

Medienmitteilung, 28. März 2023

Biogaserzeugung: Hand in Hand zur besten Kundenlösung

Hitachi Zosen Inova sichert mit InterCompany-Expertise Auftrag zur Anlagenerweiterung in Amtzell

Das schweizerische Green-Tech-Unternehmen Hitachi Zosen Inova wurde mit der Anlagenerweiterung einer Kompogas®-Bestandsanlage in Amtzell beauftragt. Mit einem zusätzlichen Fermenter erhöht der deutsche Kunde KSZ die Kapazitäten zur Verwertung von Bioabfällen und setzt mit einer Membrangasaufbereitung für 600 Nm³/h Rohgas künftig auch auf Biomethanherzeugung. Im April 2024 soll die Erweiterung abgeschlossen sein.

Zürich. Wie gebündeltes Know-how bestmöglich zum Einsatz kommt, zeigt der jüngste Auftrag, den Hitachi Zosen Inova (HZI), Zürich, im Geschäftsfeld *Renewable Gas* gewinnen konnte: die Erweiterung der bestehenden Trockenvergärungsanlage in der oberschwäbischen Gemeinde Amtzell um einen weiteren Kompogas®-Fermenter sowie eine Membrangasaufbereitung zur Erzeugung von Biomethan. Der Zusammenschluss dreier Spezialisten innerhalb der Konzerngruppe ermöglichte die technologisch wie wirtschaftlich überzeugende Lösung für den Auftraggeber, die Amtzeller KSZ GmbH. Es ist HZIs erstes deutsches KompoMethan-Projekt, eine Kompogas®-Anlage mit BioMethan-Gasaufbereitung.

Bewährte Technik mit neuer Ausrichtung

Bereits seit 15 Jahren verwertet eine Biogasanlage Bioabfälle und Grüngut aus der Region mittels Kompogas®-Trockenfermentation zu erneuerbarem Strom. Infolge zusätzlicher Bioabfallmengen entschied sich die Betreibergesellschaft für eine Anlagenerweiterung zur Kapazitätserhöhung. So wird der bisherige Pflropfenstromfermenter aus Beton mit einem Jahresdurchsatz von 18'000 Tonnen biogener Substrate um einen Stahlfermenter mit einem Nutzvolumen von 1800 m³ ergänzt. Insgesamt lassen sich dann bis zu 50'000 t/a biogener Einsatzstoffe zu erneuerbarer Energie verwerten.

Vor dem Hintergrund der europäischen Energiekrise hat der Betreiber zusätzlich in eine Gasaufbereitungsanlage investiert, mit der ein Teil des Rohgases zu Biomethan veredelt wird. Es hat Erdgasqualität und wird für die regionale Energieversorgung ins örtliche Gasnetz eingespeist werden. Damit lässt sich ein Teil des fossilen Energieträgers ersetzen.

Für den Aufbereitungsprozess kommt das stromgeführte Verfahren der membranbasierten Gaspermeation zum Einsatz. Denn durch das Blockheizkraftwerk vor Ort, welches zur Deckung des Eigenstrom- und Eigenwärmebedarfs weiter betrieben wird, kann der für die Membranaufbereitung benötigte Strom CO₂-neutral bereitgestellt werden. Die Anlage ist für eine Kapazität von 600 Nm³/h Rohgas ausgelegt und kann 300 bis 400 Nm³/h Biomethan erzeugen.

Lieferant ist einer der deutschen HZI-Standorte. Das Team im niedersächsischen Zeven verfügt neben 15 Jahren Erfahrung mit Gasaufbereitung und -einspeisung zudem über eine zertifizierte Fertigung am Firmenstandort, die auch nach US-Standards fertigt; in Kalifornien entstand das erste KompoMethan-Projekt.

Trio mit Expertise für das Gesamtprojekt

Mit den Biogas-Spezialisten aus Schwandorf ist ein dritter Konzernstandort am Amtzell-Projekt beteiligt. Das bayerische Team hat bereits zahlreiche Nass- und Trockenvergärungsanlagen mit und ohne Gasaufbereitung realisiert und zeichnet für die Abwicklung des Projekts verantwortlich, dessen Inbetriebnahme bereits in einem Jahr geplant ist.

„Diese Erweiterung stellt eine wesentliche technologische Verbesserung für die Amtzeller Bestandsanlage dar und ist ein weiteres Beispiel für unsere InterCompany-Effizienz“, hebt Raiko Kolar von HZI hervor. Der Senior Sales Manager erläutert: „Neben allen Technologien aus einer Hand bietet das gewerkübergreifende Schnittstellen-Know-how einschlägige Vorteile, die unseren Kunden zugutekommen.“ Dieses Angebot trifft den Bedarf der Märkte: Amtzell ist bereits das 15. Projekt, mit dem HZI auf Basis des Gruppen-Portfolios und der verzahnten Expertise überzeugen konnte.

(3720 Zeichen inkl. Leer)

Anlage: 2 Bildmotive

SLO.jpg; Bildunterschrift (BU): Der neue PF1800-Fermenter in Amtzell hat sich bereits weltweit bewährt – von China bis zu dieser Anlage in San Louis Obispo, Kalifornien

Jönköping.jpg; BU: Blick in eine Membrangasaufbereitung (Archivbild KompoMethan-Projekt Jönköping, Schweden)

Über Hitachi Zosen Inova

Als Tochtergesellschaft der Hitachi Zosen Corporation ist das Green-Tech-Unternehmen Hitachi Zosen Inova (HZI) eine weltweit führende Anbieterin von integrierten Lösungen für die Energiewende und die Kreislaufwirtschaft mit Fokus auf Energy-from-Waste (EfW) und Renewable-Gas (RG). Ihren Hauptsitz hat sie in Zürich. HZI agiert als Projektentwickler, Technologielieferant und Auftragnehmer für Engineering, Beschaffung und Bau (EPC) von schlüsselfertigen Anlagen und Systemlösungen zur thermischen und biologischen Verwertung von Abfall, zur Gasaufbereitung und für Power-to-Gas. Ihre Lösungen beruhen auf effizienten, umweltfreundlichen und erprobten Technologien, die sich flexibel an die Anforderungen der Kunden anpassen lassen. Die HZI Service Gruppe vereint eigene Forschung und Entwicklung mit umfassenden Fertigungs- und Montagekapazitäten und begleitet Kundenprojekte durch den ganzen Lebenszyklus. Unternehmen mit grosser Erfahrung in der Abfallbewirtschaftung, aber auch aufstrebende Partner in neuen Märkten zählen zu den Kunden von HZI. Ihre innovativen und zuverlässigen Lösungen sind weltweit in über 1600 Referenzprojekten zu finden.

Mehr über HZI finden Sie unter www.hz-inova.com.

Medienkontakt

Hitachi Zosen Inova AG
HZI Media Office, Manuela Höllinger
Hardturmstrasse 127, CH-8005 Zurich, T +41 44 277 14 57
com@hz-inova.com , www.hz-inova.com