



BIOGASTECHNIK

– wie sie gebraucht wird: effizient und zuverlässig



ANLAGEN

Effizient. Innovativ. Zukunftsfähig.



KOMPONENTEN

Bewährt. Robust. Zuverlässig.



VERWERTUNG

BHKW. Biomethan. Gärprodukt.



DIENSTLEISTUNGEN

Betreuung. Beratung. Expertise.



agriKomp GmbH
Energiepark 2
91732 Merkendorf
Deutschland

Tel. +49 9826 65959-0
info@agriKomp.de
www.agriKomp.de

Mitglied im
Fachverband
Biogas e.V.

aK Corporate DE
© agriKomp 2025 06 24

bestore
. Group

agriKomp GmbH:
zertifiziert nach
ISO 9001



Folgen Sie uns auf:



Irrtümer, Druckfehler und Änderungen bleiben vorbehalten. Die Angaben entsprechen den zum Zeitpunkt der Drucklegung vorhandenen Kenntnissen. Technische Änderungen vorbehalten.

Aus Überzeugung Biogas – Energie, wie der Mensch sie braucht.

GRÜNDLICHE KOMPETENZ – AUS EINEM GUSS

Alle wesentlichen Bauteile einer Biogasanlage entwickeln und fertigen wir selbst.
Das garantiert Zuverlässigkeit und Qualität. Profitieren Sie von unserer langjährigen Erfahrung!

ANLAGEN

Seite 8–15

Ob Anlagen mit 100 % Gülle, Biomethan- oder Gärproduktaufbereitung oder ein größeres individuelles Anlagenprojekt, wir bieten Ihnen ein einzigartig umfassendes Portfolio – bewährt und innovativ!

KOMPONENTEN

Seite 16–17

Auf Basis unserer Erfahrungen haben wir bedarfsgerechte Komponenten konzipiert und sie in unseren Biogasanlagen bis ins Detail aufeinander abgestimmt. Bei der Konstruktion und Fertigung legen wir nicht nur größten Wert auf massive und robuste Ausführung, sondern auch auf ein hohes Maß an Effizienz.

VERWERTUNG

Seite 18–23

Biogas ist vielseitig nutzbar. Wir bieten Ihnen eine Vielzahl an Verwertungsmöglichkeiten: effiziente Verwertung mit einem BHKW oder Aufbereitung zu Biomethan. Selbiges kann ins Erdgasnetz eingespeist oder als Kraftstoff für den Transportsektor verwendet werden. Auch beim Thema Gärproduktaufbereitung und Ressourcenrückgewinnung haben wir innovative Lösungen für Sie.

SERVICE

Seite 24–27

Der Bau einer Biogasanlage dauert wenige Wochen, unsere Servicepartnerschaft besteht Jahrzehnte. Wir entwickeln und forschen weiter, damit Sie erfolgreich bleiben. Erwarten Sie das Beste von uns – und das in jedem Bereich!

„GUTE ENERGIE“ GIBT ES IM ÜBERFLUSS!

Ob Phosphor, Treibstoffe oder Heizöl – nicht nur die landwirtschaftlichen Betriebe bekommen die Rohstoffverknappung empfindlich zu spüren. Deshalb entscheidet heute der gezielte Einsatz endlicher Ressourcen, besonders aber der nachhaltige Umgang mit unserer Umwelt über die Lebensqualität zukünftiger Generationen. Regenerative Energieträger sind unerschöpflich – wir müssen sie nur nutzen!

EEG – EINE ERFOLGSSTORY MADE IN GERMANY

In den frühen Neunziger Jahren wurden in Deutschland erste gesetzliche Rahmenbedingungen geschaffen, um die Entwicklung regenerativer Energiesysteme zu fördern. Die Einführung des Erneuerbaren Energie Gesetzes (EEG) im Jahr 2000 ermöglichte die Entwicklung des hochmodernen Industriezweigs „Erneuerbare Energien“. Bereits heute werden fast 50% des deutschen Stromverbrauchs aus regenerativen Energien gedeckt.

GEWINNEN SIE MIT UNSEREN WERTEN!

Seit Mitte der Neunziger Jahre entwickeln wir von agriKomp wegweisende Biogassysteme. Mehr als 1.000 Biogasanlagen mit einer installierten Gesamtleistung von rund 400 MW_{el} haben wir bisher mit unseren Kunden realisiert. Unser Ziel war und ist es bis heute, landwirtschaftlichen Betrieben schnell und mit überschaubarem Aufwand den Einstieg in die Energiewirtschaft zu ermöglichen.

GEBEN SIE IHREM BETRIEB BESTE PERSPEKTIVEN – MIT „GUTER“ ENERGIE!

Energieerzeugung aus Biogas – in der Summe die beste Bilanz für Sie. Denn Sie profitieren nicht nur von den länderspezifischen Anreizen. Durch die Verwertung von hofeigenem Wirtschaftsdünger verbessern Sie Ihre Nährstoffbilanz. Mit der Erfüllung gesetzlicher Emissionsvorgaben sorgen Sie für eine bessere CO₂-Bilanz. Die Nutzung wertvoller Wärme und die Vermarktung von Strom bringen weitere Liquidität in Ihren Betrieb.



Robert Bugar,
Gründer und
Geschäftsführer



Michael Engelhardt,
Gründer



INFORMIERT:

agriKomp in den Top 10!

Eine aktuelle Umfrage der Deutschen Landwirtschaftsgesellschaft (dlg) ergab: agriKomp gehört zu den Top 10 Unternehmen der Erneuerbaren Energienbranche in Deutschland!

Gute Vernetzung: Immer in Ihrer Nähe, immer an Ihrer Seite!

INTERNATIONAL ERFOLGREICH

Für das gesamte agriKomp Netzwerk sind international rund 700 Mitarbeiter tätig. Neben dem Hauptsitz in Deutschland sind wir mit eigenen Niederlassungen und Partnern in Großbritannien, Irland, Frankreich, der Schweiz, Italien, Schweden, Tschechien und Polen vertreten. Hinzu kommen Projekte in Kanada, Kenia, Finnland und China.

Vom Firmensitz im fränkischen Merkendorf spannt sich ein dichtes Netz von kompetenten und zuverlässigen Vertriebs- und Servicepartnern.

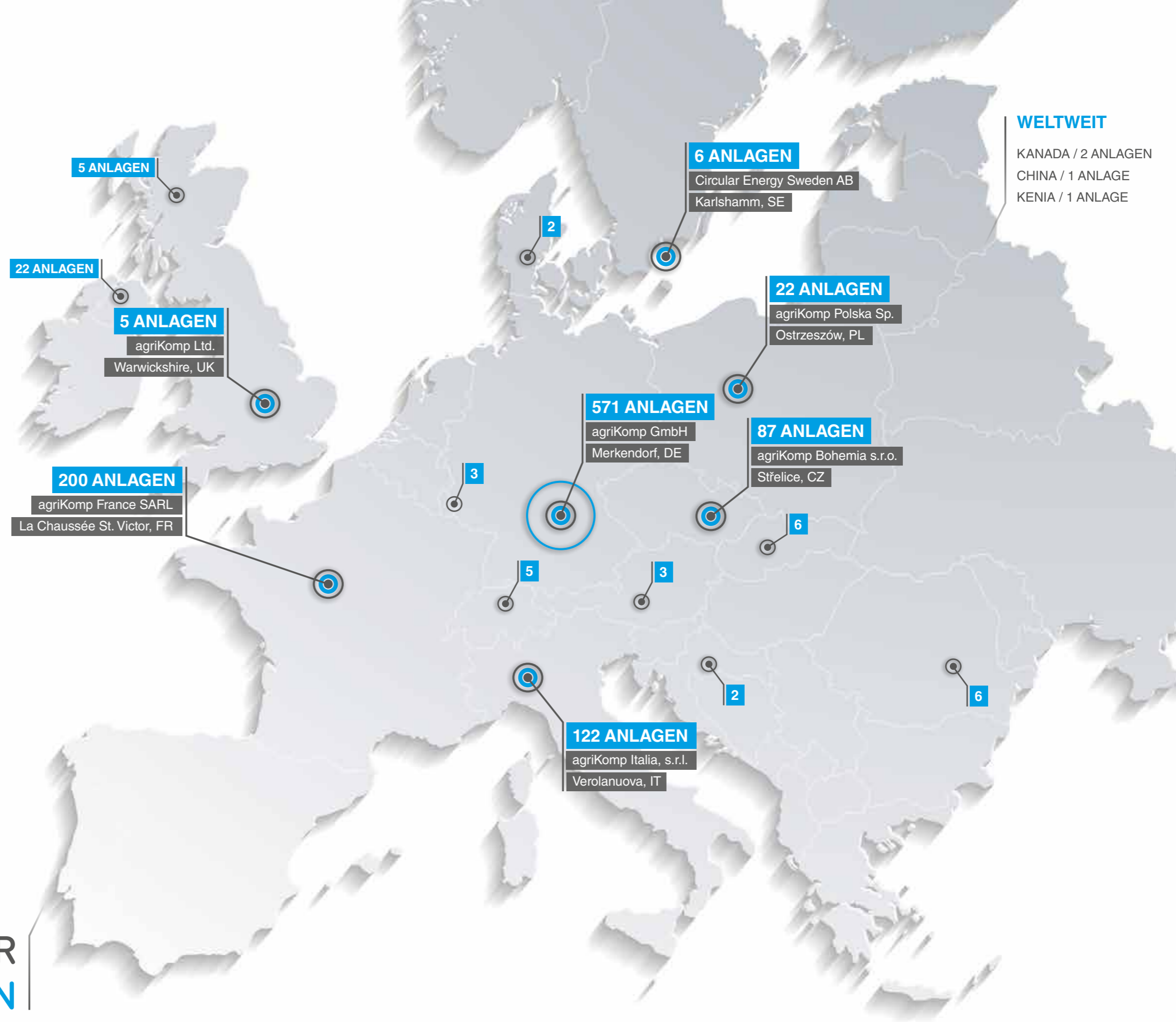
PROFITIEREN SIE VON UNSERER WELTWEITEN ERFAHRUNG FÜR IHR PROJEKT

Im Laufe der Jahre haben wir verschiedene Biogasanlagen entwickelt, die an die Charakteristika und Vorschriften jedes Landes, jedes Marktes und jedes Landwirts angepasst sind. Bis heute haben wir mehr als 1.000 Biogasanlagen mit einer Gesamtkapazität von fast 400 MW_{el} realisiert.

