

29. Juni 2022

## **Sulzer ermöglicht weltweit erste kommerzielle CO<sub>2</sub>-neutrale Anlage zur Umwandlung von Abfall in Kraftstoff**

**Sulzer hat Fulcrum BioEnergy, Inc. bei der Fertigstellung der weltweit ersten kommerziellen Produktionsanlage unterstützt, in der aus festen Siedlungsabfällen oder Hausmüll erneuerbare Kraftstoffe für den Verkehr gewonnen werden. Die Anlage soll jährlich rund 175'000 Tonnen feste Siedlungsabfälle in etwa 41,6 Millionen Liter erneuerbares synthetisches Rohöl (Syn crude) umwandeln. Sulzer hat seit 2016 ein umfassendes Pumpensortiment geliefert, das für den Energieerzeugungskreislauf des Standorts von entscheidender Bedeutung und für den Umwandlungsprozess bei der Gewinnung von Kraftstoff aus Abfall unerlässlich ist.**

Die Pumpen von Sulzer sind hocheffizient und können individuell an spezifische Kundenbedürfnisse angepasst werden. Sulzer erhielt den Auftrag für die Lieferung von Pumpen für die Kesseleinspeisung sowie die Kondensatextraktion und von weiteren Prozesspumpen, die für den Energieerzeugungskreislauf der Anlage von entscheidender Bedeutung sind. Mit Hilfe dieser Pumpen können die 175'000 Tonnen fester Siedlungsabfälle in rund 11 Millionen Gallonen (41,6 Millionen Liter) synthetisches Rohöl pro Jahr umgewandelt werden. Das neue Verfahren zur Umwandlung von Abfallstoffen in Kraftstoff hat das Potenzial, den Verkehrssektor mit erneuerbaren, kohlenstofffreien Kraftstoffen zu transformieren.

Frédéric Lalanne, CEO der Sulzer-Gruppe und Leiter der Sulzer-Division Flow Equipment, kommentiert: «Das ist ein extrem spannendes Projekt, das zur Reduzierung des CO<sub>2</sub>-Fussabdrucks von Verkehrssystemen und zur Verminderung der Menge an deponierten Abfällen beitragen wird. Diese revolutionäre neue Anlage ist die erste kommerziell skalierbare Anlage weltweit, und wir hoffen, dass noch viele weitere installiert werden. Wir freuen uns, dass wir mit unserem Pumpen-Know-how diesen wichtigen Schritt hin zu einer kohlenstofffreien Energieversorgung unterstützen können.»

*Sulzer ist ein weltweit führendes Unternehmen im Fluid-Engineering. Wir sind spezialisiert auf Pump-, Rühr-, Misch-, Trenn- und Reinigungstechnologien für Flüssigkeiten aller Art. Unser Leistungsversprechen beruht auf Innovation, Qualität und unserem kundennahen Netzwerk aus 180 modernen Produktionsstätten und Servicezentren auf der ganzen Welt. Seit 1834 hat Sulzer seinen Hauptsitz in Winterthur, Schweiz. Im Jahr 2021 erzielte das Unternehmen mit 13'800 Mitarbeitenden einen Umsatz von rund CHF 3.2 Milliarden. Unsere Aktien werden an der SIX Swiss Exchange gehandelt (SIX: SUN). [www.sulzer.com](http://www.sulzer.com)*

### **Rückfragen:**

Media Relations: Domenico Truncellito, Head of External Communications  
Telefon +41 52 262 31 68, [domenico.truncellito@sulzer.com](mailto:domenico.truncellito@sulzer.com)

Product and service inquiries: Troy Rodger, Head Marketing Communication FE & Services divisions  
Phone +41 52 262 35 84, [troy.rodger@sulzer.com](mailto:troy.rodger@sulzer.com)

## **MEDIENMITTEILUNG**

29. Juni 2022

Sulzer ermöglicht weltweit erste kommerzielle CO<sub>2</sub>-neutrale Anlage

zur Umwandlung von Abfall in Kraftstoff

Seite 2 von 2

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