



PÖTTINGER

Entsorgungstechnik

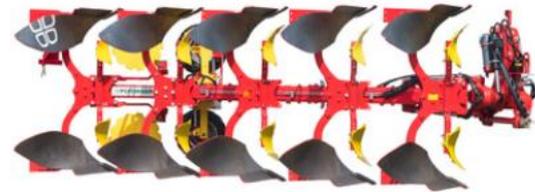


Vom Biowertstoff in den Traktortank

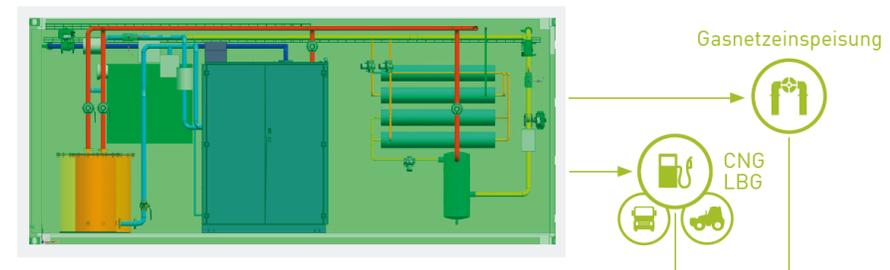
Pöttinger
Trockenfermenter
Gasaufreinigung

Pöttinger schließt den Kreis um den Schlepper

Sämtliche Arbeitsgeräte bis hin zur Kraftstoffversorgung



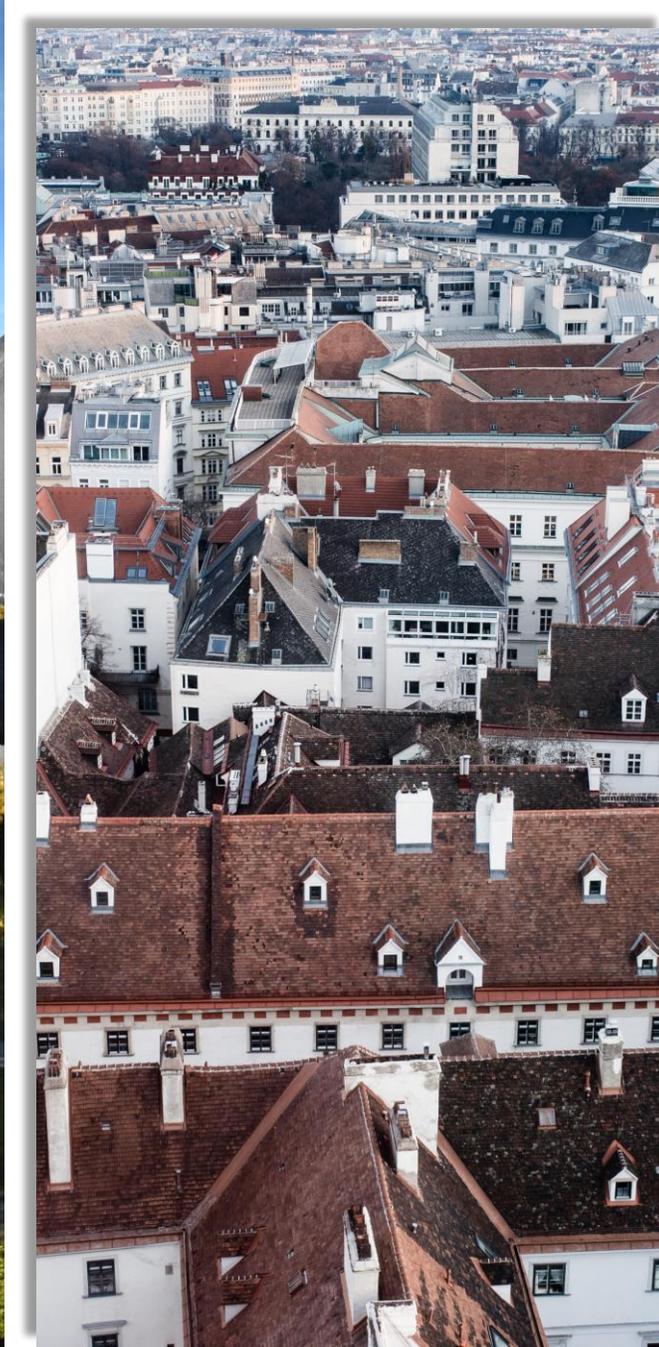
PÖTTINGER GASAUFBEREITUNG



Organische Reststoffe in unserem Alltag

- Gras- & Grünschnitt
- Mist aus landwirtschaftlicher Tierhaltung
- Pflanzliche Reststoffe aus der Landwirtschaft
- Kommunaler Biomüll der Haushalte
- Organische Reststoffe aus Lebensmittelindustrie und Lebensmittelhandel





Organische Reststoffe in Österreich

Kommunen

9,0 Mio.

