

WIR ÜBER UNS

Wir von **BioConstruct** planen und bauen für Sie individuelle Biogasanlagen in ganz Europa. Wir begleiten Sie schon bei der Planung und den Vorbereitungen für Ihr Projekt. Wir erstellen Projektunterlagen, beschaffen die behördlichen Genehmigungen, übernehmen die erforderlichen Infrastruktur- und Erdarbeiten, liefern die komplette Anlage und führen die vorgeschriebenen Prüfungen und Testläufe durch. Zudem verfügen wir über ein umfassendes Know-how und Erfahrung rund um Engineering und Verfahrenstechnik, Finanzierung, Genehmigung, sowie aus der Verwaltung und/oder dem Eigenbetrieb von über 20 Biogasanlagen.



Stammsitz der BioConstruct GmbH in Melle

Biogasanlagen von **BioConstruct** sind immer individuelle Lösungen, perfekt zugeschnitten auf Ihren Betrieb, Ihren Standort und Ihre unternehmerischen Ansprüche. Wir bauen schlüsselfertig, damit Sie ohne Kosten- und Schnittstellenrisiko planen und rechnen können. So konnten wir seit der Unternehmensgründung im Jahr 2001 mit unseren aktuell ca. 100 erfahrenen Mitarbeitern bereits mehr als 330 Biogas-Projekte realisieren – zukunftsorientierte Anlagen, die den Umwelt- und Klimaschutz voranbringen und ihren Betreibern gute Erträge erwirtschaften. Neben der Nutzbarmachung erneuerbarer Energien bieten wir auch einen qualifizierten Wartungs- und Ersatzteile-Service sowie einen Notdienst für bereits bestehende Anlagen an.

Wenn Sie hierzu Fragen oder Anmerkungen haben, stehen wir Ihnen selbstverständlich gerne zur Verfügung.

BioConstruct GmbH
Wellingstr. 66
49328 Melle | Germany
T +49 (0)5226 5932-0
info@bioconstruct.de
www.bioconstruct.de



ROBUST.
PASST.
LÄUFT.



INDUSTRIELLE BIOGASANLAGEN
REFERENZEN

KUNDENSTIMMEN / ANLAGENBESCHREIBUNG



BIOGASANLAGE IMPERIAL PARK (UK)

„In den letzten vier Jahren hat die BioConstruct GmbH zwei 5 MW-Biogasanlagen für uns in Großbritannien gebaut. Ihr Wissen und ihre Erfahrung auf dem Biogasmarkt hat dazu beigetragen, die Anlagen innerhalb des vorgegebenen Zeitraums und im Rahmen des Budgets zu liefern.“



Ihre Fähigkeit, Lösungen für Probleme im Bau- betrieb zu überwinden, ist unübertroffen. Das Verhältnis zu uns verstand BioConstruct stets als Partner und nicht nur als Auftragnehmer und Auftraggeber, was auf dem heutigen Markt sehr erfrischend ist. Ich freue mich darauf, auch zukünftig mit BioConstruct zusammenzuarbeiten.“

Donny Hughes
AVG Imperial Park

„Ich arbeite seit 2015 mit BioConstruct an einer Reihe von Biogasprojekten. Sie waren immer ein sehr zuverlässiger und hilfreicher Partner, der hält was er versprochen hat. Sie haben eine hands-on Mentalität und waren immer eine große Unterstützung, insbesondere in Situationen, welche über das vertraglich Vereinbarte hinausgingen. Um es kurz zu machen: Ich würde jederzeit wieder mit ihnen arbeiten, in jedem Projekt!“

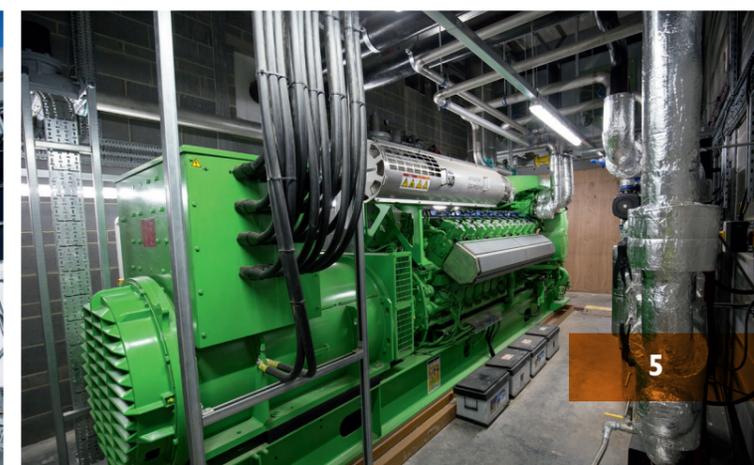
Steve Drummond
Customer-Project Manager



Abfallvergärung
Leistung: 5 MW
Ort: Middlesbrough (UK)
Inbetriebnahme: 2017

Inputstoffe:

Lebensmittelabfälle	30.000 t/a
Kartoffelreste	23.000 t/a
Rindergülle	20.000 t/a
Bäckereiabfälle	12.000 t/a
Flüssiges Blut	6.200 t/a
Speisereste	5.500 t/a
Gemüse-/Obstabfälle	5.000 t/a
Gemischte Fette	4.000 t/a
Gärgetreide	3.000 t/a



KUNDENSTIMMEN / ANLAGENBESCHREIBUNG



BIOGASANLAGE ROSCOMMON (IE)

„Wir bei Biocore Environmental haben in allen Projekt-Phasen unserer Biogasanlage in Roscommon sehr eng mit BioConstruct zusammengearbeitet. Sie haben alles dafür getan, unsere Anforderungen zu erfüllen, und waren während des gesamten Prozesses von Design, Bau und Inbetriebnahme sehr professionell. Alle Probleme wurden schnell und effizient gelöst. Wir freuen uns darauf, in Zukunft weitere Projekte mit dem Team zu entwickeln.“

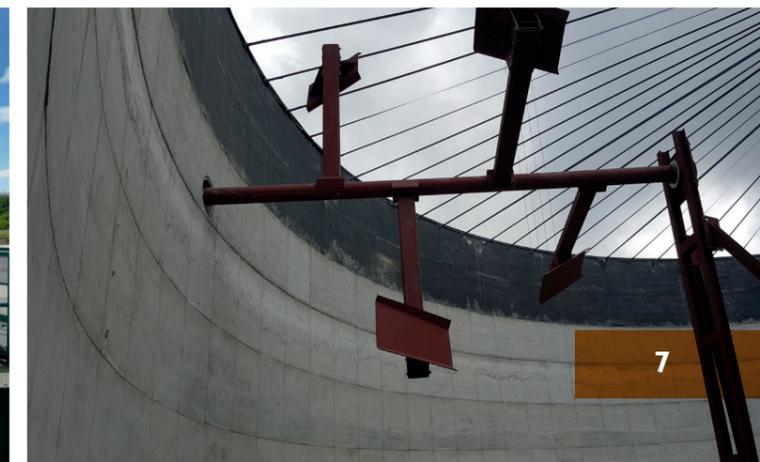
Declan Murray
CEO



Abfallvergärung
Leistung: 1 MW
Ort: F45 V446 Co. Roscommon
Inbetriebnahme: 2017
Inputstoffe:

Klärschlamm	13.500 t/a
Schlachtabfälle	2.700 t/a
Restaurantabfälle	3.400 t/a

"WIR FREUEN UNS DARAUFG, IN ZUKUNFT WEITERE PROJEKTE MIT DEM TEAM ZU ENTWICKELN."



KUNDENSTIMMEN / ANLAGENBESCHREIBUNG



BIOGASANLAGE BROCKLESBY (UK)

„Die Brocklesby Biogasanlage war unser erstes Projekt mit BioConstruct. Die größten Herausforderungen bei diesem Projekt waren ein sehr kleines Baufeld und ein relativ kurzes Zeitfenster nach Vertragsunterschrift, um die Vergütung für Strom aus erneuerbaren Energien (Renewable Obligation Certificate) durch Fertigstellung der Anlage zu sichern.



BioConstruct lieferte im Rahmen eines IChemE-RedBook Vertrages die kompletten Hoch-, Tief- und Straßenbauarbeiten, sowie die Anlagentechnik. Die Bauarbeiten erfolgten pünktlich und innerhalb des vereinbarten Budgets. BioConstruct verhielt sich während der gesamten Bauzeit stets hoch professionell, schnell und gewissenhaft.

Wir sind sehr glücklich, BioConstruct als General-Auftragnehmer für dieses Projekt ausgewählt zu haben und sehr zufrieden mit den erbrachten Leistungen. Von den Vertragsverhandlungen über die Konstruktions- bis hin zur Inbetriebnahmephase, haben sie gegebene Versprechen immer eingehalten und sich insbesondere in komplizierteren Situationen als verlässlicher Partner erwiesen.“

Julia Safiullina
Investment Manager

"WIR SIND SEHR GLÜCKLICH, BIOCONSTRUCT ALS
GENERAL-AUFTRAGNEHMER FÜR DIESES PROJEKT
AUSGEWÄHLT ZU HABEN ..."



