



Stürmische Zeiten 2009

Stabile Basis **Geschäftsbericht**

HYDRO

FEED

BIOFUEL

PULP

PAPER

ENVIRONMENT

PROCESS

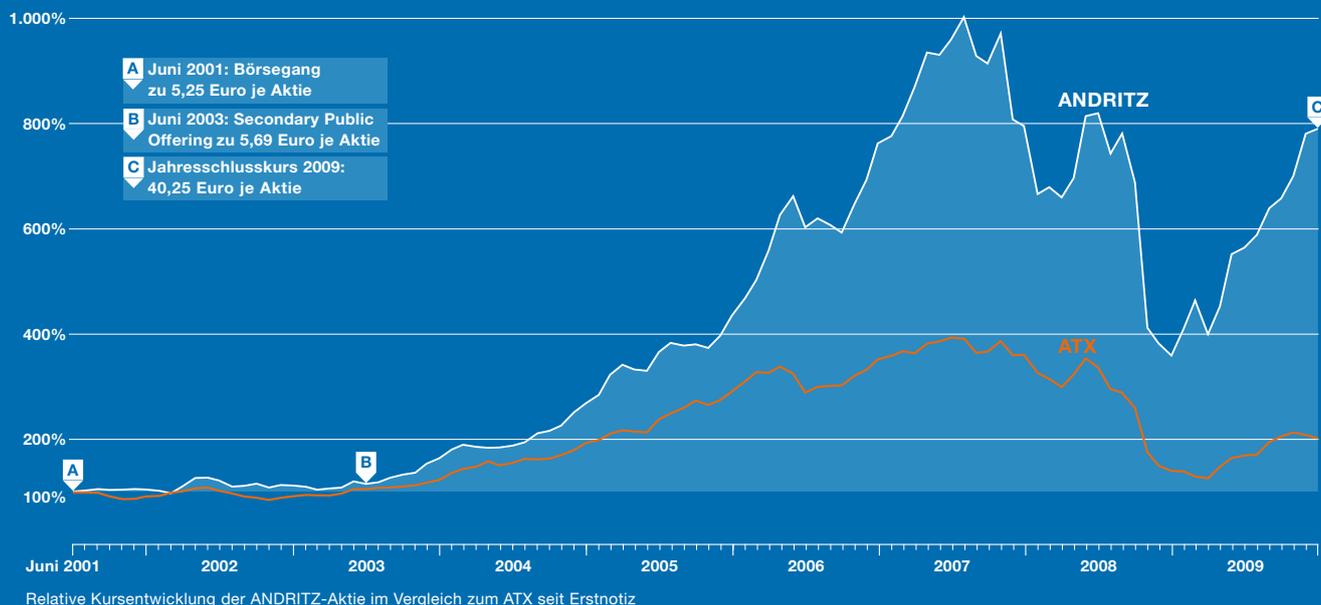
METALS

Kennzahlen der ANDRITZ-GRUPPE 2005–2009

| (Gemäß IFRS) | Einheit | 2009 | 2008 | 2007 | 2006 | 2005 |
|---|---------|---------|---------|---------|---------|---------|
| Auftragseingang | MEUR | 3.349,3 | 3.705,3 | 3.749,5 | 2.891,0 | 1.974,6 |
| Auftragsstand per 31. Dezember | MEUR | 4.434,5 | 4.277,4 | 3.843,3 | 3.397,1 | 1.695,6 |
| Umsatz | MEUR | 3.197,5 | 3.609,8 | 3.282,5 | 2.709,7 | 1.744,3 |
| EBITDA ¹⁾ | MEUR | 218,2 | 278,2 | 250,7 | 197,7 | 130,9 |
| EBITA ²⁾ (exkl. Restrukturierungsaufwendungen) | MEUR | 193,1 | 246,8 | 209,7 | 166,2 | 107,0 |
| EBITA (inkl. Restrukturierungsaufwendungen) | MEUR | 164,1 | 233,2 | 209,7 | 166,2 | 107,0 |
| Ergebnis vor Zinsen und Ertragsteuern (EBIT) | MEUR | 147,1 | 218,5 | 200,9 | 163,3 | 106,7 |
| Ergebnis vor Steuern (EBT) | MEUR | 149,6 | 210,5 | 200,8 | 165,3 | 110,0 |
| Konzern-Ergebnis (vor Abzug von Minderheitsanteilen) | MEUR | 102,9 | 147,0 | 137,8 | 121,1 | 80,2 |
| Cashflow aus laufender Geschäftstätigkeit | MEUR | 345,7 | 255,0 | 33,1 | 143,1 | 237,3 |
| Investitionen ³⁾ | MEUR | 70,5 | 69,7 | 57,0 | 45,7 | 26,7 |
| Mitarbeiter per 31. Dezember (exkl. Lehrlinge) | - | 13.049 | 13.707 | 12.016 | 10.215 | 5.943 |
| Anlagevermögen | MEUR | 731,4 | 732,1 | 632,3 | 608,6 | 308,0 |
| Umlaufvermögen | MEUR | 2.577,9 | 2.354,2 | 1.877,1 | 1.777,5 | 1.083,3 |
| Summe Eigenkapital ⁴⁾ | MEUR | 663,5 | 577,4 | 481,6 | 414,5 | 328,8 |
| Rückstellungen | MEUR | 529,9 | 477,3 | 402,4 | 386,1 | 189,8 |
| Sonstige Verbindlichkeiten | MEUR | 2.115,9 | 2.031,6 | 1.625,4 | 1.585,5 | 872,7 |
| Bilanzsumme | MEUR | 3.309,3 | 3.086,3 | 2.509,4 | 2.386,1 | 1.391,3 |
| Eigenkapitalquote ⁵⁾ | % | 20,0 | 18,7 | 19,2 | 17,4 | 23,6 |
| Nettoliquidität ⁶⁾ | MEUR | 677,9 | 408,9 | 246,5 | 365,7 | 383,9 |
| Nettoverschuldung ⁷⁾ | MEUR | -505,3 | -242,9 | -94,8 | -216,9 | -316,4 |
| Nettoumlaufvermögen ⁸⁾ | MEUR | -104,3 | 22,7 | 99,1 | -93,6 | -128,2 |
| Capital employed ⁹⁾ | MEUR | 285,9 | 406,8 | 405,6 | 194,5 | 21,1 |
| Verschuldungsgrad ¹⁰⁾ | % | -76,2 | -42,1 | -19,7 | -52,3 | -116,8 |
| EBITDA-Marge | % | 6,8 | 7,7 | 7,6 | 7,3 | 7,5 |
| EBITA-Marge (exkl. Restrukturierungsaufwendungen) | % | 6,0 | 6,8 | 6,4 | 6,1 | 6,1 |
| EBITA-Marge (inkl. Restrukturierungsaufwendungen) | % | 5,1 | 6,5 | 6,4 | 6,1 | 6,1 |
| EBIT-Marge | % | 4,6 | 6,1 | 6,1 | 6,0 | 6,1 |
| Konzernergebnis/Umsatz | % | 3,2 | 4,1 | 4,2 | 4,5 | 4,6 |
| ROE ¹¹⁾ | % | 15,5 | 25,5 | 28,6 | 29,2 | 24,3 |
| EV ¹²⁾ /EBITDA | MEUR | 6,5 | 1,9 | 7,6 | 9,1 | 6,3 |
| Abschreibungen/Umsatz | % | 2,0 | 1,5 | 1,4 | 1,3 | 1,4 |
| Wertminderung bzw. Abschreibung Firmenwert/Umsatz | % | 0,2 | 0,2 | 0,1 | 0,0 | 0,0 |

1) Ergebnis vor Zinsen, Ertragsteuern und Abschreibungen 2) Ergebnis vor Zinsen, Ertragsteuern, Abschreibungen für im Zuge eines Unternehmenszusammenschlusses identifizierte und vom Firmenwert getrennt angesetzte immaterielle Vermögenswerte in Höhe von 9.109 TEUR (2008: 7.862 TEUR) sowie Wertminderungsverlust Firmenwert in Höhe von 7.922 TEUR (2008: 6.783 TEUR) 3) Zugänge zu immateriellen Vermögenswerten und Sachanlagen 4) Summe Eigenkapital inkl. Minderheitsanteile 5) Summe Eigenkapital/Bilanzsumme 6) Flüssige Mittel plus Wertpapiere des Umlaufvermögens plus Marktwert der Zinsswaps abzüglich Finanzverbindlichkeiten 7) Verzinliches Fremdkapital inkl. Rückstellungen für Abfertigungen, Pensionen und Jubiläumsgelder abzüglich flüssige Mittel und Wertpapiere des Umlaufvermögens 8) Langfristige Forderungen plus kurzfristige Vermögenswerte (exkl. Wertpapiere des Umlaufvermögens und flüssige Mittel) abzüglich sonstige langfristige Verbindlichkeiten und kurzfristige Verbindlichkeiten (exkl. Finanzverbindlichkeiten und Rückstellungen) 9) Nettoumlaufvermögen plus immaterielle Vermögenswerte und Sachanlagen 10) Nettoverschuldung/Summe Eigenkapital 11) ROE (Return On Equity): Konzern-Ergebnis/Summe Eigenkapital 12) EV (Enterprise Value): Marktkapitalisierung per 31. Dezember minus Nettoliquidität

Entwicklung der ANDRITZ-Aktie seit dem Börsegang



Kennzahlen der Geschäftsbereiche 2005–2009

HYDRO

| | Einheit | 2009 | 2008 | 2007 | 2006 | 2005 |
|--------------------------------|---------|---------|---------|---------|---------|------|
| Auftragseingang | MEUR | 1.693,9 | 1.543,4 | 1.216,1 | 585,4 | 71,5 |
| Auftragsstand per 31. Dezember | MEUR | 2.894,5 | 2.590,1 | 1.954,9 | 1.659,5 | 60,5 |
| Umsatz | MEUR | 1.378,0 | 1.205,9 | 910,0 | 467,9 | 52,7 |
| EBITDA | MEUR | 120,9 | 105,7 | 66,3 | 35,7 | 4,8 |
| EBITDA-Marge | % | 8,8% | 8,8% | 7,3% | 7,6% | 9,1% |
| EBITA | MEUR | 100,5 | 87,9 | 52,2 | 27,6 | 2,6 |
| EBITA-Marge | % | 7,3% | 7,3% | 5,7% | 5,9% | 4,9% |
| Investitionen | MEUR | 44,5 | 35,0 | 25,4 | 13,5 | 3,4 |
| Mitarbeiter per 31. Dezember | - | 5.993 | 5.606 | 4.390 | 3.678 | 474 |

PULP & PAPER

| | Einheit | 2009 | 2008 | 2007 | 2006 | 2005 |
|--------------------------------|---------|-------|---------|---------|---------|---------|
| Auftragseingang | MEUR | 923,0 | 1.033,8 | 1.406,4 | 1.432,4 | 1.017,0 |
| Auftragsstand per 31. Dezember | MEUR | 778,7 | 752,8 | 1.060,4 | 1.124,4 | 950,4 |
| Umsatz | MEUR | 903,3 | 1.326,6 | 1.462,2 | 1.304,2 | 1.032,9 |
| EBITDA | MEUR | 42,0 | 84,5 | 105,3 | 89,6 | 76,1 |
| EBITDA-Marge | % | 4,6% | 6,4% | 7,2% | 6,9% | 7,4% |
| EBITA | MEUR | 17,5 | 66,3 | 87,8 | 75,9 | 63,6 |
| EBITA-Marge | % | 1,9% | 5,0% | 6,0% | 5,8% | 6,2% |
| Investitionen | MEUR | 14,9 | 20,2 | 21,8 | 21,7 | 13,6 |
| Mitarbeiter per 31. Dezember | - | 4.239 | 5.102 | 4.843 | 3.863 | 3.018 |

METALS

| | Einheit | 2009 | 2008 | 2007 | 2006 | 2005 |
|--------------------------------|---------|-------|-------|-------|-------|-------|
| Auftragseingang | MEUR | 296,2 | 611,5 | 636,4 | 401,9 | 444,8 |
| Auftragsstand per 31. Dezember | MEUR | 564,1 | 736,2 | 631,5 | 403,7 | 458,9 |
| Umsatz | MEUR | 473,4 | 566,2 | 408,0 | 450,5 | 275,9 |
| EBITDA | MEUR | 23,2 | 42,6 | 33,1 | 33,4 | 18,2 |
| EBITDA-Marge | % | 4,9% | 7,5% | 8,1% | 7,4% | 6,6% |
| EBITA | MEUR | 20,5 | 40,1 | 30,6 | 31,1 | 15,9 |
| EBITA-Marge | % | 4,3% | 7,1% | 7,5% | 6,9% | 5,8% |
| Investitionen | MEUR | 2,0 | 4,3 | 3,2 | 2,3 | 2,2 |
| Mitarbeiter per 31. Dezember | - | 971 | 996 | 880 | 819 | 749 |

ENVIRONMENT & PROCESS

| | Einheit | 2009 | 2008 | 2007 | 2006 | 2005 |
|--------------------------------|---------|-------|-------|-------|-------|-------|
| Auftragseingang | MEUR | 305,4 | 361,2 | 346,9 | 344,2 | 340,1 |
| Auftragsstand per 31. Dezember | MEUR | 139,6 | 151,8 | 161,1 | 179,3 | 202,2 |
| Umsatz | MEUR | 322,6 | 366,6 | 364,4 | 366,5 | 289,2 |
| EBITDA | MEUR | 29,3 | 32,1 | 30,8 | 25,9 | 22,0 |
| EBITDA-Marge | % | 9,1% | 8,8% | 8,5% | 7,1% | 7,6% |
| EBITA | MEUR | 24,6 | 27,3 | 25,7 | 20,9 | 17,7 |
| EBITA-Marge | % | 7,6% | 7,4% | 7,1% | 5,7% | 6,1% |
| Investitionen | MEUR | 5,7 | 7,4 | 4,9 | 6,5 | 6,6 |
| Mitarbeiter per 31. Dezember | - | 1.329 | 1.437 | 1.349 | 1.324 | 1.213 |

FEED & BIOFUEL

| | Einheit | 2009 | 2008 | 2007 | 2006 | 2005 |
|--------------------------------|---------|-------|-------|-------|-------|-------|
| Auftragseingang | MEUR | 130,8 | 155,4 | 143,7 | 127,1 | 101,2 |
| Auftragsstand per 31. Dezember | MEUR | 57,6 | 46,5 | 35,3 | 30,2 | 23,6 |
| Umsatz | MEUR | 120,2 | 144,5 | 137,8 | 120,6 | 93,6 |
| EBITDA | MEUR | 2,8 | 13,3 | 15,2 | 12,9 | 9,8 |
| EBITDA-Marge | % | 2,3% | 9,2% | 11,0% | 10,7% | 10,5% |
| EBITA | MEUR | 1,0 | 11,6 | 13,4 | 10,6 | 7,2 |
| EBITA-Marge | % | 0,8% | 8,0% | 9,7% | 8,8% | 7,7% |
| Investitionen | MEUR | 3,4 | 2,9 | 1,7 | 1,7 | 0,9 |
| Mitarbeiter per 31. Dezember | - | 517 | 566 | 553 | 531 | 489 |

INHALT

02 Unternehmensprofil, Vision und Strategie

Die täglichen Herausforderungen für ANDRITZ.



04 „Wir wollen weiter wachsen“

Interview mit ANDRITZ-Vorstandsvorsitzenden Wolfgang Leitner: Wie stark hat die Finanz- und Wirtschaftskrise das Unternehmen getroffen? Wie hat ANDRITZ diese Herausforderung gemeistert? Und mit welchen Erwartungen und Strategien geht man in das Jahr 2010?

06 200 Tonnen schwere Herausforderung

7,4 Meter im Durchmesser, 200 Tonnen schwer: ANDRITZ HYDRO liefert fünf riesige Francis-Turbinenlaufräder für eines der größten Wasserkraftwerke der Welt in Venezuela.



10 Wachstum am Horizont(e)

Technologie für nachhaltige, umwelteffiziente Lösungen: ANDRITZ PULP & PAPER liefert für das Zellstoff-Werk Horizonte, Brasilien, die weltweit größte Zellstoff-Produktionsanlage in einer Linie.

14 Geschäftsjahr 2009

Zufriedenstellende Entwicklung in einem schwierigen Umfeld: die wichtigsten Finanz-Kennzahlen im Überblick.

16 Die ANDRITZ-Aktie

Solide Performance trotz der Finanz- und Wirtschaftskrise.

18 Vorstand und Aufsichtsrat

Die ANDRITZ-Geschäftsbereiche

- HYDRO 20
- PULP & PAPER 30
- METALS 40
- ENVIRONMENT & PROCESS 48
- FEED & BIOFUEL 56

62 Fertigung

Wie ANDRITZ Schwankungen in der Fertigungsauslastung meistert.

63 Human Resources-Management

Personalentwicklung für 13.049 Mitarbeiter.

64 Automation

Das weltweite Netzwerk von ANDRITZ AUTOMATION.

66 Standorte

Die Kontakt-Daten aller ANDRITZ-Standorte auf einen Blick.

70 Glossar

Erklärungen zu technischen Fachausdrücken sowie zu Fachausdrücken aus dem Finanz- und Börse-Bereich.

72 Service für Aktionäre

Nutzen Sie die Vorteile des ANDRITZ-Aktionärsklubs.

Globale Herausforderungen

Die Folgen der Finanz- und Wirtschaftskrise haben Unternehmen weltweit vor besondere Herausforderungen gestellt. Zusätzlich bringen zentrale Themen wie Globalisierung oder Klima- und Umweltschutz globale Herausforderungen mit sich, die es zu meistern gilt.

Die Antworten von ANDRITZ

Im vorliegenden Geschäftsbericht lesen Sie, wie sich die ANDRITZ-GRUPPE angesichts dieser Herausforderungen 2009 bewährt und entwickelt hat – und wie sie sich den täglichen Herausforderungen stellt, um ihre Ziele der Weltmarktführerschaft und des langfristigen, profitablen Wachstums zu erreichen.



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 entsprechend den höchsten Ansprüchen hinsichtlich Umwelt- und Klimaschutz produziert und gedruckt wurde. Das Papier (Revive-Papier für den Innenteil und Algo-Papier für den Umschlag dieses Geschäftsberichts) wird übrigens auch auf Papier-Maschinen produziert, die mit Technologien von ANDRITZ PULP & PAPER ausgestattet sind.



Wichtige Akquisitionen seit 1990 auf einen Blick

HYDRO

- 2006 VA TECH HYDRO
- 2007 Tigép
- 2008 GE Hydro
- 2008 GEHI (Joint Venture)

PULP & PAPER

- 1990 Sprout-Bauer
- 1992 Durametal
- 1994 Kone Wood
- 1998 Kvaerner Hymac
- 1999 Winberg
- 2000 Ahlstrom Machinery
- 2000 Lamb Baling Line
- 2002 ABB Drying
- 2003 IDEAS Simulation
- 2003 Acutest Oy
- 2003 Fiedler
- 2005 Cybermetrics
- 2005 Universal Dynamics Group
- 2006 Küsters
- 2006 Pilão
- 2007 Bachofen + Meier
- 2007 Sindus
- 2008 Kufferath
- 2009 Rollteck
- 2009 Rieter Perfojet*

METALS

- 1997 Sundwig
- 1998 Thermtec
- 2000 Kohler
- 2002 Selas
- 2004 Kaiser
- 2005 Lynson
- 2008 Maerz

ENVIRONMENT & PROCESS

- 1992 TCW Engineering
- 1996 Guinard
- 2002 3SYS
- 2004 Bird Machine
- 2004 Netzsch Filtration
- 2004 Fluid Bed Systems von
VA TECH WABAG
- 2005 Lenser Filtration
- 2006 Contec Decanter
- 2009 Delkor Capital Equipment
- 2009 Frautech

FEED & BIOFUEL

- 1995 Jesma-Matador
- 2000 UMT
- 2005 Chemes Strojarné

* Vorbehaltlich der Zustimmung
durch die Kartellbehörden



Wachstum

Alle strategischen Maßnahmen zielen auf eine Fortsetzung des langfristig profitablen Wachstums ab. Dabei verfolgt ANDRITZ drei übergeordnete Ziele:

1. Steigerung des Umsatzes um durchschnittlich 10% pro Jahr, basierend auf organischer Expansion (v. a. durch Forschung und Entwicklung) sowie Akquisitionen. ANDRITZ sucht permanent nach Möglichkeiten zum Erwerb von Unternehmen, die das bestehende Portfolio an Produkten, Verfahrenstechniken und Service-Leistungen ergänzen. Ziel ist es, in allen Geschäftsbereichen Komplettanbieter mit Gesamtprozess-Kompetenz zu sein. In den vergangenen zehn Jahren ist der Umsatz der Gruppe durchschnittlich um rd. 15% pro Jahr gewachsen.

2. Erreichen einer Rentabilität (EBITA-Marge) von durchschnittlich 7% über den Zyklus hinweg. In den vergangenen zehn Jahren konnte die durchschnittliche Rentabilität stetig gesteigert werden. Betrug die durchschnittliche EBITA-Marge im Zeitraum 2000 bis 2004 5,3%, so konnte diese von 2005 bis 2009 auf 6,3% (exkl. Restrukturierungskosten) gesteigert werden.

3. Ausbau des Service-Angebots, um Kunden bei der Erreichung ihrer Ziele hinsichtlich Produktivität, Rentabilität und Nachhaltigkeit zu unterstützen. ■

+10%

ANDRITZ verfolgt das strategische Ziel, den Umsatz durchschnittlich um 10% pro Jahr zu steigern.

+15%

In den vergangenen zehn Jahren ist der Umsatz der ANDRITZ-GRUPPE im Schnitt um rd. 15% pro Jahr gewachsen.

Die Standorte der ANDRITZ-GRUPPE mit allen Kontaktdaten finden Sie ab Seite 66 dieses Geschäftsberichts und im Internet: www.andritz.com/standorte

Globale Präsenz

EUROPA

Österreich: Graz (Hauptsitz der ANDRITZ-GRUPPE), Linz, Weiz, Wien
■ Dänemark: Esbjerg **■ Deutschland:** Bretten-Gölshausen, Düren, Düsseldorf, Hemer, Holzmaden, Köln, Krefeld, Mettmann, Ravensburg, Regensburg, Selb, Senden **■ Finnland:** Helsinki, Hollola, Kotka, Savonlinna, Tampere, Varkaus **■ Frankreich:** Asnières-sur-Seine, Châteauroux, Châtelleraut, Grenoble, Haguenau, Saint Martin Le Beau, Vélizy-Villacoublay **■ Großbritannien:** Belper, Doncaster, Hull, Newcastle-under-Lyme **■ Italien:** Schio (Vicenza) **■ Niederlande:** Den Helder, Geldrop, Rotterdam **■ Norwegen:** Jevnaker **■ Polen:** Warschau **■ Rumänien:** Sibiu **■ Russland:** Moskau, St. Petersburg **■ Schweden:** Hedemora, Karlstad, Kristinehamn, Nälden, Örnköldsvik, Stockholm, Växjö, Vallentuna **■ Schweiz:** Bülach, Jonschwil, Kriens, Vevey, Wohlen, Zürich **■ Slowakei:** Humenné, Levice, Spišská Nová Ves **■ Spanien:** Barcelona, Madrid **■ Tschechische Republik:** Ceske Budejovice, Hradec Králové, Prag **■ Türkei:** Ankara **■ Ukraine:** Kiew **■ Ungarn:** Tiszakécske

NORDAMERIKA

Kanada: Brantford, Edmonton, Lachine, Nanaimo, Peterborough, Pointe Claire, Prince George, Richmond, Saskatoon, Stoney Creek, Terrace
■ Mexiko: Morelia, Veracruz **■ USA:** Aphairetta, Arlington, Bellingham, Canonsburg, Charlotte, Decatur, Glens Falls, Janesville, Lakeland, Montoursville, Muncy, Pell City, Roswell, San Leandro, Scott Depot, Spartanburg, Springfield, Tualatin, Walpole

SÜDAMERIKA

Brasilien: Araraquara, Barueri, Campinas, Curitiba, Pomerode, Porto Alegre, São Paulo, Serra **■ Chile:** Santiago de Chile, Talcahuano **■ Kolumbien:** Bogotá **■ Peru:** Lima **■ Uruguay:** Fray Bentos, Río Negro **■ Venezuela:** Caracas, Estado Carabobo

CHINA

Foshan, Hangzhou, Peking, Shanghai, Zhejiang

ASIEN (excl. China)

Indien: Bangalore, Chennai, Haryana, Mandideep, New Delhi **■ Indonesien:** Jakarta **■ Iran:** Teheran **■ Japan:** Tokio **■ Malaysia:** Kuala Lumpur, Selangor **■ Philippinen:** Makati City, Manila **■ Singapur:** Singapur **■ Taiwan:** Taipeh **■ Thailand:** Bangkok **■ Vietnam:** Hanoi, Ho Chi Minh City

SONSTIGE

Australien: Victoria, New South Wales **■ Südafrika:** Johannesburg

ANDRITZ-Vorstandsvorsitzender Wolfgang Leitner:

„Wir wollen weiter wachsen“

Die weltweite Finanz- und Wirtschaftskrise, die 2008 durch Bankenspekulationen ausgelöst worden war, setzte sich auch 2009 fort. Nach Erreichen des Tiefpunkts im Frühjahr 2009 zeigten sich ab Mitte des Jahres erste Anzeichen einer Stabilisierung und Verbesserung der Wirtschaftslage. Wie hat ANDRITZ das Jahr 2009 erlebt, was waren die besonderen Herausforderungen aus unternehmerischer Sicht? Und wie sehen die Erwartungen und Strategien für das Jahr 2010 aus? Darüber spricht der Vorstandsvorsitzende der ANDRITZ AG, Wolfgang Leitner.

Wie hat sich die 2009 andauernde Wirtschaftskrise auf ANDRITZ ausgewirkt? Welche Herausforderungen gab es und wie hat man diese bewältigt?

Wie erwartet war 2009 kein einfaches Jahr für ANDRITZ. Ich denke jedoch, dass wir diese Krise insgesamt gut gemeistert haben, weil wir zum einen rechtzeitig entsprechende operative Maßnahmen eingeleitet haben, und zum anderen durch unsere breite Aufstellung mit unterschiedlichen Abnehmer-Industrien die Auswirkungen auf die Gruppe insgesamt deutlich mildern konnten. Als sehr stabil hat sich der Geschäftsbereich HYDRO erwiesen, der mit seinen Wasserkraftwerksausrüstungen praktisch unbeeinflusst von der globalen Wirtschaftskrise eine sehr erfreuliche Entwicklung des Auftragseingangs verzeichnen konnte. In den Geschäftsbereichen PULP & PAPER und METALS mussten wir wie erwartet durch die weltweit stark verminderte Projekt- und Investitionsaktivität Rückgänge beim Auftragseingang hinnehmen. Durch die breite Aufstellung unseres Geschäfts mit unterschiedlichen Kundengruppen sowie auch durch unseren hohen Liquiditätspolster und unsere solide Bilanz konnten wir ANDRITZ dennoch auf stabilem Kurs halten.

„Wie erwartet war 2009 kein einfaches Jahr für ANDRITZ.“

„Ich denke jedoch, dass wir diese Krise insgesamt gut gemeistert haben.“

Wir haben Kapazitätsanpassungen und Restrukturierungsmaßnahmen durchgeführt, die unsere Kosten- und Organisations-Strukturen an das schwierige Wirtschaftsumfeld anpassen und uns gleichzeitig aber auch kompetitiver für die Zeit nach der Krise machen. Deshalb war es für uns von besonderer Wichtigkeit, unsere Investitionstätigkeit – vor allem in die Modernisierung von Fertigungsstandorten und in die Optimierung von Prozessabläufen – fortzusetzen und unsere Forschungs- und Entwicklungsaktivitäten, insbesondere im Bereich erneuerbare Energien, zu forcieren.

Zum Thema Herausforderungen möchte ich auch zwei sehr erfolgreiche Kunden-Projekte nennen, die wir 2009 durch die gute Zusammenarbeit unterschiedlicher ANDRITZ-Geschäftsbereiche bestens gemeistert haben: In Brasilien haben wir für den Weltmarktführer bei Marktzellstoff, das Unternehmen Fibria, die weltgrößte Zellstoff-

Produktionsanlage in einer Linie erfolgreich in Betrieb genommen. Und in China konnten wir die erste komplette Verpackungspapierlinie, die ANDRITZ seit seinem Wiedereinstieg in den Markt für Papier- und Karton-Maschinen geliefert hat, für unseren Kunden Hebei Yongxin Paper erfolgreich in Betrieb setzen. Damit sind uns weitere sehr wichtige Erfolge und Referenzen gelungen, die uns im anhaltend schwierigen Wettbewerbsumfeld stärken.

Die Weltwirtschaft zeigt deutliche Anzeichen einer Erholung. Ist die Krise für ANDRITZ damit ausgestanden? Welche Entwicklung erwarten Sie für 2010?

Für mich persönlich ist der Stimmungsaufschwung nach den Tiefstständen im Frühjahr 2009 etwas zu schnell eingetreten. Ich befürchte, dass die Börsenentwicklung der Realwirtschaft zu weit vorausgeil ist und dass wir immer noch mit Rückschlägen rechnen müssen. Außerdem habe ich meine Zweifel, ob der Finanzsektor aus der Krise gelernt hat. Neuerliche Spekulationen könnten das immer noch fragile Finanz- und Wirtschaftssystem erneut erschüttern. Und obwohl es in einigen Industrie-Segmenten Anzeichen einer Stabilisierung gibt, erwarte ich insbesondere in unseren Geschäftsbereichen PULP & PAPER und METALS für 2010 noch keinen nachhaltigen Aufschwung in der Geschäftsentwicklung – am ehesten noch gegen Ende des Jahres. Erst wenn unsere Kunden über einen längeren Zeitraum hinweg ein deutliches Nachfragewachstum und damit auch eine ausreichend hohe Auslastung ihrer Kapazitäten verzeichnen, werden sie auch wieder vermehrt größere Investitionen in Modernisierungen und Kapazitätserweiterungen tätigen.

Welche Ziele und Strategien verfolgt ANDRITZ 2010? Wo liegen die Herausforderungen?

Die Herausforderung ist es, die wirtschaftlich schwächeren Zeiten durch geeignete operative Maßnahmen gut zu bewältigen und uns gleichzeitig für den nachhaltigen Aufschwung bestmöglich vorzubereiten. Deshalb werden wir sicherlich keine Maßnahmen setzen, die unsere langfristigen Entwicklungsmöglichkeiten einschränken.



ANDRITZ-Vorstandsvorsitzender
Wolfgang Leitner:

»Die angesichts der weltweiten Finanz- und Wirtschaftskrise gesetzten Maßnahmen werden uns helfen, unsere Wettbewerbsfähigkeit weiter zu steigern, damit ANDRITZ gestärkt aus dieser Krise hervorgeht.«

Aufgrund der unverändert schwierigen Rahmenbedingungen und fehlenden Visibilität in vielen unserer Abnehmer-Industrien ist es daher erforderlich, dass wir die begonnenen strukturellen Verbesserungsmaßnahmen auch 2010 weiter fortsetzen. Gleichzeitig werden wir aber auch unser Unternehmenswachstum weiter forcieren – wir wollen weiter wachsen. Dazu werden wir einerseits unsere Forschungs- und Entwicklungstätigkeit intensiv weiter betreiben, um unseren Kunden noch leistungsstärkere und energieeffizientere Anlagen anbieten zu können. Andererseits werden wir auch 2010 Akquisitionsmöglichkeiten prüfen, um unser Produktangebot weiter abzurunden. Nicht zuletzt werden wir gezielte

Investitionen vornehmen, um unsere Fertigungseinrichtungen weiter zu modernisieren und unsere innerbetrieblichen Abläufe noch effizienter zu gestalten. All diese Maßnahmen werden uns dabei helfen, unsere Wettbewerbsfähigkeit weiter zu steigern, damit ANDRITZ gestärkt aus dieser Krise hervorgeht.

