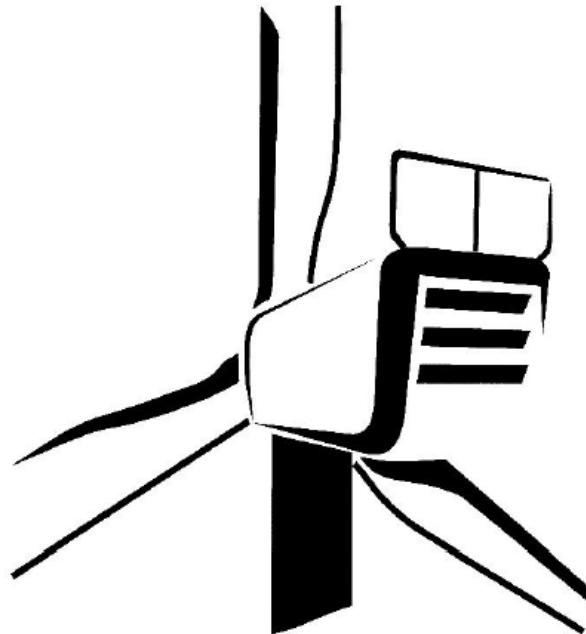


 	ALLGEMEINE DOKUMENTATION	Dok.: 2017549DE
		Rev.: 08
RÜCKBAUAUFWAND FÜR WINDENERGIEANLAGEN Delta4000 - N163/6.X		Seite: 1 / 14



- Originaldokument -

Sprache: DE
Abteilung: Engineering/CPS

Bearbeiter  11-03-2024	Prüfer  12-03-2024	Überprüft  13-03-2024
---	---	--

 	ALLGEMEINE DOKUMENTATION	Dok.: 2017549DE
		Rev.: 08
RÜCKBAUAUFWAND FÜR WINDENERGIEANLAGEN		Seite: 2 / 14

Dieses Dokument, einschließlich jeglicher Darstellung seines Inhalts, vollständig oder in Teilen, ist geistiges Eigentum der Nordex Energy SE & Co. KG. Die in diesem Dokument enthaltenen Informationen sind ausschließlich für Nordex-Mitarbeiter und Mitarbeiter von vertrauenswürdigen Partner- und Subunternehmen der Nordex Energy SE & Co. KG und Nordex SE und deren verbundenen Unternehmen im Sinne der §§ 15ff. des Aktiengesetzes (AktG) bestimmt und dürfen keinesfalls (auch nicht in Auszügen) an Dritte weitergegeben werden.

Alle Rechte vorbehalten.

© 2024 Nordex Energy SE & Co. KG, Hamburg, Deutschland

Dieses Dokument enthält Informationen, deren Eigentumsrechte bei der Nordex Group liegen und die ohne die vorherige schriftliche Genehmigung durch autorisiertes Personal der Nordex Group nicht kopiert, verwendet, veröffentlicht oder in irgendeiner Form an Dritte weitergegeben werden dürfen. Alle hierin enthaltenen Informationen sind vertraulich zu behandeln und ausschließlich zum Nutzen der Nordex Group zu verwenden.

Anschrift des Herstellers im Sinne der Maschinenrichtlinie

Nordex Energy SE & Co. KG.

Langenhorner Chaussee 600

22419 Hamburg

Deutschland

Tel.: +49 (0)40 300 30 -1000

Fax: +49 (0)40 300 30 -1101

info@nordex-online.com

<http://www.nordex-online.com>

Gültigkeit

Anlagengeneration	Produktreihe	Produkt
Delta	Delta4000	N163/6.X N175/6.X

1.	Einleitung	5
2.	Einflussfaktoren auf die Kosten für den Rückbau einer WEA	6
2.1	Standortspezifische Faktoren.....	6
2.2	Regionale Faktoren	6
2.3	Weitere Faktoren	6
3.	Daten der Windenergieanlagen N163.....	7
4.	Daten der Windenergieanlagen N175.....	9
5.	Kosten und Erlösansätze	11
5.1	Rotor und Rotornabe.....	11
5.2	Maschinenhaus.....	11
5.3	Turm	11
5.4	Elektroschrott	12
5.5	Fundament	12
5.6	Transformator-/Übergabestation	12
5.7	Verkabelung/Erdkabel	12
5.8	Kranstellflächen und Zuwegung	12
5.9	Krane und Demontagekosten	13
5.10	Sonderabfallstoffe.....	13

1. Einleitung

Aufgrund der Notwendigkeit zur Reduzierung des Treibhausgases CO₂ wurde in den letzten Jahrzehnten die Anzahl der Windenergieanlagen deutlich erhöht.

