

Biogasanlage Gut Siegenthan

nach dem Rückert-NatUrgas®-Verfahren



Technische Daten der Biogasanlage

NatUrgas® R 2400 - 600 - LG

Biogasfermenter mit 2.800 m³ Bruttovolumen, Nachfermenter und Lagerbehälter mit Nachgärfunktion

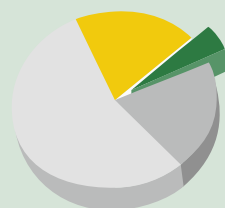
625 kW GE Jenbacher BHKW

Substrat: Masthähnchentrockenkot, Mais-, Gras-, CCM-Silagen

Besonderheiten: Beheizung der Hühnerställe und Masthähnchenkot-Vergärung

Beraten. Planen. Lösen.

INGENIEURBÜRO RÜCKERT



Ingenieurbüro Rückert GmbH

Marktplatz 17

D-91207 Lauf a.d. Pegnitz

T +49 9123 - 78 99 - 0

F +49 9123 - 78 99 - 29

mail@ing-rueckert.de

www.ingenieurbuero-rueckert.de



Betreiberprofil

Der Betreiber Georg Lautenschlager suchte nach einer sinnvollen Lösung zur Veredelung und Nutzung von Hühnerkot. Gleichzeitig sollte neben der Geflügelproduktion ein zweites Standbein geschaffen werden. Kreisläufe sollten geschlossen werden und die Energiebilanz aufgehen.

Beides wird nun aufgrund eines gut durchdachten Gesamtkonzepts – die Installation einer Biogasanlage – erreicht. Neben Strom und Wärme wird auch geruchsneutraler Dünger produziert.

Die planmäßige Inbetriebnahme erfolgte Juli 2007. Seitdem läuft die Biogasanlage rund um die Uhr auf Vollast.

Weitere Informationen unter www.rueckert-naturgas.de



Inputstoffe

Inputstoffe sind Hühnerkot aus drei Hähnchenmastställen sowie NaWaRos, welche größtenteils von eigenen landwirtschaftlichen Nutzflächen stammen.

Wärmenutzung

Die vom BHKW erzeugte Wärme wird überwiegend für die Masthähnchenställe und das Gutshaus verwendet. Als Not- und Spitzenlastkessel dient eine bestehende Hackschnitzelheizung. Das erforderliche Hackgut für diese Anlage wird auf einer benachbarten Biogasanlage getrocknet.



Mit NatUrgas® in die Zukunft!