



Wir bieten Lösungen
Weltweit



Lösungen von HUBER – für lokale und globale Herausforderungen



Für fast jedes Problem gibt es eine Lösung – wir werden sie finden, entwickeln und umsetzen

Wir haben alle gelernt, Probleme zu lösen. Oft brauchen wir Unterstützung durch Experten. Unsere Ingenieure sind Fachleute auf dem Gebiet der Wasser-, Abwasser- und Abfallbehandlung. Wenn Sie ein derartiges Problem haben, fordern Sie uns heraus. Wir helfen Ihnen bei der Lösung Ihrer Probleme und setzen sie mit Ihnen gemeinsam um.

Lokale und globale Probleme

Vielleicht sind Sie Anlagenbetreiber oder Planer und auf der Suche nach leistungsfähigeren, wirtschaftlicheren und zuverlässigeren Verfahren und Produkten? Sprechen Sie mit uns!

Energie, Wasser und Nahrungsmittel werden immer teurer. Wir stehen vor den Problemen, dass unsere Ressourcen verknappen, dass sich unsere Erde erwärmt und unser Klima verändert. Diese Entwicklungen können katastrophale Folgen für die Menschheit haben, insbesondere für die Armen.

Nur dann handeln wir verantwortlich, wenn wir alle Möglichkeiten umsetzen, um unsere Zukunft nachhaltig zu gestalten, wenn wir mit immer knapper und wertvoller werdenden Ressourcen sparsam umgehen, wenn wir Energie und Stoffe wiederverwenden und im Kreislauf führen.

Diese Broschüre soll Ihnen einen Eindruck von bereits umgesetzten HUBER-Lösungen geben. Wir sind ständig dabei, weitere Lösungen zu entwickeln.

HUBER-Produkte sind Bausteine für HUBER-Lösungen!

Wir schließen Kreisläufe!

Mit HUBER wird Abwasser zum Wertstoff!



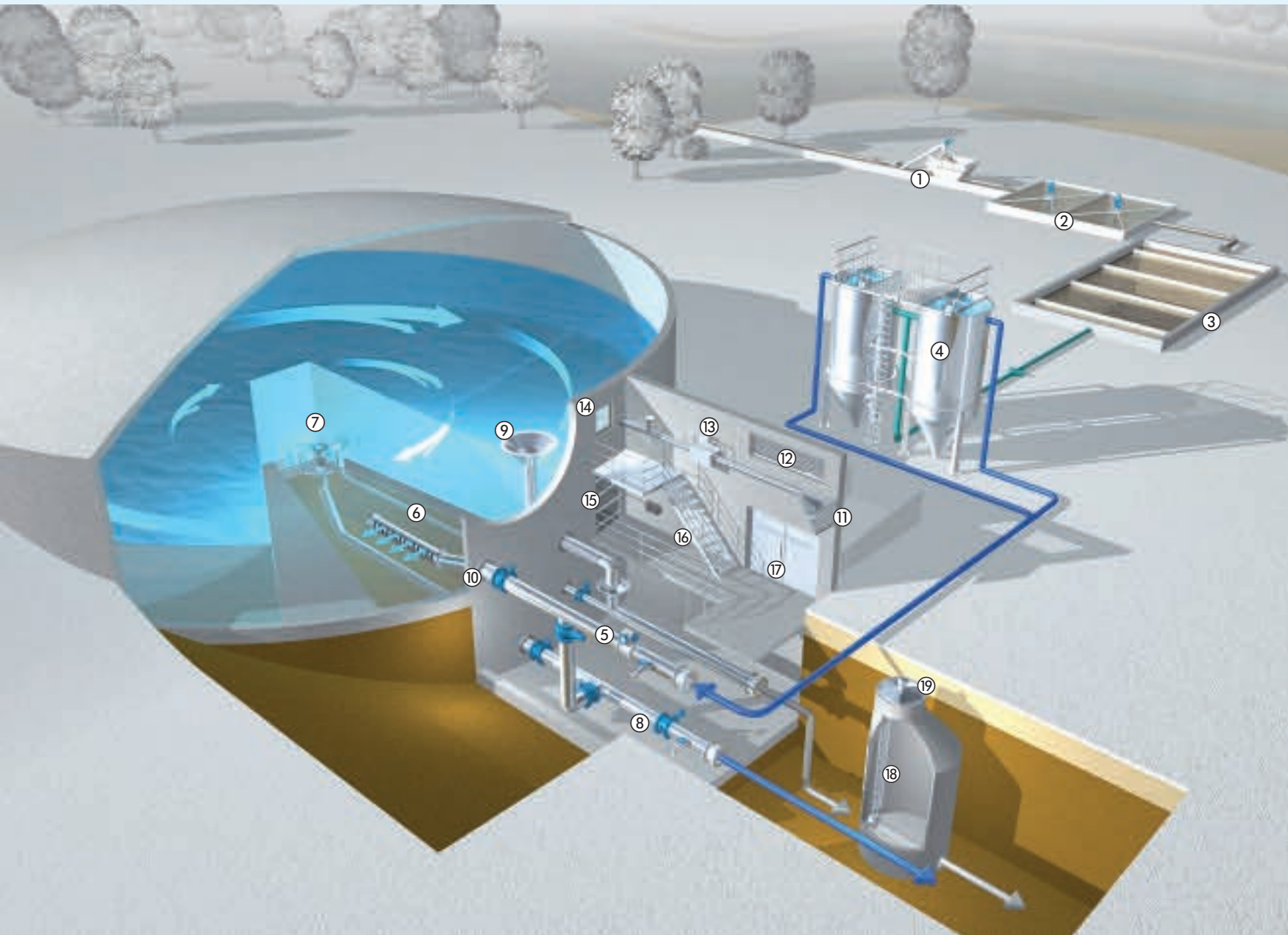
Lösungen für Ihre Probleme entwickeln wir gemeinsam mit Ihnen durch vertrauensvolle Zusammenarbeit!



➤ Inhaltsverzeichnis

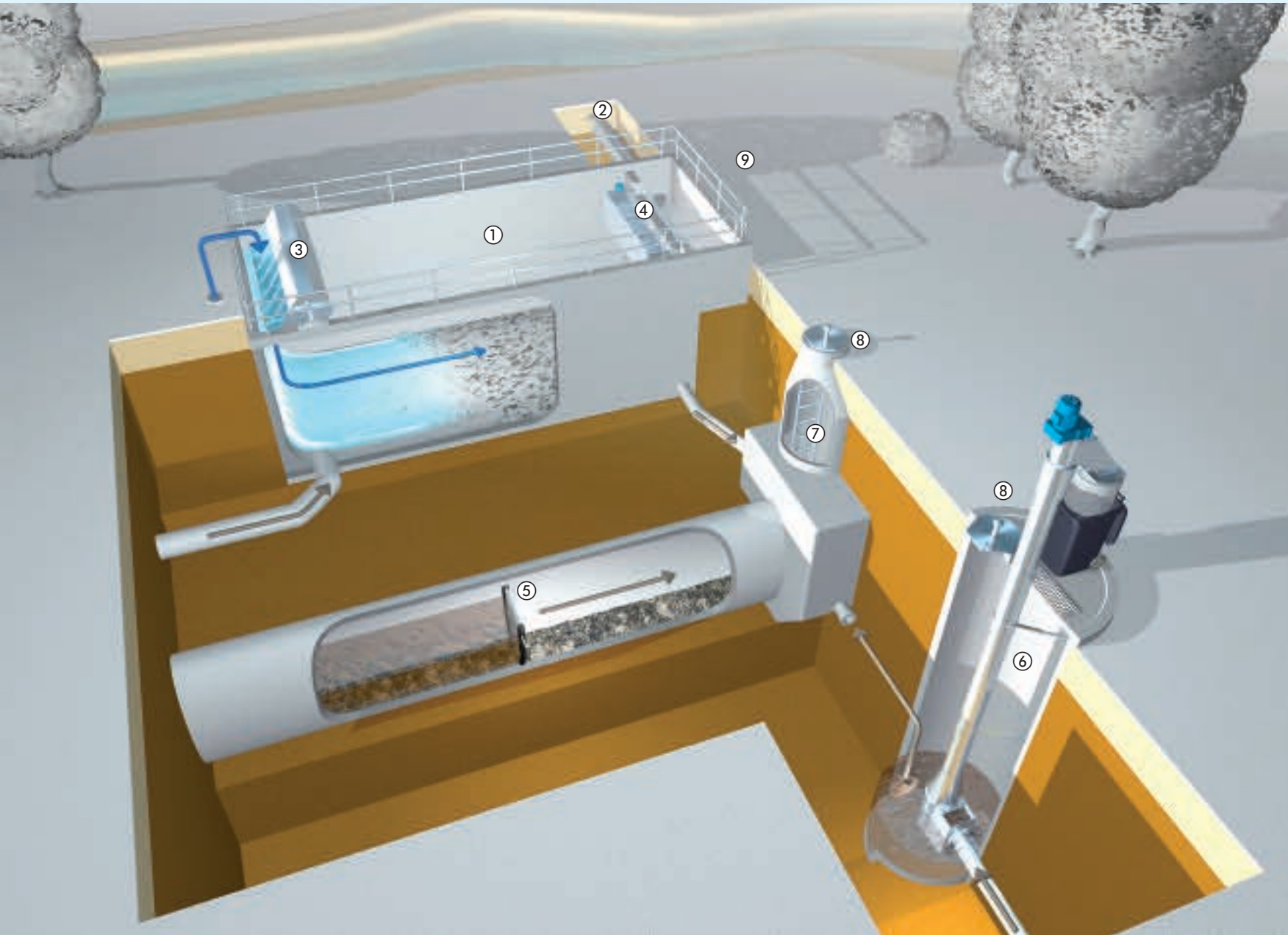
HUBER-Lösung für die Trinkwasserspeicherung	6 – 7	HUBER-Lösung ThermWin® für die Rückgewinnung von Wärme aus Rohabwasser	32 – 33
HUBER-Lösungen für die Kanalisation	8 – 9	HUBER-Lösung TubeWin für die Rückgewinnung von Wärme aus Rohabwasser	34 – 35
HUBER-Lösungen für zentrale Kläranlagen	10 – 11	HUBER-Lösung für die Rückgewinnung von Wärme aus dem Kläranlagenabfluss zur Schlamm Trocknung	36 – 37
HUBER-Lösungen für die mechanische Vorreinigung	12 – 13	HUBER-Lösung für die Wasserwiederverwendung und Wärmerückgewinnung	38 – 39
HUBER-Lösungen für die biologische Abwasserreinigung: HUBER Membran-Belebungsanlagen	14 – 15	HUBER-Lösung für Schlachthöfe und fleischverarbeitende Betriebe	40 – 41
HUBER-Lösungen für die Sedimentation	16 – 17	HUBER-Lösung für Molkereien	42 – 43
HUBER-Lösungen für die Schlammbehandlung	18 – 19	HUBER-Lösung für Brauereien und die Getränkeindustrie	44 – 45
HUBER-Lösungen zur Schlamm Trocknung: HUBER Solare und Regenerative Trocknung SRT	20 – 21	HUBER-Lösung für die Textil- und Lederindustrie	46 – 47
HUBER-Lösungen für die Schlamm Trocknung: HUBER Bandrockner BT mit Abwärmenutzung	22 – 23	HUBER-Lösung für Papierfabriken	48 – 49
HUBER-Lösung für die thermische Klärschlammverwertung auf der Kläranlage: HUBER sludge2energy	24 – 25	HUBER-Lösung für die Behandlung organischer Abfälle	50 – 51
HUBER-Lösung für die Behandlung von Fäkalschlamm	26 – 27	HUBER-Lösung für die Behandlung mineralischer Abfälle	52 – 53
HUBER-Lösungen für die dezentrale Reinigung und Wiederverwendung von Abwasser	28 – 29	HUBER-Lösung für die Kunststoffindustrie	54 – 55
HUBER-Lösung für die dezentrale oder semi-zentrale Abwasserbehandlung mit Wiederverwendung	30 – 31		

