

[Home](#) ■ [HUBER Report](#) ■ [HUBER Schlammbehandlung an der Schwarzmeerküste](#)

HUBER Schlammbehandlung an der Schwarzmeerküste



Drei ROTAMAT® Schneckeneindicker RoS 2 mit vorgeschalteten Flockungsreaktoren

Die bulgarische Schwarzmeerküste vor der 300.000-Einwohner-Stadt Varna ist, vor allem auf Grund ihrer Bedeutung für den Tourismus, ein wichtiger Wirtschaftsfaktor.

Zum Schutz des Schwarzen Meeres wurde im Jahr 2002 die Verwendung von Fördergeldern der Europäischen Union für den Ausbau und die Modernisierung der lokalen Kläranlagen beschlossen. Dadurch konnte das Klärwerk der Stadt Varna auf 450.000 EW ausgebaut und auf den aktuellen Stand der Technik gebracht werden. Insbesondere die Direkteinleitung von unbehandeltem Abwasser in das Schwarze Meer soll auf diese Weise minimiert werden. Zudem sollen die behandelten Abwässer zukünftig die europäischen Grenzwerte für Stickstoff und Phosphat einhalten. Konkret wurde in Varna einer der größten Abwasserkanäle an die Kläranlage angeschlossen und die biologische Reinigungsstufe ertüchtigt. Außerdem wurden die Faulbehälter modernisiert sowie mit einer Biogasverstromung ausgerüstet.

2011 entschied HUBER die Ausschreibung über die mechanische Schlammeindickung für sich. Noch im selben Jahr wurden drei Schneckeneindicker vom Typ RoS 2.4L geliefert und installiert.

Die Schneckeneindicker der HUBER SE sind seit über 20 Jahren weltweit im Einsatz. Die in Varna installierte Baugröße 4L wurde 2008 speziell für hohe hydraulische Durchsätze und große Feststofffrachten weiterentwickelt. Das bewährte Funktionsprinzip einer langsam drehenden Förderschnecke in einem massiven Edelstahlfilterkorb erlaubt dabei nahezu unbegrenzte Filterstandzeiten. Die Förderung des einzudickenden Schlammes entgegen der Schwerkraft, in Verbindung mit einer speziellen geometrischen Ausbildung der Förderschnecke, ermöglicht zusätzlich hohe Eindickgrade und verhindert wirkungsvoll das Durchbrechen von ungenügend eingedicktem Schlamm. Zuverlässige Messtechnik überwacht die Auslastung der Maschinen und gestattet auf diese Weise einen

automatischen und unbeaufsichtigten Betrieb der Schneckeneindicker.

Die Betriebsdaten in Varna belegen anschaulich die Leistungsfähigkeit und die Zuverlässigkeit der HUBER-Maschinen. Behandelt wird biologischer Überschussschlamm aus statischen Eindickern. Pro Maschine wird bei einem Durchsatz von 75 m³/h und einem schwankenden Eingangsfeststoffgehalt von 1,6-2,4 % eine Feststofffracht von durchschnittlich 1500 kg/h verarbeitet. Der Schlamm wird trotz des inhomogenen Zulaufes zuverlässig auf einen Feststoffgehalt von außergewöhnlichen 6-8 % eingedickt und auf diese Weise optimal auf den folgenden Faulprozess vorbereitet. Durch die niedrige elektrische Anschlussleistung von lediglich 3 kW pro Maschine wird die Bilanz der neuen Faulgas-BHKW kaum beeinflusst.

Die drei Maschinen arbeiten mittlerweile seit 2 Jahren zur vollsten Zufriedenheit des bulgarischen Betreibers.

Verwandte Produkte:

- [HUBER Schneckeneindicker S-DRUM](#)

Verwandte Lösungen:

- [HUBER-Lösungen für die effiziente Eindickung von Schlamm](#)

HUBER Technology srl
P.IVA e C.F. 01689490215
Cap. Soc. Euro 600.000,00 int. ver.
Iscr. al Registro delle Imprese
di Bolzano n. 01689490215

Sede amministrativa:
Zona Produttiva Vurza, 22
39055 Pineta di Laives (BZ)
Tel. 0471.590107
Fax 0471.594280

Sede commerciale:
Via A. Meucci, 35
27055 Rivanazzano (PV)
Tel. 0383.934023
Fax 0383.944453

Internet:
www.huber.de
www.hubertec.it
info@hubertec.it

