

Referenzen



Biogasanlagen



BIOGASANLAGE in LOCMINÉ - Frankreich



STANDORT

Locminé
Frankreich

GENERALUNTERNEHMER

Schwarming Biosystem GmbH

PROJEKT

Schlüsselfertige Anlage

INBETRIEBNAHME

2016

BHKW

2 x 800 kW

INPUT

60.145 Tonnen / Jahr
Organischer Abfall

PRODUKTION

Biogas 507 m³/h

BESCHREIBUNG

Biogasanlage mit volldurchmischem Fermenter

Input: 60.145 t/Jahr **Organischer Abfall wie Schlamm, Klärschlamm, Fette, Produktionsabfall (Gemüse), Schlachtabfälle**

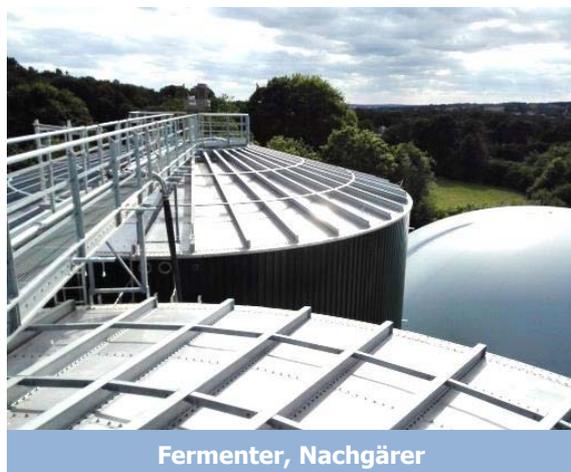
Anlagenkonzept:

Annahme für Gülle, Annahmehunker, Zuführpumpe, Hammermühle, Hygienisierungseinheit, Mischbehälter, Wärmetauscher, Fermenter, Nachgärer mit Gasspeicher, Entwässerung, Lagertank für flüssigen Gärrest

Behältervolumen: Fermenter: 2 x je 4.100 m³
Nachgärer: 4.340 m³ mit 2.400 m³ Gasspeicher

Biogasproduktion: 507 m³ / Stunde

BHKW: elektrische Leistung: 2 x je 800 kW



Fermenter, Nachgärer



Gületank, Lagertank, Lagertank für flüssigen Gärrest



BIOGASANLAGE in QINHUANGDAO - China



STANDORT

Qinhuangdao, Hebei
China

LEISTUNGSUMFANG

Basic Engineering

KUNDE

Beijing Fairyland Environmental
Technology Co., Ltd

INBETRIEBNAHME

2014

INPUT

54.750 Tonnen / Jahr
Speisereste

PRODUKTION

Biogas

BESCHREIBUNG

Biogasanlage mit volldurchmischem Fermenter

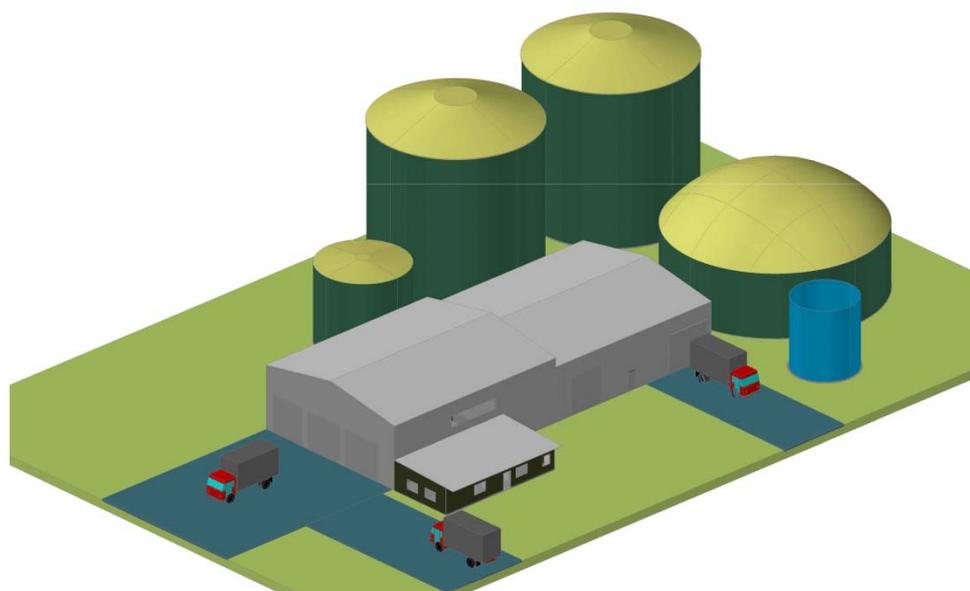
Input: 54.750 t/Jahr Speisereste wie Marktabfälle, Küchenabfälle, überlagerte Lebensmittel