HUBER-Lösung für die Trinkwasserspeicherung



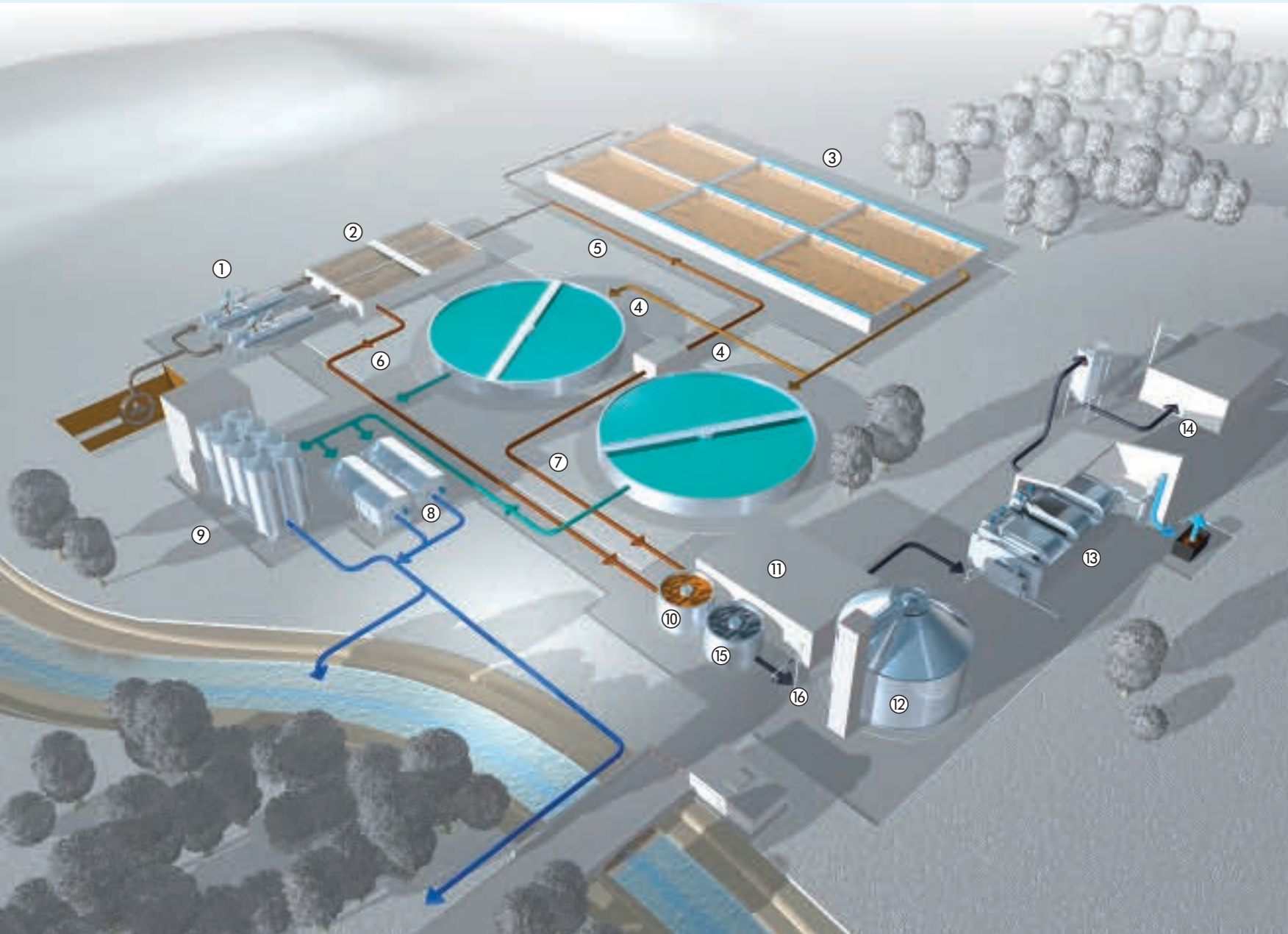
- ① ROTAMAT® Rechen / -Siebe / -Abwassersiebung
- ② Fällung / Flockung
- ③ Absetzbecken
- ④ CONTIFLOW® Sandfilter CFSF – weitergehende Reinigung / Filtration
- ⑤ Durchflussmesser
- ⑥ HUBER Zuflussverteilerohr
- ⑦ HUBER Entnahmeturbine – Abflussleitbleche
- ⑧ Rückschlagklappe
- ⑨ HUBER Überlaufrichter – Notüberlauf
- ⑩ HUBER Wanddurchführung aus Edelstahl
- ⑪ HUBER Sicherheits-Jalousie aus Edelstahl mit Grobfilter
- ⑫ HUBER Lüftungs-Jalousie aus Edelstahl
- ⑬ HUBER Luftfilteranlage
- ⑭ HUBER Fenster mit Edelstahlrahmen
- ⑮ Druckdichte HUBER Edelstahl-Tür
- ⑯ HUBER Edelstahl-Plattform, -Treppe und -Geländer
- ⑰ HUBER Sicherheitstür aus Edelstahl
- ⑱ HUBER Sicherheitsleiter mit Fallschutzschiene
- ⑲ HUBER Edelstahl-Schachtabdeckung

HUBER-Lösungen für die Kanalisation



- ① Regenbecken
- ② Regenüberlauf
- ③ HUBER Spülkippe SK
- ④ Mischwassersieb ROTAMAT® RoK 2
- ⑤ Schwallspülsystem PowerFlush®
- ⑥ Schachtsieb ROTAMAT® RoK 4
- ⑦ HUBER Edelstahl-Sicherheitsleiter
- ⑧ HUBER Edelstahl-Schachtabdeckungen
- ⑨ HUBER Edelstahl-Geländer