An dieser Stelle darf ich mich bei unseren Mitarbeitern für den hervorragenden Einsatz bedanken. Unseren Kunden, Geschäftspartnern und Aktionären möchte ich für das uns 2009 entgegengebrachte Vertrauen Danke sagen. Wir werden uns auch weiterhin voll für die bestmögliche Entwicklung der ANDRITZ-GRUPPE einsetzen. ■

200 Tonnen schwere Herausforderung

Die Modernisierung des Wasserkraftwerks Guri II in Venezuela – eines der größten der Welt – ist für ANDRITZ HYDRO sowohl technologisch als auch logistisch eine der größten Herausforderungen in der 170-jährigen Unternehmensgeschichte. Ende 2009 wurde das erste von insgesamt fünf neuen Francis-Turbinenläufrädern von Deutschland nach Venezuela geliefert. Mit einem Gewicht von jeweils 200 Tonnen und einem Durchmesser von 7,4 Metern sind dies die leistungsstärksten und größten Laufräder, die von ANDRITZ HYDRO jemals gefertigt wurden.



Venezuela, Guri-Stausee

Caracas

Guri



EDELCA

Der Kunde

Der staatliche venezolanische Energieversorger Electricidad del Caroní (EDELCA) betreibt drei große Wasserkraftwerke mit einer Gesamtleistung von rd. 15.500 MW und deckt 70% der Stromproduktion in Venezuela ab.

Das Projekt

Anlage: Guri II – Central hidroeléctrica Simón Bolívar, Venezuela

Errichtet: 1963–1969, 1976–1986 (Erweiterung)

Kraftwerksleistung: 10.300 MW

Lieferumfang ANDRITZ

HYDRO: Modernisierung von fünf Francis-Turbinenlaufrädern bis 2013



Mehr als die Hälfte des Strombedarfs Venezuelas wird durch das Wasserkraftwerk Guri (Gesamtleistung 10.300 MW) abgedeckt. Im Auftrag des venezolanischen Energieversorgers Electricidad del Caroní (EDELCA) modernisiert ANDRITZ HYDRO bis zum Jahr 2013 fünf Maschinen im Kraftwerksabschnitt Guri II und steigert damit deren Leistung um rd. 10%.

200 Personen aus acht Ländern bei Turbinen-Demontage

Zum Start des Projekts wurden alle Bauteile der Anlage demontiert und im Detail überprüft. Jene Teile, die wiederverwendet werden, wurden vor Ort gemeinsam mit lokalen Unternehmen rehabilitiert, zu ersetzende Teile wurden unter Einhaltung höchster internationaler Qualitätsstandards neu gefertigt. Mehr als 200 Personen aus acht Ländern waren alleine mit Demontage- und Rehabilitationsarbeiten auf der Baustelle beschäftigt.

Ebenfalls zu Beginn des Projekts musste die umfangreiche Projektdokumentation erstellt werden – sie umfasst aktuell mehr als 500 technische Zeichnungen und Dokumente jeweils in englischer und spanischer Sprache und ist Grundlage für das komplexe Genehmigungsverfahren.

Fertigung eines Giganten: 3,7 Meter hoch – 7,4 Meter Durchmesser – 200 Tonnen schwer

In Ravensburg, Deutschland, wurde 2009 das erste der insgesamt fünf neuen Turbinenlaufräder für Guri II im Dreischicht-Betrieb gefertigt – selbst für einen der weltweit führenden Fertigungsstandorte im Wasserkraftbereich eine immense Herausforderung. Aufgrund der außergewöhnlichen Dimensionen der Laufräder musste u. a. eine neue, extrem tragfähige Drehschwenkeinrichtung in Betrieb genommen werden, um die Turbinenlaufräder für die Schweißarbeiten optimal posi-

tionieren zu können. So kann das 200 Tonnen schwere Laufrad um seine Achse gedreht und gleichzeitig horizontal gekippt werden.

Produktion von Spitzenqualität bei gleichzeitiger Kosteneffizienz

Mit einem Hochleistungsschweißverfahren (Elektro-Schlacke-Schweißen) werden Laufradschaukeln mit Laufradnabe und -kranz verschweißt. Dieses hochqualitative Schweißverfahren ermöglicht extrem große Schweißvolumina bei gleichzeitiger Kosteneffizienz – für Guri II werden bei jedem Turbinenlaufrad ca. 4,5 Tonnen hochlegierter Schweißzusatz verarbeitet.

11.000 Kilometer weiter Transport von Deutschland nach Venezuela

Zwei Monate lang dauerte schließlich im Herbst 2009 der Transport des ersten gefertigten Turbinenlaufrads von Ravensburg zum Kraftwerk Guri II bei Puerto Ordaz. Wochenlang wurden die umfangreichen Zollformalitäten und die oftmals schwierigen Transport-Etappen vorbereitet:

- Ein 32-achsiger, 1.400 PS starker Sattelschlepper transportiert das Laufrad in mehreren Nacht-Fahrten über eine festgelegte Schwerlastroute durch Süddeutschland; für einige Stunden muss eine Autobahn teilweise gesperrt werden.
- Per Binnenlastschiff führt der Transport über Neckar und Rhein zum Hafen von Rotterdam, Niederlande.
- Nach der Atlantik-Überquerung erfolgt der Transport mit einem Binnenlastschiff 350 Kilometer auf dem Orinoko flussaufwärts Richtung Guri-Stausee.
- Für die finale Etappe zum Kraftwerk per Sattelschlepper müssen zwei Brücken verstärkt werden, um einen sicheren Weitertransport auf der Straße zu gewährleisten. ■

Mit dem Transport auf einem 32-achsigen Sattelschlepper begann die zweimonatige Reise des Turbinenlaufrads von Deutschland nach Venezuela.



Wasserkraft ist die bedeutendste erneuerbare Energiequelle

Ca. ein Fünftel der weltweiten Stromproduktion stammt aus erneuerbaren Energiequellen, davon kommen rund 90% aus Wasserkraft. Damit hat die Wasserkraft an der gesamten Stromproduktion einen Anteil von rd. 18% und ist die bei Weitem bedeutendste erneuerbare Energiequelle (Wind und Solar: rd. 2%; Quelle: IHA/IEA).

Im Wasserkraftwerk Guri werden mehr als 50% des Energieverbrauchs der Republik Venezuela erzeugt

Die Modernisierung des Kraftwerks erschließt umweltschonend bisher ungenutzte Energiereserven und leistet einen wirkungsvollen Beitrag zur Verringerung der weltweiten Erwärmung sowie zum globalen Umweltschutz. Durch die Modernisierung wird die Leistung des Wasserkraftwerks um rd. 10% erhöht.



Wachstum am Horizont(e)

Das aus dem Zusammenschluss von Aracruz Celulose und Votorantim Celulose e Papel entstandene Unternehmen Fibria ist heute mit einer Jahreskapazität von rd. sechs Millionen Tonnen der größte Marktzellstoff-Produzent der Welt. Das Unternehmen blickt auf eine lange Tradition zurück und genießt den Ruf, dem allerneuesten Stand der Technik entsprechende, umweltschonende Anlagen zu betreiben. Das Fibria-Werk Horizonte in Brasilien – eine Neu-Anlage mit einer Jahresproduktion von 1,3 Millionen Tonnen gebleichten Marktzellstoff in der Nähe von Três Lagoas – ist weltweit die größte Zellstoff-Produktionsanlage in einer Linie und wurde von ANDRITZ PULP & PAPER geliefert.





Brasilien, Trés Lagoas

Brasília
Trés Lagoas
Mato Grosso do Sul



Der Kunde

Mit einer jährlichen Produktionsleistung von sechs Millionen Tonnen ist Fibria der größte Marktzellstoff-Produzent der Welt. Für die Produktion werden ausschließlich nachwachsende Holzbestände verarbeitet: Fibria besitzt 1,3 Millionen Hektar Wald, 461.000 Hektar davon stehen unter dauerhaftem Schutz.

Fibria wurde 2009 in den Dow Jones Sustainability Index (DJSI World) aufgenommen, der weltweit agierende Unternehmen mit den besten Nachhaltigkeitsstrategien enthält. In diesem Index sind sieben brasilianische Unternehmen gelistet, wobei Fibria davon das einzige Unternehmen aus der Forst- und Papier-Wirtschaft ist.

Das Projekt

◀ **Anlage:** Werk Horizonte in Trés Lagoas, Mato Grosso do Sul, Brasilien.
Produktion: Neue Zellstoff-Fabrik zur Produktion von 1,3 Millionen Tonnen Marktzellstoff pro Jahr – die weltweit größte Zellstoff-Anlage in einer Linie.
Lieferumfang von ANDRITZ PULP & PAPER: Technologien für Kochen, Wäsche, Sortierung, Bleiche; Zellstoff-Trocknung und -Ballenverpackung; Kochlaugen-Produktion sowie dynamische Prozess-Simulation.



Fibria sucht konsequent nach Wachstumsmöglichkeiten und investiert in neue Kapazitäten, um der weltweit wachsenden Nachfrage nach Eukalyptus-Zellstoff gerecht zu werden. „Ursprünglich wurde das Projekt Horizonte für eine Produktion von 900.000 Tonnen Zellstoff pro Jahr konzipiert“, berichtet Francisco Valerio, Betriebsleiter und technischer Direktor bei Fibria.

Kapazitätserhöhung ohne große Zusatz-Investitionen

Bei den ersten Gesprächen mit Fibria schlug ANDRITZ vor, ohne größere zusätzliche Investitionen des Kunden die Produktionskapazität auf 1,3 Millionen Tonnen zu erhöhen. Diese Lösung senkte die Investitionskosten pro Tonne Zellstoff erheblich – und bedeutete für ANDRITZ die größte jemals errichtete Anlage. „Wir haben noch nie ein kontinuierliches Kochersystem dieser Größenordnung gebaut, aber die Technologie hatte sich bereits in anderen Anlagen bestens bewährt“, sagt Karl Hornhofer, für Neu-Anlagen verantwortlicher Geschäftsbereichsleiter von ANDRITZ PULP & PAPER und Mitglied des ANDRITZ-Vorstands. „Wir mussten diese Technologie nur noch auf Weltrekord-Niveau anpassen.“

Beste verfügbare Technologie für nachhaltige, umwelteffiziente Lösungen

„Ich habe vor 40 Jahren in dieser Industrie begonnen zu arbeiten, und seitdem hat sie sich grundlegend verändert“, sagt Francisco Valerio. „Stabile Produktion ist nach wie vor ein vorrangiges Ziel, die Frage der nachhaltigen Produktion ist aber ebenso wichtig. Wir führen sehr aufwändige Analysen durch, um festzustellen, ob wir für ein umwelloptimiertes, nachhaltiges Projekt die richtige Technologie haben.“

Fibria entschied sich für die Technologien von ANDRITZ PULP & PAPER – basierend auf einer umfassenden Bewertung der besten, weltweit aktuell verfügbaren Technologien und der firmen-

eigenen Erfahrungen in anderen Produktionsanlagen. „Bereits in der ersten Woche nach der Inbetriebnahme wussten wir, dass diese Anlage die geplante Leistung erreichen kann“, so Francisco Valerio.

Schnelle Inbetriebnahme bringt schnellere Rendite

Zeit ist Geld. Dies gilt insbesondere für große Neu-Anlagen. Je früher eine Anlage auf die volle Leistung hochgefahren werden kann, desto schneller können Umsatzerlöse erzielt und Cashflows generiert werden. Fibria unterschrieb den Vertrag mit ANDRITZ im April 2007. „Dreiundzwanzig Monate später ist die Anlage in Betrieb gegangen, und die Anlaufphase war hervorragend“, berichtet Valerio. „Im August 2009 haben wir 99,5 Prozent hochwertigen Zellstoff produziert. Im September waren es 100 Prozent. Ich arbeite seit 40 Jahren in dieser Industrie und daher weiß ich: es ist eine Spitzenleistung, 100 Prozent zu erreichen. Im Oktober wurde der Garantie-Nachweis für die neue Trocknungs- und Ballen-Linie von ANDRITZ erfolgreich abgeschlossen – mit einem neuen Produktionsrekord.“

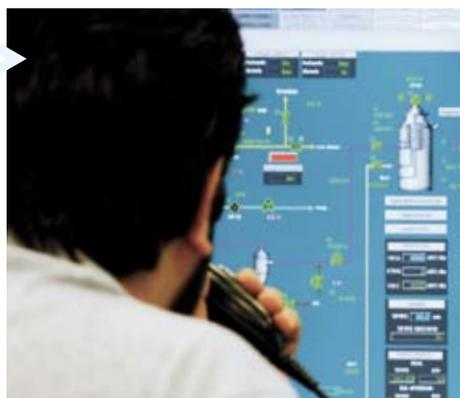
Der IDEAS-Simulator von ANDRITZ war ein wichtiges Werkzeug für die Einschulung der Fibria-Mitarbeiter, meint Edevar Lopes, Automatisierungsfachmann bei Fibria. „Der Simulator hat zwei Hauptaufgaben: Erstens überprüft er das Prozess-Leitsystem vor dem Anlaufen, zweitens kann er zur Einschulung des Bedienungspersonals eingesetzt werden.“ Besonders beeindruckend ist für Lopes, dass die Bildschirme des Simulators exakt den Bildschirmen des echten Steuersystems gleichen. „Für das Personal gibt es praktisch keinen Unterschied, ob sie die virtuelle oder die echte Anlage bedienen.“

Das ehemalige Material-Lager für die Montage-Mannschaften steht heute leer, aber das wird nicht allzu lange der Fall sein. Fibria kündigte an, eine zweite Linie in Três Lagoas bauen zu wollen – innerhalb der nächsten fünf Jahre, falls der Markt stabil bleibt. „Wir planen drei große Projekte für die kommenden zehn Jahre“, so Francisco Valerio. „Danach sollte unsere Produktion etwa zehn Millionen Tonnen pro Jahr betragen. Wir lernen ständig, und wir können stets besser werden.“

Aufwändige Projekt-Logistik und ein Streik

Das Equipment wurde über den Hafen des Bundesstaates Mato Grosso do Sul nach Brasilien eingeführt und in das 700 Kilometer entfernt gelegene Werk weitertransportiert. Mitten in der Lieferzeit kam es allerdings zu einem Streik der Bundeszollbeamten. Und da die Zollbeamten

Blick auf die Steuersysteme, mit denen die Anlage bedient wird.





Technologie in Weltrekordgröße: die Nasspartie der Entwässerungsmaschine – Teil des ANDRITZ-Lieferumfangs für Fibria.

auf regionaler Ebene keine Erfahrung mit der Verzollung von Komponenten der Zellstoff- und Papier-Industrie hatten, hielten sie die Lieferungen an, um sich über die Einfuhr- und Steuer-Klassifikation für Importe aus China, Schweden, Finnland, Deutschland, Österreich und den USA zu informieren.

Newton Kozak, ANDRITZ-Projektmanager in Curitiba, Brasilien, und sein Team hatten daher alle Hände voll zu tun. Um die Lieferung zu beschleunigen, erklärten sie den lokalen Beamten die unterschiedlichen Komponenten und Technologien, damit die Zöllner die entsprechenden Einfuhrzölle berechnen konnten. „Der Kunde und ANDRITZ haben als eine Mannschaft an diesem Projekt gearbeitet“, meint Newton Kozak. Und Francisco Valerio stimmt zu: „Es war, als würden alle für dasselbe Unternehmen arbeiten. Teamgeist und Einsatz sind ungebrochen geblieben – von der Konstruktionsphase bis zum Funktionstest, von der Übergabe bis zur Inbetriebnahme.“



Francisco Valerio, Fibria:

„Dreiundzwanzig Monate nach Vertragsunterschrift ist die Anlage in Betrieb gegangen, und die Anlaufphase war hervorragend. Im August 2009 haben wir 99,5 Prozent hochwertigen Zellstoff produziert. Im September waren es 100 Prozent. Ich arbeite seit 40 Jahren in dieser Industrie und daher weiß ich: es ist eine Spitzenleistung, 100 Prozent zu erreichen. Im Oktober wurde der Garantie-Nachweis für die neue Trocknungs- und Ballen-Linie von ANDRITZ erfolgreich abgeschlossen – mit einem neuen Produktionsrekord.“

Chancen für die lokale Bevölkerung

„Es ist spannend, dort etwas zu schaffen, wo vorher praktisch nichts war“, sagt Daniel Rubega, Verantwortlicher für die Bereiche Instandhaltung und Abnahme bei Fibria. „Vor 2006 ist hier außer Eukalyptusbäumen nichts gestanden – keine andere große Industrie, keine Infrastruktur.“ Die meisten Mitarbeiter stammen aus der umliegenden Region und hatten zuvor noch nie eine Zellstoff-Fabrik gesehen. „Unsere Verantwortung darf nicht an den Außenmauern des Werks enden“, meint Francisco Valerio. „Es ist nicht gut, zwar einen schönen Wald zu haben, aber eine Fabrik mitten in einer Umgebung zu betreiben, in der die Bevölkerung sehr arm ist. Die Gemeinschaft muss die Möglichkeit haben zu wachsen – an einem Ort, wo die Kinder eine gute Ausbildung bekommen und für alle Menschen bessere Lebensbedingungen geschaffen werden.“

Mit den technischen Lösungen von ANDRITZ PULP & PAPER hat Fibria die Investitionskosten pro Tonne produziertem Zellstoff gesenkt. Zum Beispiel mit einem Kocher, der den Einsatz des kostspieligen, separaten Imprägnierungskessels nicht mehr notwendig macht. ANDRITZ nutzte sein globales Netzwerk mit Lieferungen aus China, Indien, Schweden, Finnland, Kanada, Österreich und Brasilien, um die Fertigungskosten zu reduzieren. Ein globales ANDRITZ-Team brachte das Projekt unter Einhaltung der Produktionsanforderungen, des Budgets und des Zeitplans des Kunden zu einem erfolgreichen Abschluss.

Geschäftsjahr 2009:**Zufriedenstellende
Geschäftsentwicklung**

Trotz der globalen Finanz- und Wirtschaftskrise verzeichnete ANDRITZ 2009 eine solide Geschäftsentwicklung. Umsatz und Ergebnis lagen – wie erwartet – unter den historischen Höchstwerten des Vorjahrs. Der Auftragseingang war angesichts des schwierigen Umfelds zufriedenstellend, der Auftragsstand per Ende 2009 lag über dem Rekordwert des Jahres 2008. Die Netto-Liquidität der Gruppe konnte im Jahresvergleich deutlich erhöht werden.

**ERTRAGS-
ENTWICKLUNG****Umsatz unter Rekordwert des Vorjahrs –
Geschäftsbereich HYDRO unverändert stark**

Der Umsatz der ANDRITZ-GRUPPE betrug im Geschäftsjahr 2009 3.197,5 MEUR und lag damit um 11,4% unter dem Rekordwert des Vorjahrs (2008: 3.609,8 MEUR). Während der Geschäftsbereich HYDRO seinen Umsatz deutlich steigern konnte, ging der Umsatz in den anderen Geschäftsbereichen – insbesondere im Bereich PULP & PAPER – im Jahresvergleich zurück.

**Auftragseingang angesichts des
schwierigen Umfelds solide**

Trotz der schwierigen gesamtwirtschaftlichen Entwicklung lag der Auftragseingang der Gruppe mit 3.349,3 MEUR im Jahr 2009 nur um 9,6% unter dem hohen Wert des Vorjahrs (2008: 3.705,3 MEUR). Dies ist v. a. auf die sehr positive Entwicklung des Geschäftsbereichs HYDRO zurückzuführen – der Auftragseingang stieg hier um 9,8% auf den neuen Rekordwert von 1.693,9 MEUR an (2008: 1.543,4 MEUR). Die anderen Geschäftsbereiche – insbesondere der Geschäftsbereich METALS – verzeichneten dagegen im Jahresvergleich Rückgänge des Auftragsengangs.

**Auftragsstand über historischem
Höchststand des Vorjahrs**

Der Auftragsstand der ANDRITZ-GRUPPE per 31. Dezember 2009 betrug 4.434,5 MEUR, was einen Anstieg von 3,7% gegenüber dem hohen Niveau des Vorjahrs bedeutet (31. Dezember 2008: 4.277,4 MEUR). Während sich der Auftragsstand des Geschäftsbereichs HYDRO im Jahresvergleich deutlich erhöhte, ging der Auftragsstand v. a. im Geschäftsbereich METALS deutlich zurück.

Ergebnis v. a. wegen einmaliger Restrukturierungsaufwendungen deutlich verringert, positive Einsparungseffekte für 2010 erwartet

Das EBITA der Gruppe betrug im Berichtsjahr 164,1 MEUR und lag damit deutlich unter dem Vorjahreswert (2008: 233,2 MEUR). Die Rentabilität (EBITA-Marge) erreichte einen Wert von 5,1% (2008: 6,5%).

Dieser Rückgang ist im Wesentlichen auf Aufwendungen für konjunkturbedingt notwendige, kapazitive Anpassungen und operative Restrukturierungen in Höhe von rd. 29 MEUR – insbesondere im Geschäftsbereich PULP & PAPER – sowie auf den Umsatzrückgang zurückzuführen. Exklusive dieser einmaligen Aufwendungen beträgt das EBITA im Jahr 2009 193,1 MEUR, was einer EBITA-Marge von 6,0% entspricht. Aus den Anpassungen und Restrukturierungen werden zukünftig deutliche Einsparungseffekte erwartet, die sich auf das operative Ergebnis im Geschäftsjahr 2010 und in den Folgejahren positiv auswirken sollten.

Das Konzern-Ergebnis nach Abzug von Minderheitsanteilen betrug 96,8 MEUR (2008: 139,7 MEUR).

**Solide Vermögens- und Kapital-Struktur,
deutlich erhöhte Liquidität**

Die Bilanzsumme der ANDRITZ-GRUPPE per 31. Dezember 2009 stieg auf 3.309,3 MEUR an (31. Dezember 2008: 3.086,3 MEUR). Die Eigenkapitalquote per 31. Dezember 2009 betrug 20,0% (31. Dezember 2008: 18,7%).

Die liquiden Mittel (Flüssige Mittel plus Wertpapiere des Umlaufvermögens) per 31. Dezember 2009 betragen 1.082,1 MEUR (31. Dezember 2008: 821,8 MEUR). Die Netto-Liquidität (Liquide Mittel plus Marktwert der Zinsswaps abzüglich Finanzverbindlichkeiten) betrug 677,9 MEUR und lag damit deutlich über dem Wert zum Ende des Vorjahrs (31. Dezember 2008: 408,9 MEUR).

Investitionen und Cashflow

Die Investitionen in materielle und immaterielle Vermögensgegenstände betragen 2009 70,5 MEUR (2008: 69,7 MEUR) und betrafen im Wesentlichen Modernisierungen von Fertigungsstätten.

Der Cashflow aus laufender Geschäftstätigkeit betrug 345,7 MEUR und war damit deutlich höher als im Vorjahr (2008: 255,0 MEUR).

Wichtige Akquisitionen ergänzen Produkt- und Service-Angebot von ANDRITZ

Im 3. Quartal 2009 erwarb ANDRITZ die Firma Rollteck, Deutschland, ein Spezialunternehmen für Konstruktion und Fertigung von Rollenschneid-Maschinen für die Papier-Industrie, und ergänzte damit das Produktangebot für die Zellstoff- und Papier-Industrie. Zusätzlich zu umfassenden Service-Leistungen stellt Rollteck Hülssensägen und Komponenten für Rollenschneid-Maschinen her.

Im 4. Quartal 2009 erwarb ANDRITZ Delkor Capital Equipment, einen südafrikanischen Hersteller von Entwässerungsaggregaten (Vakuumbandfilter, Eindicker, Filterpressen und Siebe), die v. a. in der Bergbau-Industrie eingesetzt werden. Die Delkor-Produkte erweitern das Produkt-Angebot von ANDRITZ für die Bergbau-Industrie und stärken die Marktposition von ANDRITZ in Südafrika.

Weiters akquirierte ANDRITZ wesentliche Vermögenswerte der italienischen Firma Frautech, eines

Herstellers von Separatoren für Anwendungen in der Milch- und Olivenöl-Industrie. Basierend auf dem erworbenen Know-how will ANDRITZ Maschinen für weitere Anwendungsgebiete entwickeln, wodurch sich dem Geschäftsbe- reich ENVIRONMENT & PROCESS interessante Wachstumsmöglichkeiten eröffnen.

Ebenfalls im 4. Quartal 2009 erwarb ANDRITZ Rieter Perfojet, ein französisches Unternehmen, das Maschinen und Anlagen für die Herstellung von Vliesstoffen (Nonwovens) produziert. Die Produkte und Technologien von Rieter Perfojet werden weltweit erfolgreich für die Wasserstrahlver- nadelung von Vliesstoffen eingesetzt. ANDRITZ ist mit ANDRITZ Küsters in Krefeld, Deutschland, bereits im Vliesstoff-Bereich tätig. ■

Anmerkung:

Delkor Capital Equipment, Frautech und Rieter Perfojet sind nicht im Konzern-Abschluss 2009 der ANDRITZ-GRUPPE enthalten, da das offizielle Closing dieser Transaktionen zum Stichtag 31. Dezember 2009 noch nicht vollzogen war.

WICHTIGE AKQUISITIONEN

Finanz-Kennzahlen

| (MEUR) | 2009 | 2008 | +/- |
|---|---------|---------|--------|
| Umsatz | 3.197,5 | 3.609,8 | -11,4% |
| EBITA ¹⁾ (exkl. Restrukturierungsaufwendungen) | 193,1 | 246,8 | -21,8% |
| EBITA (inkl. Restrukturierungsaufwendungen) | 164,1 | 233,2 | -29,6% |
| Ergebnis vor Zinsen und Ertragsteuern (EBIT) | 147,1 | 218,5 | -32,7% |
| Ergebnis vor Ertragsteuern (EBT) | 149,6 | 210,5 | -28,9% |
| Konzern-Ergebnis | 102,9 | 147,0 | -30,0% |

Bilanz-Kennzahlen

| | Einheit | 2009 | 2008 |
|-----------------------------------|---------|--------|--------|
| Eigenkapitalquote | % | 20,0 | 18,7 |
| Nettoliquidität ²⁾ | MEUR | 677,9 | 408,9 |
| Nettoverschuldung ³⁾ | MEUR | -505,3 | -242,9 |
| Nettoumlaufvermögen ⁴⁾ | MEUR | -104,3 | 22,7 |
| Capital employed ⁵⁾ | MEUR | 285,9 | 406,8 |
| Verschuldungsgrad ⁶⁾ | % | -76,2 | -42,1 |

Cashflow-Kennzahlen

| | Einheit | 2009 | 2008 |
|---|---------|-------|-------|
| Cashflow aus laufender Geschäftstätigkeit | MEUR | 345,7 | 255,0 |
| Investitionen ⁷⁾ | MEUR | 70,5 | 69,7 |
| Free Cashflow ⁸⁾ | MEUR | 285,6 | 187,5 |
| Free Cashflow je Aktie ⁹⁾ | EUR | 5,5 | 3,6 |

1) Ergebnis vor Zinsen, Ertragsteuern, Abschreibungen für im Zuge eines Unternehmenszusammenschlusses identifizierte und vom Firmenwert getrennt angesetzte immaterielle Vermögenswerte in Höhe von 9.109 TEUR (2008: 7.862 TEUR) sowie Wertminderungsverlust Firmenwert in Höhe von 7.922 TEUR (2008: 6.783 TEUR) 2) Flüssige Mittel plus Wertpapiere des Umlaufvermögens plus Marktwert der Zinsswaps abzüglich Finanzverbindlichkeiten 3) Verzinliches Fremdkapital inkl. Rückstellungen für Abfertigungen, Pensionen und Jubiläumsgelder abzüglich flüssige Mittel und Wertpapiere des Umlaufvermögens 4) Langfristige Forderungen plus kurzfristige Vermögenswerte (exkl. Wertpapiere des Umlaufvermögens und flüssige Mittel) abzüglich sonstige langfristige Verbindlichkeiten und kurzfristige Verbindlichkeiten (exkl. Finanzverbindlichkeiten und Rückstellungen) 5) Nettoumlaufvermögen plus immaterielle Vermögenswerte und Sachanlagen 6) Nettoverschuldung/Summe Eigenkapital 7) Zugänge zu immateriellen Vermögenswerten und Sachanlagen 8) Cashflow aus laufender Geschäftstätigkeit abzüglich Investitionen plus Einzahlungen aus dem Verkauf von immateriellen Vermögenswerten und Sachanlagen 9) Free Cashflow/Aktiengesamtzahl

Weitere Zahlen, Daten und Fakten zum Geschäftsjahr 2009 finden Sie im Jahresfinanzbericht und im Internet: reports.andritz.com/2009/de/

ANDRITZ-Aktie:**Solide Performance**

Trotz der globalen Finanz- und Wirtschaftskrise hat sich die ANDRITZ-Aktie im Jahr 2009 sehr zufriedenstellend und weit besser als der ATX, der Leitindex der Wiener Börse, entwickelt.

**KURS-
ENTWICKLUNG****Deutlicher Anstieg des ANDRITZ-Kurses**

Der Kurs der ANDRITZ-Aktie stieg im Berichtsjahr um 111% an. Damit wurde der ATX (führender Aktien-Index der Wiener Börse), der im selben Zeitraum um rd. 38% anstieg, erneut outperfornt. Seit dem Börsengang im Juni 2001 hat die ANDRITZ-Aktie ihren Kurs fast verachtfacht und damit den ATX deutlich übertroffen.

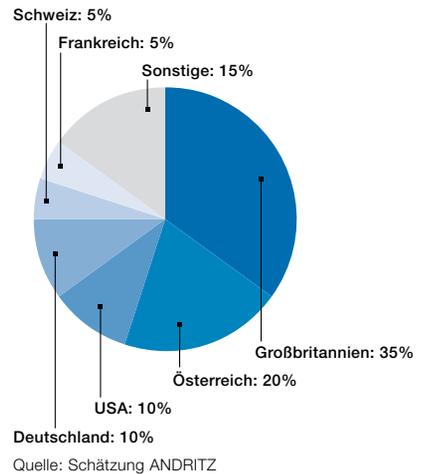
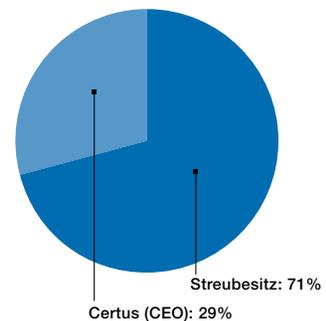
Der höchste Schlusskurs der ANDRITZ-Aktie im Jahr 2009 betrug 41,94 Euro (16. November 2009), der niedrigste Schlusskurs 17,50 Euro (9. März 2009).

**HANDELS-
VOLUMEN****Unverändert gutes Handelsvolumen**

Das durchschnittliche tägliche Handelsvolumen der ANDRITZ-Aktie (Doppelzählung, wie von der Wiener Börse veröffentlicht) betrug im Berichtsjahr 307.029 Aktien (2008: 488.638 Aktien). Der höchste Umsatz wurde am 23. Oktober 2009 (935.284 Aktien), der niedrigste am 30. Dezember 2009 (69.320 Aktien) verzeichnet.

AKTIONÄRE**Stabile und ausgewogene Aktionärsstruktur**

ANDRITZ verfügt über eine sehr stabile und ausgewogene Aktionärsstruktur. Rund 29% der Aktien sind im Besitz der Certus Beteiligungs-GmbH, deren Geschäftsführer Wolfgang Leitner, Vorstandsvorsitzender der ANDRITZ AG, ist. Mit einem Streubesitz von über 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.

