

Pressemitteilung

Oberhausen, 14.10.2026

Everllence
Steinbrinkstraße 1, 46145 Oberhausen,
Deutschland

Postadresse: 46145, Oberhausen,
Deutschland

www.everllence.com

Group Communications
Roberto Rubichi
P +41 44 278 33 25
roberto.rubichi@everllence.com

Everllence liefert ersten PARSYN®-Kompressorstrang für grünes Ammoniak

AM Green stellt Ammoniakproduktion in Indien auf erneuerbaren Wasserstoff um – neues Strangkonzzept senkt Investitionskosten und Energiebedarf

Everllence hat einen Auftrag zur Lieferung eines PARSYN®-Synthesegaskompressorstrangs für das Projekt von AM Green zur Produktion von grünem Ammoniak in Kakinada im indischen Bundesstaat Andhra Pradesh erhalten. Damit kommt PARSYN®, ein von Everllence für die Herstellung von grünem Ammoniak entwickeltes Strangkonzzept, erstmals kommerziell zum Einsatz.

AM Green stellt seinen bestehenden, erdgasbasierten Produktionskomplex für Ammoniak und Harnstoff auf die Herstellung von grünem Ammoniak um. Der Kompressorstrang von Everllence wird eine Produktionseinheit versorgen, die für 1.500 Tonnen grünes Ammoniak pro Tag beziehungsweise rund 525.000 Tonnen pro Jahr ausgelegt ist. Mit dieser Produktionskapazität lassen sich gegenüber der konventionellen Ammoniakproduktion voraussichtlich rund eine Million Tonnen CO₂-Emissionen jährlich vermeiden. Die erste Phase des Projekts in Kakinada wird eine jährliche Produktionskapazität von einer Million Tonnen grünem Ammoniak umfassen.

Das Projekt wird internationale Märkte versorgen: AM Green hat mit dem deutschen Unternehmen Uniper eine langfristige Vereinbarung über die Abnahme von bis zu 500.000 Tonnen erneuerbarem Ammoniak pro Jahr geschlossen. Erste Lieferungen aus Kakinada werden bereits für 2028 erwartet. Darüber hinaus wurde AM Green als Gewinner des Asien-Loses der von HINT.CO GmbH (Hintco) durchgeführten H2Global-Auktion ausgewählt. Der Zuschlag sichert einen langfristigen Abnahmevertrag für die Lieferung von RFNBO-Ammoniak aus der zweiten Phase des Projekts in Kakinada nach Deutschland. RFNBO steht für „Renewable Fuels of Non-Biological Origin“, also erneuerbare Kraftstoffe nicht biogenen Ursprungs. Erste Lieferungen werden für 2029 erwartet.

Sunil Sharma, Sales Manager India bei Everllence, sagt: „Das Projekt in Kakinada ist ein zentraler Schritt hin zur Produktion von grünem Ammoniak im industriellen Maßstab in Indien. AM Green zeigt, wie bestehende Industrieanlagen durch die Umstellung auf erneuerbaren Wasserstoff Teil einer emissionsärmeren Produktionskette werden können. Wir freuen uns, dass unser erster PARSYN®-Kompressorstrang dazu beitragen wird.“

Ammoniak entsteht durch die chemische Reaktion von Wasserstoff und Stickstoff unter hohem Druck. Der Synthesegaskompressor bringt das Gasgemisch auf den erforderlichen Druck, bevor es in den Ammoniak-Synthesekreislauf gelangt. In konventionellen Anlagen treibt üblicherweise eine Dampfturbine den Kompressor an. Sie nutzt überwiegend Dampf, der im Prozess der Wasserstoffherstellung aus Erdgas erzeugt wird. Bei der Produktion von grünem Ammoniak fällt deutlich weniger Prozessdampf an. Der für Kakinada vorgesehene PARSYN®-Strang nutzt deshalb einen Elektromotor als Antrieb.

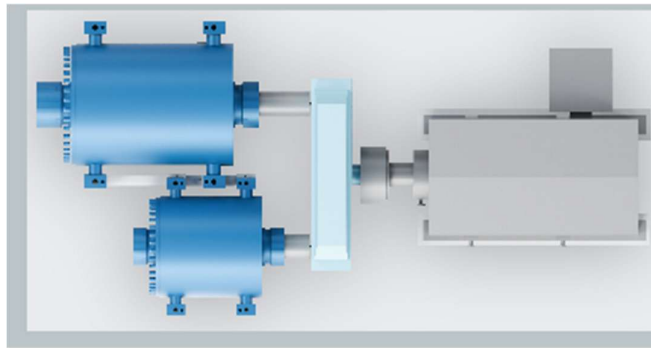
PARSYN® steht für „PARAllel SYNgas compressor“. Das Konzept verbindet zwei parallel angeordnete Kompressoren über ein Getriebe. So kann jeder Kompressor mit einer für ihn geeigneten Drehzahl arbeiten. Zugleich wird der Maschinenstrang kompakter und für Wartungsarbeiten besser zugänglich.