Jede WEA ist für eine begrenzte Lebensdauer ausgelegt. Nach Ablauf dieser Zeit muss sie abgebaut, entsorgt und das Grundstück in den ursprünglichen Zustand zurückversetzt werden; den Zustand wie vor Errichtung der WEA. Dazu muss der Betreiber der WEA Rückstellungen ansparen. Nordex stellt dafür eine Demontageanleitung für die WEA und diese Zusammenstellung für den Rückbauaufwand zur Verfügung. Die für den Rückbau veranschlagten Kosten werden schon während der Betriebszeit der WEA zur Absicherung angespart und zurückgelegt.

Es hat sich allerdings gezeigt, dass die Altanlagen ab ca. 150 kW Leistung in der Regel nicht verschrottet, sondern demontiert und ins Ausland exportiert werden. Wichtig für den Rückbau bei Verkauf der WEA ist die sorgfältige Planung, Durchführung und Dokumentation folgender Schritte: Abschalten durch den Netzbetreiber, Abbau der WEA (rückwärts-analog der Errichtung), Verpacken und Transport. In jedem Fall ist ein Verkauf der WEA oder Teilen der WEA günstiger als die Verschrottung.

Einzelne Bauteile, insbesondere Motoren oder Transformatoren, werden gern überholt und wieder verwendet. Sie sind dann nicht mehr als Elektroschrott zu betrachten und können weitere Erlöse bringen. Eine teilweise oder vollständige Wiederverwendung kann jedoch hier nicht berücksichtigt werden, da der Markt für Altanlagen und Ersatzteile sich ständig verändert und die Erlöse durch den Verkauf Verhandlungssache sind.

Der Rückbau des Fundaments, aller Nebengebäude, der Verkabelung zum Versorgungsnetz und der Zuwegung schließt den Rückbau ab.

Abkürzungen

Abkürzung	Benennung	Beschreibung
CFK	Kohlenstofffaser-verstärkter Kunststoff	Zusätzliches Material im Rotorblatt
GFK	Glasfaser verstärkter Kunststoff	Material in Rotorblatt und Maschinenhausverkleidung
MHA	Maschinenhaus	-
MS	Mittelspannung	-
TS	Tubular steel	Stahlrohr
WEA	Windenergieanlage	-

2. Einflussfaktoren auf die Kosten für den Rückbau einer WEA

2.1 Standortspezifische Faktoren

Die Kosten für den Rückbau von Windenergieanlagen hängen von den standortspezifischen Gegebenheiten wie Geländeform, Aufwand für Zuwegung und den Krankosten ab. Daher können die hier errechneten Zahlen für die Zuwegung nur ein Anhaltspunkt für die tatsächlichen Kosten in Deutschland sein. Ein weiterer Anhaltspunkt dafür sind die ehemals bei der Errichtung des Windparks tatsächlich entstandenen Kosten, die Nordex jedoch oft nicht bekannt sind.

Bei zusammenhängenden Windparks kommen weitere Kosten z. B. für ein Umspannwerk, separate Wettermasten oder Gebäude hinzu. Auf der anderen Seite werden Fixkosten, z. B. die Planungs- oder Mobilisierungskosten für die Krane, auf den ganzen Windpark umgelegt.

2.2 Regionale Faktoren

Die Entsorgungskosten und die Erlöse sind von den einzelnen Entsorgungsfirmen und von der Region abhängig. Für ein konkretes Projekt, also einen spezifischen Standort, sind jeweils die aktuellen, regional gültigen Kosten und Preise neu einzuholen und anzusetzen.

Für die anfallenden Transportkosten wurde eine Entfernung von max. 50 km angesetzt.

2.3 Weitere Faktoren

Die Entsorgungskosten und die Erlöse für Altmetalle und Elektroschrott sind sehr stark von der Konjunktur abhängig. Zusätzlich können sich zwischenzeitlich geänderte gesetzliche Vorgaben auf die Entsorgung und deren Kosten auswirken.

Die Kosten für Planung, Dokumentation und Überwachung des Rückbaus können sehr unterschiedlich sein und werden hier nicht betrachtet. Auch rechtliche Belange, z. B. Pachtverträge, können hier nicht berücksichtigt werden. Ebenso werden Skaleneffekte für den Rückbau von mehreren WEAs nicht berücksichtigt.