Damit versorgen wir rund 950.000 Haushalte mit Strom und 200.000 Haushalte mit Wärme. Dabei vermeiden wir durchschnittlich 1,5 Millionen Tonnen CO₂ pro Jahr und ersetzen 40.000 Tonnen Mineraldünger.

Hinter all diesen Anlagen stehen erfolgreiche landwirtschaftliche Unternehmer, die die Zukunft ihrer Betriebe gesichert haben, indem sie grüne Energie produzieren.

WELTWEIT MEHR ALS 1.000 ANLAGEN



Überzeugende Biogastechnik Wir kennen uns aus.



HOCHINNOVATIV – AUS ÜBERZEUGUNG

Die ganzheitliche und visionäre Denkweise der Firmengründer Robert Bugar und Michael Engelhardt prägen bis heute maßgeblich die Entwicklung des Unternehmens. Der Name agriKomp steht nicht nur für effiziente Technologien und zuverlässigen Service, sondern auch für Innovation, Überzeugung und viel Unternehmertum. Wegweisende Systeme, wie die erste mobile Biogasanlage „Güllewerk®“ oder das Rührwerk „Paddelgigant®“ sind nur einige Beispiele für glänzende Ingenieursleistungen aus der agriKomp-Forschung und -Entwicklung.

KONTINUIERLICH – BESTE QUALITÄT

Das garantiert absolute Zuverlässigkeit und gleichbleibend exzellente Qualität. Schlüsselkomponenten wie der flexible Gasspeicher (Biolene®), das Paddelrührwerk (Paddelgigant®) und die robuste Einbringtechnik (Vielfraß®) haben in puncto Stabilität, Zuverlässigkeit und Energieeffizienz international Maßstäbe gesetzt.

ZUVERLÄSSIG – ALLES AUS EINER HAND

Der Bau einer Biogasanlage dauert wenige Wochen, eine Servicepartnerschaft hingegen besteht Jahrzehnte. Und das sollte der Hersteller Ihrer Biogasanlage in jedem Fall leisten können. Wesentliche Parameter, die über die Wirtschaftlichkeit Ihrer Anlage langfristig entscheiden, sind stabile Technik, zuverlässiger Service und vor allem die stetige Weiterentwicklung. Wir entwickeln und forschen weiter, damit Sie auch in Zukunft vorne bleiben. Erwarten Sie deshalb das Beste von uns – und das in jedem Bereich!

„Wer vorne bleiben will, muss innovativ sein, zuverlässige und effiziente Produkte im Portfolio haben und einen sicheren Service bieten. Das braucht engagierte Menschen und solide Technik“, so Robert Bugar.

VIELSEITIGE KOMPETENZ – ALLES AUS EINER HAND

- ✓ **Im Vorfeld**
Forschung, Entwicklung und Bau eigener Komponenten und Anlagenkonzepte
- ✓ **Während der Entstehung**
Von der Planung bis zum Bau
- ✓ **Und auch nach dem Bau**
Umfassende Dienstleistungen (technisch und biologisch)
Nutzungskonzepte
- Kraft-Wärme-Kopplung
- Biomethan
- Gärproduktmanagement
Repowering / Erweiterung
Wärmenutzungskonzepte, Nahwärme- und Mikrogasnetze
Mehrwert-Leistungen
- Stromvermarktung
- Power2Heat

Wir sind immer an Ihrer Seite!

COMPANY HISTORY – UNSERE MEILENSTEINE IN ÜBER 20 JAHREN

- | | |
|--|---|
| <ul style="list-style-type: none"> <u>2000</u> <ul style="list-style-type: none"> • Erneuerbare-Energien-Gesetz (EEG) • Gründung der agriKomp in Weidenbach (Bayern) <u>2001</u> <ul style="list-style-type: none"> • Erste Biogasanlage in Deutschland <u>2002</u> <ul style="list-style-type: none"> • Innovation: Markteinführung Paddelgigant® und Biolene® <u>2003</u> <ul style="list-style-type: none"> • Innovation: Markteinführung Vielfraß® <u>2004</u> <ul style="list-style-type: none"> • Gründung agriKomp West <u>2005</u> <ul style="list-style-type: none"> • Erste Biogasanlage in Kenia • Eigenes Biogaslabor wird eingerichtet <u>2006</u> <ul style="list-style-type: none"> • Bau der 100. Biogasanlage • Gründungen agriKomp Bohemia (Tschechien); agriKomp France (Frankreich); agriKomp Süd (Baden-Württemberg) <u>2007</u> <ul style="list-style-type: none"> • Innovation: Markteinführung Quetschprofil® <u>2008</u> <ul style="list-style-type: none"> • Innovation: Markteinführung Güllewerk® <u>2009</u> <ul style="list-style-type: none"> • agriKomp erhält Innovationspreis des Bezirks Mittelfranken <u>2010</u> <ul style="list-style-type: none"> • Gründungen agriKomp Slovakia (Slowakei); agriKomp Polska (Polen); agriKomp UK (Großbritannien) <u>2011</u> <ul style="list-style-type: none"> • Gründung agriKomp CSS (Kanada) • Innovation: Markteinführung Formprotect® <u>2012</u> <ul style="list-style-type: none"> • Inbetriebnahme der ersten Güllekompakt-Hofbiogasanlage <u>2013</u> <ul style="list-style-type: none"> • Innovation: Markteinführung Düngerwerk® • Erste Biogasanlage in Kanada • Beteiligung an SCHNELL Motoren AG | <ul style="list-style-type: none"> <u>2014</u> <ul style="list-style-type: none"> • Innovation: Markteinführung agriSelect® • Entwicklung und Fertigung der BGA086 • Zertifizierung nach DIN ISO 9001:2008 <u>2015</u> <ul style="list-style-type: none"> • Innovation: Markteinführung Gasaufbereitung agriPure® <u>2016</u> <ul style="list-style-type: none"> • Innovation: Markteinführung Gärproduktaufbereitung agriFer® • Entwicklung und Fertigung der BGA136 • Gründungsmitglied der ServiceUnion GmbH (Service Netzwerk) <u>2017</u> <ul style="list-style-type: none"> • Zertifizierung nach DIN ISO 9001:2015 <u>2018</u> <ul style="list-style-type: none"> • Gründung der ServiceUnion SAS in Frankreich • Beteiligung an BIORESTEC • Innovation: Markteinführung agriFer® Plus • Entwicklung und Fertigung der BGA095 <u>2019</u> <ul style="list-style-type: none"> • 300. Hofbiogasanlage in Betrieb • 100. Biogasanlage in Frankreich in Betrieb • Partnerschaft mit Biemme Impianti (Italien) <u>2020</u> <ul style="list-style-type: none"> • 10. agriPure in Frankreich in Betrieb <u>2021</u> <ul style="list-style-type: none"> • 1. agriFer Plus in Deutschland errichtet • Markteinführung: BGA 136 ETA, DC 13 ETA Performance und Retrofit Kit <u>2022</u> <ul style="list-style-type: none"> • Gründung agriKomp Italia • Markteinführung: BGA 095 ETA, DC 09 ETA Performance und Retrofit Kit <u>2023</u> <ul style="list-style-type: none"> • Markteinführung: BGA 168 ETA <u>2024</u> <ul style="list-style-type: none"> • 10-jähriges Jubiläum des Anlagen-Systems agriSelect® |
|--|---|

Ausgeklügelte Biogasanlagen

Effizient. Innovativ. Zukunftsfähig.

VIELE VARIANTEN – DAMIT ES FÜR SIE RICHTIG GUT PASST!

Das Ergebnis unserer mehr als 20-jährigen Erfahrung und Entwicklung im Biogasanlagen- und -komponentenbau: ein großes und variantenreiches Komponenten- und Anlagenportfolio. Ob Gülle, Mist, landwirtschaftliche Reststoffe, Gras oder Silagen – starke Technik und ein großes Spektrum an eigens entwickelten Komponenten und Anlagen lässt Ihnen nicht nur beim Futter freie Wahl.

PROFITIEREN SIE VON UNGENUTZTEN POTENZIALEN.

Die Biogasenerzeugung aus Mist und Gülle, organischen Reststoffen und nachwachsenden Rohstoffen hat in den vergangenen Jahren weltweit immer mehr Anhänger gefunden. Besonders der Einsatz von Mist, Gülle und organischen Reststoffen macht den Betrieb einer Biogasanlage für Sie profitabel. Werden z.B. Stallbaumaßnahmen notwendig, ist es ratsam, Biogas mit in das Konzept einzubeziehen. Oft ergibt sich mit geringem Mehraufwand eine deutlich wirtschaftlichere und zukunftssichere Lösung.

PASSEND ZU IHREM BETRIEB!

Unsere Berater sind Praktiker und kennen sich aus. Mit Ihnen gemeinsam ermitteln sie die optimale Anlagenkonfiguration für Ihren Betrieb. Die verschiedenen betrieblichen Gegebenheiten und Parameter wie Anbaufläche, Einsatzstoffe, Betriebsplanung und zeitlichen Aufwand, die Sie in den Betrieb der Anlage investieren möchten, fließen dabei in das Konzept für Ihre Biogasanlage ein.

STANDARD – DAMIT ES RICHTIG SICHER IST!

Ein hoher Standardisierungsgrad, ISO 9001 Zertifizierung und CE Konformität sind für uns Qualitäts- und Sicherheitsmaßstab. Es geht dabei nicht nur um die Erfüllung von wichtigen Sicherheitsrichtlinien und gesetzlichen Vorgaben. Baugleiche Anlagen und Komponenten ermöglichen höchste Qualität bei Materialeinsatz und Verarbeitung. Dies stellt eine langfristig zuverlässige Versorgung mit den passenden Ersatzteilen und kompetenten Service sicher.