HUBER-Lösungen für zentrale Kläranlagen

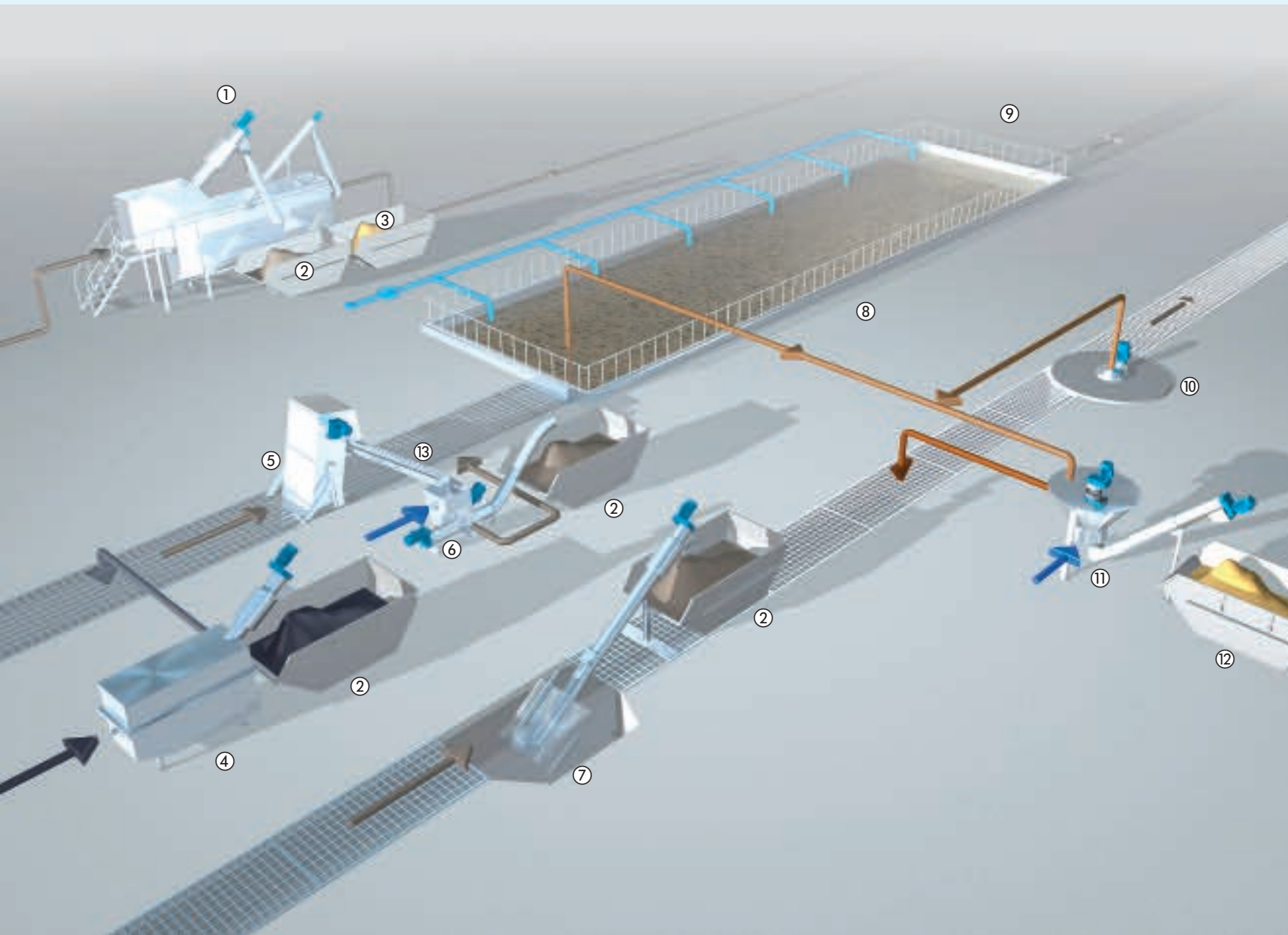


- ① HUBER ROTAMAT®
Kompaktanlage Ro 5 zur Vorreinigung
- ② Vorklärbecken mit HUBER
Edelstahl-Ausrüstung
- ③ Denitrifikations- und
Belüftungsbecken mit HUBER
Edelstahl-Ausrüstung
- ④ Nachklärbecken mit HUBER
Edelstahl-Ausrüstung
- ⑤+⑥+⑦ Rücklaufschlamm +
Primärschlamm + Sekundärschlamm
- ⑧ HUBER Scheibenfilter RoDisc®
- ⑨ HUBER CONTIFLOW® Sandfilter
- ⑩ Voreindicker mit HUBER Edelstahl-
Ausrüstung
- ⑪ Schlammbehandlung mit
HUBER-Maschinen
- ⑫ Faulbehälter
- ⑬ HUBER Bandrockner BT
- ⑭ HUBER Schlammverwertung
sludge2energy
- ⑮ Nacheindicker mit HUBER Edelstahl-
Ausrüstung
- ⑯ HUBER Nassschlammabgabe

Nicht eingezeichnet:

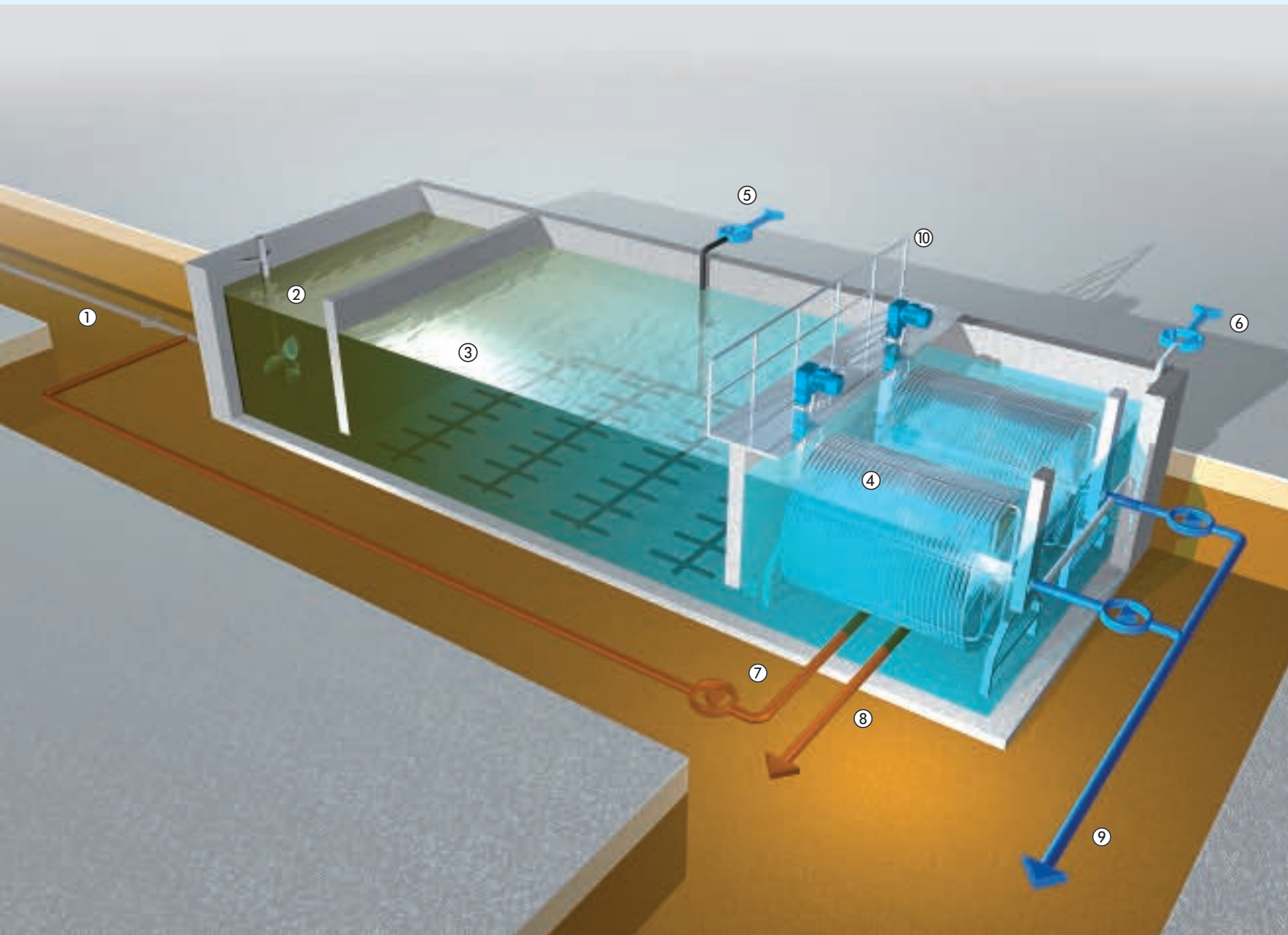
- HUBER Membrantechnik
- HUBER Wärmerückgewinnung
- HUBER Rechengut- und
Sandbehandlung