Anlagenkonzept:

Annahmehunker, Annahmetank, Hammermühle, Hygienisierung, Hydrolysetank, Zerkleinerer, Zuführpumpe, Wärmetauscher, Fermenter mit Zentralrührwerk, Nachgärer, Biogasentschwefelung, Biogasspeicher, BHKW, Notfackel, Gärrestentwässerung, biologische Abwasserbehandlung, biologische Abluftbehandlung

Behältervolumen:

Fermenter: 2 x je 3.000 m³



Aufstellungsvorschlag



BIOGASANLAGE in QINGDAO - China



Quelle: Beijing Fairyland Environmental Technology Co., Ltd

STANDORT

Qingdao, Shandong
China

KUNDE

Beijing Fairyland Environmental
Technology Co., Ltd

INPUT

73.000 Tonnen / Jahr
Speisereste

LEISTUNGSUMFANG

Basic Engineering
Detail Engineering
Unterstützung bei
Inbetriebnahme

INBETRIEBNAHME

2013

PRODUKTION

Biogas

BESCHREIBUNG

Biogasanlage mit volldurchmischem Fermenter

Input: 73.000 t/Jahr Speisereste wie Marktabfälle, Küchenabfälle, überlagerte Lebensmittel

Anlagenkonzept:

Annahmehunker, Annahmetank, Hammermühle, Hygienisierung, Hydrolysetank, Zerkleinerer, Zuführpumpe, Wärmetauscher, Fermenter mit Zentralrührwerk, Nachgärer, Biogasentschwefelung, Biogasspeicher, BHKW, Notfackel, Gärrestentwässerung, biologische Abwasserbehandlung, biologische Abluftbehandlung

Behältervolumen: Fermenter: 2 x je 3.300 m³
Nachgärer: 2.400 m³



Annahmehbereich



BIOGASANLAGE in AUCH - Frankreich



Quelle: Nskeo Environnement

STANDORT

Auch
Frankreich

LEISTUNGSUMFANG

Basic Engineering
Detail Engineering
Unterstützung bei
Inbetriebnahme

KUNDE

Naskeo Environnement

PLANUNGSZEITRAUM

2011-2012

INPUT

44.000 Tonnen / Jahr
Organischer Abfall

PRODUKTION

Strom, Wärme, Dampf

BESCHREIBUNG

Biogasanlage mit volldurchmischem Fermenter

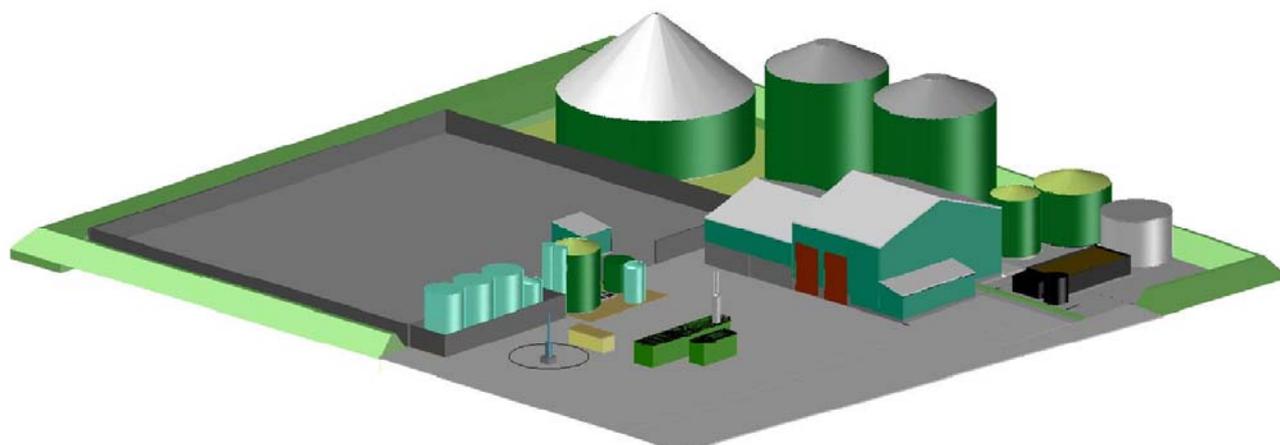
Input: 44.000 t/Jahr Klärschlamm, Fett, Mist, Magen-Darm-Inhalte, Blut, überlagertes Gemüse, Früchte, Tiernahrung

Anlagenkonzept:

Annahmehunker für feste und flüssige Stoffe, Zerkleinerer, Hygienisierung, Hydrolyse, Fermenter mit Zentralrührwerk, Nachgärer, Biogasspeicher, Gärrestentwässerung, BHKW, Notfackel, Abwasserbehandlung

Behältervolumen: Fermenter: 2 x je 2.800 m³
Nachgärer: 3.200 m³ mit 1.200 m³ Gasspeicher

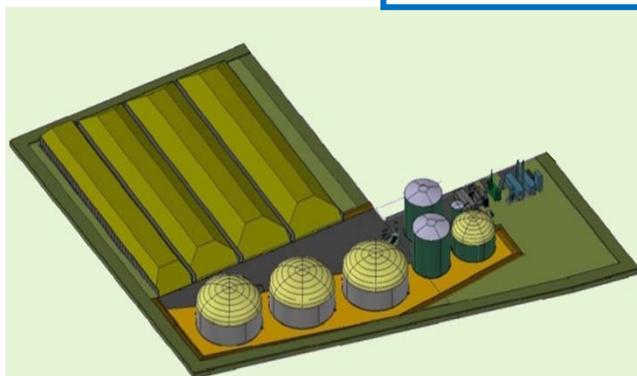
BHKW: 890 kW



Layout



BIOGASANLAGE in ZORBAU - Deutschland



STANDORT

Zorbau
Deutschland

LEISTUNGSUMFANG

Engineering für
Genehmigungsplanung

KUNDE

Energiepark Zorbau I

PLANUNGSZEITRAUM

2011-2012

INPUT

36.000 Tonnen / Jahr
Nachwachsende Rohstoffe

PRODUKTION

Biomethan

BESCHREIBUNG

Biogasanlage mit volldurchmischten Fermentern

Input: 36.000 t/Jahr erneuerbare Rohstoffe (Getreidesilage, Zuckerrübensilage, Mais)

Anlagenkonzept:

Feststoffmischer, Substrateinbringsystem, Fermenter mit Zentralrührwerk, Nachgärer, Biogasentschwefelung, Biogasspeicher, Gärrestbehälter, Notfackel, Gärrestentwässerung, Prozesswassertank, Beheizungssystem, Biomethananlage, BHKW, Silo

Behältervolumen: Fermenter: 2 x je 3.400 m³
Nachgärer: 1.500 m³ mit 500 m³ Gasspeicher
Gärrestbehälter: 3 x je 5.200 m³ mit 1.700 m³ Gasspeicher

BHKW: 250 kW

Biomethananlage: 350 Nm³/h Biomethan

Zorbau – Seitenansicht



BIOGASANLAGE in ZORBAU - Deutschland



STANDORT

Zorbau
Deutschland

LEISTUNGSUMFANG

Engineering für
Genehmigungsplanung

KUNDE

Energiepark Zorbau II

PLANUNGSZEITRAUM

2011-2012

INPUT

66.000 Tonnen / Jahr
Organischer Abfall

PRODUKTION

Biomethan

BESCHREIBUNG

Biogasanlage mit volldurchmischten Fermentern

Input: 66.000 t/Jahr organischer Abfall (Schlachthausabfälle, getrocknetes Brot, Fette)

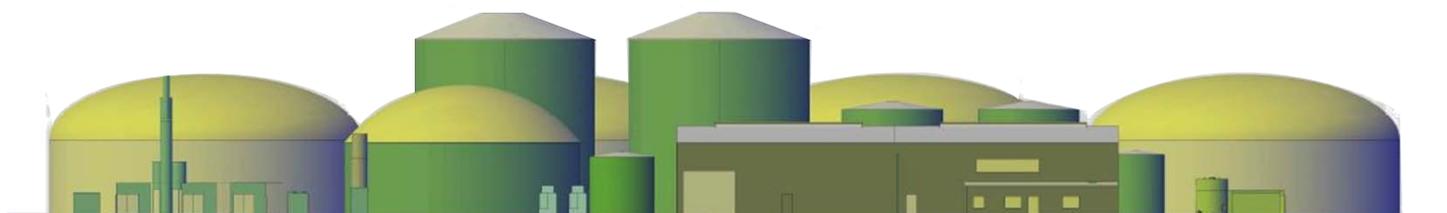
Anlagenkonzept:

Annahmehunker, Substrateinbringsystem, Fettannahme, Hydrolyse, Hygienisierung, Pufferbehälter, Fermenter mit Zentralrührwerk, Nachgärer, Gärrestbehälter, Biogasspeicher, Notfackel, Gärrestentwässerung, biologische Abwasserbehandlung, biologische Abluftbehandlung, Biomethananlage, Mikrogasturbine, Maschinenhalle