**Streubesitz nach Regionen
(per 31. Dezember 2009)****Aktionärsstruktur
(per 31. Dezember 2009)****Kennzahlen der ANDRITZ-Aktie**

| | Einheit | 2009 | 2008 | 2007 | 2006 | 2005 |
|-----------------------------------|---------|--------------------|---------|---------|---------|---------|
| Gewinn je Aktie | EUR | 1,89 | 2,73 | 2,61 | 2,30 | 1,53 |
| Dividende je Aktie | EUR | 1,00 ¹⁾ | 1,10 | 1,00 | 0,75 | 0,50 |
| Ausschüttungsquote | % | 52,9 | 40,3 | 38,3 | 32,6 | 32,6 |
| Eigenmittel je Aktie | EUR | 12,28 | 10,59 | 9,07 | 7,86 | 6,25 |
| Höchster Schlusskurs | EUR | 41,94 | 43,53 | 54,00 | 41,08 | 23,21 |
| Niedrigster Schlusskurs | EUR | 17,50 | 15,96 | 35,80 | 23,13 | 14,15 |
| Jahresschlusskurs | EUR | 40,52 | 18,16 | 41,45 | 41,08 | 23,21 |
| Marktkapitalisierung per Ultimo | MEUR | 2.107,0 | 944,3 | 2.155,6 | 2.135,9 | 1.207,1 |
| Performance | % | +111,0 | -54,4 | +2,6 | +74,9 | +62,8 |
| ATX-Gewichtung per Ultimo | % | 4,3701 | 2,9209 | 2,3950 | 2,4080 | 1,8200 |
| Durchschnittliches Handelsvolumen | Stück | 307.029 | 488.638 | 452.909 | 355.580 | 335.972 |

Anmerkung: Am 3. Mai 2007 wurde ein Split der ANDRITZ-Aktie im Verhältnis 1:4 durchgeführt. Historische Kurswerte wurden entsprechend angepasst. ¹⁾ Vorschlag an die Hauptversammlung. Quelle: Wiener Börse

Hohes Investoren-Interesse

Im Jahr 2009 wurden rd. 320 Einzelgespräche mit institutionellen Anlegern und Finanzanalysten in Amsterdam, Boston, Brüssel, Chicago, Denver, Dublin, Düsseldorf, Edinburgh, Frankfurt, Köln, London, Luxemburg, Mailand, München, New York, Paris, Philadelphia, San Francisco, Stockholm, Tokio, Toronto und Zürich geführt.

ANDRITZ hat sich darüber hinaus bei mehreren Investorenkonferenzen präsentiert, u. a. bei der German Corporate Conference von Cheuvreux in Frankfurt, der International Investors Conference von UniCredit in Kitzbühel, der Annual Pan European Small & Mid Conference der Deutsche Bank in London, der Institutional Investors Conference von RCB in Züri, dem Small Mid Cap Symposium von Goldman Sachs in London, dem European Midcap Forum von Sal. Oppenheim in New York, der Capital Goods Conference von JPMorgan in London, der Austrian Companies Conference von HSBC in London, der German & Austrian Corporate Conference der Deutsche Bank in Frankfurt und Tokio, der Investor Conference der Erste Bank Group in Stegersbach, dem Austrian Day der RCB in Frankfurt, der European Conference der Berenberg Bank in London sowie der Pan-European Management Conference von Cheuvreux in New York.

Für Privataktionäre präsentierte sich ANDRITZ bei der internationalen Gewinn-Messe in Wien. Darüber hinaus wurden Werksführungen für Investmentklubs abgehalten.

Die diesjährigen ANDRITZ Capital Market Days, die im Oktober 2009 in Spanien stattgefunden haben, standen unter dem Thema „Expertise, Technologien und Produkte von ANDRITZ für die Nutzung von Biomasse in der Zellstoff-

Industrie“. Die Teilnehmer besichtigten u. a. die Zellstoff-Fabrik von ENCE in Navia, wo ANDRITZ PULP & PAPER sehr erfolgreich einen neuen Rückgewinnungskessel und einen neuen Biomassekessel in Betrieb genommen hat.

ANDRITZ erneut mit Investor Relations-Preisen ausgezeichnet

Die ANDRITZ-GRUPPE wurde seit dem Börsengang im Jahr 2001 bereits mehrfach für ihre Investor Relations-Tätigkeit ausgezeichnet, u. a. für besondere Leistungen in den Bereichen Corporate Governance und Investor Relations-Online.

Im Rahmen des Wiener Börse-Preises 2009 wurde ANDRITZ erneut ausgezeichnet: ANDRITZ erreichte in der Hauptkategorie „ATX-Preis“, der jene Unternehmen des Leitindex der Wiener Börse auszeichnet, die am österreichischen Kapitalmarkt hervorragende Arbeit hinsichtlich Transparenz und Informationspolitik leisten, den 2. Platz. Bereits im Vorjahr hatte ANDRITZ in dieser Kategorie den 1. Platz belegt.

Im Rahmen einer alljährlich unter rd. 600 internationalen Fondsmanagern durchgeführten Umfrage wurde ANDRITZ Investor Relations – wie schon im Jahr 2008 – erneut zu den europaweit besten drei des Bereichs Maschinenbau/Engineering gewählt.

Umfassende Analysten-Coverage

Per Ende 2009 veröffentlichten elf nationale und internationale Banken bzw. Investmenthäuser in regelmäßigen Abständen Analyseberichte über ANDRITZ (in alphabetischer Reihenfolge): Berenberg Bank, Crédit Agricole Cheuvreux, Deutsche Bank, Erste Bank, Goldman Sachs, HSBC, JPMorgan, Sal. Oppenheim, Raiffeisen Centrobank, UBS und UniCredit.

Corporate Governance

ANDRITZ bekennt sich zum Österreichischen Corporate Governance-Kodex. Den Corporate Governance-Bericht sowie alle weiteren Informationen zum Thema finden Sie im Jahresfinanzbericht 2009 und unter: www.andritz.com/de/corporate-governance

Für weitere Informationen wenden Sie sich bitte an:

ANDRITZ Investor Relations
Petra Wolf
Tel.: +43 (316) 6902 2722
investors@andritz.com

Eckdaten zur ANDRITZ-Aktie

| | |
|---------------------|--|
| ISIN-Code | AT0000730007 |
| Tag der Erstnotiz | 25. Juni 2001 |
| Aktiengattung | Inhaberaktien |
| Aktienzahl | 52 Millionen |
| Genehmigtes Kapital | Keines |
| Streubesitz | ca. 71% |
| Börse | Wien (Prime Market) |
| Ticker-Symbole | Reuters: ANDR.VI; Bloomberg: ANDR, AV |
| Börse-Indizes | ATX, ATXPrime, WBI |

Finanztermin-Kalender (vorläufig)

| | |
|------------------|--|
| 26. März 2010 | Ordentliche Hauptversammlung in Graz, Österreich |
| 30. März 2010 | Ex-Dividende |
| 1. April 2010 | Dividenden-Zahltag |
| 7. Mai 2010 | Ergebnisse 1. Quartal 2010 |
| 9. August 2010 | Ergebnisse 1. Halbjahr 2010 |
| 8. November 2010 | Ergebnisse 1.–3. Quartal 2010 |

Den laufend aktualisierten Finanztermin-Kalender sowie Informationen zur ANDRITZ-Aktie finden Sie auf der Investor Relations-Seite der ANDRITZ-Homepage: www.andritz.com/aktie



Vorstand

PULP & PAPER (Neu-Anlagen)

2 Karl Hornhofer

Trat 1996 in den Dienst von ANDRITZ und war in verschiedenen Führungspositionen im Geschäftsbereich PULP & PAPER tätig. Er wurde 2007 zum Vorstandsmitglied bestellt und ist für den Bereich Neu-Anlagen (Capital Systems) des Geschäftsbereichs PULP & PAPER sowie gruppenweit für den Bereich Qualitätsmanagement zuständig.

Beruflicher Werdegang:

Leiter der Division Zellstoff- und Papier-Maschinen der ANDRITZ AG, Leiter der Division Zellstoff-Trocknungssysteme der ANDRITZ AG, Design-Ingenieur bei Austrian Energy.

PULP & PAPER (Service & Systemlösungen)

3 Humbert Köfler

Trat 1987 in den Dienst von ANDRITZ und war in verschiedenen Führungspositionen im Geschäftsbereich PULP & PAPER tätig. Er wurde 2007 zum Vorstandsmitglied bestellt und ist für den Bereich Service & Systemlösungen des Geschäftsbereichs PULP & PAPER sowie gruppenweit für den Bereich Procurement verantwortlich.

Beruflicher Werdegang:

Leiter der Division Service-Papierindustrie der ANDRITZ AG, Leiter der Division Refinersysteme der ANDRITZ AG, regionaler Verkaufsleiter der ANDRITZ Sprout-Bauer GmbH, Exportmarketing-Manager der Biochemie GmbH.

Vorsitz

1 Wolfgang Leitner

Trat 1987 als Finanzvorstand in den Dienst von ANDRITZ, seit 1994 ist er Vorstandsvorsitzender des Unternehmens. Sein Verantwortungsbereich umfasst zentrale Gruppenfunktionen wie Human Resources-Management, Controlling und Rechnungswesen, Treasury, Konzernkommunikation, Investor Relations, Interne Revision, Informationstechnologie (IT) sowie Organisations- und Geschäftsprozess-Entwicklung.

Beruflicher Werdegang:

Mitglied des Vorstands der AGIV AG, Gründer und Geschäftsführer der GENERICON Pharma GmbH, Unternehmensberater bei McKinsey & Company, Forschungschemiker bei Vianova/HOECHST.

HYDRO, FEED & BIOFUEL

4 Friedrich Papst

Trat 1979 in den Dienst von ANDRITZ. Wurde nach Führungsaufgaben in Fertigung und Materialwirtschaft 1998 zum Vorstandsmitglied bestellt und ist in dieser Position für die Geschäftsbereiche HYDRO und FEED & BIOFUEL sowie gruppenweit für den Bereich Fertigung verantwortlich.

Beruflicher Werdegang:

Stellvertretender Geschäftsführer von ANDRITZ Sprout-Bauer Inc., Betriebsdirektor der ANDRITZ AG, Leiter Produktionsplanung der ANDRITZ AG.

METALS, ENVIRONMENT & PROCESS

5 Franz Hofmann

Trat 1999 als Mitglied des Vorstands in den Dienst von ANDRITZ. Er ist für die Geschäftsbereiche METALS und ENVIRONMENT & PROCESS sowie gruppenweit für den Bereich Automation verantwortlich.

Beruflicher Werdegang:

Bereichsleiter bei SMS Schloemann-Siemag AG, Unternehmensberater bei A.T. Kearney, Forscher bei den Vereinigten Deutschen Metallwerken.



Aufsichtsrat

Gewählte Mitglieder

1 Kurt Stiassny

(Aufsichtsratsvorsitzender)
Vorstandsvorsitzender der Buy-Out Central Europe II Beteiligungs-Invest AG; Vorsitzender des Aufsichtsrats der ANDRITZ AG seit 1999, gewählt bis zur ordentlichen Hauptversammlung der ANDRITZ AG im Jahr 2010.
Sonstige Aufsichtsratsfunktionen: Mitglied des Aufsichtsrats der Palfinger AG (bis 30. November 2009), Vorsitzender des Aufsichtsrats der Tiroler Röhren- und Metallwerke AG und Vorsitzender des Aufsichtsrats der Chemson Polymer-Additive AG.

2 Hellwig Torggler

(Stellvertreter des Vorsitzenden)
Rechtsanwalt; stellvertretender Vorsitzender des Aufsichtsrats der ANDRITZ AG seit 2004, Mitglied des Aufsichtsrats der ANDRITZ AG seit 2000, gewählt bis zur ordentlichen Hauptversammlung der ANDRITZ AG im Jahr 2014.
Sonstige Aufsichtsratsfunktionen: Mitglied des Aufsichtsrats der Mondi AG und der Mondi Services AG, der A.S.A. Abfall Service AG, der FIMBAG Finanzmarkt-beteiligung Aktiengesellschaft des Bundes sowie stellvertretender Vorsitzender des Aufsichtsrats der Theater in der Josefstadt Betriebsges.m.b.H..

3 Peter Mitterbauer

Vorstandsvorsitzender der MIBA AG; Mitglied des Aufsichtsrats der ANDRITZ AG seit 2003, gewählt bis zur ordentlichen Hauptversammlung der ANDRITZ AG 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.

4 Christian Nowotny

Vollzeit-Professor an der Wirtschaftsuniversität Wien; Mitglied des Aufsichtsrats der ANDRITZ AG seit 1999, gewählt bis zur ordentlichen Hauptversammlung der ANDRITZ AG im Jahr 2013.
Sonstige Aufsichtsratsfunktionen: Mitglied des Aufsichtsrats der CA Immo AG (bis 13. Mai 2009), Allianz KAG sowie Generali Drei Banken Holding AG.

5 Fritz Oberlerchner

Stellvertretender Vorstandsvorsitzender der STRABAG SE; Mitglied des Aufsichtsrats der ANDRITZ AG seit 2006, gewählt bis zur ordentlichen Hauptversammlung der ANDRITZ AG im Jahr 2011.
Sonstige Aufsichtsratsfunktionen: Mitglied des Aufsichtsrats der Chemson Polymer-Additive AG, STRABAG AG Österreich, STRABAG AG Deutschland und STRABAG Zrt.; Aufsichtsratsvorsitzender der STRABAG A.S. und STRABAG Sp.z.o.o..

6 Klaus Ritter

Vorstandsvorsitzender der AVI Alpenländische Veredelungs-Industrie Ges.m.b.H, EVG Entwicklungs- und Verwertungs-Gesellschaft m.b.H. sowie Stahl- und Walzwerk Marienhütte Ges.m.b.H.; Mitglied des Aufsichtsrats der ANDRITZ AG seit 2004, gewählt bis zur ordentlichen Hauptversammlung der ANDRITZ AG im Jahr 2012.
Sonstige Aufsichtsratsfunktionen: keine.

Delegierte Mitglieder

7 Andreas Martiner

Mitglied des Aufsichtsrats der ANDRITZ AG seit 2001.

8 Martha Unger

Mitglied des Aufsichtsrats der ANDRITZ AG seit 2007.

9 Brigitta Wasserbauer

Mitglied des Aufsichtsrats der ANDRITZ AG seit 2000.

Statement des Managements

**2009 war für uns ein sehr erfolgreiches Jahr. Ein neuer Rekord beim Auftrags-
eingang zeigt, dass wir weltweit zu den
Spitzenanbietern für Wasserkraft-
werksausrüstungen zählen.**

Der Markt für Ausrüstungen für Wasserkraftwerke hat sich 2009 sehr gut und unbeeinflusst von den gesamtwirtschaftlichen Rahmenbedingungen entwickelt. Steigende Stromnachfrage, insbesondere in den aufstrebenden Ländern, sowie der Modernisierungsbedarf bestehender Kraftwerke in Europa und Nordamerika waren und sind die Haupttreiber in diesem Wachstumsmarkt. Mit der ständigen Weiterentwicklung unserer Technologien wollen und werden wir an diesem Wachstum teilhaben.

Die Leiter des Geschäftsbereichs HYDRO (von links nach rechts):

Manfred Wörgötter • Pumpen

Michael Komböck • Compact Hydro, Service & Rehab

Harald Heber • Turbogeneratoren, Finanzen und Supply Chain

Wolfgang Semper • Large Hydro





Kraft

ANDRITZ HYDRO ist einer der weltweit führenden Anbieter von schlüsselfertigen Anlagen und Service-Leistungen für neue Wasserkraftwerke. Zusätzlich werden Sanierungen und Modernisierungen bestehender Anlagen angeboten.

Weitere Tätigkeitsbereiche sind die Entwicklung, Planung und Herstellung von Pumpen für spezielle Anwendungen (z. B. für den Wassertransport, im Energiesektor sowie in der Zellstoff- und Papier-Industrie) sowie von Turbogeneratoren für Gas- und Dampfkraftwerke. ■

MARKT- ENTWICKLUNG

Die Projektaktivität am Wasserkraftsektor war 2009 weltweit unverändert sehr hoch.

In Europa und Nordamerika konzentrierte sich die Investitionstätigkeit v. a. auf Modernisierung, Rehabilitation und Kapazitätssteigerung bestehender Wasserkraft-Anlagen. Durch das hohe durchschnittliche Alter der in diesen Regionen installierten Basis gibt es einen steigenden Bedarf an Ersatzinvestitionen. Zusätzlich führten in Europa die steigende Nachfrage nach Spitzenstrom und der verstärkte Ausbau der Windkraft zu zusätzlichen Investitionen in Pumpspeicherkraftwerke, um die Netzstabilität des europäischen Stromnetzes zu sichern. In Nordamerika kam es durch die Einführung des Handels mit CO₂-Zertifikaten zu einem deutlichen Anstieg der Projektaktivität.

Aufgrund des raschen Wirtschaftswachstums und stark steigenden Energiebedarfs befinden sich in Südamerika (insbesondere in Brasilien) und in Asien (v. a. in Indien und China) zahlreiche neue Wasserkraftwerksprojekte in der Entwicklungs- oder Realisierungsphase.

Im Bereich Kühlwasserpumpen führten vermehrte Investitionen der Energiewirtschaft in Neu-Anlagen zu ansteigender Projektaktivität. In Asien, v. a. in Indien, hat die starke Projektaktivität im Bereich Pumpen für Bewässerung und Trinkwasserversorgung angehalten. Starke Projektaktivität wurde weltweit im Bereich Standard-Kreiselpumpen verzeichnet, nur der Bereich der Kreiselpumpen für die Zellstoff- und Papier-Industrie entwickelte sich aufgrund der allgemeinen schwierigen wirtschaftlichen Rahmenbedingungen schwach. ■

WICHTIGE EREIGNISSE

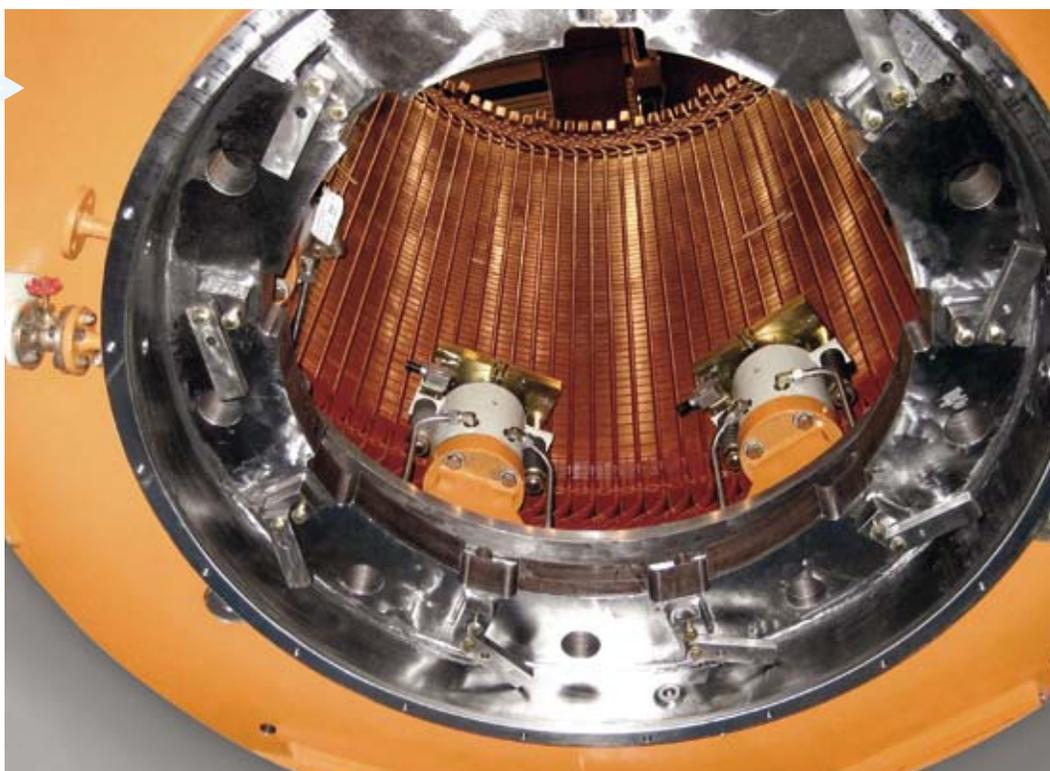
Zur weiteren Stärkung der lokalen Marktposition in China gründeten ANDRITZ HYDRO und Chengdu Tianbao Heavy Industry Corporation Ltd., China, ein Joint Venture, das sich am Standort Chengdu auf die Schermaschinenfertigung konzentriert. ANDRITZ HYDRO verfügt nunmehr über vier Standorte in China und kann damit das gesamte Produkt- und Service-Portfolio für den stark wachsenden Wasserkraftmarkt in China anbieten.

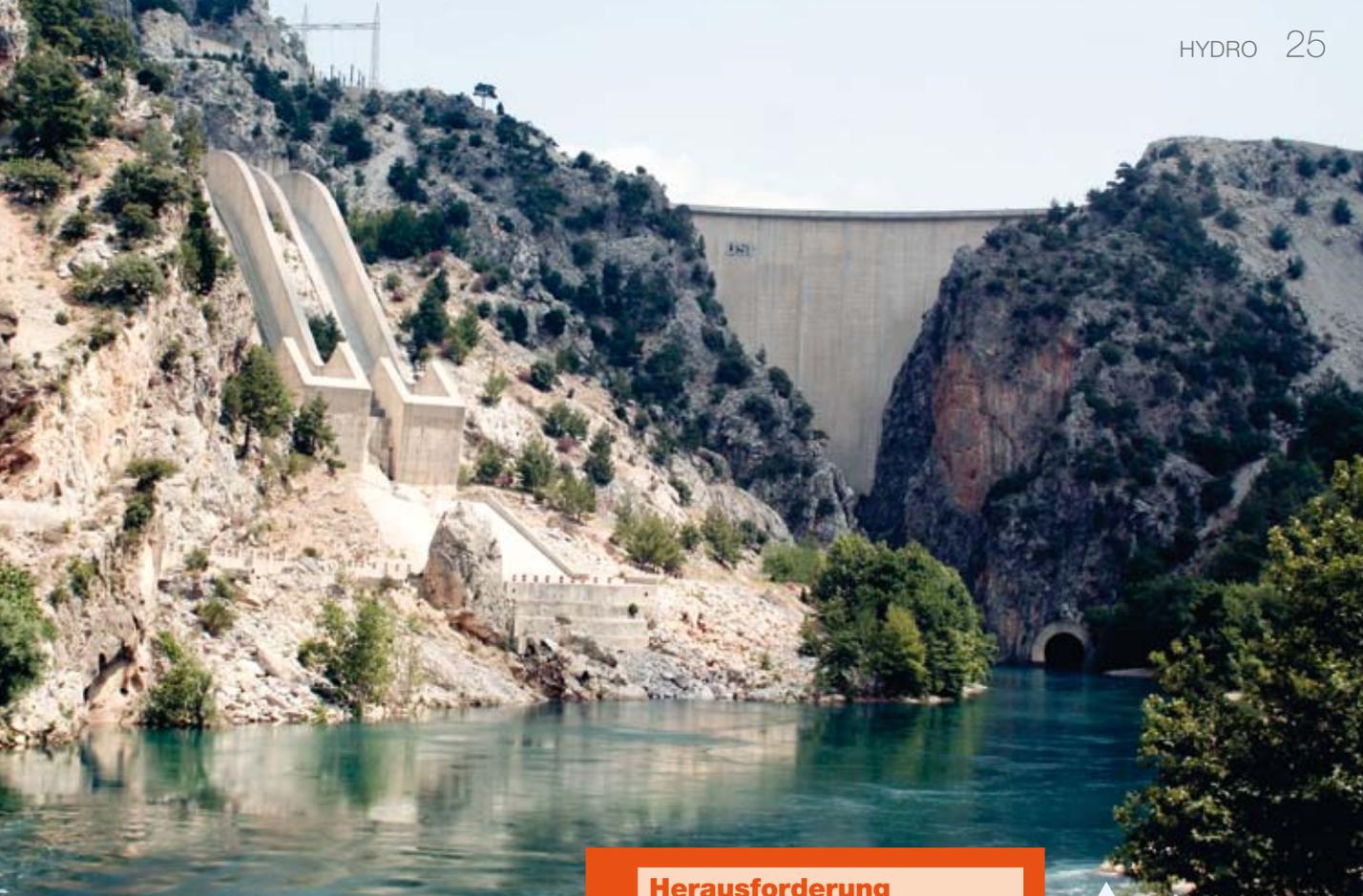
Für das Kraftwerk Guri II, Venezuela, fanden die erfolgreiche Werksabnahme und der Transport der ersten von insgesamt fünf zu liefernden

Francis-Turbinen statt. Aufgrund der außergewöhnlichen Größe (7,4 m Durchmesser) und des Gewichts von rd. 200 t war der 11.000 km weite Transport der Turbine von der ANDRITZ HYDRO-Fertigung in Ravensburg, Deutschland, nach Venezuela innerhalb von nur zwei Monaten eine besondere Herausforderung (siehe Bericht S. 6).

Das 100 MW-Kraftwerk Glendoe des schottischen Stromversorgungsunternehmens Scottish and Southern Energy (SSE) wurde offiziell übergeben. Glendoe ist das erste Wasserkraftwerks-Großprojekt in Schottland seit 50 Jahren.

Aus mechanischer Energie wird elektrischer Strom: Innensicht eines Generators.





Ebenfalls erfolgreich abgeschlossen wurde die Generalsanierung des Kavernenkraftwerks Rouna 2 in Papua-Neuguinea. Ziel der Sanierung ist u. a. die Verlängerung der Einsatzdauer der Anlage um weitere 20 bis 30 Jahre. Die Maschinenleistung wurde um rund 30% gesteigert.

Für das staatliche bulgarische Energieunternehmen NEK werden die Wasserkraftwerke der Dolna Arda-Kaskade modernisiert. Im März 2009 wurde die neue Maschine 5 des Kraftwerks Studen Kladenets erfolgreich übergeben. Das Kraftwerk wurde um eine vertikale Francis-Maschine (20 MW) erweitert.

Im Kraftwerk Hintermuhr der Salzburg AG, Österreich, wurde die Erweiterung auf mehr als 100 MW erfolgreich abgeschlossen. Das Wasserkraftwerk – im Nationalpark Hohe Tauern unterirdisch angelegt – ist nunmehr das größte der Salzburg AG.

Für eine Papier-Fabrik in Ungarn wurden 80 Pumpen, für eine Papier-Fabrik in Großbritannien rd. 160 Pumpen – in beiden Fällen v. a. Stoffpumpen – erfolgreich in Betrieb genommen.

Von den Fertigungsstandorten für Turbogeneratoren in Österreich und Indien aus wurden im Berichtsjahr mehr als 80 Turbogeneratoren mit einer Gesamtleistung von mehr als 10.000 MVA an Kunden in der ganzen Welt ausgeliefert. ■

Herausforderung Modernisierung und Leistungssteigerung

In Europa sowie in Nord- und Mittelamerika gibt es eine große Anzahl bestehender Wasserkraftwerke, deren Betriebsdauer bereits deutlich über 20 Jahre liegt. Daher entsprechen Effizienz und Verfügbarkeit dieser Anlagen nicht den heute realisierbaren und möglichen Werten. Viele dieser Anlagen besitzen darüber hinaus ein ungenutztes Leistungspotenzial, das erst mit den heute verfügbaren Berechnungs- und Fertigungsverfahren erschlossen werden kann. Kunden fordern im Rahmen von Modernisierungsprojekten daher Leistungssteigerungen von 20% und mehr.

Die Antwort von ANDRITZ HYDRO

Im Jahr 2006 erhielt der Geschäftsbereich vom mexikanischen Energieerzeuger CFE den Auftrag zur Modernisierung von vier Francis-Turbinen im Kraftwerk Infernillo, dem drittgrößten Wasserkraftwerk in Mexiko. Ziel der Modernisierung war eine geplante Leistungssteigerung von 25%. Die Performancetests nach der Installation im Februar 2009 zeigten eine Leistungssteigerung, die deutlich über diesem Wert liegt, und gleichzeitig eine Verbesserung des geforderten Wirkungsgrads. Bestätigt durch diese hervorragenden Ergebnisse erhielt ANDRITZ HYDRO mehrere Folgeaufträge zur Modernisierung und Rehabilitation.

Sanfte Wasserkraft: das
Pumpspeicherkraftwerk
Oymapinar, Türkei.

WICHTIGE AUFTRÄGE

Europa und Nordamerika

ANDRITZ HYDRO erhielt von Energji Ashta Shpk, einem Tochterunternehmen des größten österreichischen Elektrizitätsunternehmens Verbund, den Auftrag zur Ausrüstung des Wasserkraftwerks Ashta in Albanien. Beide Stufen des Kraftwerks werden mit jeweils 45 Stahl-Modulen mit je einer Turbinen-Generator-Einheit ausgerüstet, die auf der von ANDRITZ HYDRO entwickelten Hydromatrix®-Technologie basiert. Die Gesamtleistung der Anlage beträgt mehr als 50 MW.

Electricidade de Portugal (EDP) hat dem Konsortium ANDRITZ HYDRO/ENSULMECI einen Auftrag zur Lieferung und Montage der gesamten elektromechanischen Ausrüstung für zwei Pumpspeicherkraftwerke im Rahmen des Wasserkraftwerksprojekts Baixo Sabor, Portugal, erteilt. Zur Optimierung der Hydraulik der beiden Anlagen werden in den Forschungs- und Entwicklungslabors von ANDRITZ HYDRO Modellversuche durchgeführt.

Die Energie Steiermark AG hat ANDRITZ HYDRO mit der Lieferung, Montage und Inbetriebnahme von vier Rohrturbinen mit einem Laufraddurchmesser von je 3.600 mm inklusive Drehzahlregler, Generatoren sowie Erregungssysteme für die Wasserkraftwerke Gössendorf und Kalsdorf, Österreich, beauftragt.

Vom Energieversorger SaskPower, Kanada, wurde der Geschäftsbereich mit Sanierungsarbeiten im Wasserkraftwerk E.B. Campbell beauftragt.

Detailansicht einer Francis-Turbine: dieser Turbinentyp wird in Wasserkraftwerken am häufigsten eingesetzt.



Der Auftrag umfasst u. a. die Lieferung verbesserter Francis-Turbinenlaufräder sowie die Generalsanierung der Turbinen und Generatoren zweier bestehender Maschinensätze.

Für ein Kraftwerk in den Niederlanden wird ANDRITZ HYDRO Kühlwasserpumpen liefern. Die sechs, aus rostfreiem Edelstahl gefertigten Pumpen fördern Meerwasser.

Im Rahmen von zwei Großprojekten für die Zellstoff- und Papier-Industrie in Deutschland und Russland erhielt der Geschäftsbereich den Auftrag zur Lieferung von Standard-Kreiselpumpen: Der Lieferumfang umfasst 268 Prozesspumpen, fünf Mischpumpen und zwei Mittelkonsistenzpumpen.

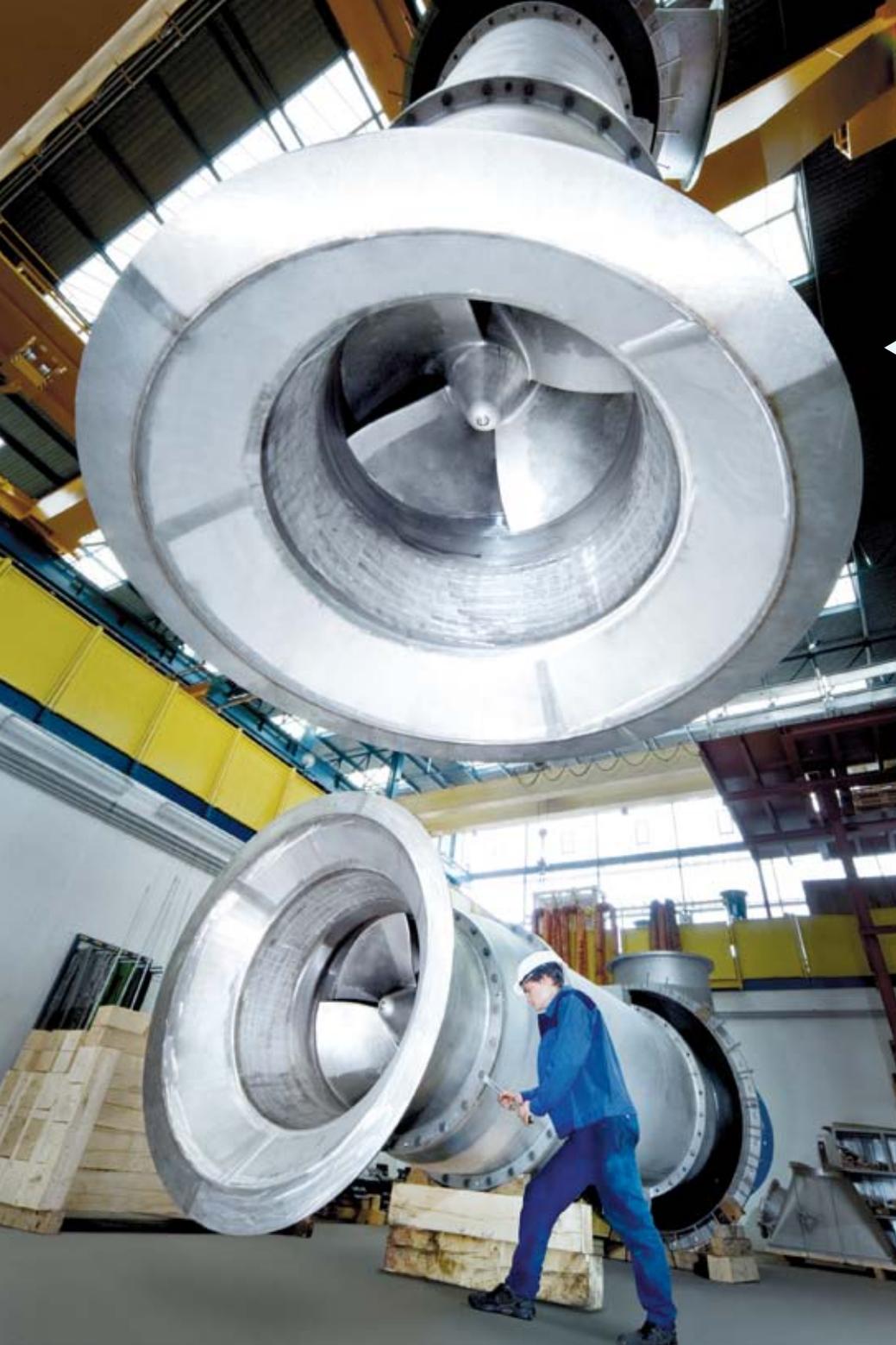
Südamerika

Von Energia Sustentável do Brasil (ENERSUS) erhielt der Geschäftsbereich den Auftrag zur Lieferung, Montage, Überwachung und Inbetriebnahme der Ausrüstung des Wasserkraftwerks Jirau, Brasilien. ANDRITZ HYDRO wird acht Rohrturbinen (mit je 76,55 MW die leistungsstärksten der Welt), Generatoren und Spannungsregler liefern.