Österreicher



1,23 Mio.

Tonnen Biomüll



1,23 Mio.

Tonnen THG Äquivalent



Organische Reststoffe in Österreich

Landwirtschaftliche Tierhaltung

2,4 Mio.

GVE's (Rinder und Schweine)



2,6 Mio.

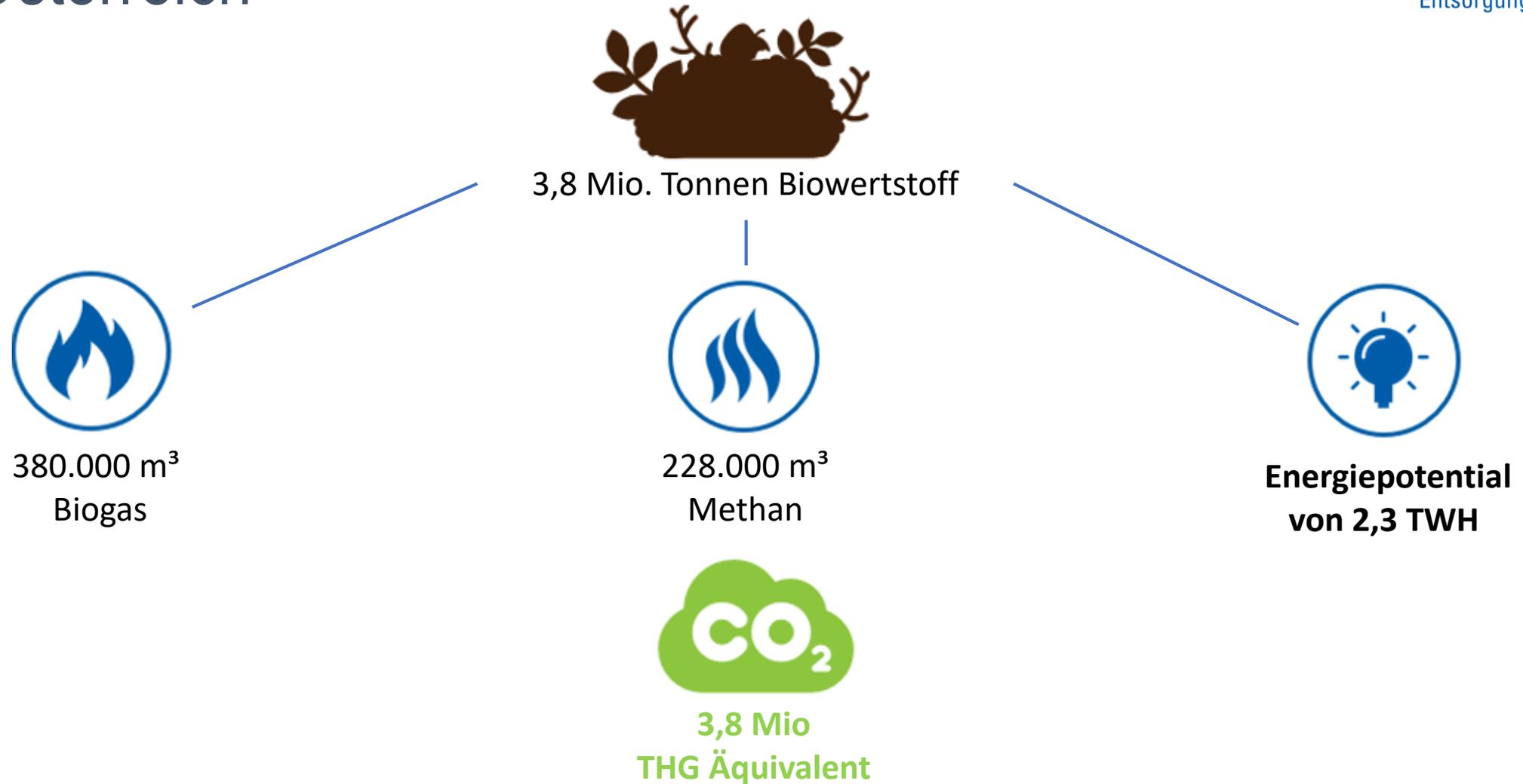
Tonnen Tiermist



2,6 Mio.