Behältervolumen: Fermenter: 2 x je 3.700 m³
Nachgärer: 2.500 m³ mit 700 m³ Gasspeicher
Gärrestbehälter: 5 x je 5.200 m³ mit 1.700 m³ Gasspeicher

Mikrogasturbine: Elektrische Leistung: 2 x 200 kW (Erdgas)

Biomethananlage: 700 Nm³/h Biomethan



Zorbau – Seitenansicht



BIOGASANLAGE in BEBRA - Deutschland



STANDORT

Bebra
Deutschland

GENERALUNTERNEHMER

Schwarming Biosystem GmbH

PROJEKT

Schlüsselfertige Anlage

INBETRIEBNAHME

2008

INPUT

20.000 Tonnen / Jahr
Speisereste

BHKW

844 kW

PRODUKTION

Biogas

BESCHREIBUNG

Biogasanlage mit volldurchmischem Fermenter

Input: 20.000 t/Jahr **Speisereste wie Marktabfälle, Küchenabfälle, überlagerte Lebensmittel**

Anlagenkonzept:

Annahmehunker, Annahmetank, Hammermühle, Hygienisierung, Hydrolysetank, Zerkleinerer, Zuführpumpe, Wärmetauscher, Fermenter mit Zentralrührwerk, Nachgärer, Biogasentschwefelung, Biogasspeicher, BHKW, Notfackel, Gärrestentwässerung, biologische Abwasserbehandlung, biologische Abluftbehandlung

Behältervolumen: Fermenter: 3.400 m³
Nachgärer: 1.500 m³

BHKW: Elektrische Leistung: 844 kW



Fermenter und BHKW



Fermenter und Abwasserbehandlung



BIOGASANLAGE in ENGSTINGEN - Deutschland



STANDORT

Engstingen
Deutschland

GENERALUNTERNEHMER

Schwarming Biosystem GmbH

PROJEKT

Schlüsselfertige Anlage

INBETRIEBNAHME

2008

INPUT

10.000 Tonnen / Jahr
Speisereste

BHKW

500 kW

PRODUKTION

Biogas

BESCHREIBUNG

Biogasanlage mit volldurchmischem Fermenter

**Input: 10.000 t/Jahr Speisereste wie Lebensmittelabfall,
Küchenabfall, überlagerte Lebensmittel**

Anlagenkonzept:

Annahmehunker, Annahmetank, Hammermühle, Hygienisierung, Hydrolysetank, Zerkleinerer, Zuführpumpe, Wärmetauscher, Fermenter mit Zentralrührwerk, Nachgärer, Biogasentschwefelung, BHKW, Notfackel, Biogasspeicher, Gärrestentwässerung, biologische Abwasserbehandlung, biologische Abluftbehandlung

Behältervolumen: Fermenter: 1.700 m³
Nachgärer: 1.300 m³

BHKW: Elektrische Leistung: 500 kW



Biogasanlage



Nachgärer und Fermenter



BIOGASANLAGE in BOIS JOLY - Frankreich



STANDORT

Bois Joly
Frankreich

PROJEKT

Schlüsselfertige Anlage

INPUT

15.000 Tonnen / Jahr
Organische Abfälle und Schlamm

GENERALUNTERNEHMER

Schwarming Biosystem GmbH

INBETRIEBNAHME

2008

BHKWs

250 kW + 365 kW

PRODUKTION

Biogas

BESCHREIBUNG

Abfallvergärungsanlage mit vlldurchmischtem Fermenter

Input: 15.000 t/Jahr organische Abfälle und Schlämme wie Klärschlamm, Fette, Blut, Gülle

Anlagenkonzept:

Hygienisierung, Hydrolyse mit Rührwerk, Zerkleinerer, Zuführpumpe, Wärmetauscher, Fermenter mit Zentralrührwerk, Nachgärer, Biogasentschwefelung, BHKWs, Notfackel, Gärrestentwässerung

Behältervolumen: Fermenter: 1.700 m³
Nachgärer: 1.300 m³

BHKWs: Elektrische Leistung: 250 kW + 365 kW



Biogasanlage



Fermenter und Nachgärer



BIOGASANLAGE in KLEIN EICHHOLZ - Deutschland



STANDORT
Klein Eichholz
Deutschland

PROJEKT
Schlüsselfertige Anlage

INPUT
35.000 Tonnen / Jahr
organische Abfälle

GENERALUNTERNEHMER
Schwarming Biosystem GmbH

INBETRIEBNAHME
2006

BHKW
1.364 kW

PRODUKTION
Biogas

BESCHREIBUNG

Biogasanlage mit volldurchmischten Fermentern

Input: 35.000 t/Jahr organische Abfälle (hygienisiert) wie Speisereste, Küchenabfälle, überlagerte Lebensmittel