Astaldi, Italien, beauftragte den Geschäftsbereich mit der Lieferung der kompletten elektromechanischen Ausrüstung für das Wasserkraftwerk Chacayes, Chile, einschließlich zweier Francis-Turbinen mit je 55 MW Leistung, zweier Generatoren, der Schaltanlage und der gesamten Leittechnik.

Das Konsortium der Firmen ANDRITZ HYDRO Brasil, ANDRITZ HYDRO Inepar und IESA Projetos erhielt von der Elektrizitätsgesellschaft Furnas Centrais Elétricas, Brasilien, den Auftrag zur Lieferung und Montage der elektromechanischen Ausrüstung für das Wasserkraftwerk Batalha. Der Lieferumfang umfasst zwei Kaplan-Turbinen (Leistung je 26,87 MW), Generatoren, Drehzahlregler, digitale Erregereinrichtungen, hydro- und elektromechanische Ausrüstung, Kräne, Montage und Inbetriebnahme. Das Wasserkraftwerk Batalha wird Elektrizität für mehr als 130.000 Personen liefern und damit beitragen, den wachsenden Strombedarf Brasiliens abzudecken.

Von EDELCA, Venezuela, erhielt der Geschäftsbereich den Auftrag zur Lieferung, Montage und Inbetriebnahme der gesamten Erregungseinrichtungen für das Wasserkraftwerk Guri II. Dieser Auftrag – ein Folgeauftrag zu den bereits in Ferti-



Rohrgehäusepumpen aus rostfreiem Duplex-Stahl für ein belgisches Kraftwerk. Mit diesen Kühlwasserpumpen wird Meerwasser befördert.

gung befindlichen fünf 770 MW starken Francis-Turbinen für Guri II – ist der größte Einzelauftrag für Erregungseinrichtungen in der Geschichte von ANDRITZ HYDRO.

ANDRITZ HYDRO Inepar konnte 2009 zwei wichtige Auftragseingänge in Brasilien verzeichnen: von Construtora Triunfo S/A den Auftrag zur Lieferung der hydraulischen Ausrüstung für die Kraftwerke Salto und Salto do Rio Verdinho sowie vom Konsortium Copel und Eletrosul, zwei der wichtigsten staatlichen Energieunternehmen

Brasiliens, den Auftrag zur Lieferung der elektromechanischen Ausrüstung des Kraftwerks Maua.

Asien

ANDRITZ HYDRO erhielt von SN Aboitiz Power Magat Inc., den Auftrag zur Erneuerung des gesamten Wasserkraftwerks Ambuklao, Philippinen.

Von Himachal Pradesh Power Corporation Ltd. (HPPCL) erhielt der Geschäftsbereich den Auftrag zur Ausrüstung des Wasserkraftwerks Sawra

Kuddu, Indien. Der Lieferumfang umfasst Design, Lieferung, Montage und Inbetriebsetzung von drei Turbinen-Generatorsätzen mit je 37 MW Leistung inklusive Transformatoren, Schaltanlage und elektrische Krafthausausrüstung. Dieser Auftrag bestätigt die ausgezeichnete Marktposition des Geschäftsbereichs auf dem schnell wachsenden Wasserkraftmarkt in Indien, wo ANDRITZ HYDRO seit mehr als 100 Jahren aktiv ist und bisher mehr als 150 Kraftwerke mit einer Gesamtleistung von rund 11.000 MW ausgerüstet hat.

Von Dagachhu Hydro Power Corporation Limited (DHPC) erhielt der Geschäftsbereich in einem Konsortium den Auftrag zur Ausrüstung des Wasserkraftwerks Dagachhu, Bhutan. Der Lieferumfang von ANDRITZ HYDRO umfasst Kon-

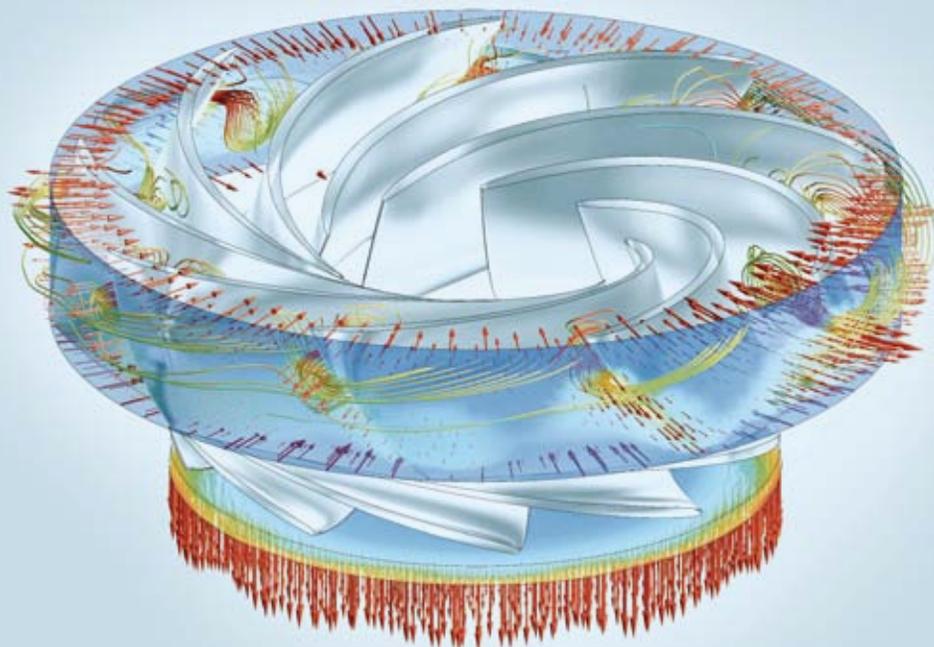
struktion, Montage und Inbetriebsetzung von zwei Pelton-Turbinen mit je 62,2 MW Leistung, zwei Kugelschieber sowie die hydromechanische Ausrüstung von Damm, Entsander und Krafthaus. Der Export von Strom aus Wasserkraft ist eine der wichtigsten Einnahmequellen des Königreichs Bhutan.

Für ein Wasserversorgungsprojekt in China konnte ein Großauftrag für die Lieferung von zwölf doppelflutigen Spiralgehäusepumpen verbucht werden.

Der Geschäftsbereich hat im Berichtszeitraum einen Planungs- und Engineering-Auftrag für vier große Pumpstationen zur landwirtschaftlichen Bewässerung in Indien erhalten. ■

Weitere wichtige Auftragseingänge auf einen Blick

| Land | Kunde | Lieferumfang/Projektbeschreibung |
|-------------|--|--|
| Brasilien | DM Construtora de Obras Ltda. | Lieferung von zwei 70 MW Francis-Turbinen für das Wasserkraftwerk São Francisco |
| Deutschland | EnBW | Kegelradrohr-Turbine (2 MW) für die Anlage Karlsruhe |
| Deutschland | RWE | Turbinen-Revision im Wasserkraftwerk Waldeck II |
| Finnland | Savon Voima | Erneuerung der Kaplan-Turbinen im Wasserkraftwerk Karjalankoski |
| Indien | Meghalaya State Electricity Board | Zwei 20 MW Francis-Turbinen für die Anlage Umtru |
| Kasachstan | Vertraulich | Lieferung von u. a. drei Pelton-Laufrädern für das Wasserkraftwerk Moinak, die zu den größten jemals gefertigten Pelton-Laufrädern der Welt zählen |
| Mexiko | Power Machines Mexico de Mexico S.A. de C.V. | Francis-Turbine (2 MW) für das Wasserkraftwerk La Yesca |
| Norwegen | SKS Produksjon AS | Turbinen-Upgrade in der Anlage Sjonsta |
| Österreich | Verbund Austrian Hydro Power | Generalüberholung der Maschine 3 der Anlage Hieflau |
| Panama | Hidraulica Pedregalito (Cobra) | Kleinwasserkraft-Anlage, Kraftwerk Pedregalito |
| Peru | Electroandes | Folgauftrag zur Lieferung eines weiteren Pelton-Laufrads in MicroGuss™-Technologie für das Wasserkraftwerk Yaupi |
| Peru | EGASE | Zwei Aufträge für Design, Lieferung, Montage und Inbetriebnahme von Francis-Laufrädern für die Wasserkraftwerke Charcani III und Charcani IV |
| Schweden | Vattenfall AB Vattenkraft | Modernisierung einer Kaplan-Turbine im Wasserkraftwerk Lasele |
| Schweiz | AG Kraftwerk Wägital | Erneuerung von vier Francis-Turbinen für die Anlage Rempfen |
| Schweiz | Mattmark AG | Erneuerung von zwei Francis-Turbinen in der Anlage Zermeiggern |
| Türkei | Limak Energy | Lieferung der kompletten elektromechanischen Ausrüstung für das Wasserkraftwerk Alkumru |
| Türkei | Girisim Elektrik | Lieferung von zwei Pelton-Vertikal-5-Jets (je 10 MW) für das Wasserkraftwerk Bilav |
| Türkei | Akkanat Holding | Zwei Pelton-Vertikal-6-Jets (je 15 MW) für das Wasserkraftwerk Gunder |
| Vietnam | Traxom Hydropower JSC | Kleinwasserkraft-Anlage, Kraftwerk Traxom |

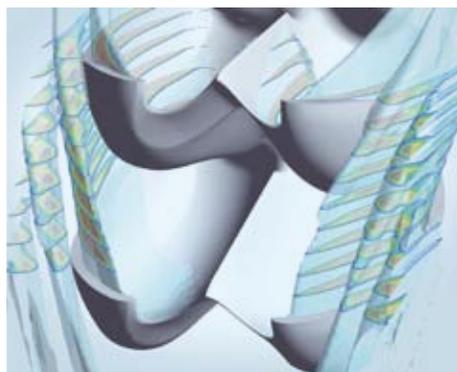


Die Herausforderung: längere Lebensdauer für Turbinen im Himalaya-Gebiet

Durch die großen Fallhöhen und den extrem hohen Anteil an hochabrasivem Quarzsand wird das Turbinen-Material in den Wasserkraftwerken am Fuß des Himalayas extrem stark beansprucht. Viele herkömmlich gefertigte Laufräder weisen bereits nach nur einer Monsunperiode derart starke Verschleißschäden auf, dass sie erneuert werden müssen. Die Herausforderung für ANDRITZ HYDRO: signifikante Verlängerung der Lebensdauer der stark beanspruchten Bauteile.

Die Antwort von ANDRITZ HYDRO

Nach intensiver Forschungsarbeit und Entwicklung einer neuen Beschichtungstechnologie zur Minimierung der Sand-Abrasion konnte der Geschäftsbereich den Erfolg in der Praxis unter Beweis stellen: Im Wasserkraftwerk Naptha Jhakri, Indien, befindet sich das von ANDRITZ HYDRO beschichtete und mit modernsten CFD-Methoden neu entwickelte Francis-Laufrad nach einer Monsunperiode mit einem Durchsatz von Tausenden Tonnen hochabrasivem Quarzsand in hervorragendem Zustand. Die Lebensdauer kann damit zumindest verdoppelt werden. Nach diesem Erfolg und zahlreichen Projektanfragen hat der Geschäftsbereich im indischen Werk Faridabad eine robotergesteuerte Beschichtungsanlage installiert.



Simulation einer Francis-Turbine (Bild oben) und einer Pelton-Turbine (Bild unten): Ziel dieser Forschungs- und Entwicklungsarbeit ist die Verbesserung der Laufruhe von Turbinenlaufrädern sowohl bei tiefer Teillast als auch bei Überlast.

Ein wesentlicher Forschungs- und Entwicklungsschwerpunkt des Geschäftsbereichs lag 2009 in der hydraulischen und elektrischen Optimierung der weltweit leistungsstärksten Rohr-Turbinen und -Generatoren, die in großen Wasserkraftwerken eingesetzt werden.

Darüber hinaus beschäftigt sich der Geschäftsbereich mit der Verbesserung der Laufruhe von Turbinenlaufrädern sowohl bei tiefer Teillast als auch bei Überlast. Durch das Know-how auf dem Gebiet der Simulation dynamischer Vorgänge sowie die praktische Erfahrung mit zahlreichen Grenzleistungsmaschinen wurden weitere wesentliche Fortschritte verzeichnet, die bereits in der Praxis erfolgreich unter Beweis gestellt werden konnten.

Im Bereich Großpumpen lag der Schwerpunkt in der projektbezogenen, hydraulischen Weiterentwicklung von bestehenden Laufrädern und Leitapparaten. Dadurch konnten signifikante Verbesserungen im Wirkungsgrad und Kavitationsverhalten erzielt werden. Im Bereich Standard-Kreiselpumpen wurden eine neue Prozesspumpen-Generation entwickelt und die Mittelkonsistenzpumpen erfolgreich optimiert. ■

FORSCHUNG &
ENTWICKLUNG

Statement des Managements

Das Jahr 2009 war für unsere Kunden und uns sehr herausfordernd. Die gesetzten Maßnahmen und die intakten langfristigen Wachstumstreiber des Zellstoff- und Papier-Markts lassen uns jedoch zuversichtlich in die Zukunft blicken.

In unserem Geschäftsbereich war 2009 die größte Herausforderung, uns an die geänderten Rahmenbedingungen unserer Kunden anzupassen. Wir haben sehr rasch – bereits Ende 2008 – mit Restrukturierungen und Kapazitätsanpassungen auf diese Herausforderung reagiert. Wir sind optimistisch, dass wir aus dieser Krise gestärkt hervorgehen werden. Denn wir haben trotz schwierigen Umfelds weiterhin in Forschung und Entwicklung investiert – z. B. in die Biomassekessel-Technologie, mit der Zellstoff-Fabriken grünen Strom produzieren, oder in Technologien für Bio-Ethanol-Anlagen der zweiten Generation auf Basis zellulosehaltiger Rohstoffe.

Wir sind weiterhin fest überzeugt, dass das Investitionspotenzial der Zellstoff- und Papier-Industrie langfristig sehr groß ist. Die Verlagerung von Zellstoff-Produktionskapazitäten von der nördlichen in die südliche Hemisphäre sowie Investitionen in Umwelttechnologien, die zum Klimaschutz und zur Effizienzsteigerung bei den Kunden beitragen, sehen wir dabei als die wesentlichen Treiber.





Leistung

ANDRITZ PULP & PAPER ist einer der weltweit führenden Anbieter von schlüsselfertigen Anlagen und Service-Leistungen für die Erzeugung aller Arten von Faserstoffen, Papier, Tissue-Papier, Karton, Faserplatten (MDF) und Vliesstoffen sowie von Biomassekesseln und Gasifizierungsanlagen für die Energie-Erzeugung.

Die angebotenen Technologien umfassen u. a. die Verarbeitung von Holzstämmen und Einjahrespflanzen, die Erzeugung von Zell- und Holzstoffen sowie Fasern basierend auf Altpapier, die Rückgewinnung und Wiederverwertung von Chemikalien, die Erzeugung von Energie aus Biomasse, die Aufbereitung des Papiermaschinen-Eintrags aus Frisch- oder Recycling-Faser, die Erzeugung von Papier, Tissue-Papier und Karton, die Kalandrierung (Glättung) und Beschichtung von Papier sowie die Rejekt- und Schlamm-Behandlung.

Das Service-Geschäft umfasst Wartungsverträge für komplette Fabriken, Modernisierungen und Umbauten von Anlagen sowie prozesstechnische Verschleißkomponenten und Ersatzteile. ■

MARKT- ENTWICKLUNG

Der Markt für Anlagen und Systeme zur Herstellung von Zellstoff entwickelte sich im Berichtsjahr zeitlich unterschiedlich. Als Folge der weltweiten Finanz- und Wirtschaftskrise war die Projektaktivität im ersten Halbjahr 2009 sowohl bei der Modernisierung bestehender Anlagen als auch bei neuen Zellstoff-Anlagen sehr schwach. Geringe Zellstoff-Nachfrage sowie mangelnde Möglichkeiten zur Finanzierung von Projekten waren die Hauptursachen. Erst ab dem 3. Quartal 2009 kam es zu einer Stabilisierung, insbesondere in Asien und Südamerika wurden einzelne Projekte entschieden.

Dieses Umfeld spiegelte sich auch in der Entwicklung der Zellstoff-Preise wider. Ausgehend von rd. 650 US-Dollar je Tonne Anfang Jänner 2009 sank der Preis für NBSK (Northern Bleached Softwood Kraft – nördlicher Langfasersulfat-Zellstoff)

auf unter 600 US-Dollar je Tonne zur Jahresmitte, um bis zum Jahresende 2009 deutlich auf rd. 800 US-Dollar anzusteigen. Dieser Preisanstieg war v. a. durch die starke Nachfrage aus Asien (insbesondere aus China) und den Lageraufbau in Europa und Nordamerika getrieben, nachdem die Lagerbestände Mitte 2009 ein mehrmonatiges Tief erreicht hatten.

Der Preis für Kurzfasern-Zellstoff (Birke und Eukalyptus) entwickelte sich ähnlich wie der Preis für NBSK. Ausgehend von rd. 590 US-Dollar im Jänner 2009 und einem Rückgang auf rd. 500 US-Dollar zur Jahresmitte erhöhte sich der Preis für Kurzfasern-Zellstoff bis Ende 2009 auf rd. 700 US-Dollar. Wegen der guten Nachfrage aus China konnten v. a. die Marktzellstoff-Hersteller in Südamerika gegen Ende der Berichtsperiode Preiserhöhungen durchsetzen.

Der weltweit größte LC-Refiner ging im Zellstoff-Werk Braviken, Schweden, erfolgreich in Betrieb. Dieser Refiner reduziert den Stromverbrauch deutlich.





2009 nahm ANDRITZ seine erste große Verpackungspapier-Linie für Hebei Yongxin Paper, China, erfolgreich in Betrieb.



Anlagen-Steuerung und -Überwachung für die Verpackungspapiermaschine von Hebei Yonxing Paper.

Der Geschäftsbereich PULP & PAPER nahm 2009 seine erste große Verpackungspapier-Linie – einschließlich Stoffaufbereitung, Papier-Maschine, Roller und der gesamten Automatisierungstechnik – für Hebei Yongxin Paper Co. Ltd., China, in Betrieb.

540 t/d) und des Papiermaschinen-Konstantteils durch ANDRITZ erfolgreich in Betrieb.

Bei Södra Cell, Värö, Schweden, wurden eine neue Eindampfanlage und ein umgebauter Rückgewinnungskessel in Betrieb gesetzt.

Für Fibria wurde in Três Lagoas, Brasilien, die weltweit größte Zellstoff-Produktionsanlage in einer Linie erfolgreich in Betrieb genommen. Der Geschäftsbereich lieferte die Faserlinie, die Zellstoff-Trocknungs- und -Verpackungslinie sowie die Weißblaugenanlage (siehe Bericht Seite 10).

In Brasilien wurde die weltweit größte Hack-schnitzel-Linie für Veracel Celulose S/A in Betrieb genommen.

Für die ENCE-Gruppe gingen im Werk Navia, Spanien, der erste von ANDRITZ PULP & PAPER gelieferte Biomassekessel und ein neuer Rückgewinnungskessel erfolgreich in Betrieb. Weiters wurden die Eindampf- und die Trocknungsanlage umgebaut.

Für Cellulose Beira Industrial (Celbi) S.A., Portugal, wurden die gesamte Bahntrocknungsanlage und ein neuer LimeKiln™-Drehrohrofen in Betrieb genommen. In Europa ist dies die erste derartige Lieferung auf EPC-Basis.

Portucel (Empresa Produtora de Pasta e Papel, S.A.) nahm zwei Biomassekessel in den Zellstoff-Werken Setúbal und Cacia, Portugal, in Betrieb.

Die ersten zwei von ANDRITZ PULP & PAPER neu entwickelten AWP-Waschpressen wurden im Stora Enso-Werk Skutskär und im Werk Värö von Södra Cell, beide Schweden, erfolgreich in Betrieb genommen.

Das Werk Tumut von Visy Pulp and Paper, Australien, ging nach Umbau der Faserlinie und der Eindampfanlage sowie nach Lieferung eines neuen Rückgewinnungskessels, einer Weißblaugenanlage, einer OCC-Aufbereitungslinie (Kapazität:

Im Berichtszeitraum gingen mehrere Druckzerfaserungsanlagen und komplette Faserstoff-Aufbereitungsanlagen zur Herstellung von MDF in Betrieb: davon sieben in China, eine in Nigeria und zwei in Brasilien. Die an Duratex S.A., Brasilien, gelieferte Anlage ist die größte einstufige MDF-Druckzerfaserungsanlage weltweit. ■

WICHTIGE EREIGNISSE

WICHTIGE AUFTRÄGE

Asien

ANDRITZ PULP & PAPER erhielt von Zhanjiang Chenming Pulp & Paper Co., Ltd., China, einem Tochterunternehmen von Shandong Chenming Paper, den Auftrag zur Lieferung der gesamten Prozess-Technologie für eine neue Anlage zur Herstellung von gebleichtem Kraftzellstoff aus Hartholz (Kapazität: 700.000 t/a) sowie zur Lieferung der kompletten Stoffaufbereitung und des Konstantteils für eine Feinpapier-Maschine in diesem Werk. An Shouguang Meilun Paper Co., Ltd., ein Unternehmen der Chenming-Gruppe, liefert der Geschäftsbereich eine komplette PrimeLine-Tissue-Maschine inklusive Stoffaufbereitung, Konstantteil und Automatisierungstechnik.

Eine neue OCC-Linie (Kapazität: 500 t/d) und eine neue DIP-Linie (100 t/d) inklusive Papiermaschinen-Konstantteil wurden von Taiyuan Qixing Weiye Paper Taiyuan City, China, geordert.

Zhejiang JingXing in Pinhu, China, bestellte eine neue Altpapier-Aufbereitungsanlage für gemischten Büropapier-Abfall mit einer Kapazität von 250 t/d. Die Lieferung beinhaltet Faseraufbereitung, Konstantteil, Eindickung und Refiner-Anlage.

Ein Holzstoff-Produktionssystem (RT-RTS™ TMP-Technologie) wurde von Fujian Nanping Paper Co., Ltd., China, bestellt. Die neue Anlage wird täglich bis zu 500 t Zeitungs-, Druck- und Leicht-Papier erzeugen.

Im Berichtszeitraum wurden acht Druckzerfaserungsanlagen für MDF bestellt, davon drei von der Guodong-Gruppe, China. Die Luyuan-Gruppe orderte bereits ihre sechste ANDRITZ-Anlage, die Yingang- und Yongan-Gruppe jeweils ihre dritte ANDRITZ-Anlage. Mit diesen Aufträgen hat ANDRITZ bislang 100 Faserstoff-Aufbereitungssysteme für MDF-Anlagen nach China verkauft.

Nord- und Südamerika

CMPC, Chile, bestellte einen neuen HERB-Rückgewinnungskessel (High Energy Recovery Boiler) und eine Eindampfanlage auf EPC-Basis einschließlich Automatisierungstechnik für das Werk Laja.

Georgia Biomass LLC, USA, ein Tochterunternehmen des größten europäischen Strom- und Gas-Lieferanten RWE, bestellte die Holzplatausrüstung für eine Pelletierungs-Anlage mit einer Jahreskapazität von rd. 750.000 t. Dieser Auftrag enthält auch die Lieferung der gesamten Pelletierungs-Anlage durch den Geschäftsbereich FEED & BIOFUEL.

Von Packaging Corporation of America wurde der Auftrag zur Lieferung eines neuen HERB-Rückgewinnungskessels inklusive Chlorid- und Kalium-Abscheideanlage für das Werk Valdosta, USA, erteilt. Der Geschäftsbereich liefert auch einen neuen Economizer für den Rückgewinnungskessel im PCA-Werk Counce, USA.

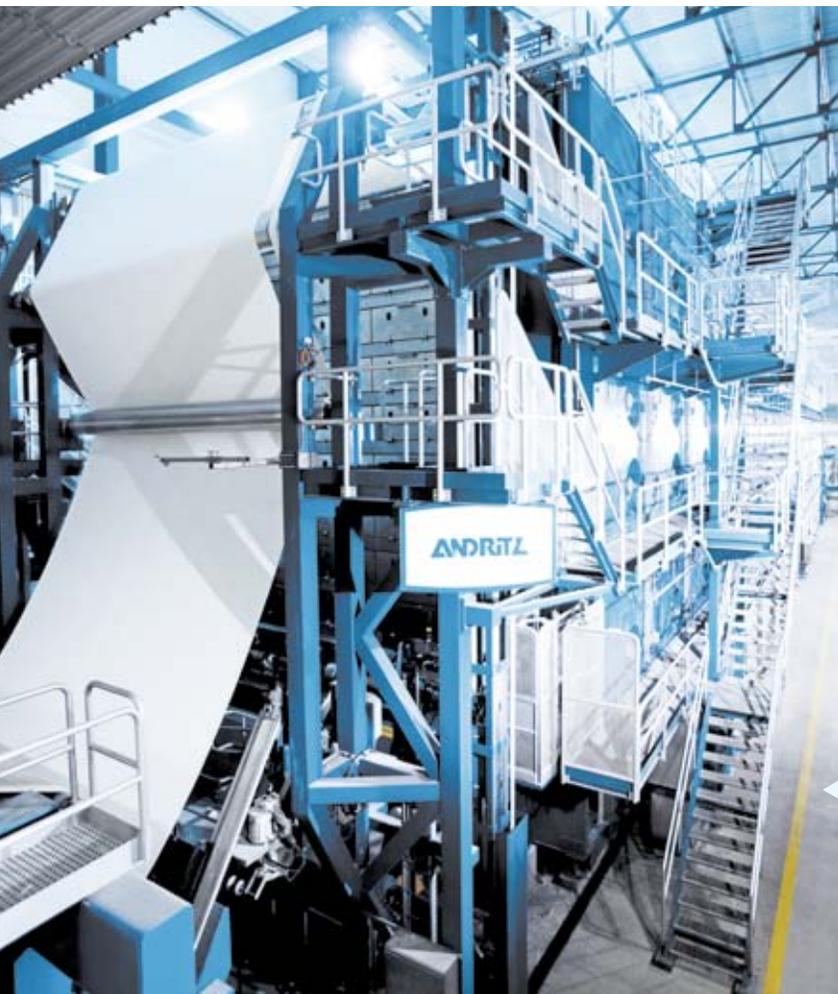
Europa

Fortum Termest, Estland, beauftragte den Geschäftsbereich mit der Lieferung eines neu entwickelten Beschickungssystems und einer Aschetransportanlage für einen 2008 geordneten Biomassekessel von ANDRITZ.

Mondi Steti a.s., Tschechische Republik, bestellte eine neue Entrindungstrommel als Ersatz für eine bestehende Trommel.

Von VPK Packaging Group Oudegem Papier N. V., Belgien, erhielt der Geschäftsbereich den Auftrag für Modernisierung und Umbau einer Papier-Maschine mit der ersten Dreifach-Press PrimePress Trix. ■

Erfolgreich in Betrieb genommen: die Bahntrocknungsanlage für Celbi, Portugal – die erste derartige Lieferung auf EPC-Basis in Europa.





Weitere wichtige Auftragseingänge auf einen Blick

| Land | Kunde | Lieferumfang/Projektbeschreibung |
|------------|--|--|
| Chile | Arauco | Lieferung eines neuen Trommelmantels für die Entrindungstrommel |
| China | Zhumadianshi Baiyun Paper | Stoffaufbereitungssystem (Kapazität: 450 t/d) |
| China | MCC Meili Paper Industry Co. Ltd. | Sauerstoff-Delignifizierung und Bleichsysteme |
| China | Changle Xinmai Paper Industry Co. Ltd. | Papiermaschinen-Konstantteil; Komponenten für die Verarbeitung von Verpackungspapieren und Deinking-Anlage für Zellstoff |
| China | Shandong Huatai Paper Group Co., Ltd. | Stoffaufbereitung und Papiermaschinen-Konstantteil |
| Finnland | Stora Enso | PrimePress X-Press |
| Finnland | Metsä-Botnia | Umbau eines DD-Wäschers |
| Indonesien | Pelita Cengkaeng | OCC-Linie (Kapazität 1.150 t/d) inklusive Fraktionierung |
| Japan | National Printing Bureau | Refiner- und Stoffzufuhr-System |
| Kanada | Domtar | Umbau eines Rückgewinnungskessels |
| Malaysia | Muda Paper Mill Sdn. Bhd. | Stoffaufbereitungslinie für Verpackungspapiere und Karton |
| Norwegen | Norske Skogindustrier | TMP-Wärmerückgewinnungssystem |
| Österreich | UPM-Kymmene Austria GmbH | Holzstoff-Produktionssystem (RT-RTS™ TMP-Technologie) mit einer Kapazität von 420 t/d |
| Portugal | Celbi | Lieferung eines neuen Trommelmantels für die Entrindungstrommel |
| Russland | JTI Yelets | Umbau der Pressenpartie |
| Schweden | Södra Cell Mönsterås | Umbau eines Wärmerückgewinnungssystems |
| Slowenien | Vipap Videm Krsko | Umbau einer DIP-Linie |
| Südafrika | Mondi Ltd. | Abscheidungssystem für Faulkondensat |

Zellstoff-Produzenten werden zu Strom-Lieferanten: Der erste von ANDRITZ gelieferte Biomasse-Kessel und ein neuer Rückgewinnungskessel gingen im Zellstoff-Werk Navia, Spanien, erfolgreich in Betrieb.



FORSCHUNG & ENTWICKLUNG

Wesentlicher Schwerpunkt der Forschungs- und Entwicklungstätigkeiten des Geschäftsbereichs PULP & PAPER im Jahr 2009 war die Unterstützung der Kunden bei der Erreichung ihrer Ziele hinsichtlich einer nachhaltigen Produktion mit höheren Kapazitäten und einer höheren Energieeffizienz. Darüber hinaus entwickelte der Geschäftsbereich Technologien für die Erzeugung von Ökostrom und zur Herstellung von Biobrennstoffen, die das Entstehen von Treibhausgas reduzieren bzw. minimieren.

Um die Auswirkungen auf die Umwelt zu verringern, wurde die Verbesserung von Systemen hinsichtlich Chemikalien-Rückgewinnung und Reduktion der Abwassermenge fortgesetzt. Bei Eindampfanlagen fokussierte die technologische Entwicklung auf den Bau hocheffizienter Anlagen, um die Abwassermenge zu minimieren. Durch Entwicklungen in der Weißlaugen-Rückgewinnung werden Abgasmengen weiter gesenkt und Feststoff-Abfälle gereinigt, um deren Schadstoffgehalt zu reduzieren.