3. Daten der Windenergieanlagen N163

WEA-Typ	Einheit	N163				
Rotorblatt - GFK und CFK - Elektrokomponenten - Kupfer¹	[t] [t] [t]	59,8 ca. 0,2 ca. 0,1				
Rotornabe - Stahl - Elektrokomponenten/ Schaltschränke - GFK (Spinner)	[t] [t] [t]	ca. 58 ca. 2,4 ca. 0,93				
Maschinenhaus - GFK (MHA-Verkleidung, vorderes Dach, Spinnerübergangshaube) - Stahl - Triebstrang (darin Generator) Annahme 50 % Stahl - Maschinenhaus	[t] [t] [t] [t]	ca. 2,5 ca. 126 ca. 75 ca. 51				
Maschinenhaus-Elektrokomponenten - Schaltschränke, Pumpen (Kupferanteil) - Begehebene, Netzkabel (Aluminiumanteil) - Kabel (Kupferanteil) - Umrichter - Trafo - Generator mit Kabeln (Annahme 50 % Kupfer)	[t] [t] [t] [t] [t] [t]	ca. 1,65 ca. 0,5 ca. 1 2,7 9 13,5				
Bezeichnung Rotornabenhöhe	[m]	TS98-01 98,5	TS108-07 108,0	TS113-00 113,0	TS118-03 118,0	TS119-00 118,5
Türme - Stahl (lt. Turmzeichnung) - Volumen Beton - Masse Bewehrung - Masse Vorspannglieder	[t] [m ³] [t] [t]	ca. 259 - - -	ca. 304 - - -	ca. 345 - - -	ca. 437 - - -	ca. 354 - - -
Fundament - Volumen Beton - Masse Bewehrung (inkl. Ankerkorb)	[m ³] [t]	- -	- -	- -	ca. 860/ 790 ² ca. 115/ 105 ²	- -
Verkabelung	[t]	ca. 0,9	ca. 1	ca. 1,1		

WEA-Typ	Einheit	N163				
Elektrokomponenten MS-Schaltanlage, Schaltschrank im Turmfuß	[t]	ca. 3,5				
Sonderabfallstoffe Öle, Fette, Trafoöl, Kühlmittel etc.	[kg]	ca. 3040 (Fette: 140; Kühlmittel: 300; Öle: 800; Trafoöl: 1800)				
Bezeichnung		TS138-00	TS148-01	TS159-01	TS169-00	TCS164B-03
Rotornabenhöhe	[m]	138,0	148,0	159,0	168,5	164,0
Türme						
Stahl (lt. Turmzeichnung)	[t]	ca. 480	ca. 499	ca. 529	ca. 645	ca.220
Volumen Beton	[m³]	–	–	–	–	ca. 542
Masse Bewehrung	[t]	–	–	–	–	ca. 58
Masse Vorspannglieder	[t]	–	–	–	–	ca. 49
Fundament						
Volumen Beton	[m³]	-	-	-	-	ca. 824/824 ²
Masse Bewehrung (inkl. Ankerkorb)	[t]	-	-	-	-	ca. 121/121 ²
Verkabelung	[t]	ca. 1,2	ca. 1,3	ca. 1,4	ca. 1,5	ca. 1,4
Elektrokomponenten MS-Schaltanlage, Schaltschrank im Turmfuß	[t]	ca. 3,5				
Sonderabfallstoffe Öle, Fette, Trafoöl, Kühlmittel etc.	[kg]	ca. 3040 (Fette: 140; Kühlmittel: 300; Öle: 800; Trafoöl: 1800)				

¹ Nur bei Variante Anti-Icing

² Variante mit/ohne Auftrieb

Weitere Anmerkungen zu der Tabelle:

- Die Mengen an Kunststoffen außer GFK können vernachlässigt werden.
- Zusätzliche Optionen wurden nicht berücksichtigt.
- Der Hybridturm besteht aus einem Betonturm und einem Stahlrohrturm. Ein Ankerkorb im Fundament ist hierfür nicht erforderlich.