Markus Schürmann, Senior Sales and Development Manager Green Ammonia bei Everllence, erklärt: „Bei PARSYN® geht es um mehr als die Auswahl der richtigen Kompressoren. Wir haben den gesamten Maschinenstrang betrachtet und untersucht, wie seine Komponenten in einer Anlage zur Produktion von grünem Ammoniak zusammenarbeiten. Das Konzept ist für Ammoniakanlagen neu. Es baut jedoch auf jahrzehntelanger Erfahrung in der Auslegung von Kompressoren und Maschinensträngen für anspruchsvolle industrielle Prozesse auf. Indem wir zwei Kompressoren parallel anordnen und jeden auf seine jeweiligen Betriebsanforderungen abstimmen, können wir den Strang kompakter gestalten und seine Effizienz steigern. Das hilft, sowohl die Investitionskosten für den Bau der Anlage als auch den Energiebedarf im Betrieb zu senken.“

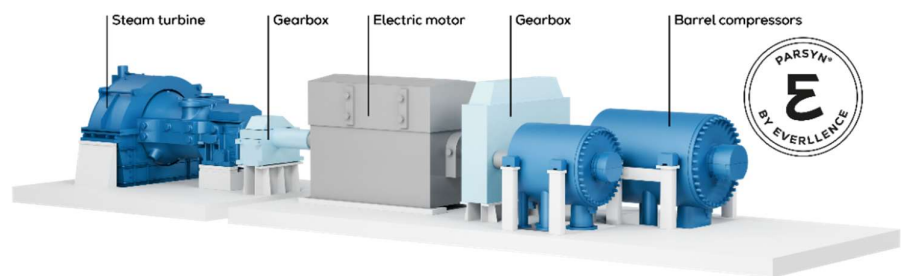
Everllence liefert zwei Radial-Barrel-Kompressoren des Typs RB mit Elektromotor, Getriebe, Trockengasdichtungssystem, Kühlern, Schmierölsystem, Steuerung und Instrumentierung. Zum Lieferumfang gehören außerdem Leistungstests, eine dynamische Simulation und das Engineering der Prozessrohrleitungen.

Die Kompressorexperten von Everllence in Oberhausen haben das PARSYN®-Konzept und den gesamten Maschinenstrang entwickelt. Die RB-Kompressoren werden in Zürich gefertigt und Leistungstests unterzogen. Die Zusammenführung der Komponenten und die Integration des Gesamtsystems erfolgen in Oberhausen. Die Lieferung ist für Ende 2027 vorgesehen, die Inbetriebnahme für 2028 geplant.

Weitere Informationen zu den Lösungen von Everllence entlang der Wertschöpfungskette für grünen Ammoniak finden Sie unter: [Green ammonia](#)



PARSYN®-Kompressorstrang für das Kakinada-Projekt von AM Green: zwei RB-Kompressoren (links), ein Getriebe (Mitte) und ein Elektromotor (rechts). © Everllence



PARSYN®-Kompressorstrang in Standardkonfiguration mit Dampfturbine: Am freien Wellenende des Elektromotors lässt sich eine Dampfturbine zur direkten Energierückgewinnung anschließen. © Everllence

Everllence (früher: MAN Energy Solutions) ist ein führender Anbieter von Antriebs-, Dekarbonisierungs- und Effizienzlösungen für Schifffahrt, Energiewirtschaft und Industrie. Getreu unserem Motto „Moving Big Things to Zero“ unterstützen wir weltwirtschaftliche Schlüsselindustrien bei der Reduzierung von schwer vermeidbaren Emissionen. Unsere Technologien haben einen messbaren Einfluss auf den Erfolg der weltweiten Energiewende. Everllence hat seinen Hauptsitz in Deutschland und beschäftigt rund 15.000 Mitarbeitende an mehr als 140 Standorten weltweit. Unsere Kunden profitieren außerdem vom globalen Service-Center-Netzwerk unserer After-Sales Marke, Everllence PrimeServ.