

## MHKW ROTHENSEE, LINIEN 3 + 4 MHKW Rothensee GmbH, Magdeburg

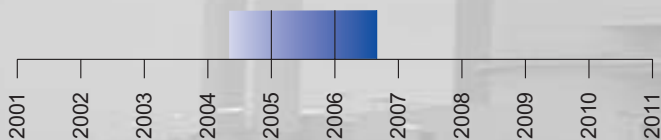
### Anlagentyp

Thermische Abfallverwertungsanlagen

Die in der Zwischenzeit kurz vor der Inbetriebnahme stehende dritte und vierte Linie wurde auf Basis der technischen Lösungen der ersten beiden Linien konzipiert. Die Zusammenarbeit zwischen Behörden, Lieferfirmen und Investoren lief hervorragend. Der Standort hat sich hervorragend bewährt, das innovative Projekt zwischen privaten und kommunalen Investoren gilt deutschlandweit als Pilotprojekt. Initiiert hatte dies damals der heutige Vorstandsvorsitzende der RAG, Dr. Werner Müller, der bei der Einweihung der Linien 1 und 2 auch persönlich anwesend war.



### Ausführungszeitraum



### Kenndaten für das Kraftwerk

<b>Elektrische Leistung:</b>	34 MW
<b>Brennstoff:</b>	Hausmüll, Sperrmüll, Gewerbeabfall
<b>Durchsatz:</b>	330.000 t/a
<b>Kühlart:</b>	luftgekühlter Kondensator
<b>Fertigstellung:</b>	Oktober 2006
<b>Standort:</b>	Magdeburg, Stadtteil Rothensee, Sachsen Anhalt



# Generalplanung

## Unsere Leistungen

- Genehmigungsplanung, Nebenbestimmungs-Management
- Entwurfsverfasser für den Bauantrag
- Gesamtplanung
- Anordnungsplanung und Bauvorplanung
- Koordination, Abstimmung, Zusammenführung aller systemtechnischen Unterlagen
- Prozessbeschreibungen und Listen
- Schnittstellenkoordination für alle Lieferlose
- Projekt-Terminplanung und Baustellen-Terminkoordinierung
- Schnittstellenkoordination für Bau-, Verfahrens-, E- und Leittechnik
- Werkplanung, Unterirdische Wirtschaft
- Koordination, Abstimmung und Vorgabe der konsortialen Enddokumentation



## Projektbeschreibung

Die Städtischen Werke Magdeburg GmbH (SWM) und die Braunschweigischen Kohlen-Bergwerke AG (BKB) in Helmstedt beteiligen sich an der MHKW Rothensee GmbH, die im Stadtteil Rothensee bereits ein zweiliniiges Müllheizkraftwerk betreibt. Die Anlage wurde vom Generalunternehmer ALSTOM Power Conversion GmbH als Führer eines Konsortiums mit 5 Partnern errichtet. Der Folgeauftrag für ein weiteres zweiliniiges Müllheizkraftwerk wird wieder vom Generalunternehmer ALSTOM durchgeführt.

Der Abfall wird mit LKW's angeliefert und auf dem wassergekühlten Vorschubrost des Dampferzeugers verbrannt. Am Austritt der Überhitzer betragen die Frischdampfparameter 400 °C / 40 bar. Der Dampf treibt eine eingehäusige Kondensationsturbine mit Anzapfungen und radialem Abdampf nach unten zur Ableitung in den luftgekühlten Kondensator an. Aus der Turbine kann Dampf zur erforderlichen Fernwärmeerzeugung entnommen werden.

Das Abgas wird mittels SNCR-Verfahren, Sprühabsorber, Gewebefilter und HOK-Dosierung behandelt und erfüllt die Forderungen der 17. BImSchV. Die anfallende Schlacke und die Restprodukte aus der Rauchgasreinigung werden mit LKW's abtransportiert.

## Auftraggeber

ALSTOM Power Conversion GmbH  
Waltherstraße 51  
D-51069 Köln