Anlagenkonzept:

Hydrolysetank, Zerkleinerer, Zuführpumpe, Wärmetauscher, Fermenter mit Zentralrührwerk, Nachgärer, Biogasentschwefelung, Gärrestlager, BHKW, Dampferzeuger

Behältervolumen: Fermenter: 2 x je 3.100 m³
Nachgärer: 2.500 m³
Gärrestlager: 6.000 m³

BHKW: Elektrische Leistung: 1.364 kW
Dampferzeuger: 650 kg/h



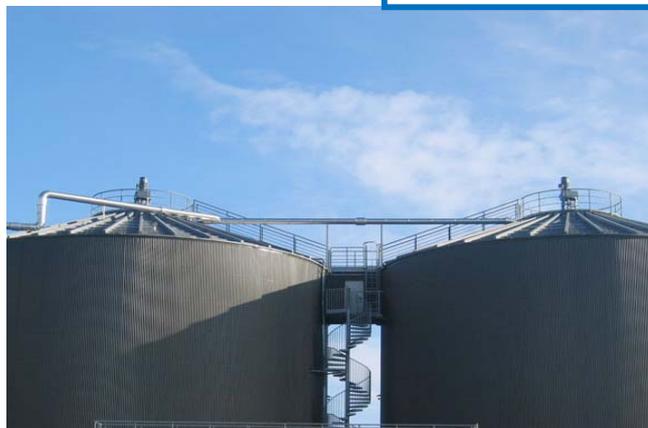
Fermenter



Fermenter, Biogasentschwefelung und Nachgärer



REPOWERING SCHLESWIG - Deutschland



STANDORT

Schleswig
Deutschland

GENERALUNTERNEHMER

Schwaring Biosystem GmbH

PROJEKT

Schlüsselfertige Anlage

INBETRIEBNAHME

2008

INPUT

75 – 80 Tonnen / Tag
Maissilage

BHKWs

1.400 kW + 2 x 330 kW

PRODUKTION

Biogas

BESCHREIBUNG

Biogasanlage mit volldurchmischten Fermentern

Input: 75-80 t/Tag Maissilage

Anlagenkonzept:

Zuführpumpe, Wärmetauscher, Fermenter mit Zentralrührwerk, Nachgärer, Biogasentschwefelung, Gärrestlager, BHKWs, Dampferzeuger, Notfackel

REPOWERING

Behältervolumen:

Fermenter: 2 x je 3.300 m³

Nachgärer: 2.400 m³

Gärrestlager: 5.000 m³

3 BHKWs:

Elektrische Leistung:

1 x 1.400 kW

2 x je 330 kW

Dampferzeuger:

700 kg/h



Annahmebehälter und Fermenter



Hydrolyse, Entschwefelung, Nachgärer



BIOGASANLAGE in HERBERTINGEN - Deutschland



STANDORT

Herbertingen
Deutschland

GENERALUNTERNEHMER

Schwarming Biosystem GmbH

PROJEKT

Schlüsselfertige Anlage

INBETRIEBNAHME

2006

INPUT

12.000 Tonnen / Jahr
Gülle und nachwachsende Rohstoffe

BHKW

530 kW

PRODUKTION

Biogas

BESCHREIBUNG

Co-Fermentationsanlage mit volldurchmischem Fermenter

Input: 12.000 t/Jahr Gülle und nachwachsende Rohstoffe

Anlagenkonzept:

Annahmetank, Wärmetauscher, Fermenter mit Zentralrührwerk, Nachgärer, Biogasspeicher, BHKW, Notfackel

