entfettungsteil, den Glühofen, ein Dres-

sierwalzwerk, eine Streckbiegerichteinheit sowie die komplette Elektrik und Automation. Die Anlage wird jährlich bis zu 435.000 t Edelstahlbänder produzieren. Im Edelstahlwerk Bahru Stainless, Malaysia, wurde eine Glüh- und Beizlinie für Warm- und Kaltband (Kapazität: 540.000 t/a) ebenfalls erfolgreich in Betrieb genommen. Der Auftrag des Joint Venture von Acerinox S.A., Spanien, und Nisshin Steel, Japan, inkludierte die komplette Linie einschließlich Bandlaufmechanik, Ofen, Beize, Schweißmaschine, Strahler, Elektroausrüstung, Automation sowie Säureregenerations- und Abwasseranlage.

ThyssenKrupp nimmt in Italien neues Inline-Walzwerk in Betrieb

Das an ThyssenKrupp Acciai Speciali Terni S.p.A., Italien, gelieferte Inline-Walzwerk, das für eine Jahresproduktion von 700.000 t warmgewalzten Edelstahl ausgelegt ist, wurde erfolgreich in Betrieb genommen. Mit dieser Erweiterung der bestehenden Glüh- und Beizlinie ist es möglich, Warmband vor der ersten Glühstufe in Abhängigkeit der Einlaufdicke bis zu 46% zu verformen. Dies ermöglicht eine erhebliche Zeit- und Kosteneinsparung im anschließenden Kaltwalzprozess.

Land	Kunde	Lieferumfang/Projektbeschreibung
Belgien	Metallo Chimique	Kupfer-Trommelofenanlage mit einem Fassungsvermögen von 200 t
Belgien	Antwerp Decoil Center	Inbetriebnahme einer Querteilanlage
Dänemark	DanSteel A/S	Modernisierung eines Stoßofens aus dem Jahr 1961
China	Wuhan Iron and Steel Co.	Inbetriebnahme des Behandlungsteils einer elektrogalvanischen Verzinkungsanlage (300.000 t Jahreskapazität)
China	Tianjin Rolling One Steel Co. Ltd.	Inbetriebnahme einer Schubbeize und einer Säureregenerationsanlage
China	Baosteel	Inbetriebnahme einer Querteilanlage
Deutschland	ThyssenKrupp Steel Europe AG	Umbau eines Stoßofens
Deutschland	Deutsche Edelstahlwerke GmbH	Modernisierung eines Hubherdofens
Deutschland	AG der Dillinger Hüttenwerke	Modernisierung der Mechanik und Beheizung des Stoßofens 3
Deutschland	BUTTING GmbH & Co. KG	Verfahrbare Haube für einen Haubenofen
Deutschland	RMA Rheingau GmbH & Co. KG	Lieferung eines Herdwagenofens
Deutschland	V&M Deutschland GmbH	Modernisierung eines Drehherdofens
Deutschland	Slawinski & Co. GmbH	Kammerofenvergüteanlage
Deutschland	ThyssenKrupp Nirosta	Dünnbandgießanlage für das Werk Krefeld
Deutschland	Eiring Klinger AG	1.500 t schwere Presse mit Servoantrieb für die Produktion von Zylinderkopfdichtungen für die Automobilindustrie
Deutschland	Ferdinand von Hagen Söhne & Koch GmbH & Co. KG	Inbetriebnahme einer 800 t schweren Servopresse
Deutschland	Saarschmiede GmbH	Inbetriebnahme von 21 gelieferten Vergüteöfen für den Neubau der Schmiede Forge Saar
Indien	MET-TECH	Trommelofen
Japan	Steel Plantech	Beizlinie für ein Stahlwerk von China Steel Sumikin, Vietnam
Österreich	Böhler Edelstahl GmbH & Co. KG	Neubau eines Herdwagenschmiedeofens, Lieferung von zwei Kammeröfen, Umbau eines Rollenherdofens
Österreich	Böhler Schmiedetechnik GmbH & Co. KG	Lieferung eines Herdwagenofens mit Kühlkammer
Österreich	AMAG rolling GmbH	Erweiterung der Aluminiumglühlinie um Reinigung und Vertikalcoater
Österreich	Böhler Bleche GmbH	Herdwagenofen
Russland	JSC Rosskat	Zwei Kupfer-Kippofenanlagen (Fassungsvermögen jeweils 75 t)
Slowenien	Metal Ravne D.O.O	Neubau von zwei Herdwagenöfen
Tschechische Republik	Bona-trans	Inbetriebnahme einer Eisenbahnradervergüteanlage
Türkei	Erdemir	Umbau eines Stoßofens

Weitere wichtige Aufträge und Ereignisse



Die Geschäftsentwicklung unseres Bereichs im abgelaufenen Geschäftsjahr war, ebenso wie das Marktumfeld, **zufriedenstellend**. Die Investitionstätigkeit in den Bereichen **Tierfutter, Fischfutter und Haustierfutter** entwickelte sich insbesondere in Asien, Südamerika und Europa gut. Der Markt für Anlagen zur Produktion von **Pellets aus Holz und anderen Biomasserohstoffen** zeigte v. a. in Europa, Nordamerika und in den aufstrebenden Märkten solide Projektaktivität. Insgesamt konnten wir unsere Position als einer der führenden Lieferanten von Anlagen für die Futtermittel- und Biomassepelletierung gut behaupten.