UNSERE INDI-ANLAGE – SO INDIVIDUELL WIE SIE!

Unser umfangreiches Komponenten-Portfolio ermöglicht eine Vielzahl unterschiedlichster Anlagenkonfigurationen. Durch die ausschließliche Verwendung unserer bewährten Komponenten ist Modelltreue gegeben. Das gibt Ihnen viel Sicherheit und die notwendige Flexibilität. So entstehen individuelle Biogasanlagen, zugeschnitten auf die jeweiligen betrieblichen Anforderungen.

Anlagenleistungen von 55 kW_{el} bis 2,5 MW_{el} und mehr sind möglich – ob mit BHKW oder einer Aufbereitung zu Biomethan.

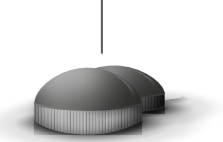
Wir entwickeln und fertigen für Sie eine individuelle und höchst wirtschaftliche Lösung, die Ihren Vorstellungen und Wünschen entspricht; das Resultat nennen wir Indi-Anlage.

IHRE VORTEILE AUF EINEN BLICK

- ✓ Individuelles Anlagendesign
- ✓ Standardisierte Technik
- ✓ Höchste Sicherheitsstandards
- ✓ Leistungsstarke und bewährte agriKomp Komponenten
- ✓ Perfekt aufeinander abgestimmte Schnittstellen
- ✓ Breites BHKW Portfolio (agriKomp BGA-Serie) und Biogasaufbereitung (agriPure®) für die effiziente Verwertung von Biogas
- ✓ Kompetenter Service und beste Ersatzteilversorgung
- ✓ Kontinuierliche Updates

WELTWEIT

> 700 ANLAGEN



INDI-ANLAGEN

> 200 ANLAGEN



AGRISELECT



agriSelect®

– unser Multitalent mit System.



AGRISELECT® – AUSGESUCHT GUT

agriSelect® – so haben wir unsere Biogasanlage mit System getauft. Select“ steht dabei für sorgsam ausgewählte Komponenten, gepaart mit vielfältigen Auswahlmöglichkeiten. Markenkomponenten intelligent arrangiert und flexibel kombinierbar. Wenn Sie wünschen, auch mit Ihrer Eigenleistung.

Der Bau der kompakten Biogasanlage lässt sich in nur wenigen Wochen realisieren. Fertig vormontierte Baugruppen, schlüsselfertige Technik- und BHKW-Container, das einzigartige Behälterbausystem Formprotect® und der Einsatz eines erfahrenen Leitmonteurs vor Ort gewährleisten, dass es bei der Montage der Anlage zügig voran geht.

SELECT – SOLIDE BASIS UND VIELFÄLTIGE AUSWAHL

Grundlage sind standardisierte Anlagenkonfigurationen, die mit bewährter agriKomp Markentechnologie ausgestattet sind. Sie können sich Ihre agriSelect® mit unseren bewährten agriKomp-Markenkomponenten und einem großen Angebot an Zusatzpaketen und Optionen individuell nach Ihren Bedürfnissen konfigurieren:

Fermenterbau in Formprotect®-Bauweise oder konventionell, Gasspeicher Biolene® oder Tragluftdach, BHKW-Container mit verschiedenen agriKomp-BHKW der BGA-Serie, Technik- und Zwischenraumcontainer sowie Tauchmotor- oder Paddel-Rührwerk. Die optisch ansprechenden Container sind in Betonbauweise und vorkonfektioniert ausgeführt und somit schnell betriebsbereit.

FEST UND FLÜSSIG – FREIE FUTTERWAHL

Die agriSelect® lässt sich mit 100% Gülle, durch Ausrüstung mit Vielfraß®-Feststoffbeschickung und Paddelgigant®-Paddelrührwerk auch mit Feststoffen, nachwachsenden Rohstoffen und sogar mit 100% Mist betreiben.

WÄRMENUTZUNG

Der effiziente Umgang mit Energie und ein ausgeklügeltes Wärmenutzungssystem schaffen genug wertvolle Wärme, mit der Sie Gebäude kostenlos und regenerativ heizen können.

LEISTUNGSBEREICH

Das agriSelect®-Anlagensystem ist von 55 bis 265 kW_{el} erhältlich.


Variante 55 – 100 kW_{el}
Die klassische Hofbiogasanlage, von der aktuell fast 200 Anlagen in Betrieb sind. Seit 2023 rüsten wir die „kleine“ agriSelect® mit unserem BGA 095 ETA mit dem neuesten SCANIA 5-Zylinder Reihenmotor DC09 aus.

Variante 100 – 150 kW_{el}
Die mittlere agriSelect®-Anlage mit der großen Variante unseres BGA 095 ETA. Zu einer ausgereiften Biogasanlage gesellt sich mit unserem BGA095 ETA ein sehr effizientes BHKW: mit einem elektrischen Wirkungsgrad von bis zu 40,7% sucht unsere agriSelect® in diesem Leistungsbereich ihresgleichen.

Variante 150 – 265 kW_{el}
Unser Topmodell, das BGA 136 ETA, verwertet das produzierte Biogas zuverlässig und effizient (Wirkungsgrad elektrisch bis zu 43%) in unserer größten agriSelect®-Variante. Weit über 50 Anlagen sind bereits in Betrieb. Zur Gasreinigung kommt eine agriClean 150 zum Einsatz.

IHRE VORTEILE AUF EINEN BLICK!

- ✓ 3 Basismodelle decken eine Anlagenleistung von 55 bis 265 kW_{el} ab
- ✓ Ausgestattet mit bewährten agriKomp Komponenten
- ✓ Breites Spektrum an Einsatzstoffen möglich
- ✓ Individuell konfigurierbar
- ✓ Modularer Aufbau
- ✓ Viele Zusatzpakete und Optionen
- ✓ Hoher Standardisierungsgrad
- ✓ Kurze Bauzeit
- ✓ Vorgefertigte Container
- ✓ Fertig montierte Baugruppen
- ✓ Ansprechendes Design



akCockpit – Webanwendung

Unsere All-in-One-Lösung für die Überwachung und Steuerung von Biogasanlagen, BHKW oder Biogasaufbereitungsanlagen.

Die Anwendung fasst alle wichtigen Informationen über Ihre Anlage auf einen Blick zusammen. So können Sie umfangreiche Analysen und eine Überwachung durchführen und dabei viel Zeit sparen.

agriPure® – Das System zur Biogasaufbereitung.

VOM BIOGAS ZUM BIOMETHAN

Beim Aufbereitungsprozess wird Biogas mit Hilfe spezieller Membranen zu Biomethan aufbereitet. Als erstes durchläuft das Biogas einige Vorbehandlungsschritte, um es zu reinigen und zu konditionieren. Anschließend wird das Biogas komprimiert, bevor es in die Membranen gelangt, die zur Trennung der Gase Methan (CH₄) und Kohlendioxid (CO₂) verwendet werden. Am Ende des Aufbereitungsprozess kann Biomethan in das Gasnetz eingespeist oder weiter komprimiert oder verflüssigt werden, z.B. um als Kraftstoff verwendet zu werden.

Im Allgemeinen kann Biomethan nach der Biogasaufbereitung überall dort eingesetzt werden, wo auch Erdgas verwendet wird. Beide Varianten sind chemisch identisch und unterscheiden sich nur durch ihren entweder fossilen oder biogenen Ursprung. Das eröffnet breite Anwendungsmöglichkeiten.

FLEXIBILITÄT

Mit dem agriPure®-Aufbereitungsverfahren können wir ein breites Spektrum von kleinen bis hin zu großen Biogasaufbereitungsanlagen realisieren. Durch die hohe Flexibilität des Verfahrens kann die Membrantechnologie leicht an wechselnde Volumenströme und Gaszusammensetzungen angepasst werden. Der Standardleistungsbereich unserer agriPure reicht von 135 Nm³/h bis 2.000 Nm³/h Rohgas.

AGRIPURE® – EINE KOMPLETTLÖSUNG

Mit agriPure® bieten wir eine Komplettlösung für die anaerobe Vergärung und Biogasaufbereitung: Von der Biogasanlage über die Biogasvorbehandlung bis hin zur Biogas-/CO₂-Aufbereitung und Veredelung zu BioLNG oder BioCNG – agriKomp ist der richtige Ansprechpartner für Ihr Projekt. Das Ergebnis ist eine erstklassige aufeinander abgestimmte Installation von unterschiedlichen Baugruppen und die besten Voraussetzungen für ein langes und störungsfreies Anlagenleben.

WÄRMERÜCKGEWINNUNGSSYSTEM

Die Auskopplung von überschüssiger Wärme aus der Aufbereitungsanlage sorgt für einen hohen Wirkungsgrad der gesamten Anlage. Der Biogasverdichter verwendet Öl zur Schmierung des Verdichters. Dieses Öl erwärmt sich während des Betriebs und muss gekühlt werden. Dies kann über Notkühler erfolgen oder, wie in unserer agriPure®, über die Einbindung in ein ausgeklügeltes Wärmerückgewinnungssystem. Außerdem haben wir weitere Komponenten (z.B. die Gaskühlung) in das Wärmerückgewinnungssystem integriert, um eine noch höhere Effizienz zu erreichen. Das Wärmerückgewinnungssystem befindet sich im Container der Heizungsanlage.