Tonnen THG Äquivalent

Organische (Reststoffe) Biowertstoffe in Österreich



Ein wirkungsvolles modulares System



 Containerbasiertes Konzept – flexibel und skalierbar

 Jahresdurchsatz von 1.000 – 5.000 t

 Geschlossenes System

 Auf die Verwertung organischer Reststoffe optimiert

Aufbau der Anlage

500 m²

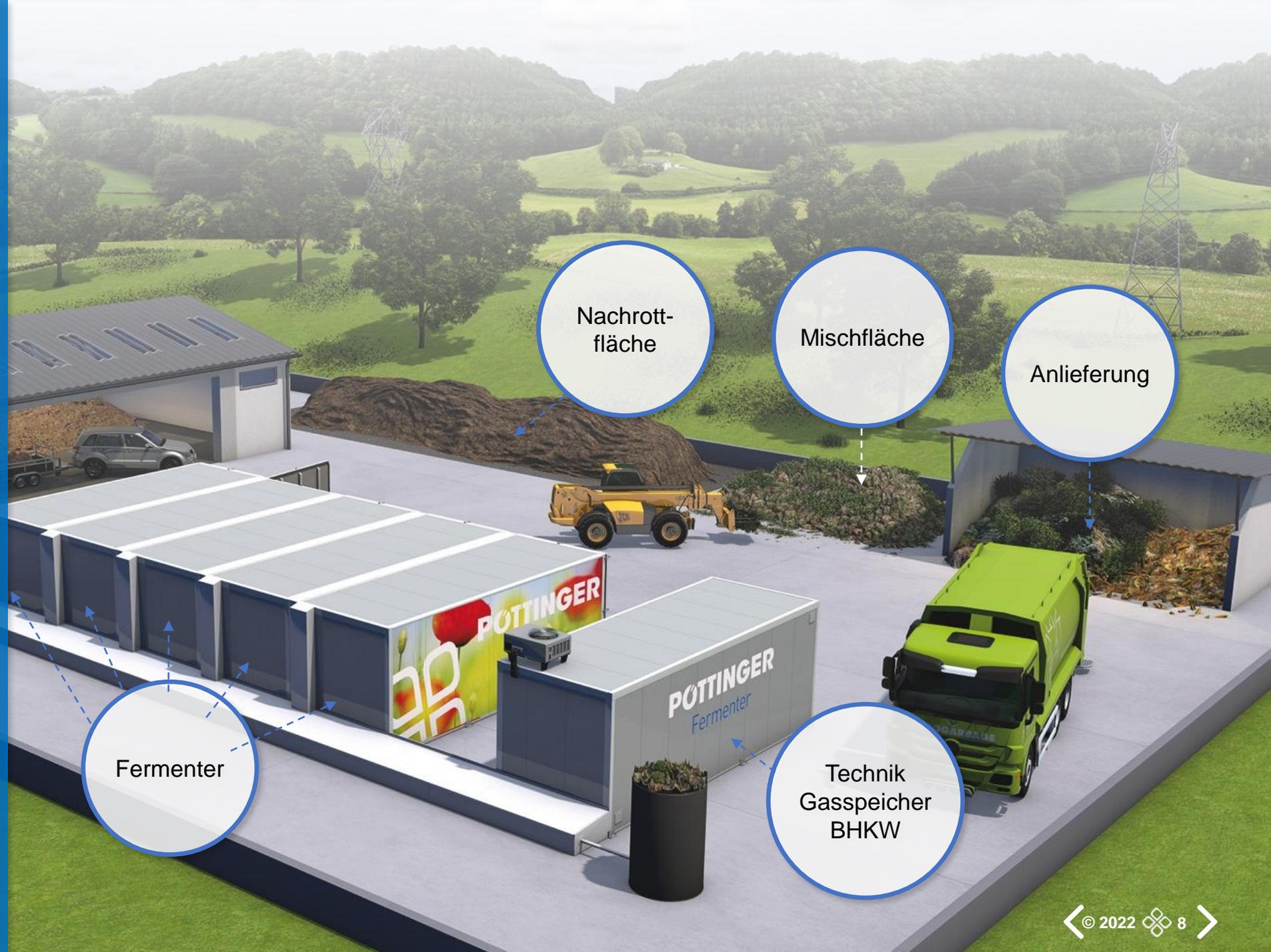
Platzbedarf
(3 Fermenter, 1 TC und Handling)