Behältervolumen: Fermenter: 2.500 m³
Nachgärer: 1.000 m³

BHKWs: Elektrische Leistung: 530 kW



Fermenter



Fermenter



Biogasanlage



BIOGASANLAGE in WALDMÖSSINGEN - Deutschland



STANDORT

Schramberg-Waldmössingen
Deutschland

GENERALUNTERNEHMER

Schwarming Biosystem GmbH

PROJEKT

Schlüsselfertige Anlage

INBETRIEBNAHME

2006

INPUT

1.000 m³ / Jahr Gülle und Festmist
4.000 Tonnen / Jahr nachwachsende
Rohstoffe

BHKW

45 kW + 190 kW

PRODUKTION

Biogas

BESCHREIBUNG

Landwirtschaftliche Biogasanlage mit volldurchmischem Fermenter

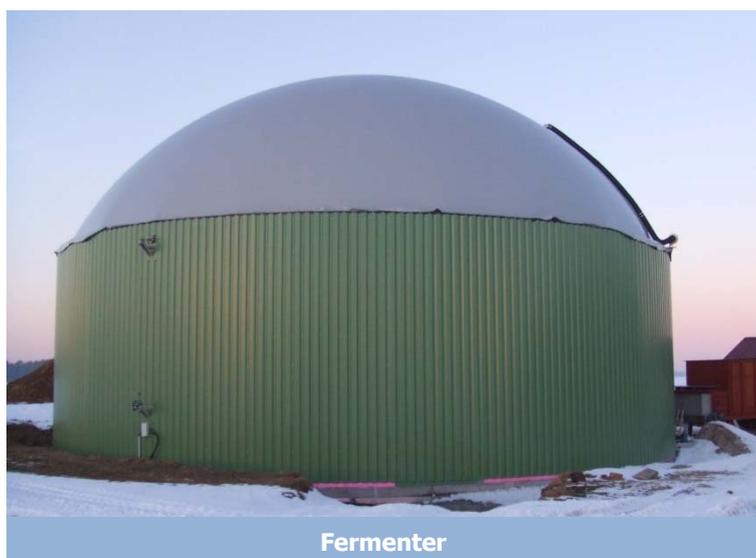
Input: 1.000 m³/Jahr Gülle und Festmist
4.000 t/Jahr nachwachsende Rohstoffe

Anlagenkonzept:

Güllegrube, Feststoffbunker mit Schubboden und Schneckeneintragsystem, Wärmetauscher, Fermenter mit Langwellenrührwerk und Tauchmotorrührwerk, Nachgärer, Gärreststofflager, Biogassentschwefelung, Biogasspeicher, BHKW

Behältervolumen: Fermenter: 1.500 m³
Nachgärer: 500 m³

BHKWs: Elektrische Leistung: 45 kW
190 kW



Fermenter



Fermenter-Rührwerk



BIOGASANLAGE in KALTBRUNN - Deutschland



STANDORT

Allensbach-Kaltbrunn
Deutschland

GENERALUNTERNEHMER

Schwarming Umwelt GmbH

PROJEKT

Schlüsselfertige Anlage

INBETRIEBNAHME

2003

INPUT

580 Tonnen / Jahr
Gülle, Festmist, Grasschnitt

BHKW

90 kW

PRODUKTION

Biogas

BESCHREIBUNG

Landwirtschaftliche Biogasanlage mit volldurchmischem Fermenter

Input: 580 t/Jahr **Gülle, Festmist, Grasschnitt**

Anlagenkonzept:

Annahmegrube, Fermenter mit Tauchmotorrührwerk und Seitenrührwerk, Nachgärer, Gärrestlager, Biogasentschwefelung, Biogasspeicher, BHKW, Notfackel, Gasgebläse

Behältervolumen: Fermenter: 500 m³
Nachgärer: 115 m³

BHKW: Elektrische Leistung: 90 kW



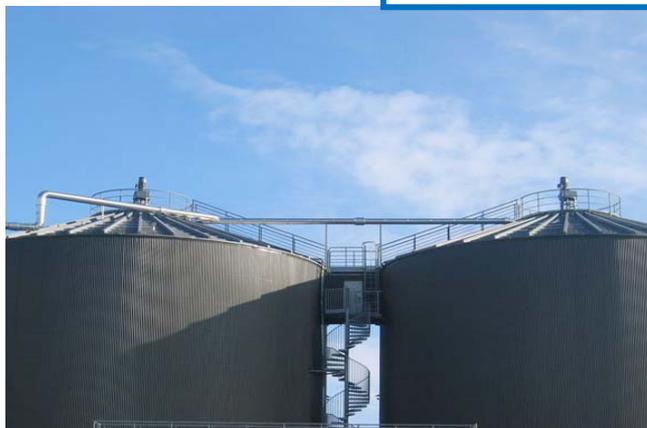
Annahme



Fermenter



BIOGASANLAGE in ALBERSDORF - Deutschland



STANDORT

Albersdorf
Deutschland

PROJEKT

Schlüsselfertige Anlage

INPUT

80.000 Tonnen / Jahr
Gülle und nachwachsende Rohstoffe

GENERALUNTERNEHMER

Farmatic biotech energy AG,
Nortorf

INBETRIEBNAHME

2002

BHKW

836 kW

PRODUKTION

Biogas

BESCHREIBUNG

Co-Fermentationsanlage mit volldurchmischten Fermentern

Input: 80.000 t/Jahr Gülle und nachwachsende Rohstoffe

Anlagenkonzept:

Annahmetank, Zerkleinerer, Zuführpumpe, Wärmetauscher, Hygienisierung, Fermenter mit Zentralrührwerk, Nachgärer, BHKW, Biogasentschwefelung, Biogasspeicher, Notfackel

Behältervolumen: Fermenter: 2 x je 3.300 m³
Nachgärer: 2.400 m³

BHKW: Elektrische Leistung: 836 kW



Quelle: Farmatic Anlagenbau GmbH

Biogasanlage



BHKW



BIOGASANLAGE in BACKENSHOLZ - Deutschland



STANDORT
Backensholz
Deutschland

PROJEKT
Schlüsselfertige Anlage

INPUT
14.000 Tonnen / Jahr Rindergülle
+1.200 Tonnen / Jahr Getreidesilage

GENERALUNTERNEHMER
Schwarming Umwelt GmbH,
Flensburg

INBETRIEBNAHME
2002

BHKW
168 kW

PRODUKTION
Biogas

BESCHREIBUNG

Landwirtschaftliche Biogasanlage mit volldurchmischem Fermenter

Input: **14.000 t/Jahr Rindergülle**
 +1.200 t/Jahr Getreidesilage

Anlagenkonzept:

Annahmetank mit Rührwerk, Zerkleinerer, Zuführpumpe, Wärmetauscher, Fermenter mit Zentralrührwerk, Biogassentschwefelung, Biogasspeicher, BHKW, Notfackel

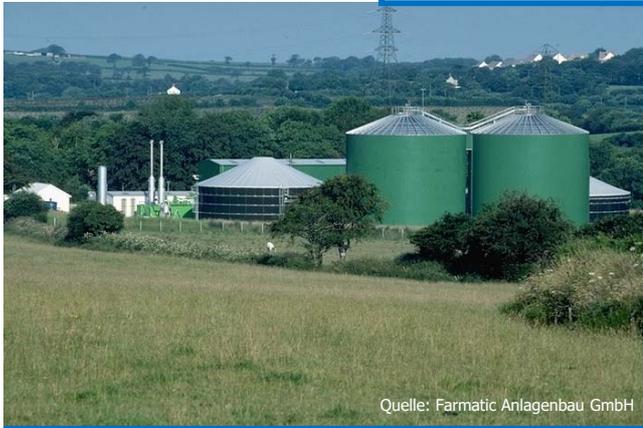
Behältervolumen: Fermenter: 1.200 m³

BHKW: Elektrische Leistung: 168 kW





BIOGASANLAGE in HOLSWORTHY - Großbritannien



Quelle: Farmatic Anlagenbau GmbH

STANDORT

Holsworthy
Großbritannien

PROJEKT

Schlüsselfertige Anlage

INPUT

116.000 Tonnen / Jahr Gülle
+ 29.000 Tonnen / Jahr organische
Abfälle

GENERALUNTERNEHMER

Farmatic biotech energy AG,
Nortorf

INBETRIEBNAHME

2002

BHKWs

2 x 1.000 kW

PRODUKTION

Biogas

BESCHREIBUNG

Co-Fermentationsanlage mit volldurchmischten Fermentern

Input: 116.000 t/Jahr Gülle
+29.000 t/Jahr organische Abfälle

Anlagenkonzept:

Annahmetank, Zerkleinerer, Zuführpumpe, Wärmetauscher, Fermenter mit Zentralrührwerk, Hygienisierung, Biogaseschwefelung, Biogasspeicher, BHKWs

Behältervolumen: Fermenter: 2 x je 4.000 m³
Nachgärer: 3.000 m³

BHKWs: Elektrische Leistung: 2 x 1.000 kW



Quelle: Farmatic Anlagenbau GmbH

Biogasanlage



Quelle: Farmatic Anlagenbau GmbH

Hygienisierung, BHKW



BIOGASANLAGE in KARSTÄDT - Deutschland



Quelle: Farmatic Anlagenbau GmbH

STANDORT

Karstädt
Deutschland

PROJEKT

Schlüsselfertige Anlage

INPUT

80.000 Tonnen / Jahr Gülle
und organische Abfälle

GENERALUNTERNEHMER

Farmatic biotech energy AG,
Nortorf

INBETRIEBNAHME

2002

BHKW

1.200 kW

PRODUKTION

Biogas

BESCHREIBUNG

Co-Fermentationsanlage mit volldurchmischem Fermenter

Input: 80.000 t/Jahr Rindergülle und organische Abfälle

Anlagenkonzept:

Annahmegrube mit Rührwerk, Zerkleinerer, Zuführpumpe, Hygienisierung, Wärmetauscher, Fermenter mit Zentralrührwerk, Biogasentschwefelung, Biogasspeicher, BHKW