Im Bereich Faserlinie konzentrierten sich die Forschungs- und Entwicklungstätigkeiten weiterhin auf die Senkung der Investitionskosten pro Tonne produzierten Zellstoff sowie auf eine weitere Erhöhung der Kapazitäten auf mehr als 5.000 t/d.

Aufgrund der steigenden Energiekosten ist die Stromerzeugung in Zellstoff-Werken zu einem wesentlichen Thema in der gesamten Zellstoff-Industrie geworden. Mit den von ANDRITZ entwickelten HERB-Rückgewinnungskesseln (HERB: High Energy Recovery Boiler) können Zellstoff-Fabriken die Stromerzeugung aus Schwarzlaugne maximieren. Die Forschungs- und Entwicklungsarbeit beschäftigte sich u. a. mit einer weiteren Steigerung der Strom-Produktion. In den ver-

gangenen Jahren hat ANDRITZ mehrere HERB-Rückgewinnungskessel erfolgreich in Betrieb genommen und so den Erfolg dieser herausragenden Technologie unter Beweis gestellt.

Ein weiterer Forschungs- und Entwicklungsschwerpunkt liegt unverändert auf neuen Produkten für die Verarbeitung von Biomasse und auf der Stromerzeugung aus Biomasse, v. a. hinsichtlich Verbrennungs- und Emissionsverhalten unterschiedlicher Biomasse-Rohstoffe.

Waste-To-Power Systeme (WTP) ist ein neu geschaffener Bereich von ANDRITZ PULP & PAPER, der Technologien zur Erzeugung von Energie aus den in Papier-Fabriken anfallenden Rückständen ermöglichen soll (v. a. aus Schlamm und Rejekten der Altpapier-Aufbereitung). Der wesentliche Nutzen von WTP liegt im geringeren Volumen an Rückständen für die Abfallentsorgung und in der Erhöhung der werkseigenen Energieproduktion.

Der Geschäftsbereich entwickelt weiters Technologien für die Herstellung von Bio-Ethanol aus Rohstoffen, die nicht aus dem Lebensmittelbereich stammen, wie z. B. aus Holz und landwirtschaftlichen Abfällen. Die ersten beiden kommerziellen Pilotanlagen mit ANDRITZ-Technologien gingen im Berichtszeitraum in Betrieb.

Die Entwicklung von sauerstoffbetriebenen Druckvergasern, die in der Herstellung von flüssigem Biobrennstoff eingesetzt werden, wurde fortgesetzt. In Zusammenarbeit mit einem Großkunden hat der Geschäftsbereich in einer Pilotanlage ein umfassendes Versuchsprogramm erfolgreich abgeschlossen. Aktuell wird ein Prozess zur Herstellung von Biobrennstoff mittels Gasifizierung entwickelt, die Auswahl des Standorts für die erste Produktionsanlage ist im Gang. ■

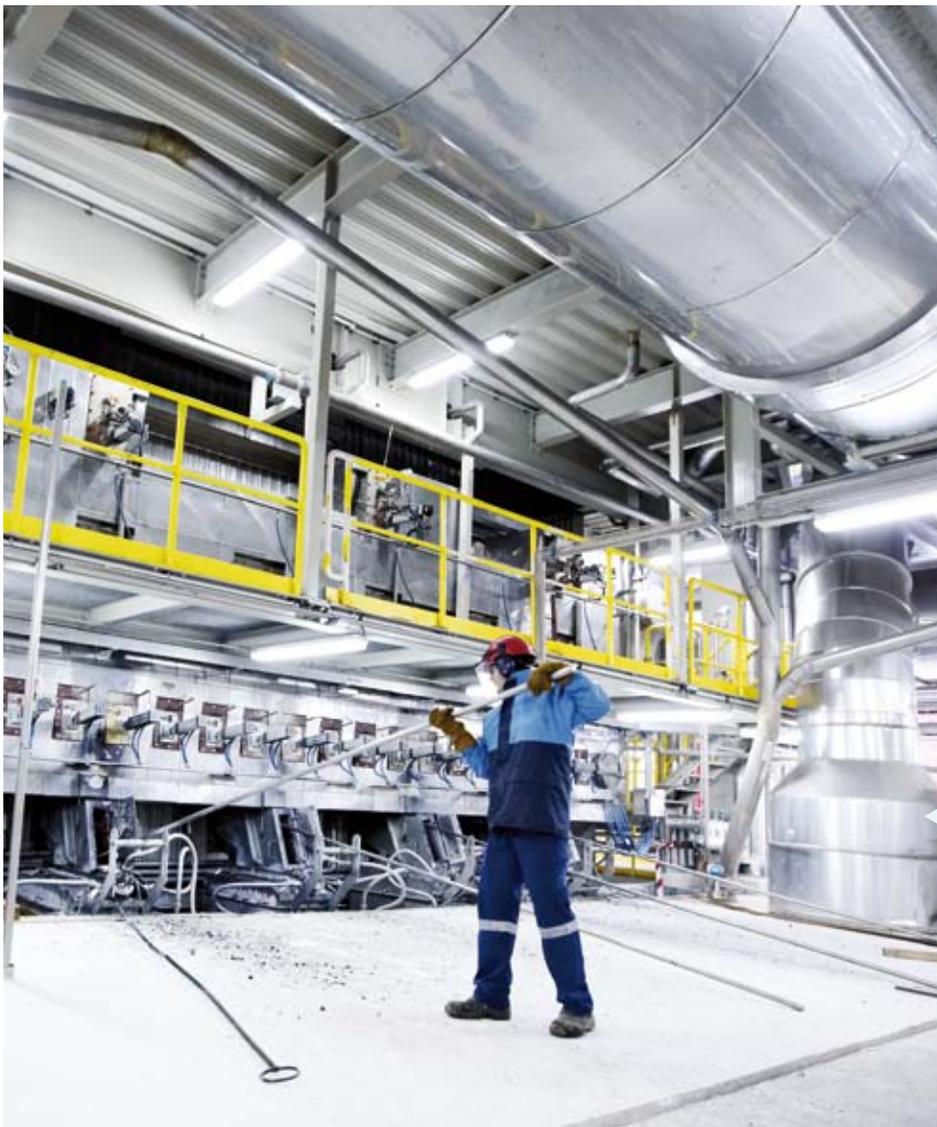


Die Herausforderung in der MDF-Produktion

Senkung des Energieverbrauchs, Verbesserung der Faserqualität und Erhöhung der Kapazität im Refiner-Prozess.

Die ANDRITZ-Lösung

Die MDF-Spiral™-Technologie (im Bild Refiner-mahlsegmente), die in neue Druckrefiner und bestehende MDF-Refiner eingebaut werden kann, erhöht die Kapazität, senkt den Energieverbrauch um bis zu 20% und verbessert die Faser-Geometrie und -Verteilung.



Neue ANDRITZ-Technologien ermöglichen es Zellstoff- und Papier-Herstellern, mit Biomasse, die nicht im Produktionsprozess einsetzbar ist (z. B. Rinde oder Äste) oder die als Abfallprodukt im Produktionsprozess anfällt, Ökostrom zu produzieren. Im Bild ein Teil des Rückgewinnungskessels des Zellstoff-Werks von ENCE, Spanien.

Statement des Managements

Trotz des sehr schwierigen Umfelds haben wir 2009 einige sehr wichtige Aufträge gewinnen und uns mit soliden Geschäftsergebnissen gut behaupten können.

Die Stahl-Industrie war 2009 mit einem deutlichen Nachfragerückgang und Preisverfall konfrontiert. Dies führte zu einer signifikant verminderten Investitionstätigkeit bei den internationalen Stahl-Herstellern. Unser Geschäftsbereich hat sich trotz dieser schwierigen Rahmenbedingungen solide entwickelt und wichtige Aufträge verbuchen können. Dies zeigt, dass unsere angebotenen Produkte und Prozesse dem neuesten Stand der Technik entsprechen und genau die Kundenwünsche treffen.

Wir sind optimistisch, dass nach der aktuell schwierigen Phase die weltweit kontinuierlich steigende Nachfrage nach Stahl und Edelstahl, insbesondere in den aufstrebenden Ländern, unverändert einer der wesentlichen Wachstumstreiber unseres Markts sein wird. Ebenso werden die ständig steigenden Qualitätsanforderungen der Endabnehmer-Industrien Modernisierungsinvestitionen bei unseren Kunden erfordern.

ANDRITZ
Metals





Erfahrung

ANDRITZ METALS ist einer der weltweit führenden Anbieter 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 Kupfer-Industrie. ■

MARKT-ENTWICKLUNG

Der Markt für Anlagen und Ausrüstungen zur Herstellung von Edelstahl-, Kohlenstoffstahl-, und Nichteisenmetall-Bändern entwickelte sich 2009 sehr schwach. Die in Folge der globalen Finanz- und Wirtschaftskrise stark gesunkene Nachfrage nach Stahlprodukten machte deutliche Produktionsrückgänge und Kapazitätsstilllegungen in der Stahl-Industrie erforderlich. Gemäß Informationen der World Steel Association ist die globale Rohstahl-Produktion im Jahr 2009 um rd. 8% im Vergleich zum Vorjahr gesunken.

Gegen Ende des Berichtszeitraums waren allerdings erste Anzeichen einer Stabilisierung der Projektaktivität feststellbar. Die im Zuge des Lageraufbaus gestiegene Nachfrage seitens der Endabnehmer-Industrien (v. a. Automobil- und Haushaltsgeräte-Industrie) sowie staatlich geförderte Investitionen in die Infrastruktur führten zu einer steigenden Kapazitätsauslastung bei den meisten Stahl- und Edelstahl-Produzenten (insbesondere in China) sowie zu anziehenden Stahlpreisen. ■

WICHTIGE EREIGNISSE

ANDRITZ METALS konnte im Berichtszeitraum zahlreiche Aufträge erfolgreich abschließen. So wurden z. B. an den größten indischen Edelstahlhersteller, JSL Limited, zwei Edelstahl-Fertigungslinien übergeben: dabei wurde im Werk

anlage vorgeschaltete WAPUR-Anlage (Waste Acid Purification Plant) gewährleistet höchste Oxid-Qualität.

Herausforderung Eisenbahnräder

Das Eisenhüttenkombinat Nizhny Tagil Iron & Steel Works (NTMK) in Russland beauftragte ANDRITZ METALS mit der Errichtung einer Vergüte-Anlage zur Produktion von gewalzten Eisenbahnrädern. Die besondere Herausforderung dabei: Lieferung eines technologisch anspruchsvollen Wärmebehandlungssystems zur Vergütung von Eisenbahnrädern mit hoher Laufflächenhärte – und dies innerhalb einer extrem kurzen Projektlaufzeit.

Hisar eine Glüh-, Beiz- und Walzlinie für Kaltband mit einer Jahreskapazität von ca. 250.000 t neu errichtet und eine bestehende Glüh- und Beizlinie für Warmband modernisiert.

An Gutbrod, ein Tochterunternehmen von voestalpine in Deutschland, wurde die größte je von ANDRITZ METALS gebaute Exzenter-Pressen mit einer Presskraft von 26.000 kN erfolgreich geliefert. Eine ebenfalls neu entwickelte Exzenter-Pressen (Presskraft 10.000 kN) wurde an Tower Automotiv, Polen, übergeben.

Die Antwort von ANDRITZ

Die Laufzeit von der Vertragsunterzeichnung bis zur Produktionsübergabe betrug nur ein Jahr und entsprach damit exakt dem äußerst eng gesetzten Terminplan. 2009 wurde die Anlage erfolgreich an den Kunden übergeben, nachdem alle Anforderungen erreicht und zum Teil sogar übertroffen worden waren: Steigerung der Produktionsleistung und der Qualität der Eisenbahnräder sowie der Verfügbarkeit der Anlage bei gleichzeitiger Reduktion des Energieverbrauchs. Basierend auf diesen Leistungen hat der Kunde ANDRITZ METALS auch mit der zweiten Ausbaustufe der Anlage beauftragt, die im Sommer 2010 abgeschlossen wird.

An ThyssenKrupp Nirosta in Krefeld wurde die erste Pyromars-Anlage in Deutschland erfolgreich übergeben. Diese Mischsäure-Regenerationsanlage ist die modernste ihrer Art weltweit und trägt durch die Reduktion der Abwasser- und Frischsäure-Mengen erheblich zum Umweltschutz bei.

Die Breitenfeld Edelstahl AG, Österreich, startete die Produktion ihres erweiterten Stahlwerks mit drei weiteren vom Geschäftsbereich gelieferten Herdwagenglühöfen. Auch die Erweiterung der Wärmebehandlungskapazität bei Metal Ravne D.O.O., Slowenien, wurde erfolgreich abgeschlossen. Nach Lieferung eines Herdwagenschmiedeofens an Cogne Acciai Speciali Spa, Italien, orderte der Kunde eine weitere Ofenanlage. ■

An Zong Cheng Steel, China, wurde eine Säure-Regenerationsanlage (Kapazität 3.600 l/h) erfolgreich übergeben. Die der Regenerations-



Herdwagenglühöfen werden zur Wärmebehandlung in Schmiedebetrieben, Gießereien, Wärmebehandlungsbetrieben in der Stahl-Industrie und in der Buntmetall-Industrie eingesetzt.



Asien

Bahru Stainless SHN BHD in Malaysia (ein Joint Venture von Acerinox S.A., Spanien, und Nissin Steel, Japan) erteilte dem Geschäftsbereich den Auftrag zur Lieferung einer kontinuierlichen Glüh- und Beizlinie für warm- und kaltgewalztes Edelstahlband (Jahreskapazität ca. 540.000 t) sowie eines Dressierwalzwerks, von drei Walzenschleifmaschinen und einer Mischsäure-Regenerationsanlage. Dies ist der zweite Großauftrag, den ANDRITZ METALS innerhalb der vergangenen drei Jahre von der Acerinox-Gruppe erhalten hat.

An Baoji Titanium Industry Co. Ltd., den größten Titan-Produzenten in China, wird der Geschäftsbereich eine kontinuierliche Beizanlage für warm- und kaltgewalztes Titanband für die Automobil- und die Luftfahrt-Industrie (Jahreskapazität ca. 20.000 t) sowie ein 20-Rollen-Kaltwalzwerk, mit dem Titan- und Edelstahl-Band verarbeitet wird, liefern.

Taiyuan Iron and Steel (Group) Co., Ltd., größter Edelstahl-Produzent in China, orderte zwei 20-Rollen-Walzwerke für das Werk in Taiyuan. Beide Walzwerke sind speziell zum Walzen von Präzisions-Edelstahlbändern ausgelegt und haben eine Jahreskapazität von 22.000 t.

Von Baoshan Iron & Steel (Baosteel), China, erhielt der Geschäftsbereich den Auftrag zum Umbau der bestehenden Querteilanlage für Dickband einschließlich des kompletten elektronischen Antriebs- und Steuerungssystems.

An Hebei Shougang Qian'an Steel Co., China, werden eine Regenerationsanlage für Salzsäure inklusive einer Abbeize-Reinigung sowie drei Versedimentationsanlagen geliefert.

Benxi Iron & Steel Co., Ltd. China, beauftragte den Geschäftsbereich mit der Errichtung einer elektrolytischen Verzinkungsanlage für Stahlbänder (Jahreskapazität 309.000 t). Diese Anlage basiert auf der von ANDRITZ entwickelten Gravitel-Technologie, die weltweit für die Produktion von elektrolytisch verzinktem Stahlband höchster Qualität für die Automobil- und Haushaltsgeräte-Industrie eingesetzt wird.

Für Tongling Nonferrous Metals Group Co. Ltd., China, wird der Geschäftsbereich ein 20-Rollen-Gerüst für die Produktion von Bandmaterial für die Elektronik-Industrie errichten (Jahreskapazität 40.000 t). Der Lieferumfang umfasst u. a. die elektrische Ausrüstung, die technologischen Regelungen sowie eine Walzenschleifmaschine.

Nord- und Südamerika

Unigal, Brasilien, ein Joint Venture von Usiminas und Nippon Steel, orderte eine Umwickel- und Inspektions-Linie für feuerverzinkte Kohlenstoff-Stahlbänder für die Automobil-Industrie für das Werk in Ipatinga (Jahreskapazität 240.000 t).

Europa

Für Acciaieria Arvedi, Italien, wird ANDRITZ METALS eine Regenerationsanlage für Salzsäure, basierend auf dem Fließbettprinzip, errichten. Die dabei entstehenden Produkte, regenerierte Salzsäure und Eisenoxid-Pellets, werden im Stahl-Produktionsprozess wiederverwendet. ■

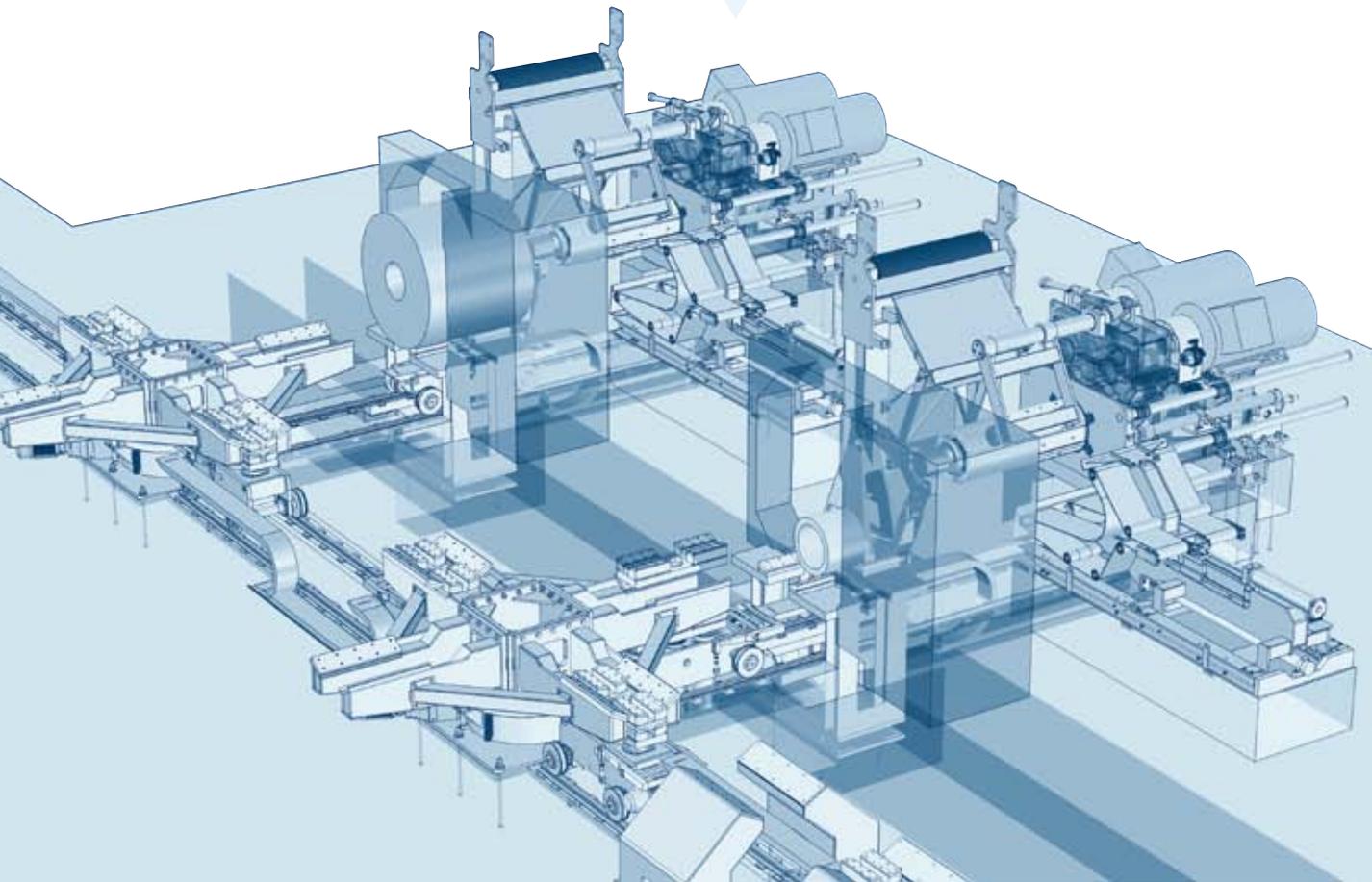
WICHTIGE
AUFTRÄGE

Herausforderung mehr lokale Lieferungen

Zusätzlich zur Lieferung einer kontinuierlichen Beizanlage mit Säureregeneration für warmgewalzten Kohlenstoff-Stahl (siehe Grafik unten) mit einer Kapazität von 1,7 Millionen t/a für das Werk Cubatão, die dem letzten Stand der Technik entspricht und bei der die Verbrauchswerte minimiert werden, stellte der Stahlkonzern Usinas Siderurgicas de Minas Gerais SA (Usiminas), Brasilien, an den Geschäftsbereich im Rahmen dieses Großauftrags eine besondere Herausforderung: Der lokale Lieferumfang sollte aufgrund der Einfuhrzölle und des gewünschten lokalen Service möglichst hoch sein.

Die Antwort von ANDRITZ

Dank der starken Präsenz am brasilianischen Markt konnte ANDRITZ schnell auf erprobte und langjährige Lieferanten zugreifen. Über das brasilianische Tochterunternehmen ANDRITZ Brasil Ltda. mit Sitz in Curitiba werden alle wesentlichen Lieferungen und Leistungen der Lieferanten abgewickelt.



Weitere wichtige Auftragseingänge auf einen Blick

| Land | Kunde | Lieferumfang/Projektbeschreibung |
|-------------|---------------------------------|--|
| China | Baoshan Iron & Steel (Baosteel) | Folgeauftrag zur Lieferung einer Neolyt-Beizsektion für das Baosteel-Werk Shanghai No. 1 |
| Deutschland | Dirostahl | Drehtelleröfen zur Erwärmung von Stahlblöcken |
| Italien | Fomas S.p.A. | Zwei Kammeröfen |
| Korea | Posco | Walzenschleifmaschine |
| Österreich | Böhler-Uddeholm Precision Strip | Lieferung von zwei Walzenschleifmaschinen |
| Pakistan | International Industries Ltd. | Regenationsanlage für Salzsäure |

Die Forschungs- und Entwicklungsaktivitäten des Geschäftsbereichs METALS konzentrierten sich auf Produkt-Verbesserung und -Weiterentwicklung. So wurde im Bereich der Glühöfen für Edelstahl eine neue Rollenabdichtung entwickelt, die eine sehr wirtschaftliche Prozess-Führung insbesondere bei den heute vermehrt nachgefragten Öfen mit großer Länge ermöglicht.

Weiters wurde die Regeneration von verbrauchten Mischsäuren aus Edelstahlbeizen optimiert. Das Ziel ist eine vollkommen abwasserfreie Beize und Regeneration durch Einsatz eines Spülwasserverdampfers. Bei den umwälzbeheizten Chargenöfen wurde der Strömungsverlauf verbessert, um eine sehr gleichmäßige Erwärmung des Behandlungsguts zu ermöglichen. ■

FORSCHUNG & ENTWICKLUNG



Herausforderung im Automobilbau

Im Automobilbau werden in immer größerem Umfang verzinkte Bleche verwendet, um den Korrosionsschutz zu verbessern. Bei der Produktion fallen große Mengen an verzinktem Neuschrott an. Obwohl dieser Schrott hochwertig ist, kann er wegen des Zinkbelags an der Oberfläche nur mit Qualitätseinbußen und daher mit Preisabschlägen weiterverwertet werden.

Die Antwort von ANDRITZ

In einer von ANDRITZ METALS entwickelten Pilotanlage wird ab Februar 2010 Schrott aus der Produktion eines großen deutschen Automobilherstellers entzinkt. Dabei wird der Schrott mit einer Flüssigkeit aus der Zinkproduktion in Kontakt gebracht. Der Zinkgehalt der Flüssigkeit steigt dadurch an und wird angereichert an den Zinkhersteller zurückgeliefert. Nach Reinigung und Trocknung kann der entzinkte Schrott für anspruchsvolle Anwendungen z. B. in der Gießerei-Industrie eingesetzt werden.

Statement des Managements

Wir sind für die Zukunft gut positioniert.

Die Finanz- und Wirtschaftskrise hat sich auch auf die Märkte unseres Geschäftsbereichs ausgewirkt. Vor allem bei Prozess-Anwendungen im industriellen und kommunalen Bereich mussten wir Rückgänge verzeichnen, die jedoch durch die solide Entwicklung bei Schlamm-Trocknungs- und -Entwässerungsanlagen sowie Biomasse-Trocknungsanlagen gemildert wurden. Insgesamt haben wir uns daher trotz des schwierigen gesamtwirtschaftlichen Umfelds gut gehalten.

Forschung und Entwicklung bilden auch in Zukunft einen bedeutenden Schwerpunkt unseres Geschäftsbereichs. Mit neuen Technologien und Produkten werden wir am langfristig stark wachsenden Markt für Umwelt- und Prozess-Technik reüssieren. Steigender Umweltschutz und immer strengere gesetzliche Bestimmungen lassen ein hohes Wachstumspotenzial erwarten.





Leidenschaft

ANDRITZ ENVIRONMENT & PROCESS ist einer der weltweit führenden Anbieter von Anlagen, Ausrüstungen und Service-Dienstleistungen im Bereich der mechanischen und thermischen Fest-Flüssig-Trennung für kommunale und industrielle Schlämme und Suspensionen (Kohle-, Erz- und Mineral-Aufbereitung, chemische und petrochemische Industrie, Lebensmittel-Industrie).

Der Tätigkeitsbereich umfasst Planung und Fertigung von Schlüsselkomponenten (Zentrifugen, Filterpressen, Drehfilter und Anlagen zur Entwässerung, Trocknung und Schlamm-Verbrennung), die Montage und Inbetriebnahme kompletter Anlagen, die gesamte Automatisierungs- und Sicherheitstechnik sowie Service-Leistungen. ■

MARKT- ENTWICKLUNG

Die Projektaktivität für kommunale Schlamm-Entwässerungsanlagen für Ab- und Trinkwasser lag im Jahr 2009 weltweit auf gemäßigttem Niveau, lediglich in China war eine zufriedenstellende Nachfrage feststellbar.

Auch im Bereich industrieller Prozess-Anwendungen – v. a. in der petrochemischen Industrie sowie in der Mineral- und Bergbau-Industrie – war die Investitionstätigkeit weltweit, mit Ausnahme von China, Russland und Kanada, niedrig.

Der Markt für Schlamm-Trocknungsanlagen entwickelte sich verhalten, viele Investitionsent-

scheidungen wurden verschoben oder gestoppt. Gegen Ende des Berichtszeitraums kam es allerdings in Nordamerika, China und Korea aufgrund staatlicher Wirtschafts-Förderprogramme zu einer ansteigenden Nachfrage nach kommunalen Schlamm-Trocknungsanlagen. Die Nachfrage nach Trocknungsanlagen für Industrieprodukte blieb hingegen moderat.

Die Projektaktivität für Biomasse-Trocknungsanlagen (Sägespäne/Hackschnitzel) entwickelte sich in Westeuropa und Skandinavien solide. ■

WICHTIGE EREIGNISSE

ANDRITZ ENVIRONMENT & PROCESS eröffnete in Whitbank, Südafrika, ein Reparaturzentrum für Zentrifugen und vergrößerte damit das Service-Netzwerk weiter.

Im vom „China Water Web“ erstellten Kundenzufriedenheitsbericht, der 100 Wasser- und Abwasseraufbereitungsanlagen umfasst, erreichte ANDRITZ in fünf von sieben Kategorien den 1. Platz für Schlamm-Entwässerungsanlagen. Damit wird die führende Position des Geschäftsbereichs in diesem Markt bestätigt. ■

Herausforderung lokale Fertigung

Das angesichts der Finanz- und Wirtschaftskrise von der US-Regierung initiierte Konjunkturprogramm verlangt in der sogenannten „Buy American“-Klausel, dass Produkte für kommunale Schlamm-Behandlungsanlagen in den USA produziert werden müssen.

Die Antwort von ANDRITZ

ANDRITZ fertigt seit vielen Jahren Feinsiebe, Bandpressen und Zentrifugen für industrielle Anwendungen in den USA. Die Fertigungskapazität wurde rechtzeitig auf kommunale Zentrifugen und Trockner erweitert, sodass die „Buy American“-Klausel für alle Produkte erfüllt werden kann.



**Die Herausforderung:
Trocknung großer
Mengen an Sägespänen
für die industrielle
Pelletsproduktion**

Hohe Leistung und kontinuierliche Qualität – diesen Anspruch stellte das Sägewerk Heggenstaller in Lauterbach, Deutschland, an den Lieferanten eines neuen Bandrockners. Die damit getrockneten Holzspäne verwendet Heggenstaller u. a. für seine 2010 startende Holzpellets-Produktion. „Aufgrund unserer hohen Vorgaben war es für uns entscheidend, einen etablierten Anbieter mit viel Erfahrung bei großen Industrie- anwendungen zu finden“, berichtet Heggenstaller-Geschäftsführer Gebhard Dünser.

**Die Antwort
von ANDRITZ**

Der von ANDRITZ an Heggenstaller gelieferte und 2009 erfolgreich in Betrieb gegangene Bandrockner (siehe Bild unten) besteht aus zwei Linien mit einer Bandbreite von je acht Metern, die Wasserverdampfungsleistung beträgt jeweils rd. 11 t/h. Die zur Trocknung benötigte Energie wird mittels Abwärme aus dem kundeneigenen Biomasse-Heizkraftwerk bereitgestellt. Zusätzlich zur hohen Kapazität erfüllt ANDRITZ strenge Qualitätsansprüche: Das getrocknete Material weist einen niedrigen, konstanten Restfeuchtegehalt mit sehr geringen Schwankungen von nur $\pm 0,5\%$ auf.



WICHTIGE AUFTRÄGE

Asien

Der Geschäftsbereich hat im Berichtsjahr aus China Aufträge zur Lieferung von mehreren Großfilterpressen erhalten, die für die Trinkwasserbehandlung und für eine Kohleverflüssigungsanlage der Shenhua-Gruppe eingesetzt werden. Ein wichtiger Auftrag über die Lieferung von sieben großen Kommunalschlamm-Zentrifugen wurde für die Stadt Doha, Katar, verbucht.

Polymetal, einer der führenden Golderzeuger in Russland, orderte drei große Filterpressen für Anwendungen in der Goldwäsche. Dieser Auftrag ist der dritte in Serie, den der Geschäftsbereich von diesem Kunden erhalten hat.

Von einem Kunden in Russland wurde der Geschäftsbereich mit der Lieferung eines Hochtemperatur-Kalitrockners beauftragt; an Kunden in China werden ein Natriumsulfat-Trockner sowie drei Trocknungsanlagen für spezielle Kunststoffe geliefert.

Eine große Anzahl an Abwasseraufbereitungsanlagen in der Provinz Guangdong, China, wird mit ANDRITZ-Siebbandpressen für die Schlamm-Entwässerung ausgerüstet. Insgesamt werden bis Ende 2010 mehr als 65 Siebbandpressen an Kunden in Guangdong ausgeliefert.

Europa

Für eine Großkläranlage in Brighton, Großbritannien, liefert der Geschäftsbereich eine Trommel-trocknungsanlage inklusive zweier Zentrifugen.

Von EnBW, Deutschland, wurde der Geschäftsbereich mit der Modernisierung und Rehabilitation von kommunalen Schlamm-Trocknungsanlagen beauftragt.

Nordamerika

Von PCS Rocanville, Kanada, erhielt ANDRITZ ENVIRONMENT & PROCESS den Auftrag zur Lieferung von elf Zentrifugen für Kalisalz.

Im Bereich thermische Trocknung wird der Geschäftsbereich Modernisierung und Rehabilitation von kommunalen Schlamm-Trocknungsanlagen u. a. für Ocean County Utility Authority, USA, durchführen.