UNSERE AGRIPURE®-MODELLE

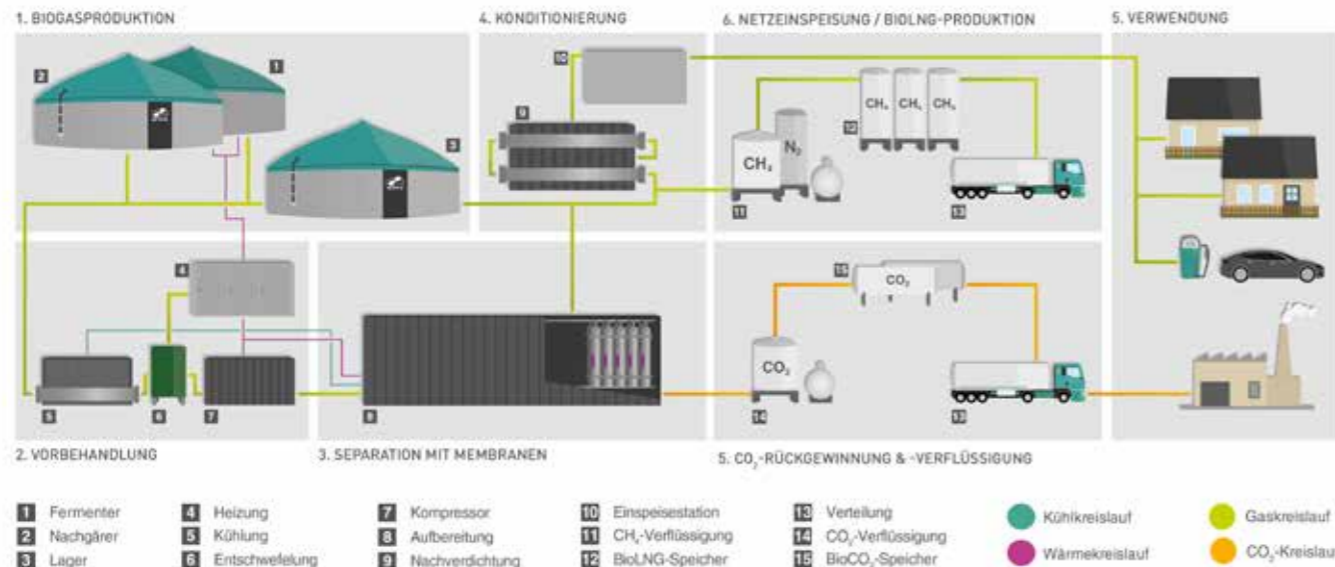
- agriPure® CUBE**
 Die Anlage schafft neue Möglichkeiten im Bereich der Flexibilität, Modularität und Rentabilität. Durch die überarbeitete, modulare Struktur ist eine einfache Erweiterung, auch im Falle des Austauschs von Komponenten, möglich. Erhältlich von 135 bis 2.000 Nm³/h Rohgas.
- agriPure® Smart S + M**
 Konzentriert auf das Wesentliche, besticht sie durch kompakte Bauweise, smarten Preis und überzeugende Leistung. Erhältlich in den Varianten Smart S (130–295 Nm³/h Rohgas) und Smart M (430–620 Nm³/h Rohgas).

IHRE VORTEILE AUF EINEN BLICK

- ✓ Vollautomatisches System, einfach zu bedienen
- ✓ ≥ 99,4% Methanausbeute
- ✓ Ausgewählte, hochwertige Komponenten
- ✓ Gute Energie-Effizienz/niedrige Betriebskosten
- ✓ Ausgeklügelte Wärmerückgewinnung
- ✓ Modulares System: geeignet für Erweiterungen
- ✓ Schneller System-Neustart auf netzkonformes Gas
- ✓ Branchenführende Membranperformance und Haltbarkeit
- ✓ Keine Prozesswärme erforderlich
- ✓ Umfassende Serviceunterstützung
- ✓ Kritische Ersatzteile auf Lager für schnelle Lieferung
- ✓ Online-Kontrollfunktionalität
- ✓ Auslegung ermöglicht Integration eines BHKW zur Stromerzeugung für den Eigenbedarf

MEMBRANMODULE FÜR BESTE ERGEBNISSE

Um das Biogas zu reinigen, werden speziell dafür entwickelte Membranmodule verwendet. Wir rüsten unsere agriPure® Aufbereitungsanlage mit SEPURAN® Green Membranen von EVONIK aus. Die Trennmembranen arbeiten nach dem Prinzip der selektiven Permeation. Die Membranen bestehen aus mehreren tausend feinen Hohlfasern, die eine sehr gute Selektivität garantieren. Sie reinigen das Rohbiogas und erzeugen eine Methan-Konzentration im Produktgas von bis zu 99%. Die innovative Technologie besteht aus einem patentierten 3-stufigen Verfahren und ermöglicht eine optimale Behandlungseffizienz mit minimalen Biogasverlusten. Dies sichert einen maximalen Biomethanertrag.



agriFer® Plus

Die nächste Generation Gärproduktaufbereitung.

UNSER INNOVATIVES VERFAHREN ZUR GÄRPRODUKTAUFBEREITUNG

Die Lagerung und Nutzung von Gülle und Gärresten führt zu einer zunehmenden finanziellen Belastung für die Betreiber von Biogasanlagen. Die meisten der derzeit auf dem Markt erhältlichen Verfahren befassen sich mit der Volumenreduzierung und der Konzentration von Nährstoffen.

Bisher war jedoch noch kein Verfahren in der Lage, überschüssigen Stickstoff aus dem Agrarsektor auszuschleusen. Die hohen Nitratwerte im Boden und Grundwasser sind vor allem auf die Überdüngung mit ammoniumhaltiger Gülle, Gärprodukten und Festmist zurückzuführen. Ein großer Teil des eingesetzten Ammoniums wird im Boden zu Nitrat.

EINDAMPFUNG, RÜCKGEWINNUNG UND AUSSCHLEUSUNG

Das neue agriKomp-Komplettbehandlungsverfahren bietet eine wirtschaftliche Lösung für das Nitratproblem bei gleichzeitiger Volumenreduzierung. Dabei werden stickstoffhaltige Gärprodukte durch ein Verdampfungsverfahren in Kombination mit der Umkehrosiose behandelt.

Der Stickstoff wird mittels fraktionierter Eindampfung in eine marktfähige Ammoniaklösung umgewandelt, die in der chemischen Industrie eingesetzt wird. (z.B. in der Rauchgasreinigung)

Beim agriFer®-Plus-Verfahren wird das Einsatzmaterial in ca. 3% Ammoniakwasser (das bis zu 50% des Gesamtstickstoffs aus dem Input enthält), in ca. 49% Wasser und ca. 27% NPK-Konzentrat getrennt, das als Düngemittel verwendet werden kann.

NACHHALTIGES RESSOURCEN-MANAGEMENT

Im Vergleich zu bestehenden Verfahren werden wertvolle Nährstoffe in Form von marktfähigen Produkten gewonnen. Das Konzept zeichnet sich zudem durch eine hohe Umweltverträglichkeit aus, da der Zusatz von chemischen Additiven erheblich reduziert wurde.

Zusammenfassend lässt sich sagen, dass unser Aufbereitungsprozess die Rentabilität deutlich verbessert hat, dass wir aktiven Grundwasserschutz und nachhaltiges Ressourcenmanagement betreiben.

DAS GROßE GANZE BESTEHT AUS VIER TEILVERFAHREN

1. Separation von Gärprodukten

Der Gärrest wird zunächst mit einem Separator in Flüssig- und Festphase getrennt. Während die flüssige Phase den Verdampfern zugeführt wird, kann die abgetrennte feste Phase auf einer geeigneten Lagerfläche zwischengelagert werden.

2. Fraktionierte Eindampfung

Das neue agriFer® Plus Verfahren basiert auf dem neu entwickelten Verfahren der fraktionierten Eindampfung. Die fraktionierte Eindampfung nutzt die unterschiedlichen Dampfdrücke von Ammoniak und Wasser, um diese in mehreren Stufen durch Eindampfung zu trennen.

3. Rektifikation

Die Aufgabe der Rektifikation innerhalb der agriFer® Plus Anlage ist es, die Konzentration des Ammoniakwassers bedarfsgerecht zu steigern. Dadurch werden Lager- und Transportkosten gesenkt, sowie Erträge aus dem Verkauf von Ammoniakwasser erwirtschaftet.

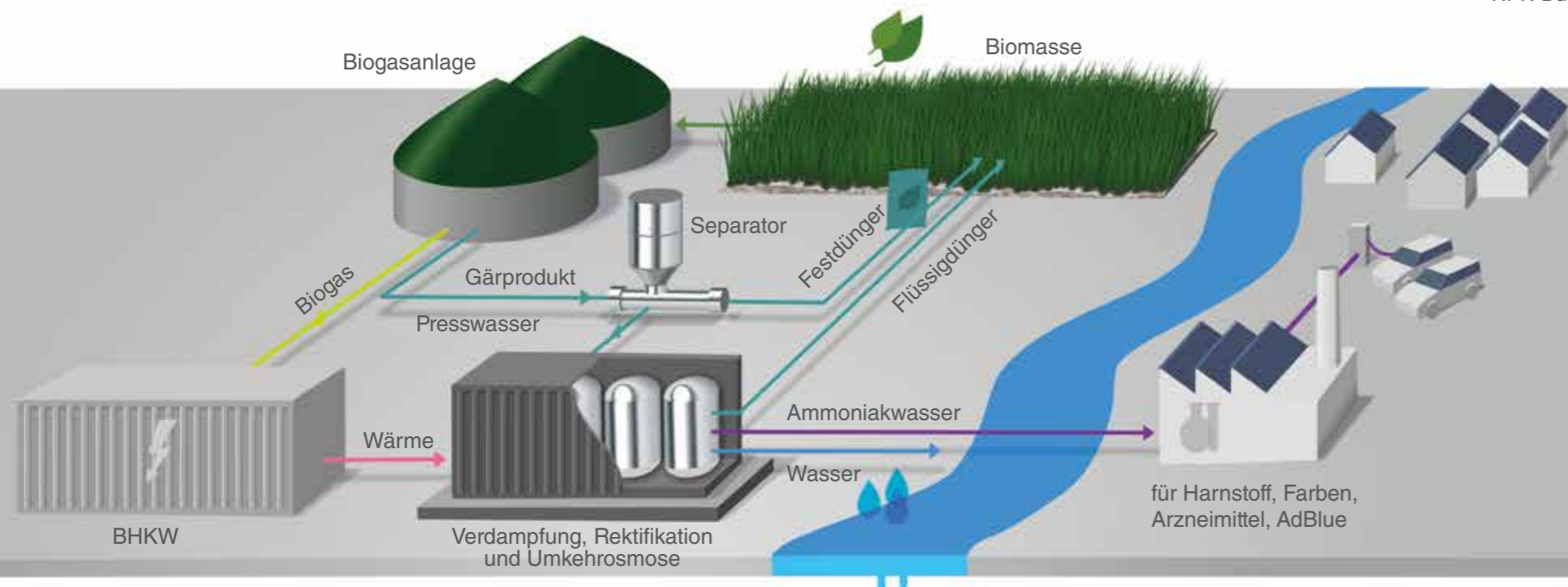
4. Umkehrosiose

Das in Verdampfern anfallende Kondensat wird gegen die halbdurchlässigen Umkehrosiosemembranen gepresst. Das entstehende Permeat (Wasser) kann ohne weitere Behandlung für betriebliche Zwecke verwendet werden oder in Vorfluter eingeleitet werden.

