

#### QD OD POTTINGER

Fermenter

Biogasgewinnung nach dem Kreislaufprinzip

### QD OD PÖTTINGER

Fermenter



- Österreichischer Qualitätshersteller für modulare Fermentersysteme
- 2017 innerhalb der PÖTTINGER One-World Gruppe gegründet
- Fokus auf ökologisch und ökonomisch nachhaltiger Kreislaufwirtschaft
- Prinzip der Trockenfermentation sorgt neben der Energiegewinnung in Form von Biogas, Wärme, elektrischer Energie und LNG - für eine klimafreundliche Kompostierung



### 1 Mio. Tonnen CO<sub>2</sub> einsparen

Organische Reststoffe klimaneutral verwerten

> Abfall ökologisch wirksam verdichten

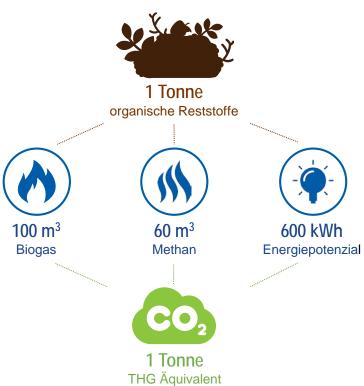
Wälder sinnvoll aufforsten







## Was steckt drin im organischen Reststoff?





### 2 Beispiele für das Potenzial organischer Reststoffe

#### Kommunen





1,2 Mio.
Tonnen Biomüll



1,2 Mio.
Tonnen THG Äguivalent

#### Landwirtschaft





2,6 Mio.
Tonnen Tiermist



2,6 Mio.
Tonnen THG Äquivalent

#### PÖTTINGER FERMENTER

Sinnvolle Verwertung organischer Reststoffe nach dem Prinzip der Trockenfermentation





#### Aufbau einer Anlage

500 m<sup>2</sup>

Platzbedarf (3 Fermenter, 1 TC und Handling)

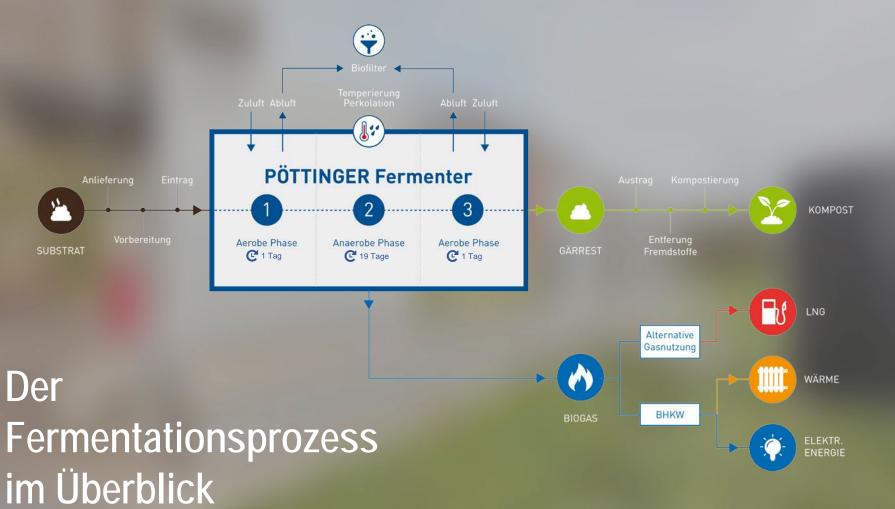
30 t

**Durchsatzmenge**Pro Fermenter

3-4 Wochen

**Prozessintervall** 







### Ein Blick in den Fermenter

Das 3-A Verfahren im Detail







Phase 2
Anaerob
Tage



perkolieren

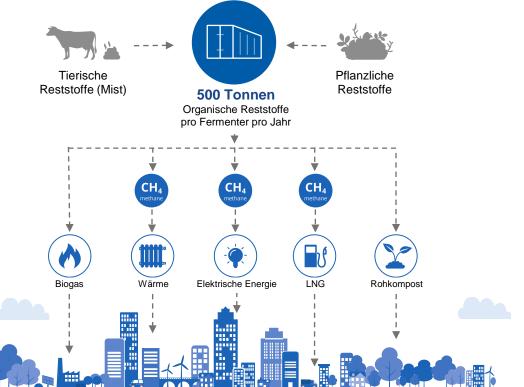








## Ökologisch und ökonomisch gewinnbringend agieren



**500 Tonnen** 

CO<sub>2</sub> THG Äquivalent

180.000 kWh Energiepotenzial

18.000 m<sup>3</sup>

30.000 m<sup>3</sup>
Biogas



#### Unser innovativer Klassiker: Die modulare Fermenteranlage, die sich anpasst





Containerbasiertes Konzept – flexibel und skalierbar



Jahresdurchsatz von 1.000 – 5.000 t



Geschlossenes System



Auf die Verwertung organischer Reststoffe optimiert



## Kompakt und wirtschaftlich: Unser Hoffermenter





Kompakter Kleinfermenter für die Landwirtschaft



Autarke Kreislaufwirtschaft am Hof



Jahresdurchsatz von 300 - 1.000 t



Auf die Verwertung organischer Reststoffe optimiert



#### Das Beste aus zwei Welten: Unser Hybridfermenter





- Flüssige Anteile im Tank
- Trockene Anteile im Fermenter



Ideale Lösung beim Wechsel von NawaRo- auf Reststoffstrategie



Zukunftsfähiges Konzept, das auch wirtschaftlich darstellbar ist









#### Entwicklung eines "Kleinverflüssigers"

Gewinnung von Flüssiggas für die Mobilität als wirtschaftlich sinnvolle Alternative zur derzeitigen Ökostromproduktion

# Die Zukunft im Blick



#### Aktuelle Grenzen der

### Trockenfermentation



Verhältnismäßigkeit der logistischen Aufwände, z.B. Wege zur Netzeinspeisung



Bei flüssigen und pastösen Zusammensetzungen kann bis zu 30% Strukturmaterial benötigt werden



Es gibt organische Reststoffe, deren Verwertbarkeit mit Trockenfermentation noch nicht valide erprobt wurden









1

Produktion erneuerbarer Energien für den Eigenverbrauch

2

Wahlrecht der Biogasproduzenten für Strom- und Gaserzeugung

3

ÖMAG vergibt marktfähige Biogasherkunftszertifikate an Produzenten

4

Rechtssicherheit für Investoren

5

Verpflichtung von Bezug erneuerbarer Energie bei Neubau oder Sanierung von Wohnraum

6

Nachrangige Behandlung der Verbrennung organischer Reststoffe