Synagro, USA, hat für die neue Klärschlamm-Anlage in Philadelphia zwei Trommel-trocknungs-linien bestellt. Diese Linien werden die größten sein, die der Geschäftsbereich je geliefert hat. Mit dem Erhalt von zwei weiteren Aufträgen zur Lieferung von Schlamm-Bandrocknern ist ANDRITZ ENVIRONMENT & PROCESS erfolgreich der Eintritt in den US-Markt für Bandrockner gelungen. ■



Weitere wichtige Auftragseingänge auf einen Blick

| Land | Kunde | Lieferumfang/Projektbeschreibung |
|--------------|-------------------------|---|
| Ägypten | NCIC – El Nasr Co | Lieferung von vier Membranfilterpressen |
| Brasilien | Abengoa | Zwei Entwässerungsanlagen zur Behandlung von Flugasche aus dem Dampfkessel von Zucker-Fabriken |
| China | Chengdu Water | Lieferung von drei Großfilterpressen-Anlagen für die Schlamm-Entwässerung |
| China | Taggart | Zwei hyperbare Filter für die Feinkohle-Entwässerung |
| China | China Petroleum | Drei Zentrifugen für die Entwässerung von HDPE (High Density Polyethylene) |
| Kanada | Suncor | Vier Zentrifugen zur Entwässerung von Teersand-Rückständen |
| Mexiko | Pemex | Zwei Groß-Zentrifugen für die Petrochemie |
| Rumänien | Constanza | Lieferung der ersten Zentrifugen mit dem patentierten TC-Antrieb (TC: Transmission Co-axial) für Rumänien |
| Russland | JSC Kuzbasskaya | Hochleistungs-Siebbandpressen für Kohle |
| Russland | OAO Uralkali | Hochtemperatur-Fließbett-Trockner für 200 t/h Kalisalz |
| Singapur | De Smet | Neun Membran-Filterpressen für Anlagen in Malaysia und China |
| USA | DE-CAL Inc. | Zentrifugen für die Entwässerung von Schlamm |
| USA | Trinity River Authority | Lieferung von zwei der derzeit größten am Markt erhältlichen Einlauf-Feinsiebe für Abwasser |
| Weißrussland | Belurs | Zwei große Siebmantel-Zentrifugen für Kalisalz |

Im Mittelpunkt der Forschungs- und Entwicklungsaktivitäten der Division Separation Technologies standen Programme zur Wertanalyse von Produkten. Damit können bei Kundenprojekten entweder Kostenreduktionen von rd. 20% erzielt oder die Leistung des Aggregats – bei gleichbleibenden Kosten – ebenfalls um ca. ein Fünftel gesteigert werden. So wurde z. B. im Rahmen eines Wertanalyseprojekts eine kombinierte zylindrisch-konische Siebmantelzentrifuge entwickelt und patentiert, die im Vergleich zur herkömmlichen zylindrischen Zentrifuge – bei annähernd gleichem Platz- und Energie-Bedarf – eine Durchsatzsteigerung von 20–30% ermöglicht.

Für Anwendungen in der Bergbau-Industrie wurden schnell öffnende Filterpressen entwickelt, welche die Entleerungszeit deutlich minimieren, womit die Durchsatzleistung gesteigert werden kann.

Erfolgreich in Betrieb gegangen: die Schlamm-Entwässerungs- und -Trocknungsanlage für Anglian Water in Tilbury, England. Anglian Water ist das größte Wasser- und Abwasseraufbereitungsunternehmen in England und Wales und bietet Leistungen im Bereich Wasser und Abwasser für mehr als fünf Millionen Privat- und Industrie-Kunden an.

Die Division Thermal Processes fokussierte ihre Forschungs- und Entwicklungsarbeit auf Biomasse und konzentrierte sich dabei v. a. auf die Wertsteigerung von Biomasse-Brennstoffen und die Biomasse-Trocknung. Ausgehend von den guten Erfahrungen mit bereits installierten Sägespäne-Trocknern wird die Trocknungstechnologie auf weitere Biomasse-Fractionen wie Rinde, Rejekte oder Schlamm aus der Zellstoff- und Papier-Industrie erweitert. Zusätzlich werden das bei Sägespäne-Trocknern bewährte Durchluftverfahren und die alternative Umluft-Prozessführung weiter entwickelt; durch den Einsatz von Umluft und die Wärmerückgewinnung können bis zu 20% der thermischen Energie eingespart werden.

Erfolgreich weitergeführt wurde die Untersuchung von biologischen und physikalisch-chemischen Abluftbehandlungsverfahren zur Reduktion der Geruchs- und TOC-Emissionen (TOC: Total Organic Carbon) von Schlamm-Trocknungsanlagen. Pilotversuche zeigten, dass die marktüblichen, nicht-thermischen Behandlungsverfahren die in einigen Ländern gesetzlich geforderten TOC-Gehalte nicht zuverlässig gewährleisten können. Als Alternative können daher in Grenzfällen nur Abluftbehandlungsverfahren mit thermischer Nachverbrennung eingesetzt werden. ■

FORSCHUNG & ENTWICKLUNG

Statement des Managements

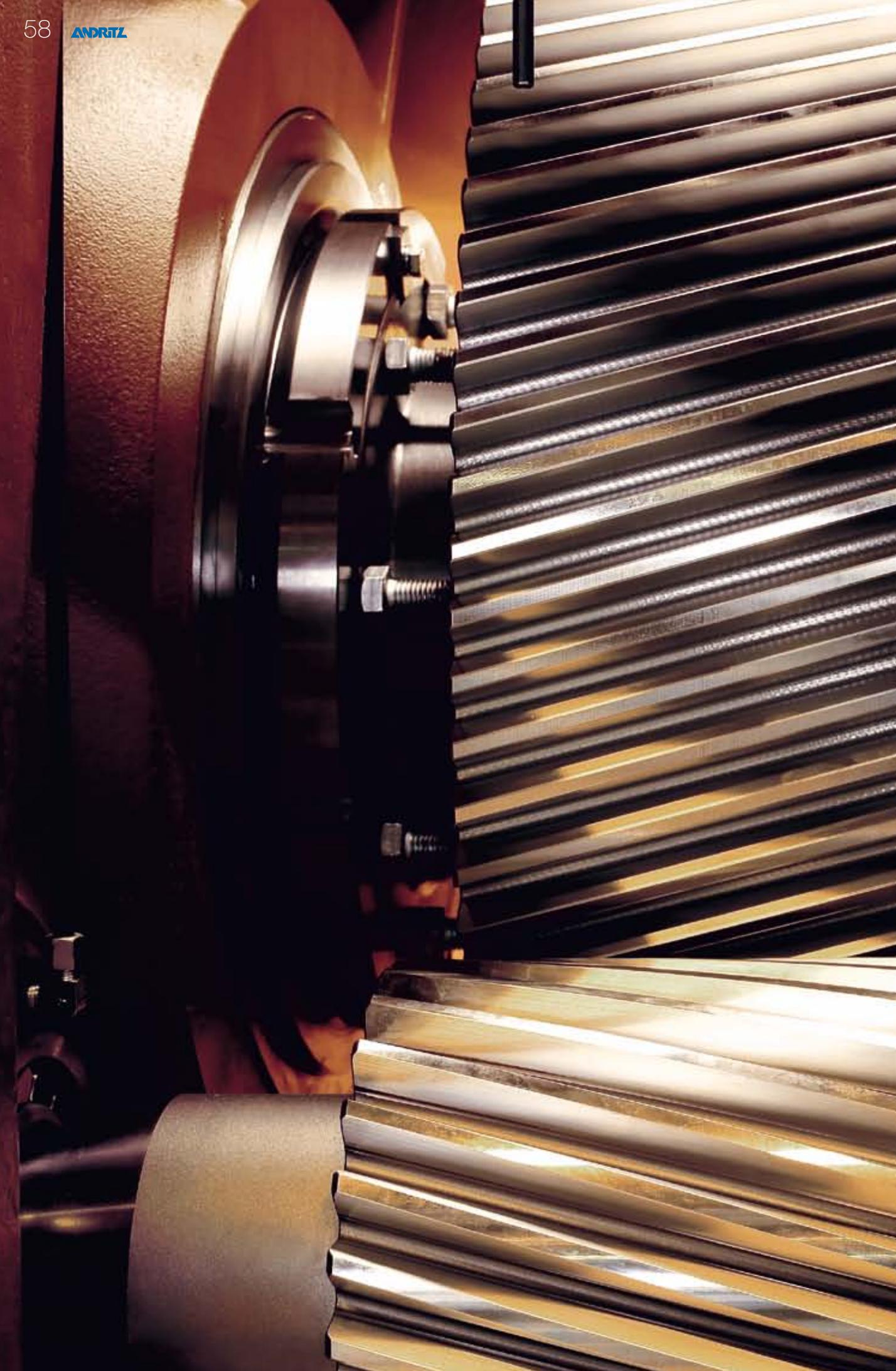
2009 war für unsere Endabnehmer-Industrien, und damit auch für uns, ein schwieriges Jahr. Mittel- bis langfristig sehen wir als Marktführer jedoch unverändert hohes Wachstumspotenzial.

Im abgelaufenen Jahr waren wir mit einer deutlich verringerten Projektstätigkeit im Bereich der Futtermittel-Produktionsanlagen konfrontiert. Der Bereich Biomasse-Pelletierungsanlagen hingegen war, vor allem gegen Ende des Jahres, sehr aktiv.

Da die Wachstumstreiber unseres Geschäfts unverändert intakt sind, erwarten wir mittel- und langfristig gutes Wachstum – insbesondere im Bereich der Biomasse-Pelletierungsanlagen.

ANDRITZ
Feed & Biofuel





Stärke

ANDRITZ FEED & BIOFUEL ist einer der weltweit führenden Anbieter von Anlagen, Ausrüstungen und Service-Leistungen für die industrielle Produktion von Tierfutter (Haustier-, Fisch- und Shrimp-Futter) sowie von Biomasse-Pellets (Holzpelletierungs-Anlagen und Anlagen zur Pelletierung von landwirtschaftlichen und industriellen Nebenprodukten). ■

Von Lifland, Island, erhielt der Geschäftsbereich den Auftrag zur Lieferung einer kompletten Prozesslinie zur Herstellung von Tierfutter. Mit dieser neuen Anlage wird Lifland rd. 60% der gesamten Tierfutter-Produktion Islands abdecken.

MARKT- ENTWICKLUNG

Die Projektaktivität im Bereich Tierfutter wurde 2009 von der globalen Wirtschafts- und Finanzkrise negativ beeinflusst. Aufgrund der geringen Nachfrage seitens der Endverbraucher sowie der mangelnden Finanzierungsmöglichkeiten wurden viele Projekte vorübergehend gestoppt oder Projektentscheidungen aufgeschoben. Im Bereich Spezialfutter – v. a. Fischfutter und Heimtierfutter – war ebenfalls nur geringe Projektaktivität zu verzeichnen.

Die Projektaktivität im Markt für Biomasse-/Holzpelletierungs-Anlagen entwickelte sich insbesondere in Nordeuropa, aber auch in Osteuropa sowie in Nord- und Südamerika, zufriedenstellend. Ähnlich zur Situation im Bereich Tierfutter-Anlagen wurden auch hier aufgrund der angespannten Kreditmärkte einige, zum Teil größere Projekte gestoppt oder Projekt-Entscheidungen verschoben. ■

WICHTIGE EREIGNISSE

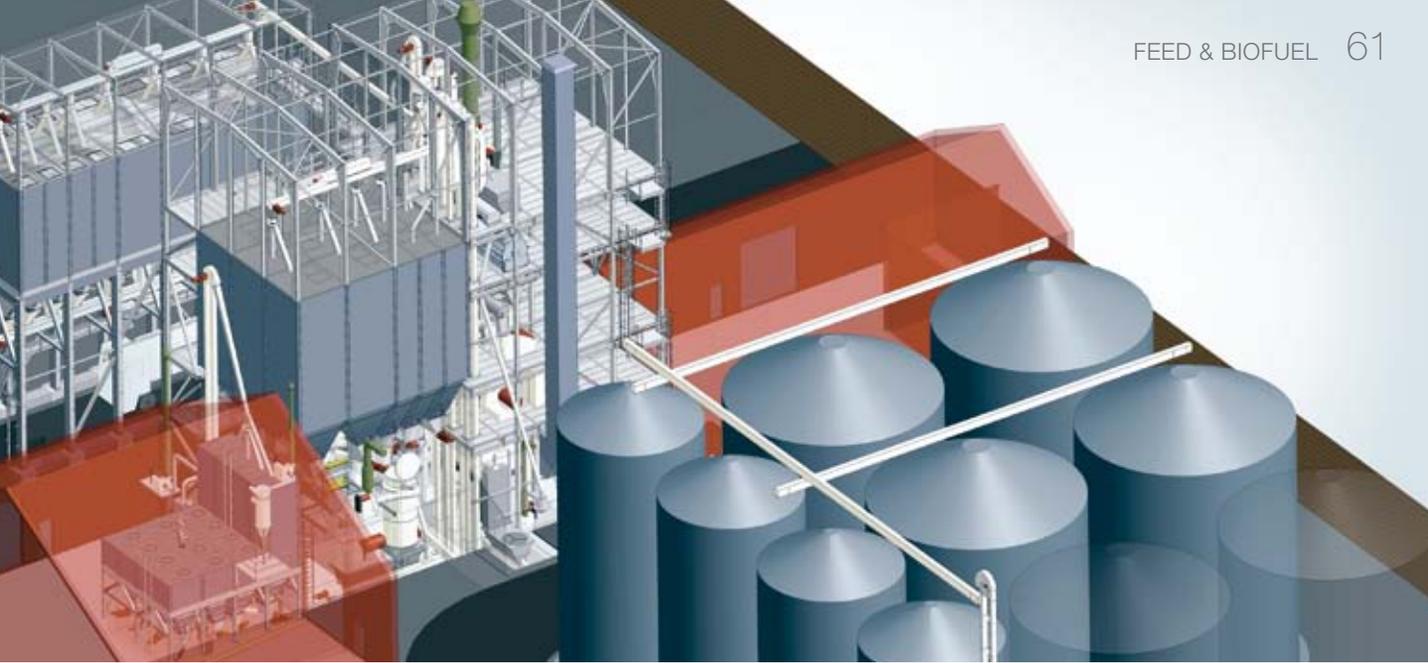
Mehrere Anlagen und Fertigungslinien wurden im Berichtszeitraum von ANDRITZ FEED & BIOFUEL erfolgreich in Betrieb genommen. Darunter zwei große Holzpelletierungs-Anlagen, die an Stora Enso, Schweden, erfolgreich übergeben wurden: eine Pelletierungs-Anlage mit einer Produktionskapazität von 100.000 t/a für das Stora Enso-Werk Grums und eine komplette Prozesslinie für eine Holzpelletierungs-Anlage mit einer Kapazität von 160.000 t/a für das Werk Kopparfors

(für diese Anlage lieferte der Geschäftsbereich ENVIRONMENT & PROCESS einen Biomasse-Bandtrockner).

Im Kraftwerk von Drax Energy, einem der größten Kraftwerke Großbritanniens, wurde die weltweit größte Pelletierungs-Anlage für Stroh (Kapazität: 100.000 t/a) in Betrieb genommen. Drax beliefert rd. 7% der britischen Haushalte mit Strom. ■

Die weltweit größte Pelletierungs-Anlage für Stroh, geliefert von ANDRITZ, wurde 2009 im Kraftwerk von Drax Energy erfolgreich in Betrieb genommen. Drax beliefert rd. 7% der britischen Haushalte mit Strom.





Europa

Vom Zellstoff- und Papier-Produzenten Vyborgskaja Cellulosa, Russland, erhielt der Geschäftsbereich Anfang 2010 den Auftrag zur Lieferung der gesamten Ausrüstung für eine komplette Holzpelletierungs-Anlage in Wyborg. Mit einer Produktionskapazität von mehr als 900.000 t/a wird diese Holzpelletierungs-Anlage die größte der Welt sein. Der Lieferumfang umfasst Holzentrindungslinien, Hackschnitzelverarbeitung, Bandtrockner, Hammermühlen und Pelletierpressen. Dieser Auftrag wird 2010 als Auftragseingang verbucht.

An BioWood Norway AS, Norwegen, wird ANDRITZ FEED & BIOFUEL eine weitere Holzpelletierungs-Anlage liefern. Diese Anlage ist für eine Jahresleistung von 450.000 t Holzpellets ausgelegt.

An Lifland, Island, liefert der Geschäftsbereich eine komplette Prozess-Linie zur Herstellung von Tierfutter. Mit dieser neuen Anlage (Kapazität: 50.000 t/a) wird Lifland rd. 60% der gesamten Tierfutter-Produktion Islands abdecken.

Im Bereich Spezialfutter erhielt der Geschäftsbereich mehrere Aufträge für neue Extrusionsli-

nien, darunter wichtige Umbau-Aufträge für eine große Lachsfutter-Anlage in Schottland und eine Haustierfutter-Anlage in Belgien.

Nordamerika

An Georgia Biomass LLC, ein Tochterunternehmen des größten europäischen Strom- und Gas-Lieferanten RWE, wird der Geschäftsbereich eine komplette Holzpelletierungs-Anlage einschließlich Holzentrindungsline, Hackschnitzelverarbeitung, Hammermühlen und Pelletierpressen liefern. Mit einer Produktionskapazität von rd. 750.000 t/a wird diese Holzpelletierungs-Anlage in Waycross, USA, die größte Nordamerikas sein. ANDRITZ PULP & PAPER wird für die Anlage den Holzplatz liefern.

Ein Kunde aus Mexiko bestellte eine komplette Pelletierungs-Linie zur Herstellung von Geflügel- und Schweinefutter (Kapazität 25 t/h).

Asien

Aufgrund der erhöhten Präsenz und Kapazität des Geschäftsbereichs in Asien konnte in China und Südostasien eine beträchtliche Anzahl von Aufträgen für Extrusions- und Trocknerlinien für den Fisch- und Tierfutterbereich verbucht werden. ■

WICHTIGE AUFTRÄGE

Der Geschäftsbereich FEED & BIOFUEL konzentrierte seine Forschungs- und Entwicklungsaktivitäten – in Zusammenarbeit mit dem Geschäftsbereich ENVIRONMENT & PROCESS – weiterhin auf Entwicklungsprogramme zur Wertsteigerung von Biomasse-Brennstoffen.

Vom Geschäftsbereich wurde eine neue Kaskadenmischer-Serie entwickelt, die im Vergleich zu bisherigen Lösungen ein noch hygienischeres Produkt und eine bessere Futtermittel-Qualität gewährleistet. Mit dem temperaturgeregelten Kaskadenmischer wird sichergestellt, dass vor

Erreichen der geforderten Hygiene-Standards kein Futtermittel die geregelte thermische Behandlung verlässt.

In den Bereichen feste Biobrennstoffe und Energieerzeugung aus erneuerbaren Ressourcen errichtete der Geschäftsbereich weiters eine neue Versuchslinie für das Mahlen und die Pelletierung von Biomasse. Die Linie wird auch für kundenspezifische Versuche zur Optimierung der Prozesseigenschaften bei neuen Rohstoffen sowie bei der Schulung von Bedienungspersonal eingesetzt. ■

FORSCHUNG & ENTWICKLUNG

Fertigung

Die ANDRITZ-GRUPPE betreibt weltweit mehr als 55 Produktions- und Service-Standorte. In diesen Fertigungsstätten werden Schlüsselkomponenten sowie Ersatz- und Verschleiß-Teile für Maschinen und Anlagen von ANDRITZ hergestellt und montiert. Mit der schon seit vielen Jahren bewährten Make-or-Buy-Strategie können die Fertigungskapazitäten rasch und flexibel an die jeweilige Auslastung angepasst werden.

Aufgrund der Finanz- und Wirtschaftskrise wurden 2009 einzelne Fertigungsstandorte kapazitiv dem schwierigen wirtschaftlichen Umfeld angepasst. Im Geschäftsbereich HYDRO wurden dagegen aufgrund der unverändert guten Entwicklung des Auftragseingangs die Fertigungskapazitäten – insbesondere in China, Indien und Brasilien – leicht erhöht.

Investitionen

Die Investitionen in den Fertigungsstätten konzentrierten sich 2009 auf neue Fertigungstechnologien, Automatisierung sowie Auf- und Ausbau von Fertigungskapazität in den Wachstumsmärkten.

Herausforderung Auslastungsschwankungen

Als ein im Projektgeschäft tätiges Unternehmen muss ANDRITZ ständig seine Fertigungskapazitäten entsprechend der jeweiligen Auslastung anpassen.

Die Antwort: Das ABC der Fertigung

ANDRITZ verfolgt eine stringente Make-or-Buy-Strategie: je nach Auslastung wird das Verhältnis Eigenfertigung zu Fertigung außer Haus durch qualifizierte Lieferanten rasch und flexibel angepasst. Dabei werden alle Schlüsselkomponenten und Ersatzteile in drei Kategorien eingeteilt:

Kategorie A:

Technologie-kritische, hochqualitative Schlüsselkomponenten und Ersatzteile – diese werden sowohl bei hoher als auch geringer Auslastung immer selbst gefertigt.

Kategorie B:

Halb-kritische Schlüsselkomponenten und Ersatzteile – diese werden bei hoher Auslastung an Lieferanten vergeben und bei geringerer Auslastung selbst gefertigt.

Kategorie C:

Nicht-kritische Schlüsselkomponenten und Ersatzteile – diese werden sowohl bei hoher als auch geringer Auslastung immer an Lieferanten vergeben.

Flexible Arbeitszeitmodelle, ein hoher Anteil an temporären Fachkräften sowie die laufende Lieferanten-Kontrolle hinsichtlich Qualität und Termintreue unterstützen diese Strategie.



Schwerpunkte 2009

- Ausbau des Fertigungsverbunds von ANDRITZ HYDRO mit den Standorten Weiz, Österreich, und Tiszakécske, Ungarn.
- Kapazitätssteigerung und Erweiterung des Produktportfolios für ANDRITZ HYDRO an den Standorten Araraquara, Brasilien, und Chengdu, China.
- Integration und Produktivitätssteigerung der neuen Fertigungsstandorte Düren, Deutschland, und Levice, Slowakei.
- Ausbau der Fertigung in Foshan und Sanshui, China.
- Erfolgreicher Produktionsstart einer Fertigungslinie für Wärmetauscherplatten im Fertigungsstandort Tiszakécske, Ungarn. ■

Human Resources-Management

Die ANDRITZ-GRUPPE beschäftigte per Ende 2009 13.049 Mitarbeiter (-4,8% gegenüber 31. Dezember 2008; 13.707 Mitarbeiter). Auch 2009 konnten wieder alle vakanten Schlüsselpositionen innerhalb der Gruppe erfolgreich besetzt werden. Ein Schwerpunkt des Personal-Managements lag in der Förderung von Nachwuchsführungskräften und Nachfolgekandidaten für globale Schlüsselpositionen.



Technologie-kritische, hochqualitative Schlüsselkomponenten und Ersatzteile werden, unabhängig vom Auslastungsgrad, von ANDRITZ immer selbst gefertigt. Im Fertigungsbereich stand die Weiterqualifizierung von Schichtleitern zum Thema „Führungs-Know-how“ im Mittelpunkt der HR-Aktivitäten.



Ein Schwerpunkt des HR-Managements lag 2009 in der Förderung von Nachwuchsführungskräften und Nachfolgekandidaten für globale Schlüsselpositionen.

Die Hauptaufgabe des Human Resources (HR)-Management, das gruppenweit für die Koordination von Personalaufgaben verantwortlich ist, ist die Bereitstellung ausreichender Management-Kapazitäten für bestehende und neue Geschäftsmöglichkeiten. Dazu zählen die Nachfolgeplanung für globale Schlüsselpositionen – beispielsweise für die Leitung von Geschäftsbereichen, Divisionen und Tochtergesellschaften – sowie die Förderung von Nachwuchsführungskräften.

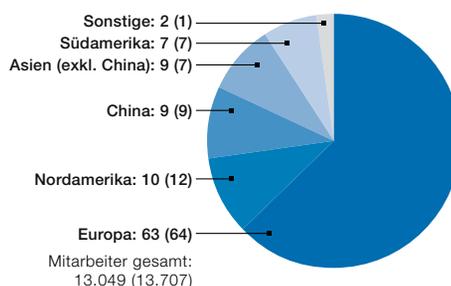
Zur besseren Auswahl der Nachwuchsführungskräfte hinsichtlich ihrer individuellen Leistungen und Potenziale wurde ein gruppenweiter Standard zur Leistungsbewertung erarbeitet.

Zusätzlich wurden die Entwicklungsprogramme für Führungskräfte erweitert. Das gruppenweit etablierte Management-Trainingsprogramm „ANDRITZ GROUP Management Challenge“, das gemeinsam mit dem Managementzentrum St. Gallen, Schweiz, durchgeführt wird, wurde speziell auf die Erfordernisse von Nachwuchsführungskräften angepasst. Für Nachfolgekandidaten in globalen Schlüsselpositionen wurde ein neues „Leadership Development“-Programm erfolgreich gestartet.

Fortbildung im Fertigungsbereich

Im Bereich Fertigung stand im Berichtsjahr die Weiterqualifizierung von Schichtleitern und Supervisoren im Mittelpunkt. Ausgehend von den Ergebnissen des Verbesserungsprojekts „Reduktion von Störgrößen“ fanden zusätzlich zu laufenden fachspezifischen Schulungsmaßnahmen Qualifizierungsmaßnahmen zu den Themen Führungs-Know-how für Schichtleiter sowie Projekt- und Prozess-Management für Supervisoren statt.

Mitarbeiter nach Regionen per 31. Dezember 2009 (31. Dezember 2008) in %



Automation

ANDRITZ AUTOMATION verbindet Automatisierungstechnologien mit dem in der ANDRITZ-GRUPPE vorhandenen Wissen über Prozesse und Maschinen und ist damit in der Lage, individuelle Automatisierungslösungen zu entwickeln, die auf die technologischen und wirtschaftlichen Anforderungen der Kunden abgestimmt sind. Komplettete Automatisierungssysteme aus einer Hand ermöglichen kurze Inbetriebnahmezeiten und den reibungslosen Betrieb der von ANDRITZ gelieferten Anlagen und Technologien.



Produktentwicklungen

Im Geschäftsbereich PULP & PAPER wurde im Berichtsjahr ein Advanced Process Control-System zur Optimierung der thermo-mechanischen Zellstoff-Produktion weiter entwickelt. Ebenfalls erfolgreich entwickelt wurden Regelverfahren für die Verbesserung von Rückgewinnungskesseln und Chlordioxid-Anlagen in Zellstoff-Werken.

Modulare Steuerungen für Bandpressen und Zentrifugen zur Anpassung an unterschiedliche Entwässerungsprozesse wurden im Geschäftsbereich ENVIRONMENT & PROCESS weiter entwickelt. Für Bandtrockner wurden Regelsysteme entwickelt, um beim Trockengehalt der Fertigprodukte sehr enge Toleranzbereiche garantieren zu können.

Im Geschäftsbereich FEED & BIOFUEL wurde das SCADA-System (SCADA: Supervisory Control and Data Acquisition) – eine Software-Plattform, die sich durch ihre Modularisier- und Skalierbarkeit einfach an individuelle Kundenanforderungen anpassen lässt – erfolgreich in Betrieb genommen.

Geschäftsentwicklung

Im Rahmen der Lieferung einer Karton-Maschine und einer Zellstoff-Aufbereitungsanlage an Hebei Yongxin Paper Co. Ltd., China, wurden von europäischen und chinesischen ANDRITZ-Automatisierungsspezialisten die Prozess- und Qualitäts-Leitsysteme sowie eine Papiermaschinen-Zustandsüberwachung erfolgreich in Betrieb genommen.

Für die Zellstoff-Trocknungsanlage und den Kalkrückgewinnungsöfen von Celbi, Portugal, wurde die gesamte Automatisierung, Elektrik und Instrumentierung geliefert, montiert und in Betrieb genommen.

Automatisierungsteams aus Finnland und Brasilien haben im Zellstoff-Werk Veracel, Brasilien, die Arbeiten im Bereich Elektrik und Automatisierung des Holzplatzes erfolgreich abgeschlossen.

Im Fibria-Werk Horizonte in Três Lagoas, Brasilien, wurde die komplette von ANDRITZ AUTOMATION gelieferte Ausrüstung – vom Trafo bis zur Automatisierung für Kocher, Faserlinie, Bahntrocknung und Kaustifizierungsanlage – in Betrieb genommen. Zur Schulung des Werkspersonals wurde der

IDEAS-Trainingssimulator erfolgreich eingesetzt. Horizonte ist weltweit die größte Zellstoff-Produktionsanlage in einer Linie und wurde von ANDRITZ PULP & PAPER geliefert (siehe Bericht Seite 10).

Im Geschäftsbereich METALS wurden Automatisierungspakete für Walzwerke und Bandbehandlungslinien in China, Taiwan und den USA in Betrieb genommen.

Im Bereich ENVIRONMENT & PROCESS wurden Entwässerungs- und Separationsmaschinen mit modernster Regelungs- und Automatisierungstechnologie für Kunden in Europa, Asien und den USA in Betrieb genommen.

Regelungssysteme für die Biomasse-Trocknung wurden in den Anlagen Lauterbach, Deutschland, und Koppafors, Schweden, in Betrieb genommen.

Zur Verbesserung der Betriebsführung wurden in Bandtrocknungsanlagen zur Behandlung von kommunalem Schlamm in Hereke und Antalya, beide Türkei, Agde, Frankreich, und Heilbronn, Deutschland, Automatisierungssysteme in Betrieb genommen.

Für die Kalisalz-Erzeugung der Untertag-Mine Intrepid Potash in Carlsbad, USA, wurde das Automatisierungs-Upgrade erfolgreich abgeschlossen.

Wichtige Aufträge

ANDRITZ HYDRO Automation erhielt den Auftrag zur Modernisierung der Regeleinrichtung der Wasserkraftwerke Augst-Wyhlen und Laufenburg, Deutschland. Der Lieferumfang beinhaltet Regelausrüstungen für sieben Francis- und 23 Straflomatrix™-Turbinen.

Für EDELCA, Venezuela, werden zehn Erregersysteme im Wasserkraftwerk Guri II, eines der größten Wasserkraftwerke der Welt, modernisiert (siehe Bericht Seite 6).

An Shandong Chenming Paperholding Ltd., China, werden für die Faserlinie und den Rückgewinnungsbereich einer Zellstoff-Anlage ein Prozess-Simulator und mehrere Advanced Process Control-Systeme geliefert.

An Codelco, Chile, wird ein dynamischer Simulator für den Transport von Erz geliefert.

Im Bereich METALS hat ANDRITZ AUTOMATION Aufträge zur Lieferung von Automatisierungslösungen und elektrischen Ausrüstungen für die kontinuierliche Beizlinie von Usiminas, Brasilien, sowie für die elektrolytische Galvanisierungsanlage von Benxi und die Glüh- und Beizlinie von ZPSS, beide China, erhalten. ■

ANDRITZ AUTOMATION ist mit rd. 800 Spezialisten an 65 Standorten in 24 Ländern der Welt vertreten.

Das Motor Control Center – die Schaltanlage für die Ansteuerung aller elektrischen Antriebe – in der Trocknungsanlage für Kommunalschlamm von Southern Water in Ashford, England. Southern Water liefert frisches, hochwertiges Trinkwasser an mehr als eine Million Haushalte.