30 t

Durchsatzmenge
pro Fermenter

3-4 Wochen

Prozessintervall



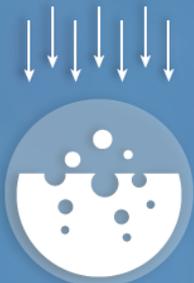
Ein Blick in den Fermenter

Das Pöttinger Verfahren im Detail

Phase 1

Aerob

🕒 1 Tag



befüllen

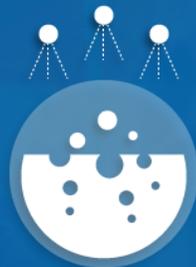


belüften

Phase 2

Anaerob

🕒 19 Tage



temperieren
und
perkolieren



Biogas
Produktion

Phase 3

Aerob

🕒 1 Tag



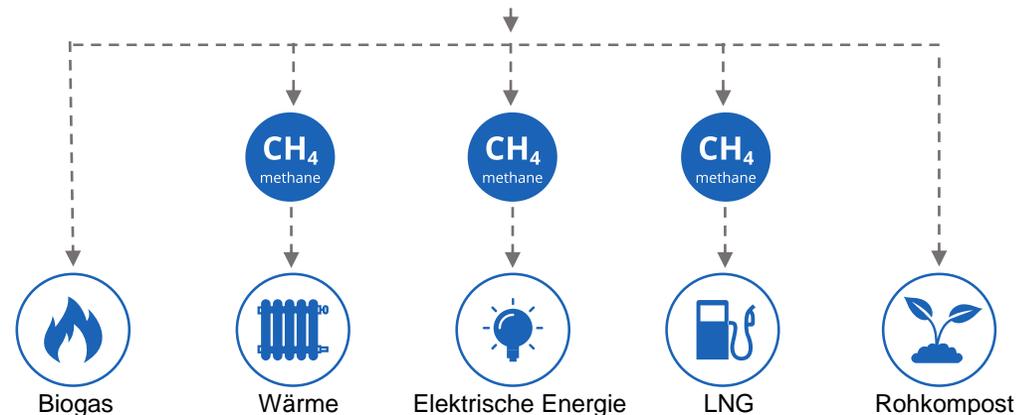
belüften



entleeren

Ökologisch und ökonomisch gewinnbringend agieren

500 Tonnen
CO₂ THG Äquivalent



180.000 kWh
Energiepotenzial

18.000 m³
Methan

30.000 m³
Biogas



Einspeisung durch Vorreinigung

Anschluss an das Gasnetz und
Höchste Anforderungen an Vorreinigung





Mobil mit Biomethan

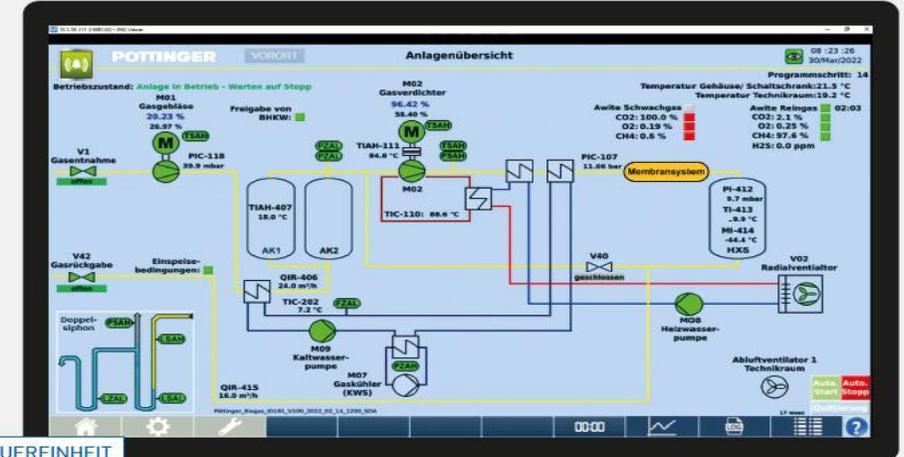
Gasreinigung bis 98% Methan



BIOGAS AUS ORGANISCHEN ABFÄLLEN

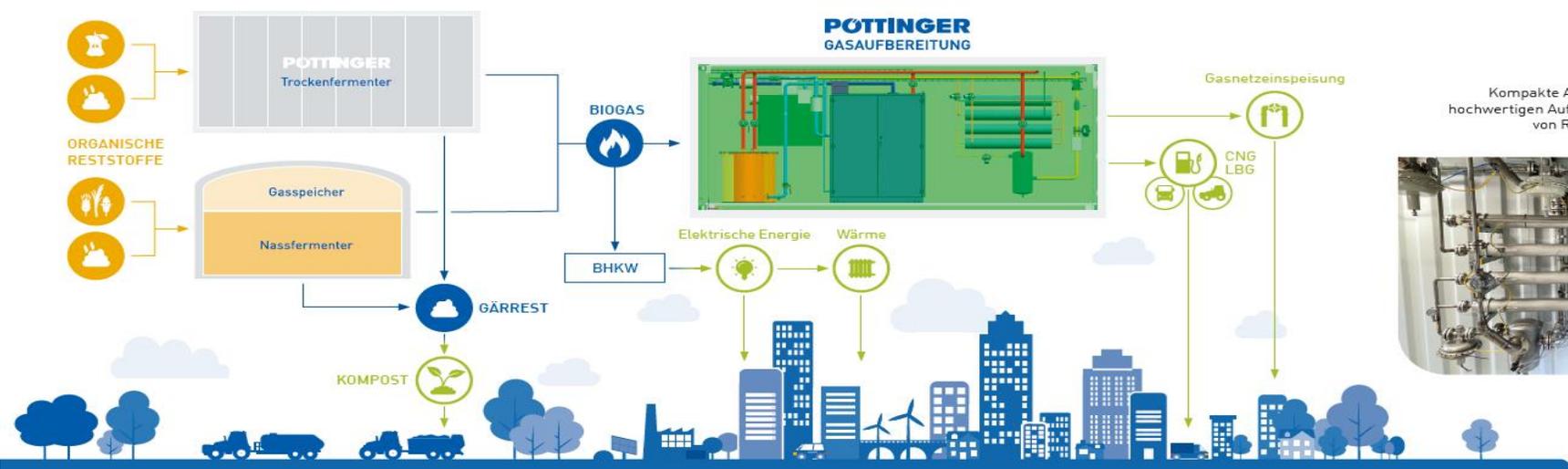
Auf dem Weg zur CO₂ Neutralität stellt Biogas aus der Fermentation nachwachsender Rohstoffe eine wichtige Säule dar.

Der Methangehalt von Biogas beträgt je nach Ausgangsmaterial etwa 50-60 %. Für die Einspeisung ins Erdgasnetz bzw. für die Nutzung als Biotreibstoff ist eine Aufbereitung des Biogases auf Erdgasqualität mit einer Methankonzentration von 97 % notwendig. Genau hier kommt die PÖTTINGER Gasaufbereitung ins Spiel.



SPS-STEUEREINHEIT

