Biomasse-Heizwerk
Dingolfing, Deutschland







Projekt

- Biomasse-Heizwerk zur Energieversorgung eines großen Industriebetriebs
- Kunde: Schmidmeier NaturEnergie GmbH in Zeitlarn
- Planungsphase knapp 2 Jahre

Leistungsparameter

- Leistung in MW: 15 MW
- Systemdruck: Maximal 12 bar
- Anlagevolumen: 800 m³
- VL/RL: 145/110 °C
- STB: 160 °C

Aufgabenstellung

- Bereitstellung mit Lieferung einer Systemlösung für Druckhaltung, Entgasung und Energiespeicherung

Produktlösung

Druckhaltung und Entgasung:
- 1 × Reflex GH 140 Sonderausführung
- 1 × Reflex GS 5,5-H inkl. Sondersoftware
- 1 × Reflex Special Servitec Lev. 160-4

Pufferspeicher:
- 6 × 100.000 Liter Pufferspeicher

Reflex Gefäße:
- 2 × Reflex GG 10.000
- 5 × Reflex GF 10.000
- 2 × Reflex V 5.000 180°
- 1 × Reflex V 1.500 180°
- 1 × Reflex G 1.000 16 bar

Erreichtes Ziel

- Effiziente und sichere Druckhaltung sowie Energiespeicherung für das Biomasseheizwerk
- Erfolgreicher Betrieb und Integration der Druckhaltung, Entgasung und Pufferspeicher
- Sicherstellung der Anlagensicherheit und Effizienz
- Enge Abstimmung mit Behörden und Kunden für Sondertransporte

RE2517de / 9131648 / 08-2026