HUBER-Lösungen für die mechanische Vorreinigung



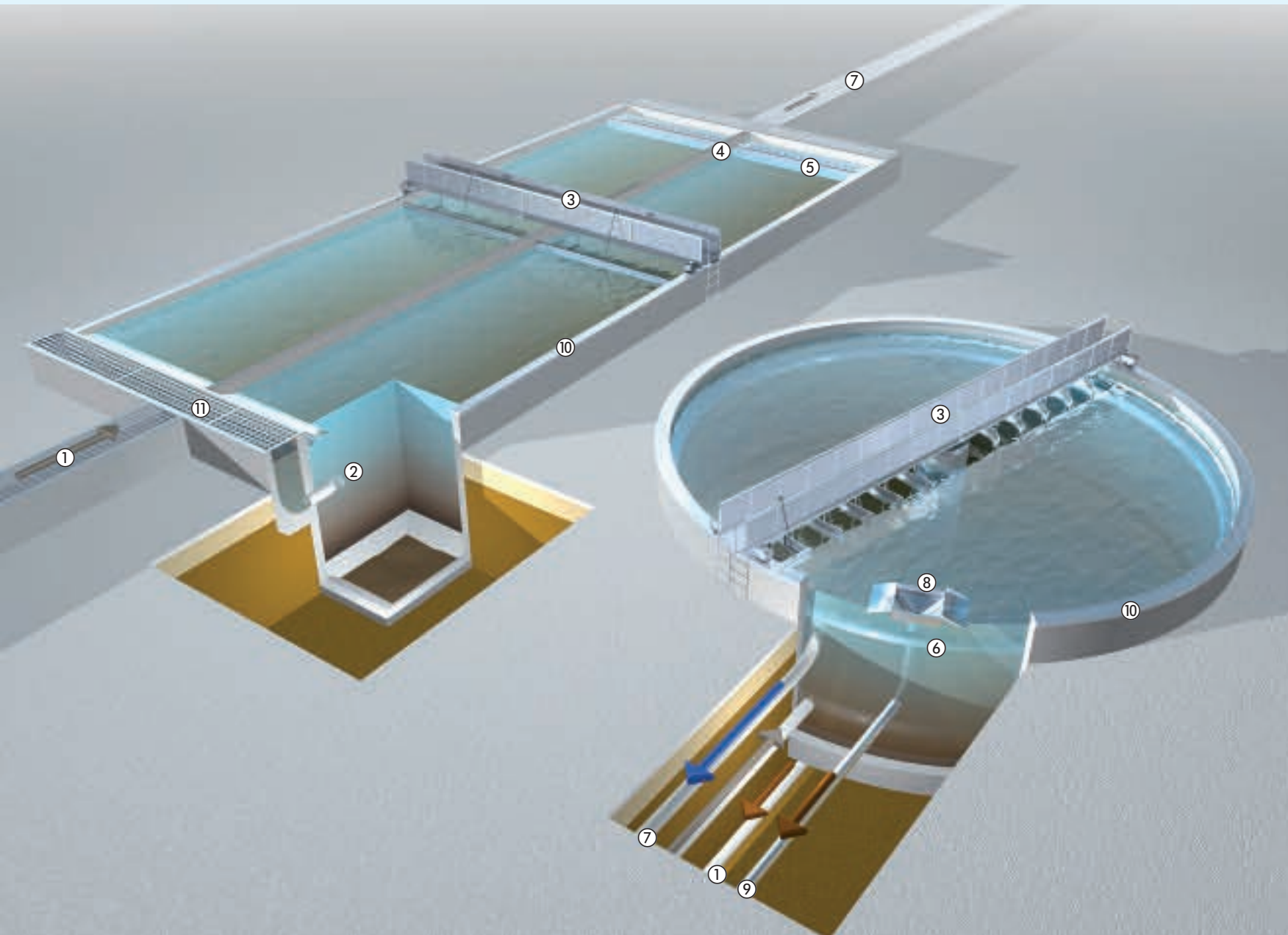
- ① HUBER ROTAMAT®
Kompaktanlage Ro 5
- ② gewaschenes und
verdichtetes Rechengut
- ③ klassiertes Sandfanggut
- ④ HUBER ROTAMAT®
Fäkalannahmestation Ro 3.1
- ⑤ HUBER Harkenumlaufrechen
RakeMax®
- ⑥ HUBER Waschpresse WAP/SL
- ⑦ HUBER ROTAMAT® Siebanlage Ro 2
- ⑧ Belüfteter Langsandfang mit HUBER
Edelstahl-Ausrüstung
- ⑨ HUBER Edelstahl-Geländer
- ⑩ HUBER Rundsandfang VORMAX®
- ⑪ COANDA Sandwaschanlage RoSF 4
- ⑫ Gewaschener und entwässerter Sand
zur Wiederverwendung
- ⑬ HUBER ROTAMAT®
Förderschnecke Ro 8

HUBER-Lösung für die biologische Abwasserreinigung: HUBER Membran-Belebungsanlagen



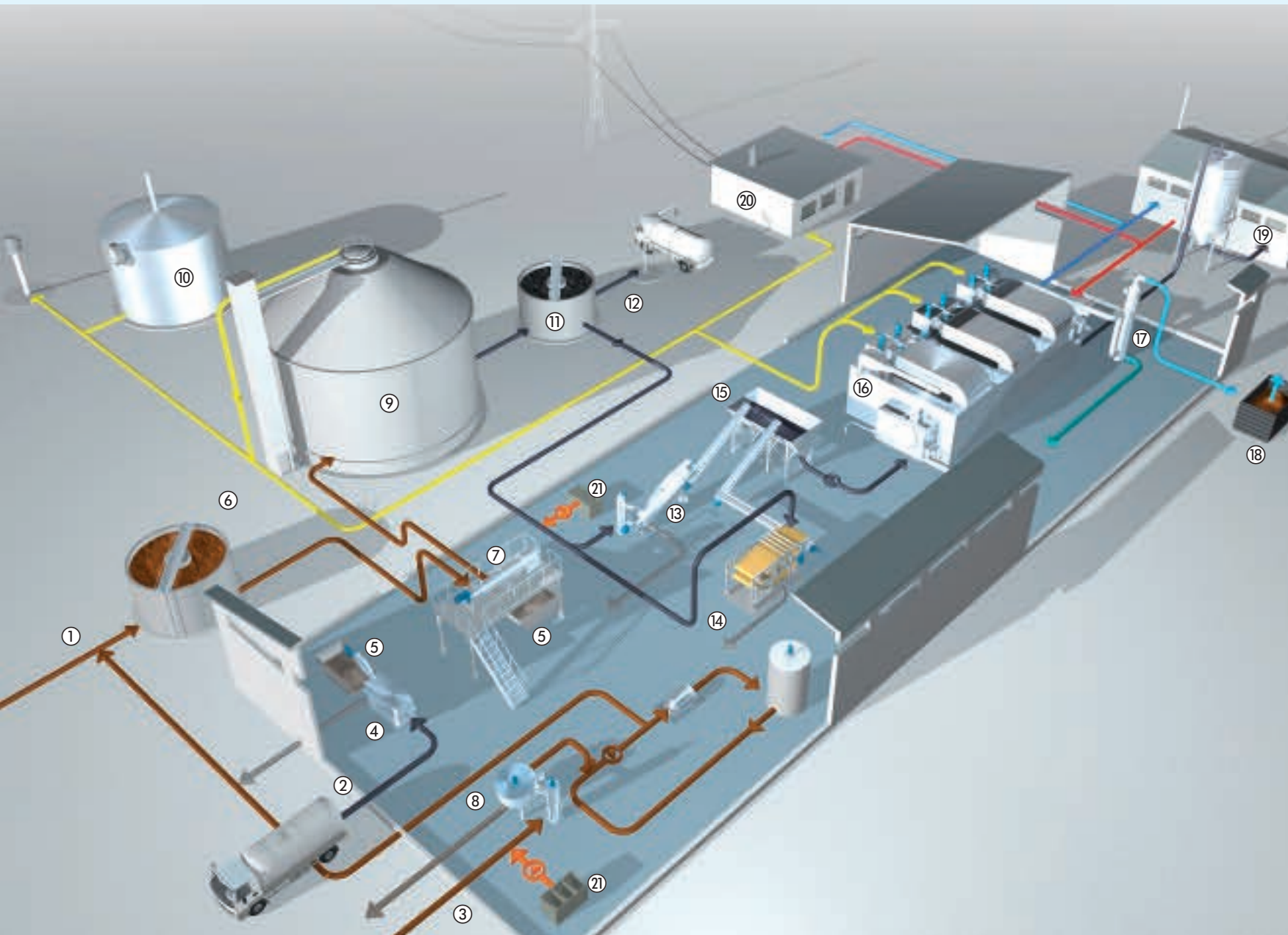
- ① Abwasserzulauf
- ② Denitrifikationsbecken mit Propeller-Rührwerk
- ③ Belüftungsbecken mit Druckbelüftung (oder Oberflächenbelüftung)
- ④ Filterkammer mit Vacuum-Rotations-Membranen HUBER VRM®
- ⑤ Belüftungsgebläse
- ⑥ Spülluftgebläse
- ⑦ Rücklaufschlamm
- ⑧ Überschussschlamm zur weiteren Behandlung
- ⑨ gereinigtes und entkeimtes Permeat zur Wiederverwendung
- ⑩ HUBER Edelstahl-Geländer