4. Daten der Windenergieanlagen N175

WEA-Typ	Einheit	175	
Rotorblatt			
• GFK und CFK	[t]	62,8	
• Elektrokomponenten	[t]	ca. 0,3	
• Kupfer ¹	[t]	ca. 0,1	
Rotornabe			
• Stahl	[t]	ca. 58	
• Elektrokomponenten/ Schaltschränke	[t]	ca. 2,4	
• GFK (Spinner)	[t]	ca. 0,93	
Maschinenhaus			
• GFK (MHA-Verkleidung, vorderes Dach, Spinnerübergangshaube)	[t]	ca. 2,5	
• Stahl	[t]	ca. 126	
- Triebstrang (darin Generator)	[t]	ca. 75	
Annahme 50 % Stahl			
- Maschinenhaus	[t]	ca. 51	
Maschinenhaus-Elektro- komponenten			
• Schaltschränke, Pumpen (Kupferanteil)	[t]	ca. 1,65	
• Begehebene, Netzkabel (Aluminiumanteil)	[t]	ca. 0,5	
• Kabel (Kupferanteil)	[t]	ca. 1	
• Umrichter	[t]	2,7	
• Trafo	[t]	9	
• Generator mit Kabeln (Annahme 50 % Kupfer)	[t]	13,5	
Bezeichnung			
• Rotornabenhöhe	[m]	TCS179-00 179,0	TS112-00 112,0
Türme			
• Stahl (lt. Turmzeichnung)	[t]	ca. 198	ca. 450
• Volumen Beton	[m ³]	ca. 777	-
• Masse Bewehrung	[t]	ca. 105	-
• Masse Vorspannglieder	[t]	ca. 55	-
Fundament			
• Volumen Beton	[m ³]	ca. 909	ca. 940/860 ²
• Masse Bewehrung (inkl. Ankerkorb)	[t]	ca. 133	ca. 125/115 ²
Verkabelung	[t]	ca. 1,6	ca. 1,1

WEA-Typ	Einheit	175
Elektrokomponenten MS-Schaltanlage, Schaltschrank im Turmfuß	[t]	ca. 3,5
Sonderabfallstoffe Öle, Fette, Trafoöl, Kühlmittel etc.	[kg]	ca. 3040 (Fette: 140; Kühlmittel: 300; Öle: 800; Trafoöl: 1800)

¹ Nur bei Variante Anti-Icing

² Variante mit/ohne Auftrieb

Weitere Anmerkungen zu der Tabelle:

- Die Mengen an Kunststoffen außer GFK können vernachlässigt werden.
- Zusätzliche Optionen wurden nicht berücksichtigt.
- Der Hybridturm besteht aus einem Betonturm und einem Stahlrohrturm. Ein Ankerkorb im Fundament ist hierfür nicht erforderlich.

2017549DE Rev. 08/15.02.2024	Rückbauaufwand für Windenergieanlagen	 
---------------------------------	---------------------------------------	---

5. Kosten und Erlösansätze

Die wichtigsten Kostenfaktoren sind: Rotor (mit Rotornabe), Maschinenhaus, Turm (inkl. Verkabelung), Schaltanlagen, Fundament, Transformator und die Kranstellflächen sowie Kran-, Transport- und Personalkosten. Alle Demontagekosten werden in Kapitel 5.9, Seite 13, berücksichtigt. Die Transportkosten werden in den jeweiligen Preisen/Erlösen berücksichtigt.

Es werden nur die Materialien Stahl, Aluminium, Kupfer und GFK einzeln aufgeführt. Die Mengen anderer Materialien können vernachlässigt werden. Elektroschrott und Sonderabfallstoffe müssen vom Gesetz her separat entsorgt werden. Erlöse aus Gusseisen sind etwas höher als die von Stahl. Sämtliche in diesem Dokument gemachten Preisangaben sind Nettopreise, gerundet auf ganze Zahlen. Da die Rohstoffkosten starken Schwankungen unterliegen können die tagesaktuellen Preise erheblich abweichen. Weiterhin sind die Erlöse und Kosten regional unterschiedlich und mengenabhängig



5.1 Rotor und Rotornabe

Der Rotor muss mithilfe eines Krans demontiert werden. Die Rotorblätter werden vor Ort zerkleinert, abtransportiert und thermisch verwertet oder stofflich recycelt. Metallteile wie Blitzschutz werden in dieser Betrachtung vernachlässigt. Allein die Zerkleinerung stellt hohe Anforderungen aufgrund der Größe der Rotorblätter und wegen des Staubschutzes und kann ca. 30 % der Kosten ausmachen.

5.2 Maschinenhaus

Das Maschinenhaus muss mit einem Kran demontiert werden. Das Maschinenhaus kann in die Einzelteile Triebstrang (Rotorwelle und Getriebe), Generator und die Trägerkonstruktion zerlegt, abtransportiert und recycelt werden.

