

Bioenergie Oberriexingen

nach dem Rückert-NatUrgas®-Verfahren



Biogas-Aufbereitung

Technische Daten der Biogasanlage

NatUrgas® 2x R 2400 - 635 - NG/LG

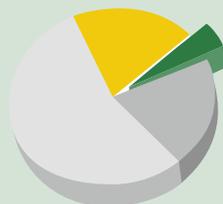
2 x 2.880 m³ Fermenter Bruttovolumen und
gasdichter Lagerbehälter, 3.200 m³ Nachgärer

635 kW GE Jenbacher

Substrat: Mais- und Grassilage, CCM, Zuckerrüben,
Rinder- und Schweinegülle, Getreide

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 und Anlagenbeschreibung

Die Bioenergie Oberriexingen GmbH & Co. KG ist eine Gesellschaft bestehend aus acht Landwirten. Diese Landwirte sind auch zugleich die Substratlieferanten und Abnehmer für die Gärreste der Biogasanlage.

Die Biogasanlage erzeugt eine Rohgasmenge von ca. 950 m³ pro Stunde. Das erzeugte Rohbiogas wird auf dem Anlagengelände an die Stadtwerke Bietigheim-Bissingen übergeben. Ca. ein Drittel wird einem Blockheizkraftwerk auf dem Anlagengelände zugeführt. Das BHKW versorgt über einen Thermalölkessel die Aminwäsche (Biogasaufbereitung) mit Wärme. Das verbleibende Biogas wird mittels dieser Aminwäsche zu BioMethan aufbereitet und an die Gaseinspeiseanlage der EnBW übergeben.

Über das öffentliche Gasnetz gelangt das BioMethan zu BHKWs, die wiederum von den Stadtwerken Bietigheim-Bissingen betrieben werden.

Wärmenutzung

Das BHKW erzeugt die Wärme für den Gärprozess. Weiterhin wird die Biogasaufbereitungsanlage mit Wärme versorgt. Der Nachgärbehälter wird über die abfallende Wärme der Aminwäsche beheizt. Über eine Nahwärmeleitung sind wiederum die nahe gelegenen landwirtschaftlichen Betriebe an die BHKW-Abwärme angebunden. Überschüssige Wärme kann noch zur Hackgut-trocknung eingesetzt werden.

Weitere Informationen unter www.rueckert-naturgas.de

Aufbau der BGA

- 2 x Romberger Feststoffzufuhr-System
- 1 x Vorgrube für Güllezwischenlagerung mit Tankplatte
- 2 x Rückert-NatUrgas®-Fermenter mit 2.880m³ Bruttovolumen und 2.400 m³ Nutzvolumen
- 1 x runder Nachfermenter mit 3.200 m³ Nutzvolumen
- 1 x Separator zur Fest-Flüssig-Trennung und Zwischenlager für Separatorgut
- 2 x Lagerbehälter mit je 6.000 m³ und zwei Foliengasspeicher mit und je 2500 m³ Volumen
- 1 x BHKW mit 637 kW elektrischer Leistung sowie eine Biogaskesselanlage für die Notversorgung
- 1 x Rohgasfackel
- 1 x BioMethan-Fackel
- 1 x Biogasaufbereitungsanlage
- 1 x Gaseinspeiseanlage mit Propanganlage