HUBER-Lösungen für die Sedimentation



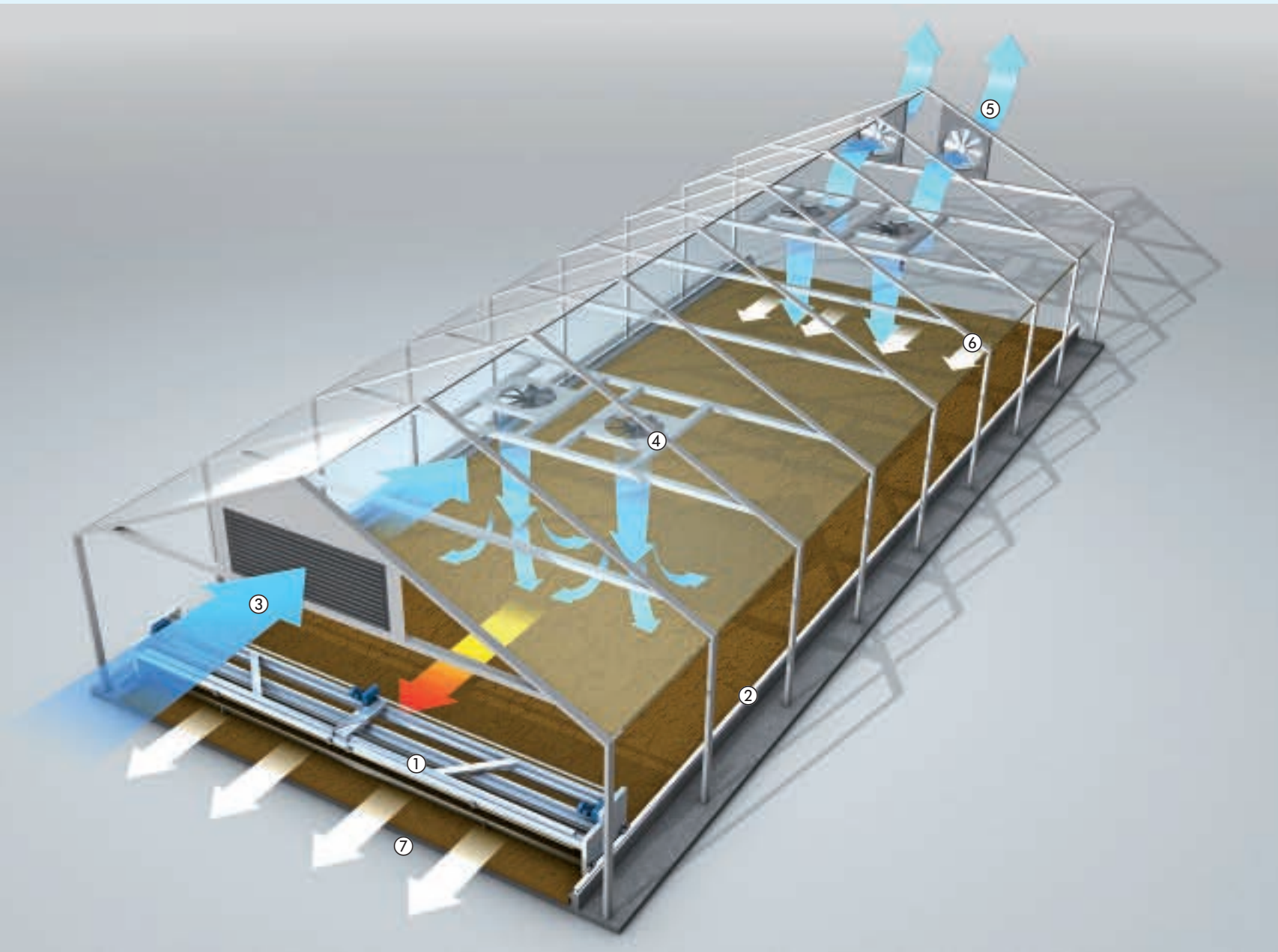
- ① Zulauf
- ② HUBER Stengeleinlauf
- ③ Schlammräumer
- ④ HUBER Tauchwand
- ⑤ HUBER Überfallrinne mit Überlaufwehren
- ⑥ HUBER Tauchrohr-Ablauf
- ⑦ Ablauf
- ⑧ Schwimmschlamm-Ablaufkasten
- ⑨ Schlammleitungen
- ⑩ HUBER Beckenkronenabdeckung
- ⑪ HUBER Edelstahl-Gitterroste

HUBER-Lösungen für die Schlammbehandlung



- ①+②+③ Primärschlamm + Fäkalschlamm + Sekundärschlamm
- ④ ROTAMAT® Fäkalannahmestation Ro 3.1
- ⑤ Siebgut
- ⑥ Voreindicker
- ⑦ HUBER STRAINPRESS® Fremdstoffabscheider
- ⑧ Scheibeneindicker ROTAMAT® RoS 25
- ⑨+⑩ Faulbehälter + Gasbehälter
- ⑪ Nacheindicker
- ⑫ HUBER Nassschlammabgabe
- ⑬ ROTAMAT® Schneckenpresse RoS 3Q
- ⑭ HUBER Bandfilterpresse BogenPresse BS
- ⑮ ROTAMAT® Förderschnecke Ro 8 und Pufferbehälter RoSF 7
- ⑯ HUBER Bandtrockner BT
- ⑰+⑱ Abluftwäscher + Biofilter
- ⑲ HUBER Schlammverwertung sludge2energy
- ⑳ Blockheizkraftwerk
- ㉑ Flockungsmittel-Aufbereitung

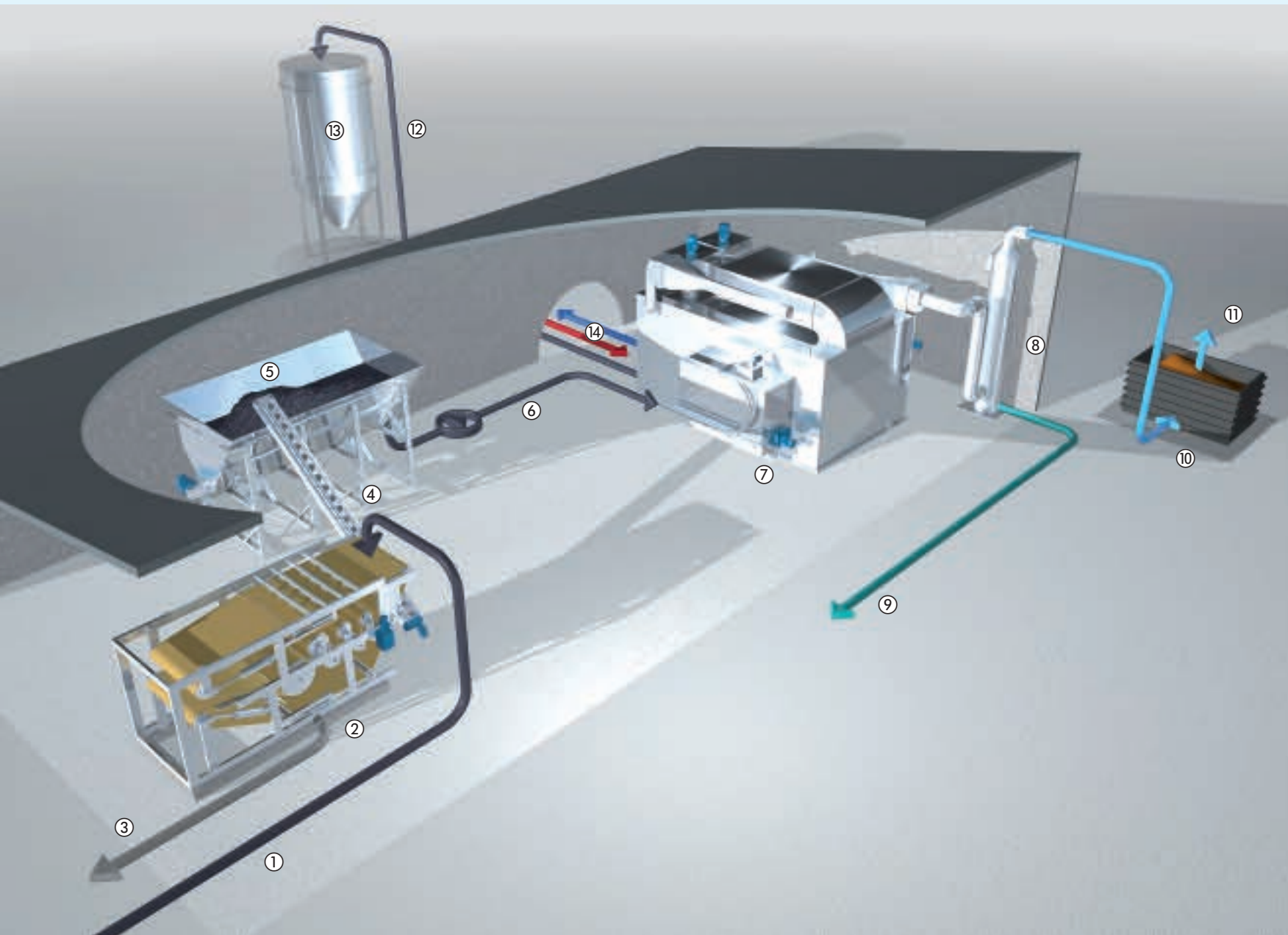
HUBER-Lösungen zur Schlamm-trocknung: HUBER Solare und Regenerative Trocknung SRT



- ① Schlammwender in den Baugrößen SRT 11, 9 und 6 für Gewächshäuser bis 12 m
- ② Fahrweg – verschiedene Ausführungsmaterialien möglich
- ③ Frischlufteintrag auf der Trockengranulatseite
- ④ Prozessventilatoren
- ⑤ Abzugsventilatoren auch als Firstklappe ausführbar
- ⑥ Nassschlammeinbringung
- ⑦ Trockengranulatabgabe

