



Roadshow 2023 Hitachi Zosen Inova

Biomethananlagen Informationen

Zeven - Apensen Deutschland



Kunde

Bioenergie Geest GmbH & Co KG

Inbetriebnahme

2011

Technologie

Anlagentyp:
Technologie:
Rohgaserzeugung aus:

Biogasaufbereitungsanlage
drucklose Aminwäsche
Wirtschaftsdünger , Stroh + Gülle

Technische Daten

Rohgaskapazität
Produktgaskapazität
Installierte BHKW

700 Nm³/h
350 Nm³/h
890 kW BHKW

Besonderheit:

Bio LNG Verflüssigungsanlage
CO₂ Verflüssigungsanlage

Kiel - Eckernförde, Deutschland



Kunde

Bioenergie Marienthal GmbH & Co KG

Inbetriebnahme

2010

Technologie

Anlagentyp
Technologie
Rohgaserzeugung aus

Biogasaufbereitungsanlage
drucklose Aminwäsche
Wirtschaftsdünger , Stroh + Gülle

Technische Daten

Rohgaskapazität
Produktgaskapazität
Installierte BHKW

700 Nm³/h
350 Nm³/h
2,8 MW BHKW

Besonderheit:

Verarbeitung von 7.000 t/Jahr Stroh über den Economizer Technologie

Einsatz von METHANOS zur Steigerung der Raumbelastung um mehr Wirtschaftsdünger zu problemlos zu verarbeiten

Kassel-Einbeck Deutschland



Kunde

Bioerdgas Einbeck GmbH & Co KG

Inbetriebnahme

2009

Technologie

Anlagentyp
Technologie
Rohgaserzeugung aus

Biogasaufbereitungsanlage
drucklose Aminwäsche
Nawaro

Technische Daten

Rohgaskapazität
Produktgaskapazität

1.000 Nm³/h
500 Nm³/h

Besonderheit:

Wärmebereitstellung für die Aminwäsche über eine
Hackschnitzelanlage

Leipzig - Niederröblingen, Deutschland



Kunde

Bioenergie Niederröblingen GmbH & Co KG

Inbetriebnahme

2014

Technologie

Anlagentyp
Technologie
Rohgaserzeugung aus

Biogasaufbereitungsanlage
drucklose Aminwäsche
Wirtschaftsdünger, Putenmist, HTK + Gülle Mais

Technische Daten

Rohgaskapazität
Produktgaskapazität
Installierte BHKW

750 Nm³/h
375 Nm³/h
2,7 MW BHKW

Besonderheit:

Einsatz von METHANOS zur Steigerung der Raumbelastung um mehr Wirtschaftsdünger zu problemlos zu verarbeiten:

Einsatz von Effizienter Remex Rührtechnik

Stuttgart - Mühlacker, Deutschland



Kunde

Biomethananlage Mühlacker GmbH & Co KG

Inbetriebnahme

2008

Technologie

Anlagentyp
Technologie
Rohgaserzeugung aus

Biogasaufbereitungsanlage
Druckwechselabsorptionstechnik
Wirtschaftsdünger, Putenmist + Gülle Mais

Technische Daten

Rohgaskapazität
Produktgaskapazität
Installierte BHKW

1.000 Nm³/h
500 Nm³/h
400 kW BHKW

Besonderheit:

UpCyxlig Plus zur Herstellung von Torfersatz zur Erdenherstellung aus Biogas Gärprodukten

Einsatz von METHANOS zur Steigerung der Raumbelastung um mehr Wirtschaftsdünger zu problemlos zu verarbeiten:

Einsatz von Effizienter Remex Rührtechnik

Schwandorf, Deutschland

**Kunde**

Bioerdgas Schwandorf GmbH

Inbetriebnahme

2008

Technologie

Anlagentyp
Technologie
Rohgaserzeugung aus

Biogasaufbereitungsanlage
Druckwechselabsorptionstechnik
Nawaro

Technische Daten

Rohgaskapazität
Produktgaskapazität

2.000 Nm³/h
1087 Nm³/h

Besonderheit:

Einsatz von Effizienter Remex Rührtechnik

Hitachi Zosen
INOVA

Gas is our Energy.
Engineering is our Business.
Sustainable Solutions are our Mission.