Standorte

Europa

Österreich

ANDRITZ AG
Hauptsitz ANDRITZ-GRUPPE
Stattegger Straße 18
8045 Graz, Österreich
☎ +43 (316) 6902 0
☎ +43 (316) 6902 415
welcome@andritz.com

ANDRITZ AG
Eibesbrunnnergasse 20
1120 Wien, Österreich
☎ +43 (1) 81195 0
☎ +43 (1) 81376 45
welcome@andritz.com

ANDRITZ AG
Lunzerstraße 64
4031 Linz, Österreich
☎ +43 (732) 6987 76210
☎ +43 (732) 6987 74508
office.linz@andritz.com

ANDRITZ HYDRO GmbH
Hauptsitz
Penzinger Straße 76
1141 Wien, Österreich
☎ +43 (1) 89100 0
☎ +43 (1) 89 46046
contact-hydro@andritz.com

ANDRITZ HYDRO GmbH
Euro Plaza – Objekt D
Wienerbergstraße 41
1120 Wien, Österreich
☎ +43 (1) 81195 6700
☎ +43 (1) 81195 6953
contact-hydro@andritz.com

ANDRITZ HYDRO GmbH
Elingasse 3
8160 Weiz, Österreich
☎ +43 (3172) 606 0
☎ +43 (3172) 606 494
contact-hydro@andritz.com

ANDRITZ HYDRO GmbH
Lunzerstraße 78
4031 Linz, Österreich
☎ +43 (70) 6986 0
☎ +43 (70) 6980 2554
contact-hydro@andritz.com

**Anstalt für Strömungsmaschinen
Gesellschaft mbH**
Andritzer Reichsstraße 68B
8045 Graz, Österreich
☎ +43 (316) 692 728
☎ +43 (316) 691 575
astro@astroe.at

Dänemark

ANDRITZ FEED & BIOFUEL A/S
Glentevej 5-7
6705 Esbjerg, Dänemark
☎ +45 (72) 160 300
☎ +45 (72) 160 301
andritz-fb@andritz.com

Deutschland

**ANDRITZ FEED & BIOFUEL
eine Zweigniederlassung der
ANDRITZ GmbH**
Industriestraße 15A
40822 Mettmann, Deutschland
☎ +49 (2104) 9197 0
☎ +49 (2104) 1205 4
andritz-fb.de@andritz.com

ANDRITZ Fiedler GmbH
Weidener Straße 9
93057 Regensburg, Deutschland
☎ +49 (941) 6401 0
☎ +49 (941) 6241 4
andritz-fiedler@andritz.com

ANDRITZ Fließbett Systeme GmbH
Goethestraße 36
88214 Ravensburg, Deutschland
☎ +49 (751) 56058 0
☎ +49 (751) 56058 930
environ.de@andritz.com

ANDRITZ HYDRO GmbH
Escher-Wyss-Straße 25
88212 Ravensburg, Deutschland
☎ +49 (751) 29511 0
☎ +49 (751) 29511 999
contact-hydro.de@andritz.com

ANDRITZ Kaiser GmbH
Gewerbestraße 30
75015 Bretten-Gölshausen
Deutschland
☎ +49 (7252) 910 01
☎ +49 (7252) 910 199
andritz.kaiser@andritz.com

ANDRITZ Küsters GmbH
Eduard-Küsters-Straße 1
47805 Krefeld, Deutschland
☎ +49 (2151) 34 0
☎ +49 (2151) 34 1206
paperfinishing@andritz.com

ANDRITZ Kufferath GmbH
Lommessemstraße 32-36
52353 Düren, Deutschland
☎ +49 (2421) 801 104
☎ +49 (2421) 801 33104
kufferath@andritz.com

ANDRITZ Maerz GmbH
Corneliusstraße 36
40215 Düsseldorf, Deutschland
☎ +49 (211) 38425 0
☎ +49 (211) 38425 20
welcome-maerz@andritz.com

ANDRITZ Rollteck GmbH
Gottlieb-Stoll-Straße 1
73271 Holzmaden, Deutschland
☎ +49 (7023) 90070 0
☎ +49 (7023) 90070 70
paperfinishing-winding@andritz.com

ANDRITZ Separation GmbH
Dillenbergstraße 100
51105 Köln, Deutschland
☎ +49 (221) 9856 107/208
☎ +49 (221) 9856 202
separation.de@andritz.com

ANDRITZ Separation GmbH
Gebrüder-Netzsch-Straße 19
95100 Selb, Deutschland
☎ +49 (9287) 75 700
☎ +49 (9287) 75 704
separation.de@andritz.com

Lenser Filtration GmbH
Breslauer Straße 8
89250 Senden, Deutschland
☎ +49 (7307) 801 0
☎ +49 (7307) 33 275
lenser.de@andritz.com

Sundwig GmbH
Stephanopeler Straße 22
58675 Hemer, Deutschland
☎ +49 (2372) 54 0
☎ +49 (2372) 54 200
sundwig_welcome@andritz.com

Finnland

ANDRITZ Oy
Tammasaarenkatu 1
00180 Helsinki, Finnland
☎ +358 (0)20 450 5555
☎ +358 (0)20 450 5109
pulpandpaper.fi@andritz.com

ANDRITZ Oy
Keskikankaantie 9
15860 Hollola, Finnland
☎ +358 (0)20 450 5555
☎ +358 (0)20 450 6711
woodprocessing@andritz.com

ANDRITZ Oy
Kyrminlinnantie 6
48600 Kotka, Finnland
☎ +358 (0)20 450 5555
☎ +358 (0)20 450 5540
pulpandpaper.fi@andritz.com

ANDRITZ Oy
Lypsniemenkatu 5
57100 Savonlinna, Finnland
☎ +358 (0)20 450 5555
☎ +358 (0)20 450 6220
pulpandpaper.fi@andritz.com

ANDRITZ Oy
Wredenkatu 2
78250 Varkaus, Finnland
☎ +358 (0)20 450 5555
☎ +358 (0)20 450 5974
pulpandpaper.fi@andritz.com

ANDRITZ Oy
Hermiankatu 8D
33720 Tampere, Finnland
☎ +358 (0)20 450 5555
☎ +358 (0)20 450 6500
pulpandpaper.fi@andritz.com

ANDRITZ HYDRO Inepar Finland Oy
P.O. Box 29, Etu-Hankkionkatu 1
33701 Tampere, Finnland
☎ +358 (3) 256 43111
☎ +358 (3) 256 43999
contact-hydro.fi@andritz.com

Savonlinna Works Oy
Lypsniemenkatu 5
57100 Savonlinna, Finnland
☎ +358 (0)20 450 6000
☎ +358 (0)20 450 6239
savonlinnaworks@andritz.com

Frankreich

ANDRITZ S.A.S.
2-4 Avenue de l'Europe, Bât. Equateur
78140 Vélizy-Villacoublay, Frankreich
☎ +33 (139) 2605 50
☎ +33 (139) 2605 60
environ.fr@andritz.com
separation.fr@andritz.com

ANDRITZ S.A.S.
Allée de la Garenne, Z.I. - Le Buxerieux
36000 Châteauroux, Frankreich
☎ +33 (254) 6133 33
☎ +33 (254) 6133 30
environ.fr@andritz.com
separation.fr@andritz.com

ANDRITZ S.A.S.
Pulp & Paper Service Division
30, rue Henri Martin
86100 Châtellerault, Frankreich
☎ +33 (549) 93 9381
☎ +33 (549) 93 9380
andritzsas-ppservice@andritz.com

ANDRITZ S.A.S.
65, Route de Marienthal
67500 Haguenau, Frankreich
☎ +33 (3) 880 611 99
☎ +33 (3) 880 690 90
mailbox@lenser.fr

ANDRITZ S.A.S.
FEED & BIOFUEL Division
Site d'Activités des Grillonnières
37270 Saint Martin Le Beau
Frankreich
☎ +33 (247) 50 6364
☎ +33 (247) 50 2066
andritz-fb.fr@andritz.com

ANDRITZ HYDRO S.A.S.
49-51 Boulevard Paul Langevin
BP 7-38601 Fontaine Cedex, Frankreich
☎ +33 (476) 8595 23
☎ +33 (476) 2616 20
contact@bouvierhydro.fr

ANDRITZ Selas S.A.S.
4, avenue Laurent Cely, Hall A
92600 Asnières-sur-Seine, Frankreich
☎ +33 (1) 4080 3400
☎ +33 (1) 4080 3438
welcome.selas@andritz.com

Großbritannien

ANDRITZ Ltd.
R&B Technology Centre
Speedwell Road, Parkhouse East
Newcastle-under-Lyme
Staffordshire, ST5 7RG, Großbritannien
☎ +44 (1782) 5656 56
☎ +44 (1782) 5661 30
environ.uk@andritz.com
separation.uk@andritz.com

ANDRITZ Ltd.
Thermal Processes
Suite 5L, North Mill, Bridgefoot
Belper, DE56 1YD, Großbritannien
☎ +44 (1773) 599 540
☎ +44 (1773) 599 541
environ.uk@andritz.com

ANDRITZ FEED & BIOFUEL Ltd.
Stockholm Road
Sutton Fields Industrial Estate
Hull, HU7 0XL, Großbritannien
☎ +44 (1482) 825 119
☎ +44 (1482) 839 806
andritz-fb.uk@andritz.com

ANDRITZ HYDRO Ltd.
2nd Floor, Premier House
Carolina Court, Lakeside
Doncaster, DN4 5RA, Großbritannien
☎ +44 (1302) 349 187
☎ +44 (1302) 349 790
contact-hydro.uk@andritz.com

ANDRITZ Selas UK Ltd.
Suite 5L, Business Centre
North Mill, Bridgefoot
Belper, DE56 1YD, Großbritannien
☎ +44 (1773) 829 954
☎ +44 (1773) 829 985
welcome@andritzselas.com

Italien

ANDRITZ HYDRO s.r.l. Unipersonale
Via Daniele Manin 16/18
36015 Schio (Vicenza), Italien
☎ +39 (0445) 678 211
☎ +39 (0445) 678 218
contact-hydro.it@andritz.com

Niederlande

ANDRITZ B.V.
Nijverheidsweg 3C
1785 AA Den Helder, Niederlande
☎ +31 (223) 633 474
☎ +31 (223) 637 781
separation.nl@andritz.com

ANDRITZ FEED & BIOFUEL B.V.
Spaarpot 112
5667 KZ Geldrop, Niederlande
☎ +31 (40) 262 7777
☎ +31 (40) 262 7751
andritz-fb.nl@andritz.com

ANDRITZ Thermtec B.V.
Wijnhaven 76
30111 WT Rotterdam, Niederlande
☎ +31 (10) 280 1660
☎ +31 (10) 404 7356
welcome.thermtec@andritz.com

Norwegen

ANDRITZ HYDRO AS
Bergermoen
3520 Jevnaker, Norwegen
☎ +47 (61) 3152 00
☎ +47 (61) 3128 46
post@andritz.no

Polen

ANDRITZ AG
Spółka Akcyjna
Przedstawicielstwo w Polsce
P.O. Box 46
02-497 Warszawa 142, Polen
☎ +48 (601) 777 651
pulpandpaper.pl@andritz.com
hydro.pl@andritz.com

Rumänien

ANDRITZ S.R.L.
Transilvaniei No. 21
Cisnadie, Sibiu 555300, Rumänien
☎ +40 (269) 561 173
☎ +40 (269) 561 727
lenser.ro@andritz.com

Russland

LLC ANDRITZ
6th Krasnoarmeiskaya Street 5-7
Building B, 4th Floor
Offices 401, 403, 404, 405B
190005 St. Petersburg, Russland
☎ +7 (812) 332 5703
☎ +7 (812) 332 5707
anastasia.belyanina@andritz.com

OOO ANDRITZ METALS

Profsojuznaja 73
117342 Moskau, Russland
☎ +7 (499) 940 4182
☎ +7 (499) 940 4186
ruthner@andritz.com

ANDRITZ HYDRO

Krasnodonskaja Street 1/1/352
109386 Moskau, Russland
☎ +7 (985) 76200 33
contact-hydro.ru@andritz.com

ANDRITZ Representative Office Moscow

Profsojuznaja 73
117342 Moskau, Russland
☎ +7 (499) 940 4182
☎ +7 (499) 940 4186
separation.msk@andritz.com

Schweden

ANDRITZ AB
Köpmangatan 9
891 33 Örnsköldsvik, Schweden
☎ +46 (660) 29 5300
☎ +46 (660) 29 5399
pulpandpaper.se@andritz.com

ANDRITZ AB

Ivarshyttvägen 4
776 33 Hedemora, Schweden
☎ +46 (225) 635 50
☎ +46 (225) 635 51
pulpandpaper.se@andritz.com

ANDRITZ AB

Tynäsgatan 14
652 24 Karlstad, Schweden
☎ +46 (54) 771 4500
☎ +46 (54) 771 4559
pulpandpaper.se@andritz.com

ANDRITZ AB

Gävlegatan 22
113 30 Stockholm, Schweden
☎ +46 (8) 5860 2500
☎ +46 (8) 5860 2529
pulpandpaper.se@andritz.com

ANDRITZ AB

Kvarnvägen
351 87 Växjö, Schweden
☎ +46 (470) 7063 00
☎ +46 (470) 7063 80
flakt.drying@andritz.com

ANDRITZ HYDRO Inepar

Sweden AB
P.O. Box 1005, Dalavägen 23
681 29 Kristinehamn, Schweden
☎ +46 (550) 84800
☎ +46 (550) 18998
contact-hydro.se@andritz.com

ANDRITZ Lynson AB

Tellusvägen 33-35
186 25 Vallentuna, Schweden
☎ +46 (8) 514 510 00
☎ +46 (8) 514 510 49
info.lynson@andritz.com

ANDRITZ Waplans AB

P.O. Box 1, Vaplandsväg 29
830 44 Nälden, Schweden
☎ +46 (640) 177 00
☎ +46 (640) 177 80
contact-hydro.se@andritz.com

Schweiz

ANDRITZ AG
Office Wohlen
Oberdorfweg 9
5610 Wohlen, Schweiz
☎ +41 (56) 618 4680
☎ +41 (56) 618 4681
environ.ch@andritz.com

ANDRITZ HYDRO AG, ABMB Bülach

Feldstraße 60
8180 Bülach, Schweiz
☎ +41 (44) 864 4700
☎ +41 (44) 864 4703
paperfinishing-coating@andritz.com

ANDRITZ HYDRO AG

Obernauerstraße 4
6010 Kriens, Schweiz
☎ +41 (41) 329 5111
☎ +41 (41) 329 5152
contact-hydro.ch@andritz.com

ANDRITZ HYDRO AG

Hardstraße 319
8021 Zürich, Schweiz
☎ +41 (44) 278 2323
☎ +41 (44) 278 2819
contact-hydro.ch@andritz.com

ANDRITZ HYDRO AG

Werkstraße 4
9243 Jonschwil, Schweiz
☎ +41 (71) 929 3636
☎ +41 (71) 929 3630
contact-hydro.ch@andritz.com

ANDRITZ HYDRO SA

Rue des Deux Gares 6
1800 Vevey, Schweiz
☎ +41 (21) 925 7700
☎ +41 (21) 925 7703
contact-hydro.ch@andritz.com

Slowakei

ANDRITZ FEED & BIOFUEL s.r.o.
Chemlonská 1
066 01 Humenné, Slowakei
☎ +421 (57) 771 2701
☎ +421 (57) 448 6188
andritz-fb.sk@andritz.com

ANDRITZ Jochman s.r.o.

Radlinského 19
052 01 Spišská Nová Ves, Slowakei
☎ +421 (53) 4198 110
☎ +421 (53) 4198 161
separation.sk@andritz.com

ANDRITZ Kufferath s.r.o.

Ku Bratke 5
934 05 Levice, Slowakei
☎ +421 (36) 6356 324
☎ +421 (36) 6314 596
kufferath.sk@andritz.com

Spanien

ANDRITZ HYDRO S.L.
Paseo de la Castellana 163
28046 Madrid, Spanien
☎ +34 (91) 425 1000
☎ +34 (91) 425 1001
contact-hydro.es@andritz.com

ANDRITZ Ingeniería S.A.

Agustin y Antonia, 12
28703 S. Sebastián de los Reyes
Madrid, Spanien
☎ +34 (91) 663 6409
☎ +34 (91) 651 1931
environ.es@andritz.com
separation.es@andritz.com

ANDRITZ Ingeniería S.A.

P.O. Box 1017
08902 Hospitalet de Llobregat
Barcelona, Spanien
☎ +34 (93) 298 8598
☎ +34 (93) 432 5997
gemma.sadurni@andritz.com

Tschechische Republik

ANDRITZ spol s.r.o.
Na Hrázce 710
500 09 Hradec Králové
Tschechische Republik
☎ +420 (602) 170 764
☎ +420 (495) 518 220
andritzcz@volny.cz

ANDRITZ HYDRO s.r.o.

P.O. Box 8, Ceskobrodská 108n
130 04 Prag 3
Tschechische Republik
☎ +420 (284) 028 411
☎ +420 (284) 824 313
contact-hydro.cz@andritz.com

ANDRITZ HYDRO s.r.o.

Panska 161/26
370 01 Ceske Budejovice
Tschechische Republik
☎ +420 (387) 201 657
jan.janouch@andritz.com

Türkei

ANDRITZ HYDRO Ltd. Sti.
Hollanda Caddesi, 695 Sk. No. 1
Yıldiz - Çankaya, 06550 Ankara
Türkei
☎ +90 (312) 408 8000
☎ +90 (312) 442 0691
contact-hydro.tr@andritz.com

Ukraine

ANDRITZ HYDRO GmbH
Uliza Artema 60, Office 306
04050 Kiew, Ukraine
☎ +38 (44) 484 3939
☎ +38 (44) 486 1665
gennadi.ignatiev@andritz-hydro.com.ua

Ungarn

ANDRITZ Kft.
Dózsa telep 69,
6060 Tiszakécske, Ungarn
☎ +36 (76) 542 128
☎ +36 (76) 542 199
info@tipeg.hu

Amerika**Brasilien**

ANDRITZ Brasil Ltda.
Hauptsitz
Av. Vicente Machado, 589 – Centro
80420-010 Curitiba, PR, Brasilien
☎ +55 (41) 2103 7611
☎ +55 (41) 2103 7511
pulpandpaper.br@andritz.com
mechanicalpulp.br@andritz.com

ANDRITZ Brasil Ltda.

Rua Tabapuã, 627 – Conj. 92, Itaim Bibi
04533-012 São Paulo, SP, Brasilien
☎ +55 (11) 2168 0100
☎ +55 (11) 2168 0110
woodprocessing.br@andritz.com

ANDRITZ Brasil Ltda.

Av. Iriri, s/n, Valparaíso
29165-800 Serra, ES, Brasilien
☎ +55 (27) 2104 7650
☎ +55 (27) 2104 7656
pulp-service.br@andritz.com

ANDRITZ FEED & BIOFUEL Brasil Ltda.

Av. Vicente Machado, 589 - Centro
80420-010 Curitiba, PR, Brasilien
☎ +55 (41) 2103 7572
☎ +55 (41) 2103 7623
andritz-fb.br@andritz.com

ANDRITZ HYDRO Brasil Ltda.

Avenida Juruá, 747
06455-010 Alphaville Industrial
Barueri, SP, Brasilien
☎ +55 (11) 4133 0000
☎ +55 (11) 4133 1255
contact-hydro.br@andritz.com

ANDRITZ HYDRO Inepar do Brasil S.A.

Rua Gapuruuvu No. 177 Sobreloja
13098-322 Alphaville
Campinas, SP, Brasilien
☎ +55 (19) 4009 6400
☎ +55 (19) 4009-6491
contact-hydro.br@andritz.com

ANDRITZ HYDRO Inepar do Brasil S.A.

Manufacturing Facilities
Rodovia Manoel de Abreu, Km 4,5 s/n
14806-500 Araraquara, SP, Brasilien
☎ +55 (16) 3303 1700
☎ +55 (16) 3303 2206
contact-hydro.br@andritz.com

ANDRITZ HYDRO Inepar do Brasil S.A.

Office
Avenida Juruá, 747
06455-010 Alphaville Industrial
Barueri, SP, Brasilien
☎ +55 (11) 4133 0000
☎ +55 (11) 4133 0030
contact-hydro.br@andritz.com

ANDRITZ Separation Ltda.

Rua Tabapuã, 627 – Conj. 92, Itaim Bibi
04533-012 São Paulo, SP, Brasilien
☎ +55 (11) 2168 0130
☎ +55 (11) 2168 0120
environ.br@andritz.com

ANDRITZ Separation Indústria e Comércio de Equipamentos de Filtração Ltda.

Rua Progresso, 450
89107-000 Pomerode, SC, Brasilien
☎ +55 (47) 3387 9100
☎ +55 (47) 3387 9103
separation.bra@andritz.com

Sindus ANDRITZ

Tecnologia Humana
Av. Pátria, 60 – Bairro São Geraldo
90230-070 Porto Alegre, RS, Brasilien
☎ +55 (51) 2121 4400
✉ +55 (51) 2121 4401
sindus@sindus.com.br

Chile

ANDRITZ Chile Ltda.
Isidora Goyenechea 3600, Oficina 202
Las Condes, Santiago de Chile, Chile
☎ +56 (2) 462 4600
✉ +56 (2) 462 4646
patrick.oshea@andritz.com
separation.cl@andritz.com

ANDRITZ HYDRO Office
☎ +56 (2) 462 4603
✉ +56 (2) 462 4646
contact-hydro.cl@andritz.com

ANDRITZ Chile Ltda.
Avda Gran Bretaña 4889
4290319 Talcahuano, Chile
☎ +56 (41) 243 4740
✉ +56 (41) 243 44715
pulppaper-service.cl@andritz.com

ANDRITZ Chile Ltda.
San Carlos de Apoquindo 1351
Los Condes, Santiago de Chile, Chile
☎ +56 (2) 214 5711
✉ +56 (2) 214 1300
andritz-fb.cl@andritz.com

Kanada

ANDRITZ Ltd./Ltée.
2260 - 32nd Avenue/32^{ème} Avenue
Lachine, QC, H8T 3H4, Kanada
☎ +1 (514) 631 7700
✉ +1 (514) 631 8355
mechanicalpulp.ca@andritz.com
woodprocessing@andritz.com

ANDRITZ Ltd./Ltée.
DRT Service Center
45 Roy Blvd.
Brantford, ON, N3R 7K1, Kanada
☎ +1 (519) 754 4590
✉ +1 (519) 754 4594
pulppaper-service.na@andritz.com

ANDRITZ Ltd./Ltée.
Portal Crane Service Center
3448-78th Avenue
Edmonton, AB, T6B 2X9, Kanada
☎ +1 (780) 465 3344
✉ +1 (780) 440 4354
woodprocessing@andritz.com

ANDRITZ Automation Ltd.
13700 International Place, Suite 100
Richmond, BC, V6V 2X8, Kanada
☎ +1 (604) 214 9248
✉ +1 (604) 214 9249
automation-sales@andritz.com

ANDRITZ Automation Ltd.
556 North Nechako Road, Suite 205
Prince George, BC, V2K 1A1, Kanada
☎ +1 (250) 564 3381
✉ +1 (250) 562 6514
automation-sales@andritz.com

ANDRITZ Automation Ltd.
4548 Lakelse Avenue, Suite 201
Terrace, BC, V8G 1P8, Kanada
☎ +1 (250) 638 0886
✉ +1 (250) 638 0830
automation-sales@andritz.com

ANDRITZ Automation Ltd.
327 Prideaux Street, Suite 9
Nanaimo, BC, V9R 2N4, Kanada
☎ +1 (250) 753 5307
✉ +1 (250) 753 2926
automation-sales@andritz.com

ANDRITZ HYDRO Ltée/Ltd.
6100 Trans Canada Highway
Pointe Claire, QC, H9R 1B9, Kanada
☎ +1 (514) 428 6700
✉ +1 (514) 428 6726
contact-hydro.ca@andritz.com

ANDRITZ HYDRO Ltée/Ltd.
390 Sherbrooke
Lachine, QC, H8S 1G4, Kanada
☎ +1 (514) 428 6843
✉ +1 (514) 428 6901
contact-hydro.ca@andritz.com

ANDRITZ HYDRO Ltée/Ltd.
895 George V
Lachine, QC, H8S 2R9, Kanada
☎ +1 (514) 428 6700
✉ +1 (514) 428 6905
contact-hydro.ca@andritz.com

ANDRITZ HYDRO Ltée/Ltd.
2015 Fischer Drive
Peterborough, ON, K9J 6X6, Kanada
☎ +1 (705) 749 5704
✉ +1 (705) 749 5341
contact-hydro.ca@andritz.com

ANDRITZ HYDRO Canada Inc.
735 South Service Road, Unit 2
Stoney Creek, ON, L8E 5Z2, Kanada
☎ +1 (905) 643 5881
✉ +1 (905) 643 7279
contact-hydro.ca@andritz.com

ANDRITZ HYDRO Canada Inc.
BC Regional Office
13700 International Place, Suite 100
Richmond, BC, V6V 2X8, Kanada
☎ +1 (604) 247 1444
contact-hydro.ca@andritz.com

ANDRITZ Paper Machinery Ltd.
2260 - 32nd Avenue/32^{ème} Avenue
Lachine, QC, H8T 3H4, Kanada
☎ +1 (514) 631 7700
✉ +1 (514) 631 8355
fiber-drying.ca@andritz.com

**ANDRITZ Separation,
Division of ANDRITZ Ltd.**
Saskatoon Service Center
2600 Wentz Avenue
Saskatoon, SK, S7K 2L1, Kanada
☎ +1 (306) 931 0801
✉ +1 (306) 931 2442
separation.ca@andritz.com

Kolumbien

ANDRITZ HYDRO Ltda.
Cra 67 No. 100-20, Piso 9
Bogotá 93228, Kolumbien
☎ +57 (1) 744 8200
✉ +57 (1) 744 8200
beat.ritschard@andritz-hydro.com.co

Mexiko

ANDRITZ FEED & BIOFUEL México
Div. of ANDRITZ HYDRO S.A. de C.V.
Constitucion No. 464
entre Hildalgo y Bravo, Col. Centro
91700 Veracruz, Mexiko
☎ +52 (229) 178 3669
✉ +52 (229) 178 3671
andritz-fb.mx@andritz.com

ANDRITZ HYDRO S.A. de C.V.
Av. Ciudad Industrial No. 977
Col. Ciudad Industrial
58200 Morelia, Michoacan, Mexiko
☎ +52 (443) 323 1530
✉ +52 (443) 323 1538
contact-hydro.mx@andritz.com

Peru

ANDRITZ HYDRO S.A.
Fco. Moreyra y Riglos # 315
Lima, Peru
☎ +51 (1) 564 8316
✉ +51 (1) 564 8202
contact-hydro.pe@andritz.com

Uruguay

ANDRITZ Uruguay S.A.
Ruta Nac. Fray Bentos
Puente Internacional Gral. San Martín
Km. 5, Paraje Yaguareté, Fray Bentos
Rio Negro, Uruguay
☎ & ✉ +598 (56) 20100
pulpandpaper.ur@andritz.com

Sindus ANDRITZ Uruguay S.A.
Ruta Puente Puerto
Km. 307, Zona Franca, Botnia
Rio Negro, Uruguay
☎ & ✉ +598 (56) 20100

USA

ANDRITZ Inc.
1115 Northmeadow Parkway
Roswell, GA, 30076-3857, USA
☎ +1 (770) 640 2500
✉ +1 (770) 640 9454

ANDRITZ Inc.
Engineered Wear Products/
Pulp and Paper
35 Sherman Street
Muncy, PA, 17756, USA
☎ +1 (570) 546 8211
✉ +1 (570) 546 1312
durametal@andritz.com

ANDRITZ Inc.
FEED & BIOFUEL
336 West Penn
Muncy, PA, 17756, USA
☎ +1 (570) 546 1253
✉ +1 (570) 546 1266
andritz-fb.us@andritz.com
pulpandpaper.us@andritz.com

ANDRITZ Inc.
Engineered Wear Products/
Cleaning Technology Group
117 South Arch Street
Montoursville, PA, 17754, USA
☎ +1 (570) 546 1703
✉ +1 (570) 601 4289
cleaningtech@andritz.com

ANDRITZ Inc.
One Namic Place
Glens Falls, NY, 12801, USA
☎ +1 (518) 793 5111
✉ +1 (518) 793 1917
fiberprep.us@andritz.com
pulppaper-service.na@andritz.com

ANDRITZ Inc.
R&D Facility
3200 Upper Valley Pike
Springfield, OH, 45504, USA
☎ +1 (937) 390 3400
✉ +1 (937) 390 6827

ANDRITZ Inc.
Service Center
101 Bamberg Drive
Peil City, AL, 35125, USA
☎ +1 (205) 338 3331
✉ +1 (205) 338 3334
pulppaper-service.na@andritz.com

ANDRITZ Inc.
Engineered Wear Products/
Pulp and Paper
9560 S.W. Tualatin Road
Tualatin, OR, 97062, USA
☎ +1 (503) 692 0850
✉ +1 (503) 692 1169
durametal@andritz.com

ANDRITZ Inc.
Southpointe Industrial Park
125 Technology Drive
Canonsburg, PA, 15317, USA
☎ +1 (724) 745 7599
✉ +1 (724) 745 9570
ruthner.us@andritz.com

ANDRITZ Automation Inc.
1050-D Nine North Drive
Alpharetta, GA, 30004, USA
☎ +1 (770) 740 2071
✉ +1 (770) 740 2074
automation-sales@andritz.com

ANDRITZ Automation Inc.
125 Clairemont Avenue, Suite 570
Decatur, GA, 30030, USA
☎ +1 (404) 370 1350
✉ +1 (404) 378 3813
automation-sales@andritz.com

ANDRITZ Automation Inc.
1801 Roeder Ave., Suite 112
Bellingham, WA, 98225, USA
☎ +1 (360) 714 0787
✉ +1 (360) 752 1337
automation-sales@andritz.com

ANDRITZ HYDRO Corp.
10735 David Taylor Drive, Suite 500
Charlotte, NC, 28262, USA
☎ +1 (704) 943 4343
✉ +1 (704) 943 0200
contact-hydro.us@andritz.com

ANDRITZ Kusters
Division of ANDRITZ Inc.
201 Zima Park Drive
Spartanburg, SC, 29301, USA
☎ +1 (864) 587 4848
✉ +1 (864) 576 2306
kpc@andritz.com

ANDRITZ Paper Machinery Ltd.
101 South Main Street, Suite 400
Janesville, WI, 53545, USA
☎ +1 (608) 758 5920
✉ +1 (608) 758 5935
tissue.na@andritz.com

ANDRITZ Separation Inc.
1600 Boston-Providence Highway
Walpole, MA, 02081, USA
☎ +1 (508) 404 1400
✉ +1 (508) 668 6855
separation.us@andritz.com

ANDRITZ Separation Inc.
Lakeland Service Center
2721 Mine and Mill Road
Lakeland, FL, 33801, USA
☎ +1 (863) 665 5811
✉ +1 (863) 665 5851
separation.us.fl@andritz.com

ANDRITZ Separation Inc.
Scott Depot Service Center
Erskine Lane, P.O. Box 199
Scott Depot, WV, 25560, USA
☎ +1 (304) 757 2678
✉ +1 (304) 757 2689
separation.us.wv@andritz.com

ANDRITZ Separation Inc.
1010 Commercial Blvd. South
Arlington, TX, 76001, USA
☎ +1 (817) 465 5611
✉ +1 (817) 468 3961
environ.us@andritz.com
separation.us@andritz.com

ANDRITZ Separation Inc.
13880 Catalina Street
San Leandro, CA, 94577, USA
☎ +1 (510) 614 1717
✉ +1 (510) 614 1710
separation.us.ca@andritz.com

Venezuela**ANDRITZ FEED & BIOFUEL****Rep. Office Venezuela**

Av. Carlos Sandda, c/c Av. Andres Eloy Blanco, C.C. Beverly Center Nivel 2 of 2 Urb. El Vin Valencia, Edo. Carabobo, Venezuela
 ☎ +58 (241) 842 2515
 📠 +58 (241) 842 1053
 andritz-fb.ve@andritz.com

ANDRITZ HYDRO C.A.**Avenida La Estancia**

Torre Las Mercedes Piso 6, Of. 606 Chuao Caracas, Venezuela
 ☎ +58 (212) 991 9159
 📠 +58 (212) 992 8720
 vatech02@cantv.net

Asien**China****ANDRITZ AG Beijing Office**

Hanwei Plaza, 18F/B 8-10 7 Guanghua Road Chaoyang, Peking 100004, China
 ☎ +86 (10) 6561 3388
 📠 +86 (10) 6500 6413
 andritz.cn@andritz.com

ANDRITZ-Kenflo**Foshan Pump Co., Ltd.**

14 He Bin Road, Chan Cheng District Foshan, Guangdong 528000, China
 ☎ +86 (757) 8283 6920
 📠 +86 (757) 8280 2047
 andritz-kenflo@andritz.com

ANDRITZ Kufferath**Forming Technology****China (Zhejiang) Co. Ltd.**

#2221, Pingcheng Road Pinghu Economical Developing Zone Pinghu City, 314200 Zhejiang, China
 ☎ +86 (573) 5072 188
 📠 +86 (573) 5072 185
 kufferath.cn@andritz.com

ANDRITZ-Shanghai**Representative Office**

1603 Lan Sheng Plaza 6-8 Middle Huaihai Road Shanghai 200021, China
 ☎ +86 (21) 6319 1088
 📠 +86 (21) 6319 1098
 andritz.shanghai@andritz.com

ANDRITZ Technologies Ltd.