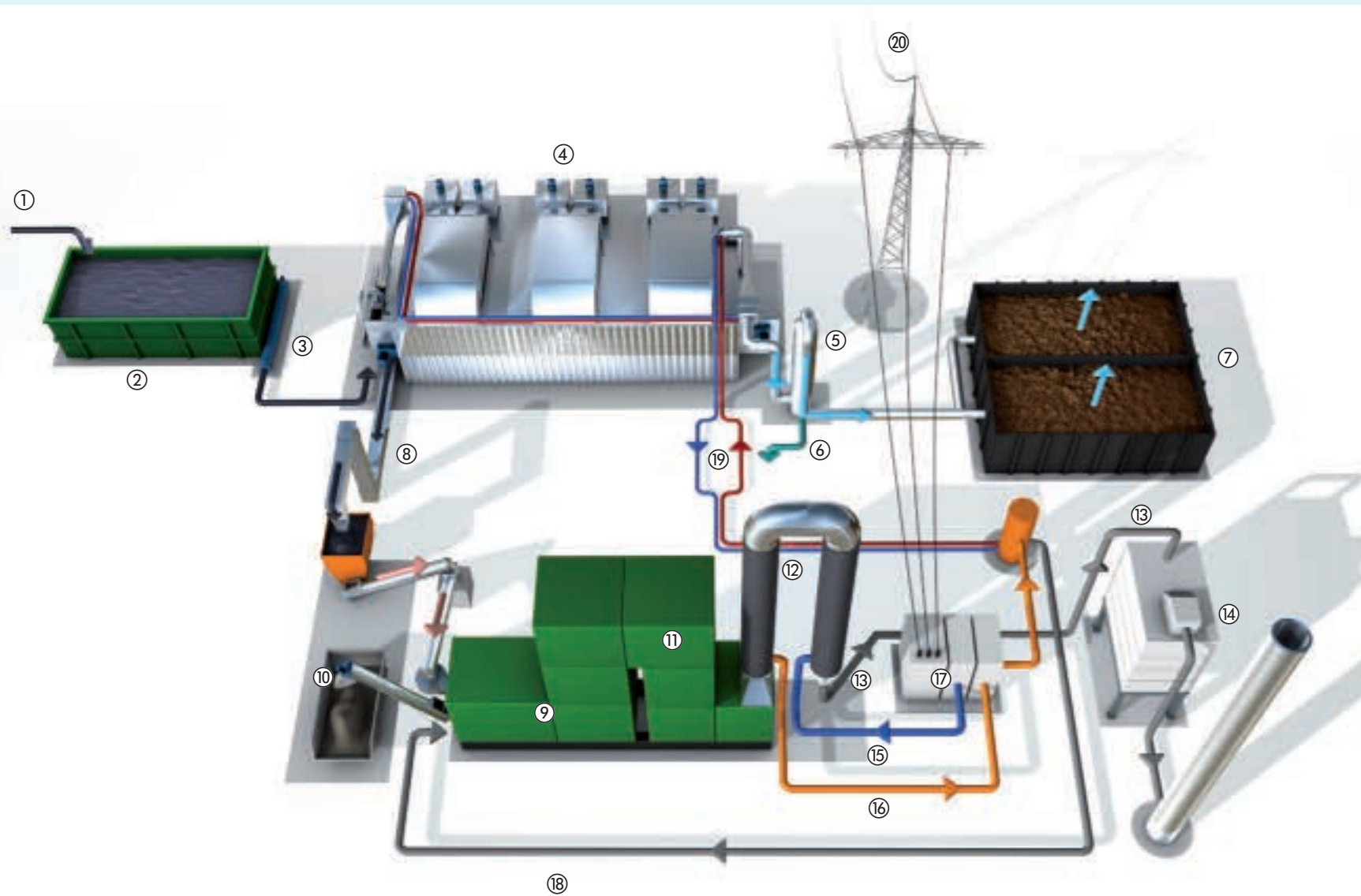
HUBER Solartrocknung mit Unterbodenheizung siehe Seite 36 – 37.

HUBER-Lösungen für die Schlamm-trocknung: HUBER Band-trockner BT mit Abwärmennutzung



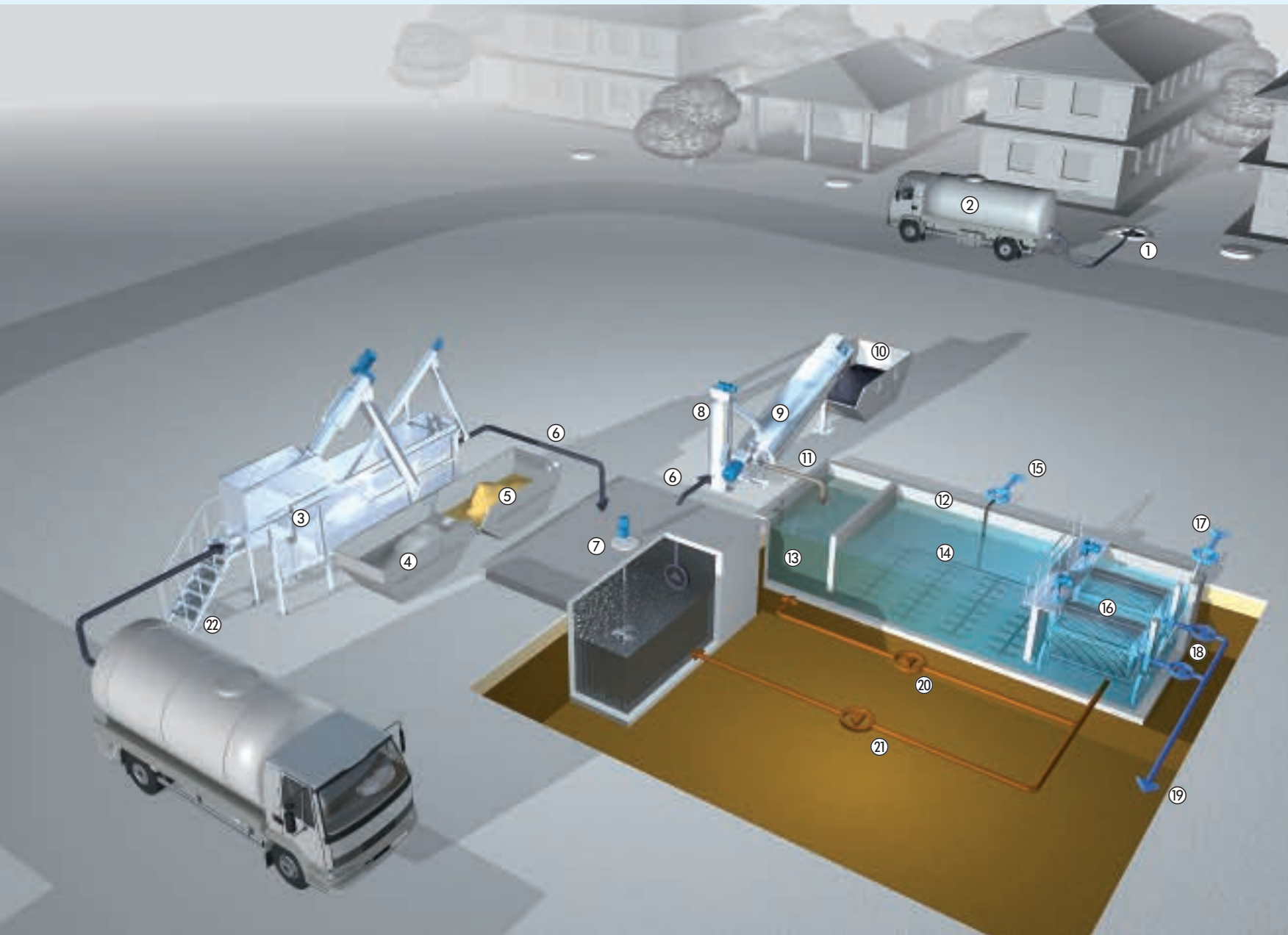
- ① Nassschlamm
- ② Bandfilterpresse
HUBER BogenPresse BS
– auch andere Maschinen können zur
Schlammwässerung eingesetzt
werden, z.B. die HUBER ROTAMAT®
Schneckenpresse RoS 3
- ③ Filtratrücklauf zur Abwasserreinigung
- ④ HUBER ROTAMAT®
Förderschnecke Ro 8
- ⑤ HUBER Pufferbehälter mit
horizontaler Dosierschnecke
ROTAMAT® RoSF 7
- ⑥ Entwässerter Schlamm zum Trockner
- ⑦ HUBER Bandtrockner BT
- ⑧ Abluftwäscher
- ⑨ Kondensatrücklauf zur
Abwasserreinigung
- ⑩ Biofilter zur Geruchsverminderung
- ⑪ geruchsarme Abluft
- ⑫ Trogkettenförderer für getrockneten
Schlamm
- ⑬ Trockengut-Silo
- ⑭ Abwärmekreislauf z.B. BHKW

HUBER-Lösung für die thermische Klärschlammverwertung auf der Kläranlage: HUBER sludge2energy



- ① entwässerter Schlamm
- ② Schlamm bunker mit Bodenräumer
- ③ Kolbenpumpe
- ④ HUBER Bandtrockner BT
- ⑤ Abluftwäscher
- ⑥ Kondensat zur Abwasserreinigung
- ⑦ Biofilter
- ⑧ Trogkettenförderer für getrockneten Schlamm
- ⑨ Verbrennungsöfen mit Rostfeuerung
- ⑩ Asche
- ⑪ heißes Rauchgas
- ⑫ Wärmetauscher
- ⑬ gekühltes Rauchgas
- ⑭ Rauchgasfilter
- ⑮ Kühlluft von Turbine
- ⑯ Heißluft zur Turbine
- ⑰ Luftturbine
- ⑱ vorgewärmte Verbrennungsluft
- ⑲ Abwärmekreislauf für Schlammstockung
- ⑳ Stromabgabe ins Netz

