

MiniFerm

*Mini Aufwand -
Maxi Ertrag*

Mit dem Anlagensystem bis **75 kW_{el}** Leistung
holen Sie noch mehr aus Ihrem Stall

Gülle bringt Geld!

Mit Rinder- oder Schweinegülle ab 100 GV lassen sich Renditen bis zu 20 % erzielen.

Durch die Umsetzung des neuen EEG 2014 werden bei 75 kW-Anlagen für elektrischen Strom bis zu 23,72 Cent pro Kilowattstunde vergütet.

Sie kümmern sich weiterhin um Ihre Tiere - die Gülle sichert Ihnen den Mehrertrag!

MiniFerm-Biogasanlagen passen zu jedem Stall

Dieser Anlagentyp ist hervorragend geeignet für den ausschließlichen Einsatz von Wirtschaftsdüngern, beispielsweise Gülle, Mist oder HTK.

Durch die Verwertung von Futterresten aus der Nutztierhaltung wird die Wirtschaftlichkeit erhöht.

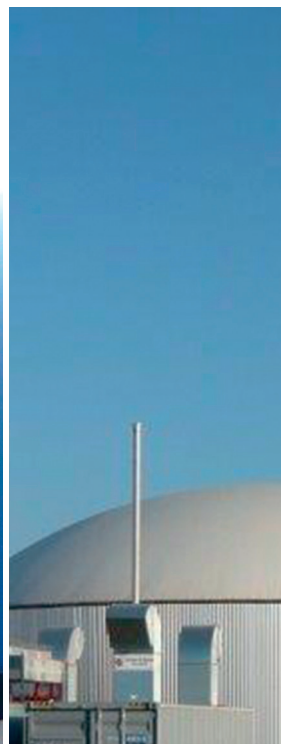
MiniFerm-Biogasanlagen garantieren Unabhängigkeit von schwankenden Substrat- oder Pachtpreisen.

MiniFerm-Systeme (Beispiele)

Ihre Vorteile: hervorragende Wirtschaftlichkeit und hohe Betriebssicherheit.

Anlagentyp	Einsatzstoffe	Fermentervolumen
MiniFerm 500	Rindergülle, Rindermist, Futterreste	508 m ³ netto
MiniFerm 750	Schweinegülle, Schweinemist, HTK, Futterreste	715 m ³ netto
MiniFerm 1.000	Rindergülle, Schweinegülle	1.037 m ³ netto

(Alle Angaben basieren auf Erfahrungswerten. Garantierte Leistungsversprechen lassen sich daraus nicht ableiten)



MiniFerm-Systeme bestehen aus:

- Edelstahl-Fermenter, wärmegeklämt
- Doppelfolien-Gasspeicherdach
- Integrierte Heizung aus Edelstahl
- Verstellbares Tauchmotorrührwerk
- Beleuchtetes Schauglas mit Reinigungseinheit
- Bedienpodest mit Aufstieg
- Zentralpumpe, ausgelegt auch für stark schwankende TS-Gehalte
- HDPE-Verrohrung
- Druckluftkompressor
- Elektrisch angesteuerte Schieber
- Kondensatschacht mit Rückleitung
- Funktions-Container für BHKW und Technik
- 75 kW_{el.} Gas-Otto-Motor
- Biogas-Fackel
- Wärmeanschluß
- Schaltschrank mit E-MSR Technik
- Sicherheitsgesteuerte Alarmierung
- Anlagenbeleuchtung
- Technische Dokumentation mit umfangreichen Bedienungshinweisen
- Planung, Lieferung, Montage, steuerungs-technische Einbindung, Inbetriebnahme



Technische Beschreibung

Komponente	MiniFerm 500	MiniFerm 750	MiniFerm 1.000
Fermenter (Innen Ø x Höhe)	10,75 m x 6,30 m	12,75 x 6,30	15,36 m x 6,30 m
Fermentervolumen	571 / 508 m ³	804 / 715 m ³	1.167 / 1.037 m ³
Gasspeichervolumen	70 m ³	140 m ³	200 m ³
Auslegung Heizung	4 VA-Heizringe innenwandig, Innen Ø 63 mm		
Rührwerk	Tauchmotor-Rührwerk mit 17 kW Nennleistung, höhenverstellbar / schwenkbar		
Zentralpumpe	Exzentrerschneckenpumpe mit 4 kW Nennleistung, Förderleistung 5-15 m ³ /h, Welle aus V2A		
Auslegung Rohrleitung	HDPE-Rohrleitungen, DA 160		
Kompressor	Arbeitsdruck 8 bar bis 100 ltr.		
Container	20"-Übersee-Container (6,00 x 2,50 x 2,50 m; L x B x H), Rückwand verschraubt, Türoffnungen an Stirn- und Längsseite		
BHKW	Gas-Otto-Motor 75 kW _{el.} Wirkungsgrade: elektrisch = 37,0 %; thermisch = 45,4 %		
Biogas-Fackel	Stationäre Fackel mit eigenem Verdichter für Automatikbetrieb; Durchsatz 60 m ³ /h		
E-MSR Technik	Automatische Steuerung		
Wärmeanschluß	Duo-Rohr DA 50 mit Isolierung DA 160		

MiniFerm Vorteile/Nutzen:

- ✓ Kurze Bauzeit (4 Wochen)
- ✓ Geringe Investitionskosten
- ✓ Behälter und Heizung aus Edelstahl
- ✓ Rohrleitungen aus HDPE
- ✓ Geringer Platzbedarf durch kompakte Bauweise
- ✓ Problemlose Einbindung in den landwirtschaftlichen Betrieb
- ✓ Einfache Handhabung
- ✓ Unabhängigkeit von schwankenden Substrat- und Pachtpreisen
- ✓ Nutzung der Überschußwärme für Stall und Wohnhaus
- ✓ Hervorragendes Preis-Leistungs-Verhältnis
- ✓ Service- und wartungsfreundliche Bauweise