Das Retentat (Konzentrat) wird entweder wieder der fraktionierten Eindampfung zugeführt oder kann als hochwertiger mineralischer NPK-Dünger bedarfsgerecht ausgebracht werden.

IHRE VORTEILE AUF EINEN BLICK

- ✓ Das Gärproduktvolumen wird deutlich reduziert
- ✓ Aufwertung des Gärrestes zu konzentriertem, hochwertigem Flüssigdünger und Ammoniakwasser (Grundchemikalie für die Industrie)
- ✓ Minimierung der Emissionen (Ammoniak)
- ✓ Steigerung der Wirtschaftlichkeit Ihrer Anlage
- ✓ agriFer® Plus ist das bisher einzige Verfahren, das der Landwirtschaft Stickstoff entzieht
- ✓ Geringere Behandlungskosten
- ✓ Stabile Marktnachfrage nach Prozessprodukten
- ✓ Der Anlagenbetreiber wechselt vom Produzenten problematischer Stoffe zum Produzenten wichtiger Grundchemikalien



Built to last. Seit 2002.
Komponenten. Solide & Zuverlässig.
 Vertrauen Sie auf die Originale!



**HIER SIND DIE
 SPEZIALISTEN GEFRAGT!**

In der Praxis hat sich gezeigt, dass die Verarbeitung von Mist, Gras, landwirtschaftlichen Reststoffen und Silagen ganz besondere Anforderungen an die Technik stellt. Also haben wir auf der Basis unserer Erfahrungen bedarfsgerechte Komponenten entwickelt und aufeinander abgestimmt. Massiv, robust, effizient und verlässlich garantieren sie hohe Verfügbarkeit.

**GUTES, BEWÄHRTES –
 KONTINUIERLICH INNOVATIV!**

Alle wesentlichen Komponenten entwickeln und fertigen wir selbst. Alle sind von gleich guter Qualität und entsprechen internationalen CE- und Sicherheitsstandards. Mit unseren kontinuierlichen Weiterentwicklungen und Innovationen sind Sie und Ihre Anlage immer auf dem modernsten Stand!

**PADDELGIGANT® –
 DIE STARKE RÜHRWERKTECHNIK**

Die agriKomp-Rührwerktechnik für Biogasanlagen wurde von uns speziell für Substrate mit hohem Faseranteilen, wie sie bei der Fütterung von Festmist, Gras und Silagen entstehen, entwickelt. Die vier schräg gestellten Paddel bewirken unterschiedliche Strömungsrichtungen, wodurch grobfaseriges Material im Fermenter optimal durchmischt wird. Dies ist wichtig für eine optimale Gasausbeute und die Vermeidung von Sink- und Schwimmschichten.

**VIELFRAß® – DIE ZUVERLÄSSIGE
 FESTSTOFFEINBRINGUNG**

Bei dem wirtschaftlichen und effizienten Betrieb einer Biogasanlage kommt der Beschickung von Fermentern eine Schlüsselrolle zu. Eine sichere und zuverlässige – und für die jeweilige Biogasanlage – optimale Feststoffdosierung kann den Gasertrag steigern. Gleichzeitig wird für geringeren Energiebedarf gesorgt und der Verschleiß von Rührwerken und Pumpen reduziert.

Um die einzubringenden Substrate auch variieren zu können, wird es immer wichtiger, eine Einbringtechnik zu wählen, die auch schwer förderbare Substrate problemlos bearbeiten kann. Mit unserem Vielfraß®-Portfolio haben Sie freie Wahl beim Futter!

Einzigartig auf dem Markt ist die Variantenvielfalt der Vielfraß®-Familie: Grundgeräte von 5 bis 13 m³, Abschiebmulden von 20, 30 und 40 m³ erlauben eine Vielzahl von Kombinationsmöglichkeiten bis zu einem Vorlagevolumen von 90 m³. Abgerundet wird das Portfolio durch den Vielfraß® LEF mit einem Vorlagevolumen bis 139 m³. Der Vielfraß® LEF arbeitet mit Walkingfloor-Technik und kann mit Flüssigfütterung (PreMix-Einheit) oder Hochfördertechnik konfiguriert werden.

**QUETSCHPROFI® –
 DIE MODERNE TRENNTÉCHNIK**

Bei der Separation von Gärresten mit hohen Anteilen an Festmist und Gras kommt herkömmliche Trenntechnik an ihre Grenzen. Deshalb haben wir einen sparsamen und robusten Separator für Gärreste und Gülle entwickelt. Feine Siebe und ein stufenlos geregelter Pneumatikzylinder, der flexibel auf schwankende TS-Gehalte reagieren kann, liefert hohe Abscheidegrade und ein zuverlässig, gleich bleibendes Separationsergebnis.

**BIOLENE® –
 DER FLEXIBLE GASSPEICHER**

Unsere in der Praxis tausendfach bewährte, einschalige Biolene®-Biogasspeichermembran ist eine wirtschaftliche Lösung für Ihre Biogasanlage. Biolene® ist Gasspeicher und Behälterabdeckung in Einem und bietet somit eine hocheffiziente Lösung für kleine landwirtschaftliche und industriell ausgelegte Biogasanlagen.

**TRAGLUFTABDECKUNG –
 WIDERSTANDSFÄHIGE
 GASSPEICHER**

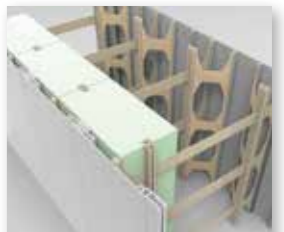
Ein flexibler und effizienter Biogasanlagenbetrieb hängt eng mit der Speicherung des Biogases zusammen. Unsere hochwertige und langlebige Tragluftabdeckung ist die ideale Lösung für eine flexible Speicherung von Biogas.

Die Außenhülle ist eine Wetterschutzhaube, welche die innere Gasmembran vor äußeren Einflüssen schützt. Unsere Wetterschutzfolien aus PVC-beschichtetem Polyestergewebe sind besonders dafür ausgelegt, hohen Temperaturen zu trotzen und garantieren somit höchstmögliche Lebensdauer. Die darunter liegende Gasspeichermembran hat ebenfalls eine hohe Temperaturstabilität und geringe Methandurchlässigkeit.

**FORMPROTECT® – DAS CLEVERE
 BEHÄLTERBAU-SYSTEM**

In Deutschland exklusiv bieten wir Ihnen ein einzigartiges Fermenterbausystem aus handlichen PVC-Modulen an, bei dem die Schalung einfach stehen bleibt und zum Bestandteil des Behälters wird. Eine zusätzliche Beschichtung, Isolierung und Imprägnierung ist nicht notwendig, da Beton und Witterungsschutz bereits integriert sind. Das System ist absolut gas- und wasserdicht sowie säurebeständig. Die Außenwand muss nicht isoliert, mit Holz verkleidet oder gestrichen werden.

FormProtect® ist auch als Revisionssystem, z.B. zur Sanierung bestehender Behälter, erhältlich.



FormProtect®
 Struktur: Innen- und Außenverkleidung

BUILT TO LAST
ORIGINALS
 – SINCE 2002 –

BHKW. Made by agriKomp.

Effizient. Zuverlässig. Flexibel.

STARKE LEISTUNG – HÖCHSTE ZUVERLÄSSIGKEIT

Blockheizkraftwerke (BHKW) stellen derzeit mit ihren vielseitigen Einsatzmöglichkeiten eine wirtschaftliche und effiziente Klimaschutz-Technologie dar. Alle BHKW arbeiten nach dem Prinzip der Kraft-Wärme-Kopplung (KWK), einer dezentralen Erzeugung von Strom und Wärme direkt vor Ort bei den Abnehmern.

agriKomp bietet Ihnen maßgeschneiderte Energiekonzepte für BHKW-Anwendungen. Wir entwickeln optimierte BHKW mit moderner Motorentechnologie von renommierten Herstellern, wie z.B. SCANIA, im kleinen und mittleren Leistungsbereich.

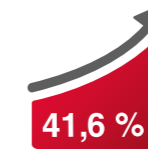
Unsere BHKW zeichnen sich durch ihre Robustheit und Zuverlässigkeit aus. Das führt zu niedrigen Wartungskosten, die in der Branche ihresgleichen suchen.

Sie erhalten alle unsere BHKW als komplett vorinstallierte Container-Lösungen (Beton- oder Stahlcontainer) oder als individuelle BHKW-Lösung, z.B. für die Integration in ein Maschinenhaus.

VERFÜGBARE PRODUKTE

- ✓ BGA 095 ETA / 75 kW_{el} – 150 kW_{el}
- ✓ BGA 136 ETA / 150 kW_{el} – 265 kW_{el}
- ✓ BGA 168 ETA / 260 kW_{el} – 350 kW_{el}
- ✓ BGA 252 / Bis zu 530 kW_{el}
- ✓ agriClean Gasreinigung

BGA 095 ETA 75 kW_{el} – 150 kW_{el}



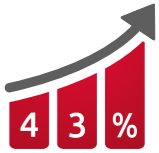
Unsere BHKW-Baureihe BGA 095 ETA ist auf bestmögliche Leistung und Verfügbarkeit optimiert. Das BGA 095 ETA ist ein oft gewähltes BHKW im kleineren Leistungsbereich oder eine gute Ergänzung bei der Erweiterung/Flexibilisierung einer Biogasanlage.