HUBER-Lösung für die Behandlung von Fäkalschlamm



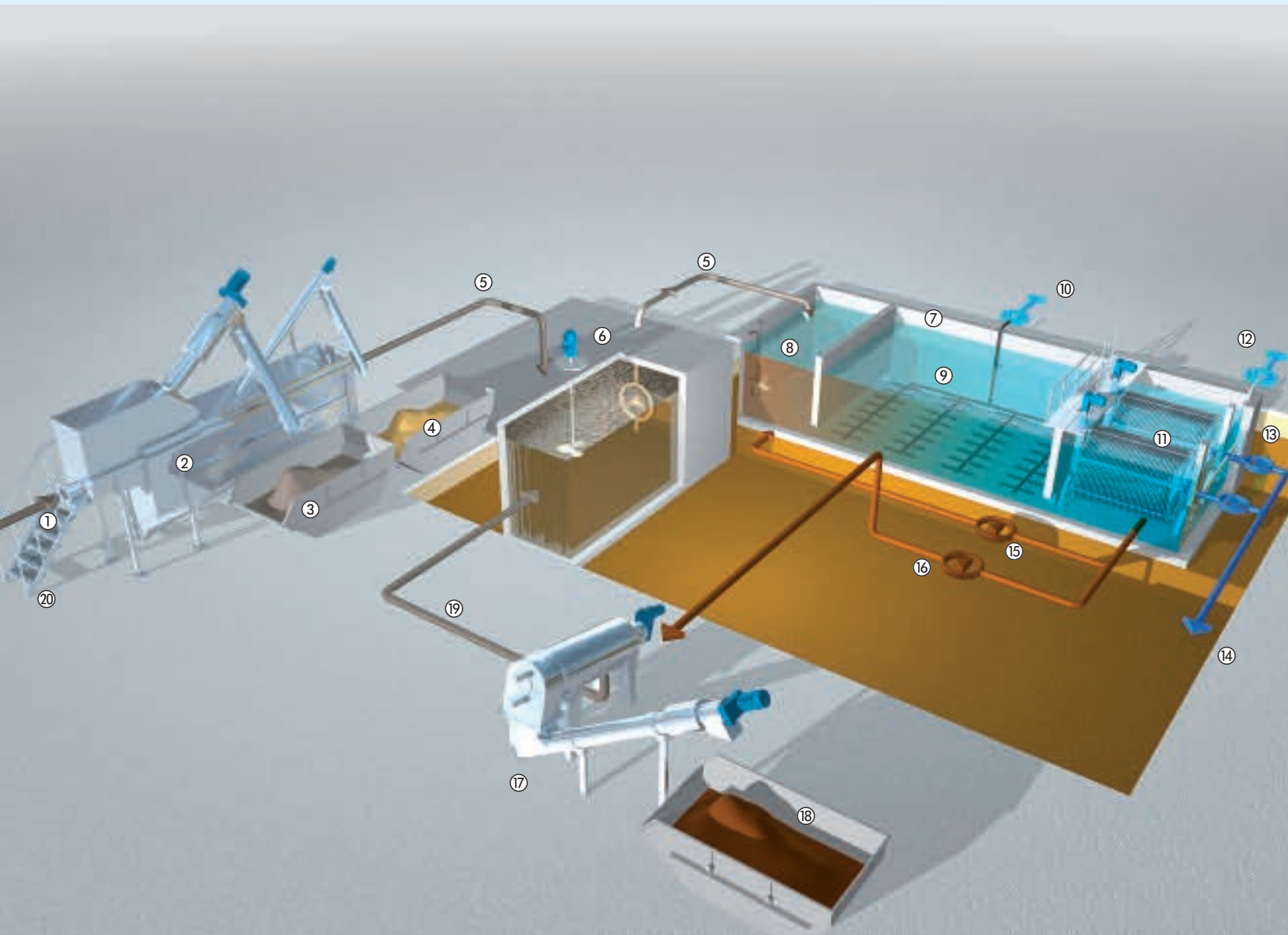
- ① Dreikammergrube (Septic Tanks)
- ② Sammelfahrzeuge für Fäkalschlamm
- ③ HUBER ROTAMAT® Fäkalannahme Ro 3.3
- ④+⑤ gewaschenes und verdichtetes Rechengut + klassierter Sand
- ⑥ vorbehandelter Fäkalschlamm
- ⑦ Fäkalschlammspeicher
- ⑧+⑨ Flockungsreaktor + HUBER ROTAMAT® Schneckenpresse RoS 3
- ⑩ entwässertes Fäkalschlamm
- ⑪ Filtrat
- ⑫ HUBER Membran-Belebungsanlage
- ⑬ Denitrifikationsbecken mit Rührwerk
- ⑭+⑮ Belüftungsbecken mit Druckbelüftung
- ⑯ HUBER Vakuum-Rotations-Membranen VRM®
- ⑰ Spülluftgebläse
- ⑱ Permeatpumpen
- ⑲ gereinigter und entkeimter Abfluss (Permeat) z. B. für Bewässerung
- ⑳ Rücklaufschlamm
- ㉑ Überschussschlamm
- ㉒ HUBER Treppe und Geländer

HUBER-Lösungen für die dezentrale Reinigung und Wiederverwendung von Abwasser



- ① Brunnen mit HUBER Edelstahl-Abdeckungen
- ② Wasserwerk
- ③ Schmutzwasser
- ④ Dezentrale HUBER-Lösung mit Membrantechnik
- ⑤ Semi-zentrale HUBER-Lösung mit HUBER BioMem®
- ⑥ gereinigtes und entkeimtes Brauchwasser zum Toilettenspülen und Wäschewaschen
- ⑦ gereinigtes und entkeimtes Brauchwasser zum Bewässern
- ⑧ gereinigter und entkeimter Abfluss zum Vorfluter

HUBER-Lösung für die dezentrale oder semi-zentrale Abwasserbehandlung mit Wiederverwendung



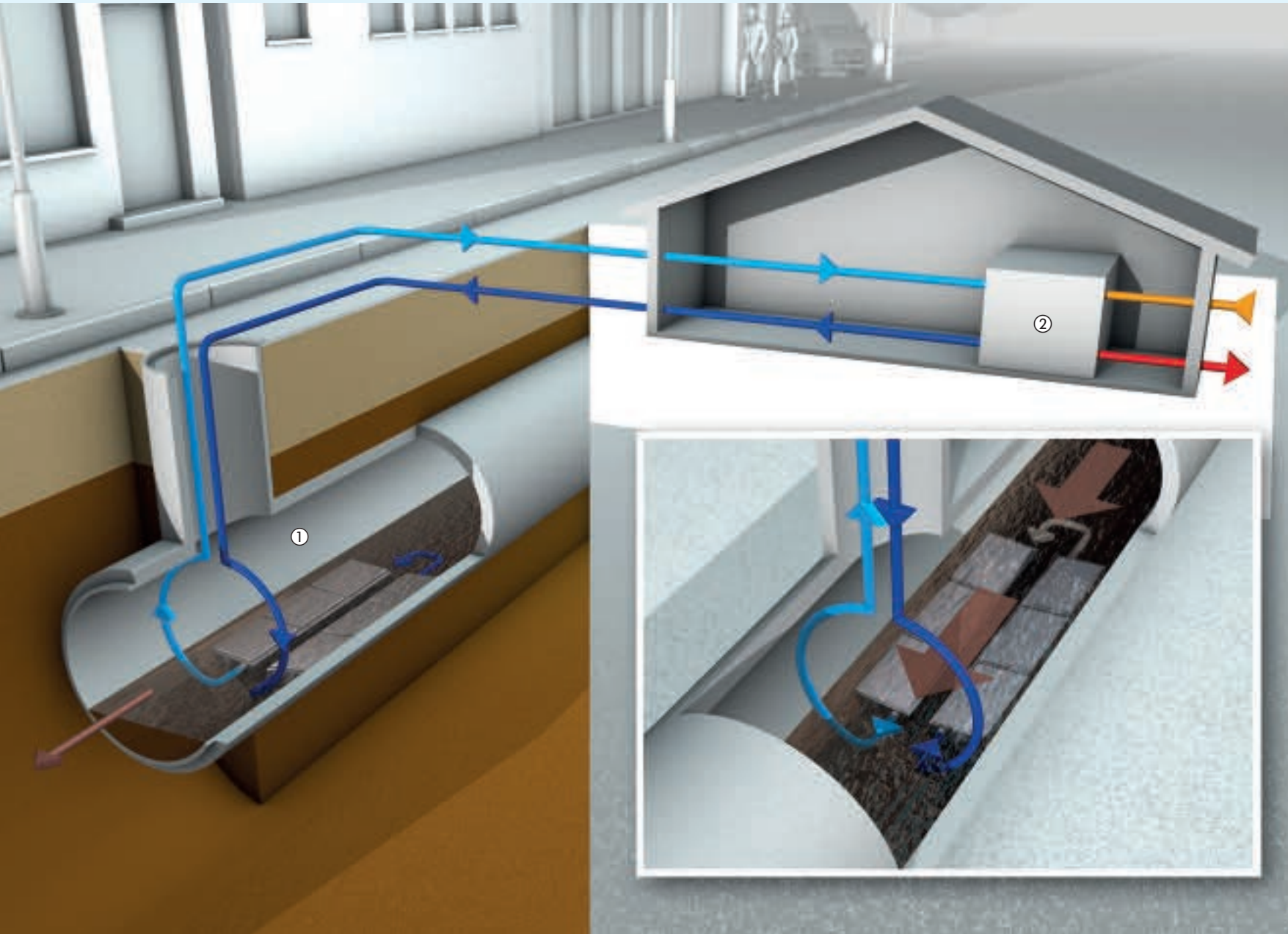
- ① Schmutzwasserzufluss
- ② HUBER ROTAMAT® Kompaktanlage Ro 5
- ③ gewaschenes und verdichtetes Siebgut
- ④ klassierter Sand
- ⑤+⑥ vorgereinigtes Abwasser + Speicher- und Ausgleichsbehälter
- ⑦ HUBER Membran-Belebungsanlage
- ⑧ Denitrifikationsbecken mit Rührwerk
- ⑨ Belüftungsbecken mit Druckbelüftern
- ⑩ Druckluftgebläse
- ⑪ HUBER Membranbelebungs VRM®
- ⑫ Spülluftgebläse
- ⑬ Permeatpumpen
- ⑭ gereinigter, entkeimter und wiederverwendbarer Abfluss (Permeat)
- ⑮ Rücklaufschlamm
- ⑯ Überschussschlamm
- ⑰ HUBER ROTAMAT® Schneckenpresse RoS 3Q
- ⑱ entwässerter Schlamm
- ⑲ Filtrat
- ⑳ HUBER Treppe und Geländer