Beijing Branch Hydro Hanwei Plaza, 18F/B 3-7 7 Guang Hua Road Chaoyang, Peking 100004, China
 ☎ +86 (10) 6561 3388
 📠 +86 (10) 6561 4192
 contact-hydro.cn@andritz.com

ANDRITZ Technologies Ltd.

Hangzhou Branch Hydro 13F/B.2#, Xinyi Plaza 560 Jincheng Road, Xiaoshan Hangzhou, Zhejiang 311202, China
 ☎ +86 (571) 8378 8000
 contact-hydro.cn@andritz.com

ANDRITZ Technologies Ltd.

Shanghai Branch Office 1601 Lan Sheng Plaza 6-8 Middle Huaihai Road Shanghai 200021, China
 ☎ +86 (21) 6319 1088
 📠 +86 (21) 6319 1098
 andritz.shanghai@andritz.com

ANDRITZ FEED & BIOFUEL

Shanghai Office
 ☎ +86 (21) 6319 1101
 📠 +86 (21) 6319 1078
 andritz-fb.cn@andritz.com

ANDRITZ Technologies Ltd.

9 Tian Bao Road West City Industry Zone Chan Cheng District Foshan, Guangdong 528000, China
 ☎ +86 (757) 8296 9222
 📠 +86 (757) 8296 9289
 andritz.china@andritz.com

ANDRITZ Technologies Ltd.

Hydro Operation Foshan 9 Tian Bao Road West City Industry Zone Chan Cheng District Foshan, Guangdong 528000, China
 ☎ +86 (757) 8210 0820
 contact-hydro.cn@andritz.com

ANDRITZ Technologies Ltd.

Hanwei Plaza, 18F/B 8-10 7 Guanghua Road Chaoyang, Peking 100004, China
 ☎ +86 (10) 6561 3388
 📠 +86 (10) 6500 6413
 separation.cn@andritz.com
 environ.cn@andritz.com

ANDRITZ-Wolfensberger**Special Alloy Foundry Co., Ltd.**

83 Zone B Sanshui Central Technical & Industrial Park Sanshui District Foshan, Guangdong 528137, China
 ☎ +86 (757) 8739 3800
 📠 +86 (757) 8738 4800
 anwo@andritz.com

Lenser Filtration GmbH

Shanghai Representative Office 1606 Lan Sheng Plaza No. 8 Middle Huaihai Road Shanghai 200021, China
 ☎ +86 (21) 6319 1104
 📠 +86 (21) 6319 1114
 lenser.cn@andritz.com

Indien**ANDRITZ Oy**

India Liaison Office Building No. 7, Flat No. 204-206 Local Shopping Center Madangir Road New Delhi 110 062, Indien
 ☎ +91 (11) 2905 2094
 ☎ +91 (11) 2905 3227
 andritzoy@airtelmail.in

ANDRITZ India Pvt. Ltd.

602, Eros Corporate Tower Nehru Place New Delhi 110 019, Indien
 ☎ +91 (11) 460 74 984
 📠 +91 (11) 460 74 987
 contact@andritzindia.com

ANDRITZ HYDRO Pvt. Ltd.

D-17, MPAKVN Industrial Area Mandideep 462 046 Dist. Raisen, near Bhopal, Indien
 ☎ +91 (7480) 400 400
 📠 +91 (7480) 403 393
 contact-hydro.in@andritz.com

ANDRITZ HYDRO Pvt. Ltd.

49/5 Mathura Road, Vill. Prithla Tehsil & District-Palwal Haryana 121 102, Indien
 ☎ +91 (1275) 262 161
 📠 +91 (1275) 262 055
 contact-hydro.in@andritz.com

ANDRITZ Separation (India) Private Ltd.

No. 6 Vanagaram Road Ayyanambakkam Chennai 600 095, Indien
 ☎ +91 (44) 4399 1111
 📠 +91 (44) 2653 5103
 separation.in@andritz.com

ANDRITZ Technologies Pvt. Ltd.

Makam Plaza, 2nd Floor, No. 63/1 3rd Main Road, 18th Cross, Malleswaram Bangalore 560 055, Indien
 ☎ +91 (80) 2346 5995
 📠 +91 (80) 2346 5997
 atech@andritz.com

Enmas ANDRITZ Private Limited

IV Floor, Guna Buildings Annexe 443 Anna Salai, Teynampet Chennai 600 018, Indien
 ☎ +91 (44) 2433 8050
 📠 +91 (44) 2433 2412
 eal@vsnl.com

Indonesien**PT. ANDRITZ**

VA TECH Building, 3rd floor Jl. Talang No. 3, Pegangsaan Jakarta 10320, Indonesien
 ☎ +62 (21) 390 5001
 📠 +62 (21) 392 1501
 pulpandpaper.id@andritz.com

PT. ANDRITZ HYDRO

Jl. Talang No. 3 Pegangsaan, Menteng Jakarta 10320, Indonesien
 ☎ +62 (21) 390 6929
 📠 +62 (21) 390 5006
 contact-hydro.id@andritz.com

Iran**ANDRITZ HYDRO Tehran Branch**

2nd Floor, No. 9, 21st Street Khaled Eslamboli Ave. Teheran 15139, Iran
 ☎ +98 (21) 8871 9618
 📠 +98 (21) 8871 6413
 contact-hydro@andritz.ir

Japan**ANDRITZ K. K.**

Harumi Island Triton Square Office Tower Z 29F, 1-8-12 Harumi Chuo-ku, Tokio 104-6229, Japan
 ☎ +81 (3) 3536 9700
 📠 +81 (3) 3536 9750
 pulpandpaper.jp@andritz.com

Malaysia**ANDRITZ Power Sdn. Bhd.**

A-9-D2, Block A, Plaza Mont Kiara 2, Jalan Mont Kiara, Mont Kiara 50480 Kuala Lumpur, Malaysia
 ☎ +60 (3) 6201 1741
 📠 +60 (3) 6201 2758
 contact-hydro.my@andritz.com

Lenser Asia Sdn. Bhd.

Lot 1560 Kampung Jaya, Jln. Kusta Batu 12 1/2, 47000 Sungai Buloh Selangor D.E., Malaysia
 ☎ +60 (3) 6157 3627
 📠 +60 (3) 6156 3403
 lenser.my@andritz.com

Philippinen**ANDRITZ HYDRO Inc.**

Unit 3004, 88 Corporate Center 141 Valero Street, Corner Sedeno St. Salcedo Village, Makati City 1227 Philippinen
 ☎ +63 (2) 501 50 93
 📠 +63 (2) 501 50 96
 contact-hydro.ph@andritz.com

Representative Office**of ANDRITZ Singapore Pte. Ltd.**

Unit 4B MB Aguirre Building III F. Reyes St., Balibago, Sta. Rosa Laguna 4026, Manila, Philippinen
 ☎ +63 (2) 420 8182
 📠 +63 (49) 534 3060
 separation.ph@andritz.com

Singapur**ANDRITZ Singapore Pte. Ltd.**

25 Tuas Ave 4 Singapur 639375, Singapur
 ☎ +65 (6512)1800
 📠 +65 (6863) 4482
 separation.sg@andritz.com

Taiwan**ANDRITZ AG**

Taiwan Representative Office 4th Floor, No. 200, Section 1 Keelung Road, Taipei, Taiwan
 ☎ +886 (2) 2722 7475
 📠 +886 (2) 2722 7476
 separation.tw@andritz.com

Thailand**ANDRITZ (Thailand) Ltd.**

Lake Rajada Office Complex, Unit 22E 193/96 Ratchadaphisek Road Klongtoey, Bangkok 10110, Thailand
 ☎ +66 (2) 264 0488
 📠 +66 (2) 264 0499
 bangkok.office@andritz.com

Vietnam**ANDRITZ HYDRO GmbH**

Representative Office in Hanoi 8th Floor, 58 Trieu Viet Vuong Street Hai Ba Trung District, Hanoi, Vietnam
 ☎ +84 (4) 945 4765
 📠 +84 (4) 945 4773
 oai@netnam.vn

Representative Office**of ANDRITZ Singapore Pte. Ltd.**

Room No. S3, 2nd Floor 2, Phung Khac Khoan, St. Dakaro Ward District 1, Ho Chi Minh City, Vietnam
 ☎ +84 (8) 829 7929
 📠 +84 (8) 829 7929
 separation.vn@andritz.com

Australien**ANDRITZ Pty Ltd.**

37 Colemans road Carrum Downs Victoria 3201, Australien
 ☎ +61 (3) 8773 4888
 📠 +61 (3) 8773 4899
 andritz@andritz.com.au

ANDRITZ FEED & BIOFUEL Office

andritz-fb.au@andritz.com

ANDRITZ HYDRO Office

☎ +61 (3) 8773 4840
 📠 +61 (3) 8773 4899
 contact-hydro.au@andritz.com

ANDRITZ Pty Ltd.

21 Kalinya Close Cameron Park, NSW 2285, Australien
 ☎ +61 (2) 4914 4000
 📠 +61 (2) 4975 3405
 separation.au@andritz.com

Südafrika**ANDRITZ (Pty) Ltd.**

AMR Office Park, Block 1 Concord Road East, Bedfordview 2007 Johannesburg, Südafrika
 ☎ +27 (11) 455 0107
 📠 +27 (11) 455 0146
 separation.za@andritz.com

ANDRITZ HYDRO (Pty) Ltd.

AMR Office Park, Block 1, Ground floor Concord Road East, Bedfordview 2007 Johannesburg, Südafrika
 ☎ +27 (11) 455 0107
 📠 +27 (11) 455 0146
 contact-hydro.za@andritz.com

Glossar

A

Advanced Process Control

Überbegriff für verschiedene höhere Regelverfahren. Von ANDRITZ werden für komplizierte Regelaufgaben überwiegend modellbasierende Regler (z. B. BrainWave®) eingesetzt.

ATX

Austrian Traded Index

Ein von der Wiener Börse berechneter Preisindex, der die meistgehandelten Aktien der Wiener Börse beinhaltet. Der ATX enthält rund 20 Unternehmen, die im Index nach Marktkapitalisierung und Streubesitz gewichtet sind.

ATXPrime

Aktienindex der Wiener Börse, der alle Aktien des ATXPrime-Market-Segments (siehe „Prime market“) enthält.

AWP

ANDRITZ-Waschpresse

Maschine zum Waschen und Entwässern von Zellstoff.

B

Beizen

Verfahren zur chemischen Behandlung von oxidiertem Stahl, um eine saubere metallische Oberfläche zu erhalten. Dabei wird Stahl in ein heißes Bad aus verdünnter Schwefel- oder Salzsäure getaucht.

Biomassekessel

Kraftkessel, in denen Biomasse als Brennstoff verwendet wird. In diesen Öfen befinden sich Hochdruckrohre, in denen Wasser zirkuliert. Durch das Verbrennen der Biomasse wird das Wasser bis zur Verdampfungsphase erhitzt – der Dampf wird in Turbinengeneratoren zur Stromerzeugung oder zu Heizzwecken eingesetzt.

C

Corporate Governance-Kodex

Der Corporate Governance-Kodex ist ein Regelwerk für Aktiengesellschaften, das einen Ordnungsrahmen für eine verantwortungsvolle Leitung und Kontrolle eines Unternehmens zur Verfügung stellt. Er ist ein Maßstab für gute Unternehmensführung.

D

DD-Wäscher

Drum Displace® washer

Dieser Trommelverdrängungswäscher kann in allen Prozessstufen der Faserlinie eingesetzt werden. Er

dient zur Abscheidung der bei der Kochung entstehenden, gelösten Holz und Chemikalien enthaltenden Ablauge. Dieser unter Druck stehende Wäscher kann bis zu vier Waschstufen enthalten.

Deinking

Verfahren, bei dem Druckfarben, Füllstoffe und andere zugesetzte Stoffe aus bedrucktem und unbedrucktem Altpapier entfernt werden. Aus dem deinkten Stoff kann wieder neues Papier (Tissue-, Druck-, Schreib- und Büropapier) hergestellt werden.

Delignifizierung

Abtrennung des Lignins von den Holzfasern (Zellulose und Hemizellulose). Dies erfolgt in erster Linie im Kochprozess, des Weiteren in der Wäsche und in der Bleiche. Für diesen Prozess setzen Zellstoff-Fabriken, die auf ECF-Basis arbeiten, Chlorverbindungen (Chlordioxid) ein. Das Lignin kann aber auch mit Hilfe von Sauerstoff, Wasserstoffperoxid oder Ozon – also Stoffen, die keine organischen Chlorverbindungen bilden – entfernt werden.

DIP

Deinked Pulp (Deinkingstoff)

Stoff, der aus deinktem Altpapier (Zeitungen, Zeitschriften) erzeugt wird.

Dividende

Jener Teil des Gewinns, der an die Aktionäre ausbezahlt wird. Die Höhe der Dividende wird vom Vorstand des Unternehmens vorgeschlagen und von der Hauptversammlung beschlossen.

Drehrohrofen

Langsam drehender Brennofen, in dem Kalkschlamm (Kalziumkarbonat) zu Kalziumoxid gebrannt wird, das in der Kaustifizierung wiederverwertet wird.

E

EBITA

Earnings before Interest, Taxes, and Amortization of goodwill

Ergebnis vor Zinsen, Steuern und Firmenwertabschreibungen. Diese Ergebnisgröße ist v. a. bei solchen Unternehmen von Interesse, die über hohe Firmenwerte verfügen. Besonders beim Vergleich von Unternehmen innerhalb einer Branche wird das EBITA oft als Bewertungsmaßstab herangezogen.

EBITA-Marge

Finanzkennzahl, die das EBITA in Relation zum Umsatz berechnet und die Rentabilität in einem bestimmten Zeitraum angibt.

Eigenkapitalquote

Die Eigenkapitalquote gibt an, wie hoch der Anteil des Eigenkapitals am Gesamtkapital (Bilanzsumme) eines Unternehmens ist.

Eindampfanlage

System zur Abtrennung des Wassers von der Schwarzlaugung, damit diese in einem Rückgewinnungskessel effizient verbrannt werden kann. Das verdampfte Wasser wird abgeschieden, gereinigt und in den Zellstoff-Prozess zurückgeführt.

EPC

Engineer Procure Construct

Lieferkondition, bei der ein Lieferant die gesamte Verantwortung für Produkt- und Projekt-Engineering, Bau und Lieferung der Ausrüstungen sowie Installation vor Ort übernimmt.

Ex-Dividende

Einige Tage vor dem Zahltag der Dividende wird ein Kursabschlag in Höhe der Dividende vorgenommen.

Extrusion

Ein kontinuierlicher Kochungsprozess, bei dem Futtermittelbestandteile in einer Kombination von Reibungs- und Dampfhitze unter Druck gekocht werden, um das daraus resultierende Produkt zu expandieren und in Futtergranulat zu verwandeln. Dieses Verfahren wird sehr oft bei der Produktion von Haustierfutter, Fischfutter und Zerealien eingesetzt.

F

Faserlinie

Maschinen und Prozess-Systeme zur Umwandlung von Hackschnitzeln in Faserstoff. Die einzelnen Verfahrensschritte können Kochen, Waschen, Sortieren, Ästeabscheidung und Bleichen beinhalten.

Faserstoff (Holzstoff)

Oberbegriff für nach dem mechanischen Verfahren (Gegensatz: chemisches Verfahren) hergestellte Faserstoffe. Auch als „Hochausbeutestoffe“ bezeichnet, da sie einen größeren Teil des Rohmaterials Holz ausnützen als chemische Prozesse. Mechanische Faserstoffe werden entweder mit Refinern oder Schleifmaschinen hergestellt. Sie werden in erster Linie für Zeitungs-, Magazin-, Schreib-, Druck-, Spezial- und Tissue-Papier sowie für Pappe und Verbundplatten eingesetzt.

Fließbett-Trocknung

Thermisches Verfahren, bei dem rieselnde Produkte (z. B. Kunststoffe, Chemikalien) oder Schlämme durch Luft- oder Gaszufuhr in einen Schwebestand gebracht und durch intensiven Stoff- und Wärmeübergang zwischen dem Fluidisierungsgas und dem Produkt getrocknet werden.

Francis-Turbine

Diese Überdruck-Turbine ist der am meisten verbreitete und universellste Wasserturbinentyp. Einsatz vorwiegend in Laufwasser- und Speicherkraftwerken mit mittleren Durchflussmengen und mittleren Fallhöhen.

G

Gasifizierung

Prozess zur Umwandlung eines kohlenstoffhaltigen Ausgangsmaterials (Kohle, Erdöl oder Biomasse) in Gas durch Reaktion des Materials mit einer geregelten Menge an Luft, Sauerstoff und/oder Dampf bei hohen Temperaturen.

Gravitel-Technologie

Von ANDRITZ entwickeltes Verfahren zum elektrolytischen Verzinken von Stahlband.

H

Hauptversammlung

Organ der Aktiengesellschaft, das üblicherweise einmal pro Jahr tagt und gemäß Gesellschaftsrecht Beschlüsse zu wichtigen Firmenangelegenheiten fasst.

HDPE

High Density Polyethylene

Kunststoff, der für Druckrohrleitungen und industrielle Beläge eingesetzt wird.

HERB

High Energy Recovery Boiler

Mit dem HERB-Rückgewinnungskessel wird die Energiegewinnung aus Schwarzlaugung im Vergleich zu konventionellen Kesseln gesteigert. Erreicht wird dies durch erhöhte Dampftemperatur und erhöhten Dampfdruck sowie durch Vorwärmen der Verbrennungsluft und des Speisewassers.

Holzstoff

Siehe „Faserstoff“.

I

IFRS

International Financial Reporting Standards

Internationale Rechnungslegungsstandards, die vom IASB (International Accounting Standards Board) aufgestellt wurden. Ziel ist es, Investoren und sonstigen relevanten Stakeholdern die Vergleichbarkeit von Jahresabschlüssen von Unternehmen aus unterschiedlichen Ländern zu erleichtern.

Investor Relations

Schnittstelle zwischen dem Unternehmen und der Financial Community. Die Investor Relations-Abteilung

soll Aktionäre, Finanzanalysten und Investoren laufend über die Entwicklungen im Unternehmen transparent, umfassend und rasch informieren.

ISIN

International Securities Identification Number
Individuelle Wertpapier-Kennnummer, die der EDV-Erfassung von Wertpapieren auf internationaler Ebene dient.

K

Kaltband

Edelstahl-Kaltband ist ein Material, das nach dem Warmwalzen die Produktionsprozesse Glühen, Beizen, Reduktionswalzen (Kaltwalzen) und weitere thermische und Oberflächenbehandlungen durchlaufen hat, um die technologischen Eigenschaften (Korrosionsbeständigkeit, Temperaturbeständigkeit, Kaltverformungsfähigkeit etc.) einstellen zu können.

Kaplan-Turbine

Diese axial angeströmte Wasserturbine mit verstellbarem Laufrad wird in Flusskraftwerken mit großen Durchflussmengen und geringer Fallhöhe eingesetzt.

Kocherei/Kochung

Verfahren zur Gewinnung von Zellstoff (Fasern) für die Papier-Herstellung. Hackschnitzel aus Holz oder andere zellulosehaltige Materialien werden in einem Druckkessel bei erhöhtem Druck und erhöhter Temperatur mit Chemikalien behandelt. Durch die Reaktionen wird das Lignin („Kleber“) aufgelöst; die Fasern werden ohne mechanische Einwirkung aus der Holzstruktur herausgelöst.

Konstantteil

System, das für konstante Zuführbedingungen zur Papier- und Karton-Maschine sorgt.

M

Marktzellstoff

Zellstoff, der am freien Markt zum Verkauf angeboten wird, im Gegensatz zur Erzeugung für den Eigenverbrauch in einer angeschlossenen Papier-Fabrik.

MDF

Medium Density Fiberboard
Platten aus Holzstoff aus dem Refinerprozess.

N

NBSK

Northern Bleached Softwood Kraft - Nördlicher Langfasersulfat-Zellstoff
Wird v. a. in Kanada und Nordeuro-

pa, zum Teil im Nordwesten der USA sowie in Russland erzeugt. Standard für Preisgestaltung und Angabe der Vorräte.

Netto-Liquidität

Liquide Mittel plus Marktwert der Zinsswaps abzüglich Finanzverbindlichkeiten.

O

OCC

Old Corrugated Containers
Verfahren zur Aufbereitung gebrauchter Wellpappe/Verpackungspapiere.

P

Pelton-Turbine

Freistrahlt-Turbine, die in Speicherkraftwerken im Mittel- und Hochgebirge bei geringen Durchflussmengen und großen Fallhöhen eingesetzt wird.

Prime market

Marktsegment der Wiener Börse, an dem Aktienwerte gehandelt werden, die zum amtlichen Handel oder geregelten Freiverkehr zugelassen sind und speziellen Zusatzanforderungen entsprechen.

PrimePress X

Schuhpresse zur Entwässerung in Papier-Maschinen, die der Papierbahn viel Wasser entzieht, ohne deren Volumen stark zu reduzieren.

Pyromars

Beim Beizen von Edelstahl entsteht eine Abbeizlösung aus Mischsäure (Flusssäure/Salpetersäure). Diese wird in der Pyromars-Anlage zurückgewonnen. Die Abbeizlösung wird thermisch zersetzt. Die entstehenden Säuregase werden in Wasser absorbiert und in der Beizanlage wiederverwendet. Als Nebenprodukt wird Mischoxid (Eisen/Chrom/Nickel) produziert, das als Rohstoff in der Edelstahlschmelze wiederverwendet wird.

R

Refiner

Maschine, die Holzstoff zwischen zwei Scheiben mahlt. Diese kann bei niedriger oder hoher Konsistenz arbeiten. Bei niedriger Konsistenz wird der zu mahlende Stoff mittels einer Pumpe zugeführt. Bei höherer Konsistenz sind Fördermaschinen notwendig. Andere Refinertypen werden für das Zerfasern von Hackschnitzeln eingesetzt.

Regenerationsanlage

Die beim Beizen von Kohlenstoffstahl verbrauchte salzsaure Abbeizlösung wird in der Regenera-

tionsanlage zurückgewonnen. Die Abbeizlösung wird thermisch zersetzt. Das entstehende Säuregas wird in Wasser absorbiert und in der Beizanlage wiederverwendet. Als Nebenprodukt wird Eisenoxid produziert, das ebenfalls wiederverwendet wird (z. B. in der Ferritherstellung).

Rohrturbine

Sonderform der Kaplan-Turbine; Generator und Turbine befinden sich in einem Gehäuse direkt in der Strömung.

RTS TMP

TMP-Prozess, bei dem die spezifische Mahlergie gegenüber konventionellem TMP um ca. 10–20% reduziert wird. Dabei werden die Hackschnitzel für eine kurze Zeit (R: Retention) einer hohen Temperatur (T) ausgesetzt; der Refiner wird mit hoher Drehzahl betrieben (S: Speed).

Rückgewinnungskessel

Der Rückgewinnungskessel ist ein Dampfkessel, in dem die Schwarzlauge aus dem Kochprozess, nachdem sie in der Eindampfanlage eingedickt wurde, als Brennstoff dient. Die restliche Biomasse (Lignin) wird verbrannt, die anorganischen Chemikalien werden zurückgewonnen und wieder dem Zellstoff-Prozess zugeführt. Gleichzeitig entsteht durch die Verbrennung der Biomasse Dampf, der in Strom oder Wärme für die Zellstoff-Fabrik umgewandelt wird.

S

SCADA

Supervisory Control and Data Acquisition
Zentrale/dezentrale Systeme, die gesamte Installationen und technische Prozesse überwachen, visualisieren, steuern und regeln.

Schwarzlauge

Mischung aus verbrauchten Kochchemikalien und gelöstem Holzstoff nach der Sulfatkochung. Schwarzlauge wird im Zuge der Zellstoff-Wäsche zurückgewonnen, durch Eindampfen konzentriert und im Rückgewinnungskessel verbrannt, um die Kochchemikalien zu regenerieren und Energie für den Anlagenbetrieb zu gewinnen.

Streubesitz

Der Aktienanteil einer Aktiengesellschaft, der am Markt frei gehandelt wird und nicht im Besitz von Anlegern ist, die sich dauerhaft am Unternehmen beteiligen wollen.

T

TMP

Thermo-Mechanical Pulp
Thermomechanischer Faserstoff
Faserstoff, der durch Mahlen der

Hackschnitzel in einem Refiner bei hoher Temperatur und Druck produziert wird. Das Verfahren beruht v. a. auf der Anwendung mechanischer Energie und Wärme. TMP wird hauptsächlich für die Herstellung von Zeitungs- und Magazin-Papier verwendet.

TOC

Total Organic Carbon
Grenzwert, der zur Beurteilung der Gesamtemission von organischen Kohlenwasserstoffverbindungen herangezogen wird.

Treasury

Abteilung eines Unternehmens, die mit dem Disponieren und Anlegen der vorhandenen oder zufließenden finanziellen Mittel sowie mit der Überwachung und Absicherung finanzieller Risiken befasst ist.

V

Vliesstoff (Nonwoven)

Textiles Flächengebilde aus einzelnen Fasern, die durch Verfahren wie das Thermo-Bonding, die Wasserstrahlverfestigung, chemisches Bonding oder die Ultraschall-Verfestigung miteinander verbunden werden. Der entscheidende Unterschied zum Papier ist das Fehlen von Wasserstoffbrückenbindungen, die dem Papier die Festigkeit geben.

W

WAPUR

Waste Acid Purification
Verfahren zur Abtrennung von chemischen Verunreinigungen aus der Abbeizlösung von Kohlenstoffstahl-Beizanlagen. Durch diese Reinigung der Abbeizlösung wird in der Regenerationsanlage Eisenoxid hoher Qualität erzeugt.

Warmband

Als Edelstahl-Warmband bezeichnet man ein Material, das aus dem Walzen eines Vormaterials (z. B. Brammen) durch Walzen bei hohen Bandtemperaturen (ca. 700–1.000° C) entsteht.

WBI

Wiener Börse Index
Der WBI enthält alle österreichischen Aktien, die im amtlichen Handel und im geregelten Freiverkehr der Wiener Börse notieren. Er spiegelt als Gesamtmarktindex die Entwicklung des österreichischen Aktienmarkts wider.

Weißlauge

Im Kochprozess eingesetzte, stark alkalische wässrige Lösung.

AKTIONÄRS- KLUB

Eine transparente, offene, aktive und rasche Informationspolitik gegenüber unseren Aktionären ist klar definiertes Ziel von ANDRITZ. Wir laden Sie daher ein, sich unverbindlich und kostenlos für unseren Aktionärsklub anzumelden. Als Mitglied des Aktionärsklubs erhalten Sie automatisch alle aktuellen Geschäfts- und Quartals-Berichte so-

wie Presse-Informationen der ANDRITZ-GRUPPE per E-Mail zugesendet.

Einfach die u. a. Karte ausschneiden, ausfüllen und portofrei absenden. Sie können sich auch im Internet für den ANDRITZ-Aktionärsklub anmelden: www.andritz.com/aktionaersklub

SMS- SERVICE FÜR AKTIONÄRE

Wir bieten Ihnen die Möglichkeit, Informationen über die ANDRITZ-Aktie einmalig oder regelmäßig mittels SMS abzufragen. ANDRITZ verrechnet keine Gebühren für diesen Dienst.

Schicken Sie einfach eine SMS mit einem der folgenden Kennwörter an die Telefonnummer +43 (676) 800 812 018:

Kurs: Wenn Sie das Kennwort „Kurs“ senden, erhalten Sie umgehend den aktuellen Kurs der ANDRITZ-Aktie.

Schlusskurs: Wenn Sie das Kennwort „Schlusskurs“ senden, erhalten Sie an jedem Börse-

tag nach Börseschluss den Schlusskurs der ANDRITZ-Aktie.

Finanzkalender: Wenn Sie das Kennwort „Finanzkalender“ senden, erhalten Sie umgehend den aktuellen ANDRITZ-Finanzkalender.

Schlusskurs Storno: Um sich vom Schlusskurs-Service abzumelden, senden Sie einfach das Kennwort „Schlusskurs Storno“ an die o. a. Nummer.

Informationen zu Datenschutzbestimmungen und zum Haftungsausschluss finden Sie unter:

www.andritz.com/de/sms-service



Ich möchte unverbindlich und kostenlos Mitglied im ANDRITZ-Aktionärsklub werden.

Name:

Adresse:

E-Mail:

Porto
zahlt
Empfänger

An
ANDRITZ AG
Investor Relations

Stattegger Straße 18
8045 Graz
Österreich

Bestimmte Aussagen im Geschäftsbericht 2009 und Jahresfinanzbericht 2009 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 2009 und der Jahresfinanzbericht 2009 enthalten Annahmen und Prognosen, die auf Basis aller bis Redaktionsschluss am 25. Februar 2010 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 2009 angesprochenen Risiken eintreten, so können die tatsächlichen Ergebnisse von den im Geschäftsbericht 2009 und Jahresfinanzbericht 2009 erwarteten Ergebnissen abweichen.

Trotz größter Sorgfalt erfolgen daher alle zukunftsbezogenen Aussagen ohne Gewähr. ■

DISCLAIMER

ANDRITZ AG

Stattegger Straße 18
8045 Graz, Österreich
Tel.: +43 (316) 6902 0
Fax: +43 (316) 6902 415
welcome@andritz.com
www.andritz.com

Corporate Communications & Investor Relations

Oliver Pokorny
Tel.: +43 (316) 6902 2722
Fax: +43 (316) 6902 465
investors@andritz.com

KONTAKT

Herausgeber:

ANDRITZ AG, Stattegger Straße 18
8045 Graz, Österreich

Für den Inhalt verantwortlich:

Dr. Michael Buchbauer

Redaktion:

Dr. Michael Buchbauer, Oliver Pokorny,
Petra Wolf

Konzept:

Oliver Pokorny, Faschingbauer & Schaar
Werbeagentur

Design:

Faschingbauer & Schaar Werbeagentur

Fotos:

ANDRITZ, Behrendt, Bildauer, Croce,
EDELCA, Hofer, Isohella, iStock Photo,
Jingyu, Melbinger, Vesterinen

Druck:

Medienfabrik

IMPRESSUM



ONLINE

Nutzen Sie die Vorteile der Online-Version des Geschäfts- und Jahresfinanzberichts:

- Alle Tabellen mit den wichtigsten Finanzkennzahlen zum Herunterladen.
- Gezielte Suche nach den wichtigsten Themen.
- Erweiterte Suchfunktion für Bereiche wie Aktie, Kennzahlen, Konzern-Abschluss, Auftragseingänge und Akquisitionen.
- Einzelne Kapitel auswählen und einen individuellen Bericht erstellen.

reports.andritz.com/2009/de/

Alle Geschäfts-, Jahresfinanz- und Quartalsberichte der ANDRITZ-GRUPPE seit dem Börsengang 2001 finden Sie unter:

www.andritz.com/finanzberichte

Immer am neuesten Stand: tagesaktuelle News auf www.andritz.com

Aktuelle Veröffentlichungen zu wichtigen Aufträgen und Firmenakquisitionen sowie alle weiteren wichtigen Informationen finden Sie auf der ANDRITZ-Homepage. ■

PRINT

Alle Zahlen, Daten und Fakten im Jahresfinanzbericht 2009

Im Jahresfinanzbericht 2009 finden Sie weitere wichtige Informationen zu folgenden Themen: Lagebericht zum Geschäftsjahr 2009, Corporate Governance, Unternehmensrisiken sowie Konzern-Zahlen u. a. zu Bilanz, Gewinn- und Verlustrechnung, Cashflow-Statement und Entwicklung des Eigenkapitals.

Fordern Sie kostenlos Druck-Exemplare der Geschäfts-, Jahresfinanz- und Quartalsberichte an:

ANDRITZ AG

Investor Relations
 Stattegger Straße 18
 8045 Graz, Österreich
 Tel.: +43 (316) 6902 2722
investors@andritz.com



Finanztermin-Kalender (vorläufig):

Der laufend aktualisierte Finanztermin-Kalender ist auf www.andritz.com verfügbar.

26. März
2010

30. März
2010

1. April
2010

Ordentliche Hauptversammlung in Graz, Österreich

Ex-Dividende

Dividenden-Zahltag



Ergebnisse 1. Quartal 2010

Ergebnisse 1. Halbjahr 2010

Ergebnisse 1.-3. Quartal 2010

7. Mai
2010

9. August
2010

8. November
2010