Bestückt ist das BGA 095 ETA mit dem neuesten SCANIA 5-Zylinder Reihenmotor DC09 ETA. Der Motor basiert auf einer robusten Konstruktion mit einem festigkeitsoptimierten Zylinderblock, der wassergekühlte Zylinderlaufbuchsen enthält, die leicht ausgetauscht werden können.

IHRE VORTEILE AUF EINEN BLICK

- ✓ Neuester, technisch ausgereifter SCANIA 5-Zylinder Reihenmotor (DC09 ETA)
- ✓ 9-Liter-Aggregat in solider Bauweise
- ✓ Niedriger Wartungsaufwand bei sehr guter Ersatzteilverfügbarkeit
- ✓ Alle Komponenten montiert auf einem Rahmen. Inklusive der Vorrichtung für die Fernwartung und Überwachung
- ✓ Verfügbar als:
Umbausatz DC09 ETA, Performance Kit oder BGA095 ETA

BGA 136 ETA 150 kW_{el} – 265 kW_{el}



Mit der BHKW-Baureihe 136, die seit 2016 gefertigt wird, bedienen wir einen äußerst wichtigen und gefragten Leistungsbereich. Unsere bewährte BGA 136 erhielt ein Effizienzupdate. Die neue Version "ETA" mit bis zu 43% Wirkungsgrad ist seit 2022 verfügbar.

BHKW vom Typ BGA 136 sind für mittelgroße landwirtschaftliche Betriebe geeignet und sind in doppelter oder gar mehrfacher Ausführung ideal für den Flexbetrieb.

Das BGA 136 überzeugt insbesondere durch robuste Konstruktion, hervorragendes Startverhalten sowie ihre zuverlässige, vielfach praxiserprobte Technik, was eine sehr hohe Verfügbarkeit gewährleistet.

IHRE VORTEILE AUF EINEN BLICK

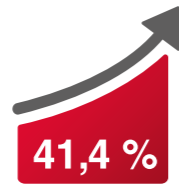
- ✓ Die Produktreihe BGA 136 basiert auf der neusten Scania Motoren-Generation DC13
- ✓ Elektrischer Wirkungsgrad bis zu 43%
- ✓ Optimiertes Hydrauliksystem, speziell für Flexbetrieb
- ✓ Verfügbar als:
Umbausatz DC13 ETA, Performance-Kit, Biogas-BHKW (BGA136 ETA) oder Biomethan-BHKW (NGA136)



BHKW. Made by agriKomp.

Effizient. Zuverlässig.
Flexibel.

BGA 168 ETA
260 KW_{el} – 350 KW_{el}



Das leistungsstarke Aggregat aus unserem Portfolio überzeugt mit seiner stabilen und robusten Bauart. Durch seinen platzsparenden SCANIA 8-Zylinder V-Motor und der sehr guten Verfügbarkeit, ist es ein perfektes BHKW im mittleren Leistungsbereich.

Mit Hilfe eines optimierten Hydrauliksystems, welches speziell für den Flexbetrieb konzipiert wurde, wird eine hohe und stabile Vorlauftemperatur erzielt. Dadurch wird die Auskondensation des Abgases im Abgaswärmetauscher vermieden. Anstelle von Batterien kommt im BGA 168 ETA ein standardisierter Netzstarter zum Einsatz. Dieser garantiert mit konstanter Drehzahl ein sicheres Startverhalten, welches besonders im Flexbetrieb unabdingbar ist.

- ✔ 8-Zylinder SCANIA-Motor (OC16)
- ✔ Elektrischer Wirkungsgrad bis zu 41,4%
- ✔ Robuste und zuverlässige Bauweise
- ✔ Niedriger Wartungsaufwand, sehr gute Ersatzteilverfügbarkeit
- ✔ Optimiertes Hydrauliksystem, speziell für Flexbetrieb
- ✔ Netzstarter zur Erhöhung der Anlassdrehzahl

BGA 252 –
BIS ZU 530 KW_{el}

Das leistungsstarke Aggregat aus unserem Portfolio überzeugt mit seiner stabilen und robusten Bauart. Durch seinen platzsparenden 12-Zylinder V-Motor und der sehr guten Verfügbarkeit, ist es ein häufig gewähltes BHKW im mittleren Leistungsbereich.

Mit Hilfe eines optimierten Hydrauliksystems, welches speziell für den Flexbetrieb konzipiert wurde, wird eine hohe und stabile Vorlauftemperatur erzielt. Dadurch wird die Auskondensation des Abgases im Abgaswärmetauscher vermieden. Anstelle von Batterien kommt im BGA 252 ein standardisierter Netzstarter zum Einsatz. Dieser garantiert mit konstanter Drehzahl ein sicheres Startverhalten, welches besonders im Flexbetrieb unabdingbar ist.

- ✔ 12-Zylinder V-Motor
- ✔ Elektrischer Wirkungsgrad bis zu 42%
- ✔ Robuste und zuverlässige Bauweise
- ✔ Niedriger Wartungsaufwand, sehr gute Ersatzteilverfügbarkeit
- ✔ Optimiertes Hydrauliksystem, speziell für Flexbetrieb
- ✔ Optimierter Single Turbolader sowie verbesserte Zylinderköpfe



AGRICLEAN – HÖCHSTE EFFIZIENZ, MAXIMALE REINIGUNG

Die Produktreihe der agriClean hat die Aufgabe das in einer Biogasanlage erzeugte Gas für die Verwertung mit einem BHKW aufzubereiten. Die Gasreinigung kann für die Brenngase Biogas, Klärgas und Deponiegas eingesetzt werden. Sie ist für den Betrieb im Freien, für den Dauerbetrieb und bei ständiger Durchströmung auch frostsicher konzipiert.

agriClean 150, 300, 600:
Gesamt-Anlage in Modul-Bauweise zur Aufstellung im Freien, bestehend aus:

Modul Kühlung

Kühlung des Biogases durch Abscheidung von Kondensat

- ✔ Kühlung durch Kaltwassererzeuger inkl. Kühler, Medienspeicher und Sicherheitsgruppe
- ✔ Mit Tropfenabscheider (Demister)

Modul Druckerhöhung und Steuerung

Druckerhöhung auf erforderlichen Betriebsdruck für BHKW, Steuerung und Regelung

- ✔ Seitenkanal-Verdichter energiesparend mittels Frequenzumrichter geregelt (Explosionssgeschützt)
- ✔ Temperatur- und Druckanzeigen
- ✔ Druckschalter Über- und Unterdruck für Sicherheitsabschaltung
- ✔ Schaltschrank zur Steuerung der Anlage

Modul Entschwefelung

Entfernung von Schwefelverbindungen und Staubpartikeln

- ✔ Aktivkohlebehälter aus Edelstahl
- ✔ Inklusive Heizregister zur Gasvorwärmung
- ✔ Mit diffusionsdichter, UV-beständiger Wärmedämmung isoliert

AGRICLEAN

| Biogasdurchsatz bei Kühlung von/auf in Nm³/h | 35 / 20 °C: | 45 / 20 °C: |
|--|-------------|-------------|
| | AC 120 | 120 |
| AC 150 | 150 | 104 |
| AC 300 | 330 | 199 |
| AC 600 | 670 | 458 |

*Herstellerangaben

Vom Biogas zum Biomethan. Membran-Aufbereitung. Effizient und profitabel.

ERNEUERBARER ENERGIETRÄGER MIT POSITIVEN EIGENSCHAFTEN

Biogas auf natürliche Weise durch die Zersetzung organischer Abfälle oder nachwachsender Rohstoffe gewonnen. Das produzierte Biogas ist ein Gasgemisch aus 50–75% Methan, 25–45% Kohlendioxid, geringen Anteilen an Wasser und Spurengasen wie Schwefelwasserstoff, Sauerstoff, Stickstoff, Ammoniak und Wasserstoff.

Biogas kann in dafür geeigneten BHKW zu Strom und Wärme verwertet werden. Diese Art der Verwertung ist allerdings stark ortsgebunden und erschließt nicht alle Vorteile dieses Primärenergieträgers. Durch eine Aufbereitung von Biogas zu Biomethan lassen sich noch viele weitere positive Eigenschaften und Verwendungsmöglichkeiten erschließen.

WAS IST BIOMETHAN?

Handelsübliches Erdgas muss einen bestimmten Anteil an Methan enthalten, einen gewissen Brennwert haben und nahezu frei von anderen Gasen und Feuchtigkeit sein. Durch die Aufbereitung von Biogas entsteht Biomethan, das als vollständiges Erdgas-Substitut ins Erdgasnetz eingespeist und ebenso wie dieser Energieträger genutzt werden kann.

VOM BIOGAS ZU BIOMETHAN

Das erzeugte Biogas, auch Rohgas genannt, wird zunächst einer Vorbehandlung unterzogen, die Verunreinigungen aus dem eingehenden Biogas entfernt, bevor es in den Verdichter und die Trennmembranen gelangt. Sie umfasst die Gastrocknung, den Aktivkohlefilter und die Vorkomprimierung.

In der anschließenden Aufbereitung werden das im Rohbiogas enthaltene CO₂ und andere Gase mittels Membranverfahren separiert. Das aufbereitete Gas enthält bis zu 99% Methan und wird nun als Biomethan oder auch Bioerdgas bezeichnet. Die anderen abgetrennten Gase wie CO₂ und H₂ können weiteren Anwendungen zugeführt werden.

1. BIOGAS-PRODUKTION

Als Biogasanlagenhersteller mit mehr als 20 Jahren Erfahrung und über 1.000 realisierten Anlagen weltweit bieten wir eine breite Palette von Anlagenkonfigurationen aus standardisierten und hochwertigen Komponenten, die auf die Bedürfnisse unserer Kunden zugeschnitten sind. Eine lückenlose Ersatzteilversorgung, ein umfangreiches Servicenetz und technische Updates gewährleisten einen störungsfreien Betrieb über die gesamte Lebensdauer der Anlage.