Der Leiter des Geschäftsbereichs FEED & BIOFUEL
Jari Älgars

Die weltweit größten Anlagen zur Produktion von Holzpellets

In Waycross, Georgia, wurde 2011 die größte Holzpelletierungsanlage Nordamerikas erfolgreich in Betrieb genommen. Der Geschäftsbereich lieferte an RWE Innogy, dem Unternehmen für erneuerbare Energien innerhalb des deutschen RWE-Konzerns, eine komplette Holzpelletierungsanlage mit einer jährlichen Produktionsleistung von 750.000 t einschließlich Holzplatz, Entrindungslinien, Hackschnitzelverarbeitung, Hammermühlen, Pelletierpressen sowie Ausrüstung für die Kühlung und Eisenbahnverladung der fertigen Pellets. Diese Investition ist Teil der Wachstumsstrategie von RWE, die maßgeblich auf einer Verringerung des CO₂-Ausstoßes durch den Ausbau erneuerbarer Energiequellen basiert. An den Zell-

stoff- und Papierproduzenten Vyborgskaja Cellulosa lieferte ANDRITZ die gesamte Prozessausrüstung für eine komplette Holzpelletierungsanlage in Wyborg, Russland, die mit einer Produktionskapazität von rd. 900.000 Jahrestonnen die größte der Welt sein wird. Die Inbetriebnahme ist derzeit im Anlaufen.

Weitere wichtige Aufträge für Anlagen zur Produktion von Holz- und Strohpellets

Im Bereich Biomassepelletierungsanlagen konnte der Geschäftsbereich im Berichtszeitraum mehrere wichtige Aufträge verbuchen. So liefert ANDRITZ eine Pelletierungsanlage für Stroh (Jahresleistung: 25.000 t) sowie die Ausrüstung für eine neue Holzpelletierungsanlage mit einer Kapazität von 50.000 t/a an Kunden in Osteuropa. ANDRITZ ist Weltmarktführer für Anlagen,



Ausrüstungen und Serviceleistungen zur industriellen Produktion von Biomassepellets – mit ANDRITZ-Technologie wird weltweit mehr als die Hälfte aller Biomassepellets hergestellt.

Zahlreiche wichtige Aufträge zur Lieferung von Anlagen für die Futtermittelproduktion

Im Bereich Tierfutter erhielt der Geschäftsbereich zahlreiche wichtige Aufträge zur Lieferung von Tierfutterproduktionslinien an Kunden in Osteuropa, Südamerika und Asien – darunter eine Vormischanlage für Tierfutter in Polen, eine Pelletierungsanlage für Milchviehfutter in Indien sowie Produktionslinien für die südamerikanische Geflügelindustrie. Ein Kunde aus Brasilien orderte eine Haustierfutterverarbeitungsline (Leistung: 40.000 t/a). An das Joint Venture BioMar

Group, Dänemark, und Aquacorporación Internacional SA, Costa Rica, liefert der Geschäftsbereich auf EPC-Basis eine Fischfutteranlage in Costa Rica. Die Anlage ist für eine Jahresproduktion von 50.000 t Futter für Buntbarsche und andere Warmwasserfischarten ausgelegt.

Erfolgreiche Kapazitätssteigerung der Fischfutteranlage von EWOS Scotland

Der Geschäftsbereich nahm für EWOS Scotland eine Extrusionslinie zur Fischfutterproduktion in Betrieb und erhöhte somit die Kapazität der bestehenden Linie von 8-10 t/h auf 16-19 t/h. EWOS ist einer der führenden Fischfutterlieferanten und produziert Fischfutter in den vier wichtigsten Lachszuchtgebieten der Welt (Kanada, Chile, Norwegen und Schottland).



Ausbau erneuerbarer Energie: Die größte Holzpelletierungsanlage Nordamerikas wurde im Auftrag von RWE Innogy, dem Unternehmen für erneuerbare Energien innerhalb des deutschen RWE-Konzerns, erfolgreich in Betrieb genommen.

