

Biogazownia ANKLAM



Lokalizacja:	Anklam, Niemcy
Czas budowy:	2012 / 2013
Podłoże:	Wysłodki buraczane, wytloki winne
Fermentator:	4 x 4.610 m ³ Pojemnik stalowy
Wtrysk gazu:	Produkcja biogazu: ok. 22,2 mln m ³ biogazu rocznie, integracja dodatkowego przepływu biogazu z istniejącej instalacji (ok. 2,3 mln m ³), oczyszczanie gazu za pomocą płuczki wodnej pod ciśnieniem (DWW), biometan podawany w ilości ok. 13,8 mln m ³ rocznie.
Dodatki:	Biogazownia przemysłowa z 4 komorami fermentacyjnymi, 1 komorą pofermentacyjną, 1 tłocznia gazu surowego, 2 jednostkami uzdatniania gazu (DWW) z odzyskiem ciepła i doprowadzeniem gazu. Dwa systemy podawania ciał stałych (ciało stałe-ciecz, 200 m ³ każdy), oddzielanie pozostałości pofermentacyjnej za pomocą dekantera, kombinowana pochodnia awaryjna do spalania biogazu i biometanu, zbiornik dodatków do automatycznego dozowania środków stabilizujących proces. Integracja biogazowni z istniejącymi strukturami cukrowni.

ANKLAM BIOETHANOL GMBH (ABe), spółka zależna holenderskiego Suiker Unie, jest właścicielem i operatorem biogazowni ANKLAM. Biogazownia została oddana do użytku w 2012 roku. 184 000 ton stałych i płynnych substratów może być fermentowanych rocznie w zakładzie fermentacji w celu wyprodukowania około 22,2 mln m³ biogazu. Kolejne ok. 2,3 mln m³ biogazu jest również przetwarzane przez istniejącą instalację (łącznie ok. 13,8 mln m³ biometanu). Surowy gaz jest oczyszczany do jakości gazu ziemnego (98% metanu objętościowo) za pomocą płuczki wodnej pod ciśnieniem i wprowadzany do sieci gazu ziemnego jako biometan. Ciepło technologiczne generowane w procesie oczyszczania jest wykorzystywane do utrzymania wymaganej temperatury procesu w biogazowni lub w istniejącej cukrowni (odzysk ciepła). Instalacja składa się z czterech centralnie mieszanych fermentatorów o wysokości 20 metrów oraz wórnego zbiornika fermentacyjnego z dachem do przechowywania gazu. Instalacja jest zasilana przez dwa systemy podawania ciał stałych (push floor), każdy z 200 m³ zbiornikiem zasilającym. Pompowana wytloczyna z winogron może być podawana bezpośrednio do fermentora. Inne płynne substraty mogą być podawane przez dwa zbiorniki zasilające. Ścieki organiczne (powierzchnie jezdne) są również zintegrowane z procesem. Pozostałości fermentacyjne wytwarzane przez system są odwadniane przez dekanter i wykorzystywane jako nawóz. Dodatkowe automatyczne dozowanie dodatków do stabilizacji procesu.