2. VORBEHANDLUNG

Das Biogas kommt als Gemisch aus CO₂, Methan und einer geringen Menge anderer Gase aus der Biogasanlage und wird in der Vorbehandlungsstufe mit Aktivkohle entschwefelt, gefiltert und getrocknet, um nachgeschaltete Komponenten vor Verschleiß oder Beschädigung zu schützen. Das vorbehandelte Gas wird dann mit einem Kompressor auf 16bar verdichtet und der Membranstufe zugeführt. Die Vorbehandlungseinheit wird ebenfalls von agriKomp entwickelt und produziert.

3. AUFBEREITUNG

Das vorbehandelte und komprimierte Biogas wird mit einem Membrantrennverfahren aufbereitet, wobei ein methanreiches Produktgas und ein CO₂-reiches Nebengas entstehen. Die innovative und patentierte 3-stufige Membrankonfiguration kann eine Biomethan-Reinheit von über 99% erzeugen. Die Membrantrennstufe sowie das Steuerungssystem sind in einzelnen, maßgeschneiderten Containern untergebracht.

4. EINSPEISUNG

Die Biomethan-Einspeisestation ist zwischen der Biogasaufbereitungsanlage und dem Gasverteilnetz eingebunden. Ihre Funktionen sind die eichfähige Messung des Biomethans, Messung der Gasqualität, Konditionierung, Odorierung und Anpassung des Drucks auf den Netzdruck.

5. CO₂ RÜCKGEWINNUNG UND VERFLÜSSIGUNG ZU BioCO₂

Das dem Biogas entzogene CO₂ kann aufgefangen und durch Verflüssigung zurückgewonnen werden. Es kann in vielen Industrien verwendet werden, z.B. in Gewächshäusern und in der Lebensmittel- und Getränkeherstellung.

6. BioCNG & BioLNG

Biomethan kann sehr gut als Biokraftstoff zur Dekarbonisierung des Verkehrssektors verwendet werden. Verdichtet als BioCNG oder verflüssigt als BioLNG. Zur Ergänzung der Biomethan-Lieferkette haben wir bewährte Technologien zur Verflüssigung im Programm. Die Anwendung des erzeugten BioLNG ermöglicht die Fernlagerung und den Transport eines vollständig erneuerbaren Kraftstoffs wie Methan.



agriPure® Container



Reinigung im Inneren des Containers



Repowering & Erweiterung Investitionen die sich auszahlen!



FIT FÜR DIE ZUKUNFT!

Der technische Fortschritt ist enorm, insbesondere im Bereich der erneuerbaren Energien. Oft ist es eine sinnvolle Investition, eine bestehende Anlage während ihrer Lebensdauer nachzurüsten oder zu erweitern und einzelne Komponenten zu ersetzen – sowohl ökonomisch als auch ökologisch. Mit jeder Maßnahme und dem damit verbundenen Einsatz moderner Technik erhöhen Sie die Effizienz, den Bedienkomfort und die Sicherheit Ihrer Biogasanlage und erfüllen die gesetzlichen Anforderungen. Ziel ist die konsequente Steigerung der Effizienz und Zuverlässigkeit für einen wirtschaftlichen Betrieb weit über die Laufzeit der Einspeisevergütung hinaus.

Eine Modernisierung ist eine Investition in die Gegenwart und vor allem in die Zukunft. Egal ob Beschickung, Tragluftdach, Rührwerke, Substrataufbereitung oder Separationstechnik – bei uns können Sie sicher sein, dass am Ende alles passt. Auch mit einem neuen und modernen Behälter können wir Ihnen im Rahmen der Modernisierung oder Sanierung der Biogasanlage dienen und ihr eine lange und nachhaltige Zukunft bieten.

Zu Beginn einer Maßnahme wird eine technische und biologische Bestandsaufnahme Ihrer Anlage durch unsere Berater durchgeführt. Aus der Analyse Ihrer Daten erstellen Sie einen geeigneten Maßnahmenkatalog zur Erweiterung oder zum Repowering. Sie erhalten eine umfassende Beratung, Handlungsempfehlungen und deren Umsetzung aus einer Hand. Sichern Sie sich die bestmögliche Leistung – mit unseren Komplettlösungen, durch Nachrüstung und Aufbereitung von Biogasanlagen und BHKW. Eine Investition, die sich schnell bezahlt macht!

Um die energetische Optimierung von Anlagen voranzutreiben, können Betreiber von Biogasanlagen Förderungen in Form von (Tilgungs-)Zuschüssen beantragen. Gebräuchliche Förderungen im Biogassektor werden von der BAFA (Bundesamt für Wirtschaft und Ausführungskontrolle) sowie von der KfW bereit gestellt.

UMBAUSÄTZE FÜR IHR BHKW

„ETA“ steht für einen von agriKomp weiterentwickelten SCANIA-Motor, der in Sachen Wirkungsgrad keine Kompromisse macht. In Zusammenarbeit mit der ServiceUnion wurden etliche Pakete auf SCANIA OC09, DC13 und OC16 ETA entwickelt. Neben Komplettumbausets sowie Tauschmotoren verschiedener Aggregate bieten wir Ihnen auch individuelle Performance-Sets an, um den höheren Wirkungsgrad auch bei Motoren realisieren zu können, die bereits auf einen OC09-, DC13- und OC16-Gasmotor umgebaut haben.



- ✓ Umbausatz SISU: 75 - 100 kW_{el}
- ✓ Umbausatz OC09 ETA: 75 – 150 kW_{el}
- ✓ Umbausatz DC13 ETA: 180 – 265 kW_{el}
- ✓ Umbausatz OC16 ETA: 260 – 350 kW_{el}
- ✓ Performance-Kits zur Wirkungsgradsteigerung bei alten OC09, DC13 und OC16 Motoren verfügbar
- ✓ Bei aktuellen Zündölpreisen sind große Einsparungen möglich

EFFIZIENZSTEIGERUNG DURCH RÜHRWERKSTAUSCH

Besonders hohe Effizienzsteigerungen verspricht die Umrüstung der Rührwerkstechnik. Besonders wenn Sie von einem Tauchmotorrührwerk auf ein Paddelrührwerk umsteigen. Viele Biogasanlagen sind für den Einsatz von Mais, Ganzpflanzensilage und Gülle konzipiert. Häufig wurden Tauchrührwerke gewählt. Will man ein breiteres Spektrum an Einsatzmaterialien nutzen, stößt die Technik oft an ihre Grenzen. Mit einem Paddelrührwerk, unserem Paddelgigant®, können auch schwierige Materialien wie Gras und Mist optimal für den Fermentationsprozess gemischt werden.

Die vier schräg angeordneten Paddel, die langsam und mit geringer Geschwindigkeit arbeiten, sorgen für eine optimale und biologisch schonende Durchmischung in kürzester Zeit. So werden die nachwachsenden Rohstoffe und Gülle oder Mist im Fermenter optimal und energiesparend durchmischt. Sink- und Schwimmschichten werden weitgehend vermieden und die Gase werden ausgerührt.

IHRE VORTEILE AUF EINEN BLICK

- ✓ Hoher Wirkungsgrad – reduzierte Leistungsaufnahme
- ✓ Gute und langsame Durchmischung, daher schonend für Bakterien
- ✓ Erweiterte Substrat-Optionen
- ✓ Besonders geeignet für anspruchsvolle, strukturreiche Substrate und hohe TS-Gehalte
- ✓ Robust, langlebig, wartungsarm

BEHÄLTERREVISION

Der sichere, flexible und effiziente Betrieb von Biogasanlagen ist eng mit dem Zustand der Behälter und der Lagerung des Biogases verbunden. Nach einigen Jahren Betrieb müssen die Behälter und Gasspeicher saniert werden. Dies ist ein idealer Zeitpunkt, um die Behälter ganzheitlich zu modernisieren und damit einen wesentlichen Teil der Biogasanlage auf „die Zukunft“ auszurichten.

Wir haben eine Vielzahl von Repowering- und Revisionsmaßnahmen für Sie in unserem Portfolio:

- ✓ Behälter undicht oder Erneuerung der Beschichtung notwendig?
Mit dem FormProtect® Revisionssystem wird Ihr Behälter wieder gasdicht und säurebeständig.
- ✓ Benötigen Sie mehr Speicherkapazität? Austausch des Gasspeichers fällig? Planen Sie den Wechsel von einem einwandigen Speicher auf eine Doppelmembran bzw. Tragluftdach?
Unsere hochwertige und langlebige Tragluftabdeckung ist die ideale Lösung für die flexible Speicherung von Biogas.
- ✓ Tauchmotorrührwerk anfällig? Durchmischung nicht optimal? Hohe Energieaufnahme beim Rühren? Anspruchsvolle Substrate geplant?
Wechseln Sie auf ein Paddelrührwerk!

Exzellenter Service Umfassend & gründlich.

ALLES AUS EINER HAND – DARAUF IST VERLASS!

Legt man eine Laufzeit von mindestens 20 Jahren für eine Biogasanlage zu Grunde, dann wird deutlich, welchen Stellenwert ein zuverlässiger Servicepartner für das Betriebsergebnis hat. Langfristig entscheiden hochwertige Technik, zuverlässiger Service und kontinuierliche Updates über die Rentabilität Ihrer Biogasanlage. In Sachen „Updates“ verstehen wir bei agriKomp nicht nur technische und biologische Innovationen und Verbesserungen, sondern auch die kontinuierliche Weiterentwicklung und Vertiefung des Know-hows unserer Mitarbeiter.

GRÜNDLICH GESCHULTE SPEZIALISTEN – HOCH MOTIVIERT!

Viele unserer Mitarbeiter kommen aus der Landwirtschaft oder sind eng mit ihr verbunden. Unsere Teams durchlaufen regelmäßige Schulungs- und Trainingsprogramme. Dabei legen wir besonderen Wert darauf, dass unsere Spezialisten auch alle Arbeitsabläufe beim Betrieb einer Biogasanlage verstehen. Darüber hinaus stellt die Modelltreue unserer Anlagentechnik sicher, dass jeder Griff „sitzt“.

