

Bio-Molkerei setzt auf Bio-Energie

BIOGAS WIRD PER MIKROGASLEITUNG ZUR MOLKEREI SÖBBEKE GELEITET



Die Bio-Molkerei Söbbeke verarbeitet jährlich rund 50 Millionen Liter Biomilch zu Käse- und Joghurtspezialitäten sowie Milchprodukten jedweder Art. Passend zur Firmenphilosophie, das „gesamte Handeln des Unternehmens in den Dienst von Umwelt und Mitmenschen zu stellen“, arbeitet Söbbeke bereits seit 2006 mit regenerativ erzeugter Energie.

1,2 Kilometer Biogasleitung zum Wärmeabnehmer

Etwa 1,2 Kilometer von der Molkerei Söbbeke entfernt wird Biogas produziert. Dieses Biogas wird allerdings nicht vollständig an der Biogasanlage genutzt. Am Fermenter selbst ist nur ein kleines BHKW angeschlossen, welches die benötigte Wärme für den Fermentationsprozess liefert. Um das überschüssige Gas optimal zu nutzen, wird es per Mikrogasleitung zur Mol-



kerei geleitet und dort in einem so genannten „Satelliten-BHKW“ in Wärme und Strom umgewandelt.

Heißes Wasser zur Reinigung von Mehrweggläsern

Der avus 500b mit einer elektrischen Leistung von 624 kW und einer Vorlauftemperatur von 95 °C versorgt einen Pufferspeicher mit 150.000 Litern und stellt unter anderem thermische Energie für die Reinigung von Mehrweggläsern und -flaschen sowie Tanks und Abfüllmaschinen bereit. Etwa ein Drittel des Wärmeverbrauchs wird aus der KWK-Anlage gedeckt.

In diesem Projekt zeigt sich das große Potenzial, welches in der regenerativen Kraft-Wärme-Kopplung steckt. Durch die optimale Kombination der Energieerzeugung, des Energietransports und der Energieumwandlung fügt sich das Anlagenkonzept optimal in die Philosophie der Bio-Molkerei Söbbeke ein.



Molkerei Söbbeke GmbH

soebbeke.de

avus 500b

Biogas

624 kW elektrisch

700 kW thermisch

Betonschallhaube