5.3 Turm

Der Stahlrohrturm der WEA muss mit einem Kran demontiert werden. Die Einbauten aus Aluminium und die Kupferkabel werden demontiert. Der Turm wird vor Ort zerlegt und abtransportiert. Ein Betonturm wird gesprengt. Der Beton wird gebrochen, die Bewehrung verschrottet.

 	Rückbauaufwand für Windenergieanlagen	2017549DE Rev. 08/15.02.2024
---	---------------------------------------	---------------------------------

5.4 Elektroschrott

Die in der WEA und in der Kompakt-Transformatorstation befindlichen elektrischen Komponenten müssen gesondert entsorgt werden, da diese unter die Elektronikschrottverordnung fallen. Dies betrifft vor allem Schaltschränke, Transformator und Mittelspannungsschaltanlage. Der Elektroschrott wird von Fachfirmen sortiert und recycelt. Je nach Sortierungsgrad, Verwertungsbetrieb und Rohstoffpreisen können bei Elektroschrott sehr unterschiedliche Erlöse oder Kosten entstehen.

5.5 Fundament

Das Fundament nach DIBt (Deutsches Institut für Bautechnik) ist ein rundes Flachfundament mit Stahlbewehrung. Das Fundament muss gemäß Auflagen der Baugenehmigung oder anderer Vorschriften teilweise oder vollständig gebrochen werden. Eine Sprengung des Fundaments kann evtl. die effektivste Methode sein. Der Beton muss entsorgt und die Bewehrung verschrottet werden. Je nach behördlicher Auflage oder eingesetzter Technologie kann es günstiger sein, das gesamte Fundament zu brechen und zu entsorgen, was hier auch angesetzt wurde.

5.6 Transformator-/Übergabestation

Die Übergabestation (1 x pro Windpark) und der Transformator (1 x pro WEA) müssen demontiert und abtransportiert werden. Hierbei fallen Transport- und Entsorgungskosten bzw. Erlöse an. Ein Fundament ist nicht vorhanden.

5.7 Verkabelung/Erdkabel

Bei der Demontage der WEA fallen Kupfer- oder Aluminiumleitungen an. Die Verkabelung zwischen den WEAs innerhalb eines Windparks wird hier nicht berücksichtigt, da Anzahl der WEAs und Länge der Wege projektspezifisch variieren.

5.8 Kranstellflächen und Zuwegung

Laut Nordex-Vertriebsunterlagen sind für die WEA Kranstellflächen und Wege notwendig und seit der Errichtung vorhanden. Diese Flächen müssen nach Beendigung der Rückbautätigkeiten wieder rückgebaut werden (Aushub und Anfüllung mit Mutterboden). Es wird mit einer minimierten Kranstellfläche gerechnet.

Die Zuwegung zwischen den WEAs innerhalb eines Windparks wird hier nicht berücksichtigt, da Anzahl der WEAs und Länge der Wege projektspezifisch variieren.

5.9 Krane und Demontagekosten

Zu den Rückbauarbeiten werden ein 800-t-Kran und ein 120-t-Hilfskran benötigt. Für die Anfahrt der Krane entstehen einmalig sogenannte Mobilisierungskosten von 25.000 bis 80.000 €. Die große Spanne erklärt sich aus den nicht planbaren lokalen Gegebenheiten. Pro Arbeitstag entstehen weitere Krankosten in Windparks auch für weiteren Logistikaufwand für die Kräne.

Für die Demontage der WEA und den Transport der Anlagenteile wurden 4 Tage veranschlagt.

Die hier beispielhaft genannten Zahlen gehen von einem 100-m-Turm aus. Die Krankosten sind sehr stark abhängig von der Turmhöhe und der maximal notwendigen Hakenlast (Zerlegungsgrad der WEA).

5.10 Sonderabfallstoffe

Die aus der WEA anfallenden Sonderabfallstoffe müssen gesondert gesammelt und von speziellen Firmen recycelt oder entsorgt werden. Dazu zählen die Akkumulatoren, Kühlmittel und Schmierstoffe. Eine Liste der verwendeten Kühl- und Schmierstoffe inkl. Mengenangabe stellt Nordex zur Verfügung.

Akkumulatoren befinden sich in Rotornabe, Schaltschrank im Turmfuß und – falls vorhanden – im Schaltschrank für Gefahrenfeuer und evtl. in weiteren installierten Optionen.