ANDRITZ AG
Stattegger Straße 18, 8045 Graz, Österreich
www.andritz.com

Konzept und Design: Faschingbauer & Schaar
Druck: Print & Art, Medienfabrik, 1a druck

Für weitere Informationen wenden Sie sich bitte an:
Oliver Pokorny, Corporate Communications
oliver.pokorny@andritz.com

Disclaimer

Bestimmte Aussagen im Geschäftsbericht 2011 und Jahresfinanzbericht 2011 sind „zukunftsgerichtete Aussagen“. Diese Aussagen, welche die Worte „glauben“, „beabsichtigen“, „erwarten“ und Begriffe ähnlicher Bedeutung enthalten, spiegeln die Ansichten und Erwartungen der Geschäftsleitung wider und unterliegen Risiken und Unsicherheiten, welche die tatsächlichen Ergebnisse wesentlich beeinträchtigen können. Der Leser sollte daher nicht unangemessen auf diese zukunftsgerichteten Aussagen vertrauen. Die Gesellschaft ist nicht verpflichtet, das Ergebnis allfälliger Berichtigungen der hierin enthaltenen zukunftsgerichteten Aussagen zu veröffentlichen, außer dies ist nach anwendbarem Recht erforderlich. Der Geschäftsbericht 2011 und der Jahresfinanzbericht 2011 enthalten Annahmen und Prognosen, die auf Basis aller bis Redaktionsschluss am 24. Februar 2012 zur Verfügung stehenden Informationen getroffen wurden. Sollten die den Annahmen und Prognosen zugrunde liegenden Einschätzungen nicht eintreffen oder die im Kapitel „Unternehmensrisiken“ und im Lagebericht des Jahresfinanzberichts 2011 angesprochenen Risiken eintreten, so können die tatsächlichen Ergebnisse von den im Geschäftsbericht 2011 und Jahresfinanzbericht 2011 erwarteten Ergebnissen abweichen. Trotz größter Sorgfalt erfolgen daher alle zukunftsbezogenen Aussagen ohne Gewähr.

Print  kompensiert
Ident-Nr. A-10575
www.druckmedien.at



Gedruckter Klima- und Umweltschutz

ANDRITZ liefert seinen Kunden energieeffiziente und umweltschonende Technologien. Mehr als 50% des Gruppen-Umsatzes werden aus dem Verkauf von Anlagen und Verfahrenstechniken generiert, mit denen aus erneuerbaren Ressourcen Energie gewonnen wird. Daher ist es für ANDRITZ selbstverständlich, dass dieser Geschäftsbericht umweltfreundlich produziert und gedruckt wurde.



www.neu

Wenn Sie mehr über ANDRITZ wissen wollen, sind Sie bei www.andritz.com an der richtigen Adresse. Auf unserer neuen Website finden Sie alle wichtigen Informationen über die ANDRITZ-GRUPPE und ihre fünf Geschäftsbereiche, unser gesamtes Produkt- und Serviceangebot, aktuelle Veröffentlichungen zu wichtigen Aufträgen, Akquisitionen und Finanzergebnissen, alle Standorte weltweit sowie die Online-Version des Geschäfts- und Jahresfinanzberichts mit zahlreichen nützlichen Features.



ANDRITZ

- GRUPPE
- Über uns
- News und Medien
- Serviceleistungen
- PRODUKT
- PULP & PAPER
- SEPARATION
- METALL
- WASSER & UMWELT
- ANLAGEN
- Other products and projects
- Product lines
- Company facts
- Jobs and careers
- Contact



Herzlich willkommen bei ANDRITZ
 Die ANDRITZ-GRUPPE ist einer der weltweit führenden Lieferanten von Anlagen, Ausrüstungen und Serviceleistungen für Wasserkraftwerke, die Zellstoff- und Pappschluffe, die kommunale und industrielle Post-Fällung-Trennung, die Stahlwerke sowie für die Produktion von Tschur- und Biomassexpellets.

Neuere Projektaktivitäten

ERGEBNISSE 2011

ANDRITZ-GRUPPE: Erfolgreiche Geschäftsentwicklung in 2011
 Mit sehr zufriedenstellenden Ergebnissen schließt ANDRITZ das Geschäftsjahr 2011 ab. Die wesentlichen Geschäfts- und Finanzkennzahlen konnten im Jahresvergleich zum Teil deutlich erhöht werden. Die erzielten Auftragsbestände und Auftragsbestand neue Geschäftsjahre sind die Hauptbestandteile eines erfolgreich fortgeschrittenen Jahres.



Erfolgreiche Inbetriebnahme der ANDRITZ-Hygienezellulosemaschine für Foshun Mining Group, China
 Die neuartige Technologiekonzepte ANDRITZ haben die an Foshun Mining Group gelieferte Primäre Zellulosemaschine erfolgreich in Betrieb. Mit dieser ersten Zellulosemaschine trägt die Foshun Mining Group in die Produktion von Hygienezellulose bei.



ANDRITZ erhält einen weiteren Großauftrag für ein Pumpenspeicherwerk in Portugal
 EDP - Gestis de Produção de Energia, S.A., für dem Konsortium ANDRITZ HYDRO (Porewältfabrik, EFACEC Engenharia und TMB Sociedade de Engenharia Metalomecânica) einen Auftrag für die Lieferung und Montage der gesamten elektromechanischen Ausrüstung für das Pumpenspeicherwerk für Tva erhielt.

Product lines
Other products and projects

Renewable energy
Sustainable solutions by ANDRITZ

News and media
Press releases and photos

ANDRITZ share price
2012-05-01 08:00:00