Behältervolumen: Fermenter: 4.400 m³
Nachgärer: 2.400 m³

BHKW: Elektrische Leistung: 1.200 kW



Quelle: Farmatic Anlagenbau GmbH

Biogasanlage



BIOGASANLAGE in TIRPERSDORF - Deutschland



Quelle: Schwarming Umwelt GmbH

STANDORT

Tirpersdorf
Deutschland

PROJEKT

Schlüsselfertige Anlage

INPUT

32.500 Tonnen / Jahr
Gülle, Festmist und landwirtschaftliche
Rohstoffe

GENERALUNTERNEHMER

Schwarming Umwelt GmbH,
Flensburg

INBETRIEBNAHME

2002

BHKW

330 kW

PRODUKTION

Biogas

BESCHREIBUNG

Landwirtschaftliche Vergärungsanlage mit volldurchmischten Fermentern

Input: 32.500 t/Jahr Gülle, Festmist, landwirtschaftliche Rohstoffe

Anlagenkonzept:

Annahmegrube, Zerkleinerer, Zuführpumpe, Wärmetauscher, zwei Fermenter mit Zentralrührwerk, Biogasentschwefelung, Biogasspeicher, BHKW, Notfackel

Behältervolumen: Fermenter: 2 x je 1.100 m³

BHKW: Elektrische Leistung: 330 kW



Quelle: Schwarming Umwelt GmbH

Fermenter, Annahmegrube



Quelle: Schwarming Umwelt GmbH

BHKW



BIOGASANLAGE in KONSTANZ- Deutschland



STANDORT

Konstanz
Deutschland

GENERALUNTERNEHMER

Biosystem GmbH, Konstanz

PROJEKT

Schlüsselfertige Anlage

INBETRIEBNAHME

2002

INPUT

5.000 Tonnen / Jahr
Trester, Fruchtreste,
Fettabscheiderinhalte, Gras

BHKW

150 kW

PRODUKTION

Biogas

BESCHREIBUNG

Biogasanlage mit volldurchmischem Fermenter

Input: 5.000 t/Jahr Trester, Fruchtreste, Fettabscheiderinhalte, Gras

Anlagenkonzept:

Substratannahme, Fermenter mit Seitenrührwerk und innenliegendem Wärmetauscher, Biogasspeicher, BHKW, Notfackel

Behältervolumen: Fermenter: 1.000 m³

BHKW: Elektrische Leistung: 150 kW



Fermenter, Maschinenhalle



BHKW



BIOGASANLAGE in ALTENO - Deutschland



Quelle: Farmatic Anlagenbau GmbH

STANDORT

Altenu
Deutschland

PROJEKT

Schlüsselfertige Anlage

INPUT

86.000 Tonnen / Jahr
Gülle und organische Abfälle

GENERALUNTERNEHMER

Farmatic biotech energy AG,
Nortorf

INBETRIEBNAHME

2001

BHKW

1.250 kW

PRODUKTION

Biogas

BESCHREIBUNG

Co-Fermentationsanlage mit volldurchmischten Fermentern

Input: 86.000 t/Jahr Rindergülle und organische Abfälle
(Speisereste, verpackte Lebensmittel)

Anlagenkonzept:

Annahmegrube, mechanische Aufbereitung, Stofflöser, Zerkleinerer, Zuführpumpe, Wärmetauscher, Hygienisierung, Fermenter mit Zentralrührwerk, Biogasspeicher, Biogasentschwefelung, BHKW

Behältervolumen: Fermenter: 2 x je 3.300 m³
Nachgärer: 2.400 m³

BHKW: Elektrische Leistung: 1.250 kW



Quelle: Farmatic Anlagenbau GmbH

Biogasanlage



BIOGASANLAGE in HIRSCHFELDE - Deutschland



STANDORT

Hirschfelde
Deutschland

PROJEKT

Schlüsselfertige Anlage

INPUT

5.000 Tonnen / Jahr
Speisereste

GENERALUNTERNEHMER

Biosystem GmbH, Konstanz

INBETRIEBNAHME

1997

BHKW

190 kW

PRODUKTION

Biogas

BESCHREIBUNG

Co-Fermentationsanlage mit volldurchmischten Fermentern

Input: 5.000 t/Jahr Speisereste

Anlagenkonzept:

Hygienisierung, Hydrolyse mit Rührwerk, Zerkleinerer, Zuführpumpe, Wärmetauscher, 2 Fermenter mit Rührwerken, Biogasentschwefelung, BHKW, Abwasserbehandlung

Behältervolumen: 2 Fermenter: 1 x 300 m³
1 x 1.000 m³

BHKW: Elektrische Leistung: 190 kW



Biogasanlage