Mit der SPS-Steuerereinheit wird die gesamte Anlage visualisiert, überwacht und gesteuert.



ANLAGE

Kompakte Anlage zur hochwertigen Aufbereitung von Rohbiogas.



GASTRENNUNG

Gastrennung und Aufkonzentration des Methangehalts mittels Membrantechnologie.



AKTIVKOHLEFILTER

Ein Aktivkohlefilter entfernt Schwefelwasserstoff und Siloxane.



Die Schritte der Gasaufbereitung

- + Trocknung mittels Kondensationstrocknung
- + Entschwefelung mittels Aktivkohle
- + Konzentrierung des Methangehalts mittels Membrantechnologie

Benefits + wirtschaftliche Vorteile

- + Unabhängigkeit von fossilen Brennstoffen
- + Wichtige Säule in der CO₂ Reduktion und zum Klimaschutz
- + Keine umweltschädlichen Abfallstoffe
- + Eigennutzung für CNG-betriebene Kraftfahrzeuge durch optionale Hoftankstelle
- + Vorstufe für LBG (Liquified Bio Gas)
- + Erlöse aus der Biogasverwertung
- + Erlöse aus der Einspeisung ins Gasnetz

Eckdaten

- + Kompakte Anlage im 20 Fuß Container (6,05 x 2,4 x 2,6 m)
- + Stromverbrauch: 0,58 kWh/m³ Reingas
- + Kapazität Rohbiogasaufbereitung: 30 m³/h



Ihr Weg zu uns

PÖTTINGER Entsorgungstechnik GmbH

Industriepark Stritzing 10

4710 St. Georgen bei Grieskirchen, Österreich

Telefon: +43 7248 9001-8040

Email: fermenter@poettinger.at

Web: <http://fermenter.poettinger-oneworld.at>



DANKE