

MVA SALZBERGEN SRS Eco Therm GmbH, Salzbergen

Anlagentyp

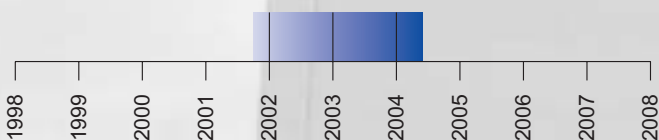
Thermische Abfallverwertungsanlagen

Nachdem Envi Con schon in der Projektvorphase in Teilbereichen eingebunden war, konnten wir 2001 den Auftrag für die Gesamtplanung gewinnen. Das ursprüngliche VEW-Projekt war nach der Fusion in den RWE-Konzern eingebracht worden. Die Anlage konnte sehr erfolgreich und exakt nach Terminplan errichtet und in Betrieb gesetzt werden.

In der Zwischenzeit ist vom Betreiber der Raffinerie auch eine Studie an uns vergeben worden, eine zweite Linie zu errichten, mit dem Ziel der Optimierung der Prozessdampfversorgung und der Möglichkeit der Stromerzeugung.



Ausführungszeitraum



Kenndaten für das Kraftwerk

Thermische Leistung: Feuerungswärmeleistung
47 MW
FD = 51 t/h, 415 °C, 48 bar

Brennstoff: Hausmüll, Sperrmüll,
hausmüllähnlicher
Gewerbeabfall

Durchsatz: 16 t/h (120.000 t/a)

Fertigstellung: 04.2004

Standort: Salzbergen, Betriebsge-
lände der H&R-Raffinerie
Niedersachsen

Generalplanung

Unsere Leistungen

- Innerkonsortiale technische Projektleitung
- Projekt- und Baustellen (Montage- und IBS-)Terminplanung
- Schnittstellenkoordination für alle Lieferlose (Kessel, Rauchgasreinigung, Wasser-Dampf, ET/LT, Bau)
- Koordination, Abstimmung, Zusammenführung aller systemtechn. Unterlagen (z.B. Anlagen-, Verfahrens-, Prozess-Beschreibungen, RI-Schemata) und Listen (z.B. E-Verbraucher, Meßstellen, Black-Boxen)
- Erstellen von übergeordneten Anlagenkonzepten (z.B. An- und Abfahren, Übersichtsfließbilder, etc.)
- Koordination Elektrotechnik
- Listenwesen (Vorgabe, Abstimmung, Beschaffung übergeordneter Hardwarelisten)
- Koordination, Abstimmung und Vorgabe der konsortialen Enddokumentation



Projektbeschreibung

Die RWE Power AG und die H&R WASAG AG werden am Industriestandort Salzbergen mit der SRS Eco Therm GmbH die Energieversorgung der angrenzenden Raffinerie „H&R Chemische Pharmazeutische Spezialitäten GmbH“ übernehmen. Die neue Anlage wird vom Generalunternehmer ALSTOM Power Boiler GmbH als Ersatzanlage für die veraltete Schwerölkesselanlage errichtet.

Der Abfall wird mit LKW's und per Eisenbahn angeliefert, Übergroßen im Sperrmüllschredder zerkleinert und auf dem Aufgabewander-/Vorschubrost des Naturumlauf-Dampferzeugers verbrannt. Die Anlage erzeugt keinen Strom, da der Frischdampf über eine neue Rohrbrückenverbindung in das Dampfnetz zur Versorgung der Raffinerie eingespeist wird. Das Speisewasser wird aus dem Industriekraftwerk der H&R bereitgestellt.

Das Abgas wird mittels SNCR-Verfahren, Sprühabsorber, Kugelreaktor, Gewebefilter behandelt und über einen 70 m hohen Kamin in die Atmosphäre geleitet.

Auftraggeber

ALSTOM Power Boiler GmbH
Waltherstraße 51
D-51069 Köln