Energie aus Abfall - Fernwärme und Strom für die Region

GfA Anstalt des öffentlichen Rechts der Landkreise Fürstenfeldbruck und Dachau

2. Von einer Kranführerkabine aus wird die Krananlage gesteuert, mit deren Hilfe der Abfall gut gemischt aus dem Abfallbunker in die Aufgabetrichter der Ofenlinien gefüllt wird.

4. Im Feuerraum wird der Abfall bei einer Temperatur von ca. 1.000 °C über dem Rost verbrannt.

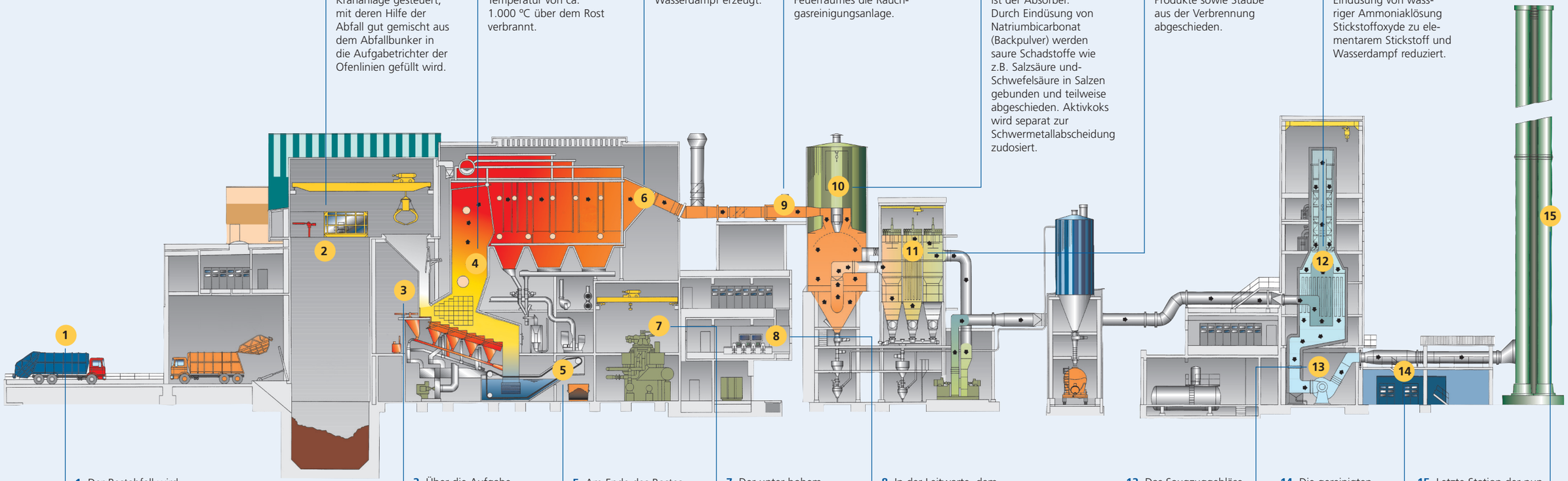
6. Im Eckrohrkessel der Anlage wird Wasserdampf erzeugt.

9. Die Rauchgase erreichen nach Verlassen des Feuerraumes die Rauchgasreinigungsanlage.

10. Erste Station der Rauchgasreinigung ist der Absorber. Durch Eindüsung von Natriumbicarbonat (Backpulver) werden saure Schadstoffe wie z.B. Salzsäure und Schwefelsäure in Salzen gebunden und teilweise abgeschieden. Aktivkoks wird separat zur Schwermetallabscheidung zudosiert.

11. Im Gewebefilter werden die entstandenen Produkte sowie Stäube aus der Verbrennung abgeschieden.

12. In einem Katalysator werden durch Eindüsung von wässriger Ammoniaklösung Stickstoffoxyde zu elementarem Stickstoff und Wasserdampf reduziert.



1. Der Restabfall wird von den regionalen Sammelfahrzeugen angeliefert und in den Brennstoffbunker abgekippt.

3. Über die Aufgabetrichter gelangt der Abfall in den Feuerraum.

5. Am Ende des Rostes wird die Schlacke mittels eines Förderbandes in den Schlacken-Container transportiert

7. Der unter hohem Druck stehende Wasserdampf wird zur Turbine geleitet - einem Herzstück der Anlage - denn hier wird der elektrische Strom erzeugt.

8. In der Leitwarte, dem „Gehirn" der Anlage, werden alle Funktionen gesteuert und überwacht.

13. Das Saugzuggebläse zieht die Rauchgase durch die Anlage.

14. Die gereinigten Rauchgase passieren anschließend die Emissionsmessstrecke, wo die kontinuierliche Einhaltung der Grenzwerte der 17. BImSchV überwacht und aufgezeichnet wird.

15. Letzte Station der nun zu Reingas geläuterten Rauchgase ist der 60 m hohe Kamin – über dessen Öffnungen sind im Winter weiße Wölkchen von kondensiertem Wasserdampf auszumachen.