

Behandlung industrieller Abwasser SBR- Kläranlage für stark schwankende Abwassermengen eines Softgetränke-Herstellers: Altmühltaler Mineralbrunnen GmbH Treuchtlingen



Auftraggeber:
Altmühler Mineralbrunnen
GmbH, Treuchtlingen

Ansprechpartner:
Herr Wiedemann

Ausführung:
2008

Investitionssumme:
ca. 520.000 €

Leistungen und Produkte von HST Hydro- Systemtechnik:

- maschinentechnische Ausrüstung: Edelstahlbehälter, Rohrleitungen, Pumpen, Armaturen, Belüftungstechnik, Abluftsystem, Messtechnik
- komplette verfahrenstechnische Auslegung
- Prozessleitsystem HydroDat V8
- Prozessüberwachungs- und Steuerungssystem TeleMatic
- Bauleistungen

Projektbeschreibung:

Der Auftraggeber wünschte die Errichtung einer neuen Abwasserbehandlung, die aufgrund räumlicher Begrenzung an einen bestehenden historischen Gebäudeteil angepasst werden musste. Diese Aufgabe wurde von HST mit einer innovativen Lösung realisiert. Für die Reduzierung der Eintragsenergie der Belüftung entwickelte HST eine weitere Innovation, indem 2 SBR-Behälter im Doppelstocksystem anstelle eines Hochbehälters eingesetzt wurden. Weiterhin wurden die bestehende Dosieranlage und der vorhandene Vorlagebehälter in das Anlagenkonzept integriert und steuerungstechnisch eingebunden. Der Neubau der 2-straßigen SBR-Kläranlage dient der Reinigung von stark schwankenden Abwässern aus der Soft-Getränke-Produktion.