Abfallvergärung

Leistung: 3,3 MW

Ort: HU15 2PG Brough

Inbetriebnahme: 2017

Inputstoffe:

Abfälle aus der Lebensmittelindustrie	39.000 t/a
Glycerin	11.000 t/a
Molke	20.000 t/a

KUNDENSTIMMEN / ANLAGENBESCHREIBUNG



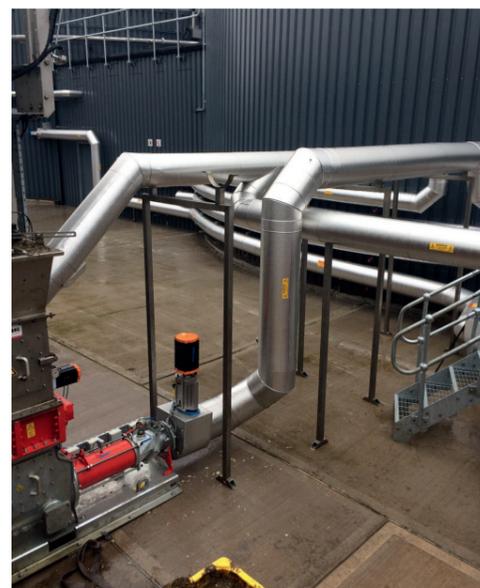
BIOGASANLAGE TELFORD (UK)

Die Biogasanlage Telford wurde im März 2016 von der Pickstock Telford Limited, einem Schlachtbetrieb im gleichnamigen Ort in der Nähe von Birmingham, bei BioConstruct in Auftrag gegeben.

Seit der Inbetriebnahme im Dezember 2016 werden feste und flüssige Schlachtabfälle aus dem eigenen Betrieb, sowie landwirtschaftliche Reststoffe als Inputstoffe eingesetzt. Insbesondere die Schlachtabfälle stellen besondere Anforderungen an die Anlagentechnologie dar. Das teilweise langfaserige Material wird in einer ersten Stufe zerkleinert und von Störstoffen befreit. Dann wird es mit flüssigen Inputstoffen vermischt, homogenisiert und dem Fermenter kontinuierlich zugeführt.

Um nach dem Gärprozess eine landwirtschaftliche Verwertung des Gärrestes zu ermöglichen ist eine nochmalige Zerkleinerung sowie eine Hygienisierung installiert. Hierbei werden die Substrate auf 70 °C erhitzt und im Anschluss wird die Temperatur unter ständiger Durchmischung für eine Stunde gehalten.

Das Biogas wird nach dem Fermenter gereinigt und energetisch in einem Blockheizkraftwerk genutzt. Hierbei entsteht sowohl elektrische als auch thermische Energie. Beide Energieformen werden für die betrieblichen Prozesse vor Ort benötigt, so dass die Biogasanlage für eine Einsparung fossiler Energieträger sorgt.



Abfallvergärung
Leistung: 500 kW
Ort: TFI 7FA Shropshire
Inbetriebnahme: 2016
Inputstoffe:
Schlachtabfälle 15.700 t/a



KUNDENSTIMMEN / ANLAGENBESCHREIBUNG



BIOGASANLAGE RAPOTIN (CZ)

Im Juni 2016 hat die Biogasanlage Rapotin den Betrieb aufgenommen. Die Rohstoffe für die Fütterung der Anlage werden von örtlichen Supermärkten, Restaurants, landwirtschaftlichen und anderen industriellen Betrieben angeliefert. Die geplante jährliche Eintragsmenge von 30.000 t Abfall entspricht einer elektrischen Leistung von 905 kW. Der erzeugte Strom wird in das lokale Stromnetz eingespeist und die Wärme für interne Prozesse, sowie zur Wärmeversorgung von angrenzenden Gebäuden genutzt.

Die angelieferten Substrate werden in einer mit Biofilter ausgestatteten Annahmehalle abgeladen. Die Halle ist in zwei Sektionen unterteilt: Sektion 1 ist zur Annahme von Material ohne notwendige Vorbehandlung ausgelegt (Green-Line), Sektion 2 ist zur Annahme von Abfällen, die eine Vorbehandlung benötigen, ausgelegt (Waste-Line).

Die Waste-Line ist mit einer Entpackungsanlage ausgestattet, in der die eingebrachten, verpackten Abfälle zerkleinert und die organischen Bestandteile von Kunststoffen etc. getrennt werden.

Die organischen Bestandteile werden in einer Sammelgrube mit anderen Flüssigkeiten vermischt und anschließend in den Hygienisierungsbehälter gepumpt. Nach diesem Verfahren wird das Material in einen weiteren Behälter gepumpt, welcher als Hydrolyse fungiert.

Die Grünabfälle aus Sektion 1 werden direkt in die Hydrolyse gefüttert und nach Vermischung mit dem bereits hygienisierten Substrat bzw. nach Erreichung eines bestimmten pH-Wertes in den Fermenter gepumpt. Nach dem Gärprozess wird der Gärrest durch eine Separationseinheit in eine flüssige und eine feste Phase unterteilt und kann anschließend als organischer Dünger in der Landwirtschaft verwendet werden.



Abfallvergärung
Leistung: 905 kW
Ort: Rapotin (CZ)
Inbetriebnahme: 2016
Inputstoffe:

Abfälle aus der Lebensmittelindustrie	14.400 t/a
Fette & Öle, Molke	5.700 t/a
Bioabfall, Obst, Gemüse	4.800 t/a
Fette & Öle	5.000 t/a
Reststoffe aus der Bioethanolherstellung	3.600 t/a
Maissilage	1.500 t/a