STANDARDISIERTE TECHNIK – SICHER VERSORGT!

Beim Technikeinsatz setzen wir auf solide Qualität und Langlebigkeit. Der hohe Standardisierungsgrad unserer Anlagen und Komponenten stellt eine langfristige und zuverlässige Ersatzteilversorgung sicher. Ein umfangreiches und zentral gelegenes Materialdepot sorgt von der kleinsten Schraube bis zum kompletten BHKW für zuverlässige Ersatzteilverfügbarkeit.

NAH BEI IHNEN – KURZE REAKTIONSZEITEN

Im Notfall muss es ganz schnell gehen! Egal wie viele Kilometer zwischen uns liegen. Unsere Servicemitarbeiter an den Terminals können schnell per Fernwartung analysieren und Fehler beheben. Darüber hinaus stehen mobile Teams an dicht vernetzten, regionalen Servicestützpunkten bereit.

Im Innendienst arbeiten die Teams von BHKW-, Anlagen-Service und Ersatzteillager im Zwei-Schichtensystem an sieben Tagen in der Woche! Die technische Rufbereitschaft an Wochenenden und Feiertagen ist für uns selbstverständlich.

UNSERE SPEZIALISTEN – IMMER AN IHRER SEITE

Mechatroniker, Bauingenieure, Elektriker, Maschinenbauer, Heizungsbauer, Landwirte, Verfahrenstechniker, Agraringenieure, Biologen, Landmaschinenmechaniker, Ingenieure, Techniker (m/w/d) sind für Sie da:

- ✓ **BHKW- und Biogasaufbereitung-Service:** Wartung und Notfall, via Fernwartung oder vor Ort
- ✓ **Anlagen-Service:** Biologische und technische Beratung und Inbetriebnahme
- ✓ **Elektro-Service:** Beratung und Service zu Fragen rund um die Elektrotechnik und Steuerung der Anlage
- ✓ **Labor-Service:** Gärversuchslabor zur Ermittlung von Restgas und Substratpotenzialen, Analyselabor zur Kontrolle der Fermenterbiologie
- ✓ **Planungs-Service:** Individuelle Planung verschiedener Bauvorhaben

QUALITÄT – TECHNISCH UND PERSONELL ZERTIFIZIERT

Ein hoher Standardisierungsgrad, die ISO 9001 Zertifizierung und die CE-Konformität sind strenge Rahmenbedingungen, denen wir uns freiwillig unterziehen, um die hohe Qualität unserer Produkte und das Know-how unserer Mitarbeiter zu sichern und kontinuierlich zu verbessern

Aktuell:
ISO Zertifizierung: DIN ISO 9001
LfL – Biogas Ringversuch 2022 (RV1- SBS)



ServiceUnion

.....
Ihr regionaler Partner, wenn es um Wartung, Instandhaltung, Reparatur, Repowering und Erweiterung Ihrer Anlage geht.

ServiceUnion GmbH
Heidchenstraße 10
56424 Bannberscheid

*Ihr regionaler Partner.
Rund um Biogas.
Bundesweit.*



Unsere Referenzen sprechen für sich selbst.



A Barthemess
Dinkelsbühl, Deutschland

| | |
|----------------|---------------------|
| Anlagentyp | agriSelect® |
| Inbetriebnahme | 2020 |
| Leistung | 75 kW _{el} |



HIER GEHT'S ZUM VIDEO DER ANLAGE

D AVENA spol. s r.o.
Knapovec, Tschechien

| | |
|----------------|------------------------|
| Anlagentyp | Indi |
| Inbetriebnahme | 2011 |
| Leistung | 1.500 kW _{el} |

Komponenten
2 x Fermenter, 2 x Nachgärer, 2 x Lager, 6 x BHKW à 250 kW_{el}, 2 x Vielfraß® 50 m³, 8 x Paddelgigant®, 3 x Tauchmotorrührwerk, 4 x Biolene®, 1 x Quetschprofil®



B Métha Treil SAS
Le Treil, Frankreich

| | |
|----------------|------------------------|
| Anlagentyp | agriPure® |
| Inbetriebnahme | 2019, Erweiterung 2022 |
| Leistung | 500 Nm³/h (Rohgas) |

Komponenten
2 x Vorgrube, 2 x Fermenter, 1 x Nachgärer, 1 x Lager, 1 x Vielfraß® LEF 75 m³ Flüssigfütterung, 5 x Paddelgigant®, 3 x agriMix, 3 x Tragluftdach, 1 x Quetschprofil®

Besonderheiten
Rückgewinnung und Vermarktung von CO₂, Aufbereitung von Abfällen aus dem Gemüsebau.

E GTG Biogas Ltd.
Toomebridge, Nordirland

| | |
|----------------|----------------------|
| Anlagentyp | Indi |
| Inbetriebnahme | 2011 |
| Leistung | 500 kW _{el} |

Komponenten
1 x Vorgrube, 1 x Fermenter, 1 x Nachgärer, 1 x Lager, 2 x BGA 158, 1 x Vielfraß® 40 m³, 4 x Paddelgigant®, 2 x Biolene®, 1 x Quetschprofil®, 2 x Tauchmotorrührwerk

Besonderheiten
Die erste agriKomp-Anlage in Nordirland entstand auf einem ehemaligen Militärflughafen.



C GAEC de Raymiluc
Beauvoir, Frankreich

| | |
|----------------|----------------------|
| Anlagentyp | agriSelect® |
| Inbetriebnahme | 2018 |
| Leistung | 195 kW _{el} |

Komponenten
2 x Vorgrube, 1 x Fermenter, 1 x Lager, 1 x BGA 136, 1 x agri-Clean 150, 1 x Vielfraß® BT 50 m³, 2 x Paddelgigant®, 2 x Biolene®, 2 x Tauchmotorrührwerk

Besonderheiten
Verwertung der Zwischenfrüchte des Betriebes und abgedeckte Lagerung mit Gasrückgewinnung

F Az. Agr. B.R.
Lombardei, Italien

| | |
|----------------|------------------------|
| Anlagentyp | Indi |
| Inbetriebnahme | 2007 |
| Leistung | 1.000 kW _{el} |

Komponenten
2 x Fermenter, 2 x Nachgärer, 2 x Lager, 4 x BHKW à 250 kW_{el}, 2 x Vielfraß® 50 m³, 8 x Paddelgigant®, 4 x Biolene®



Unsere Referenzen sprechen für sich selbst.

EIN FAMILIENBETRIEB IN DER OBERPFALZ!

«Wir bewirtschaften einen Familienbetrieb in der Oberpfalz mit 180 Kühen und dazugehöriger Nachzucht und haben seit Kurzem eine agriSelect. Die Zusammenarbeit mit der agriKomp war von Beginn an immer reibungslos, einwandfrei und sehr zuvorkommend. Von der Planung über die Bauausführung bis jetzt im Nachhinein beim Service und der nachfolgenden Beratung zum Betrieb der Anlage.»

Josef Wutz



G Josef Wutz
93488 Schönthal, DE

| | |
|--------------------|-------------------------------|
| Anlagentyp: | agriSelect® |
| Inbetriebnahme: | 2018 |
| Install. Leistung: | 75 kW _{el} |
| Betreiber: | Familienbetrieb mit 180 Kühen |

Besonderheiten: Die Anlage läuft zu 100% mit Rinder-Gülle & -Mist



HIER GEHT'S ZUM VIDEO DER ANLAGE



ZUVERLÄSSIG MIT LOKALEM SERVICE

«In der ersten Phase unseren Biogasprojektes wurde 2018 ein einziger Fermenter gebaut. Wir hatten immer die Absicht, die Anlage mit einem Nachfermenter zu erweitern, um die Substratausnutzung zu maximieren und somit die Effizienz der Anlage zu verbessern. 2021 hat agriKomp diese zweite Phase abgeschlossen. Wir haben uns für die agriKomp entschieden, weil die Anlagen einfach und zuverlässig zu betreiben sind und ein lokaler Service zur Verfügung steht.»

John McAuley



H John McAuley
Cookstown, UK

| | |
|--------------------|--|
| Anlagentyp: | Individual-Anlage |
| Inbetriebnahme: | 2018, Erweiterung 2021 |
| Install. Leistung: | 500 kW _{el} |
| Einsatzstoffe: | Gras-Silage, Rinder-Gülle & -Mist, Geflügel-Mist |

Die Stärken des Projekts: • Erfolgreiche Inbetriebnahme der Anlage und Erweiterung des Nachklärbeckens als zweite Phase des Projekts

I SAS Chemin du Roi
Saint-Crépin-Ibouwillers (60), FR

| | |
|--------------------|---|
| Anlage:ntyp | agriPure® |
| Inbetriebnahme: | 2021, Erweiterung 2025 |
| Install. Leistung: | 1100 Nm³/h (Rohgas) |
| Betreiber | Kollektiv von mehreren landw. Betrieben mit Mischkultur |

Besonderheiten: Um Die Anlage wurde 2025 zu einer agriPure® Cube umgebaut und mit einer CO₂-Verflüssigung erweitert, welches in die Industrie weiter verkauft wird.



HIER GEHT'S ZUR 360-GRAD-TOUR

IN NUR 3 JAHREN BIS ZUR EINSPEISUNG IN DAS GASNETZ

«Wir begannen mit den ersten Überlegungen über unser Projekt Ende 2017, als wir erfuhren, dass wir in das GRTgaz-Netz in der Nähe einspeisen dürfen. Anfang 2018 fiel dann die Entscheidung, dieses Projekt zu realisieren. Wir haben uns für agriKomp wegen der einfachen Betriebsführung und der Nähe zum Vertriebsmitarbeiter und den technischen Verantwortlichen entschieden. Wir hatten schon viele Biogasanlagen besichtigt, darunter mehrere von agriKomp, die uns in Bezug auf die Technik und die Betriebsführung überzeugt haben.»

Grégoire Omont