HUBER-Lösung ThermWin® für die Rückgewinnung von Wärme aus Rohabwasser



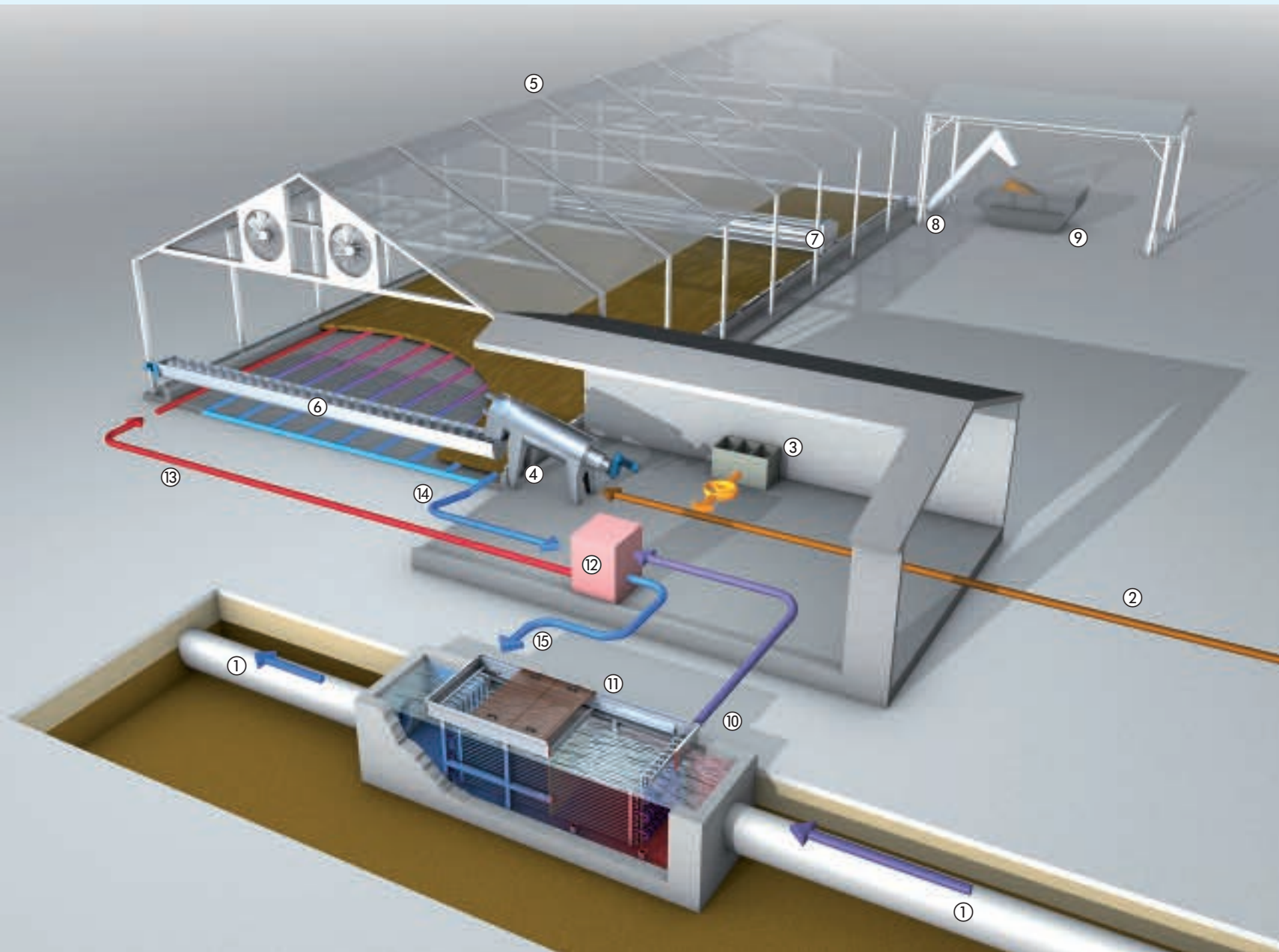
- ① Abwasserkanal
- ② Abwasserschacht mit Siebanlage und Förderpumpe
- ③ HUBER Abwasserwärmetauscher RoWin
- ④ Wärmepumpe

HUBER-Lösung TubeWin für die Rückgewinnung von Wärme aus Rohabwasser



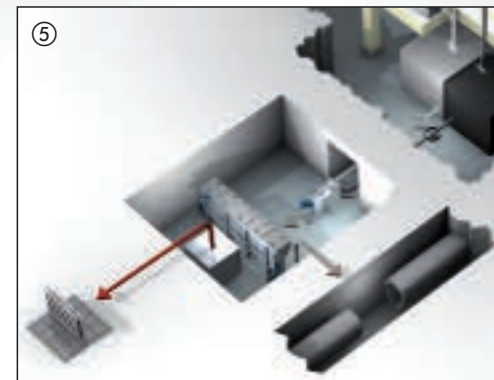
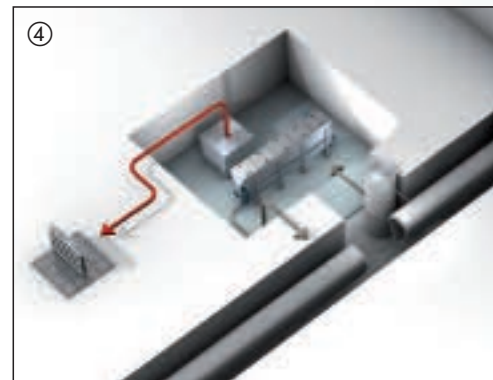
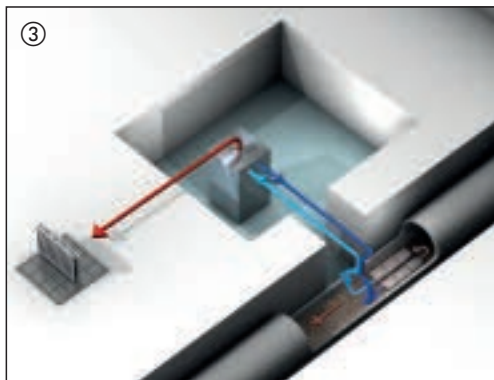
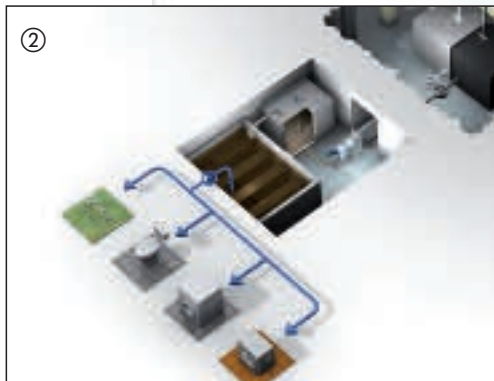
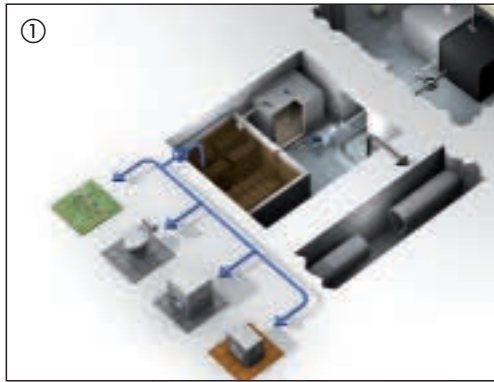
- ① HUBER Kanalwärmetauscher TubeWin im Abwasserkanal
- ② Wärmepumpe

HUBER-Lösung für die Rückgewinnung von Wärme aus dem Kläranlagenabfluss zur Schlammtrocknung



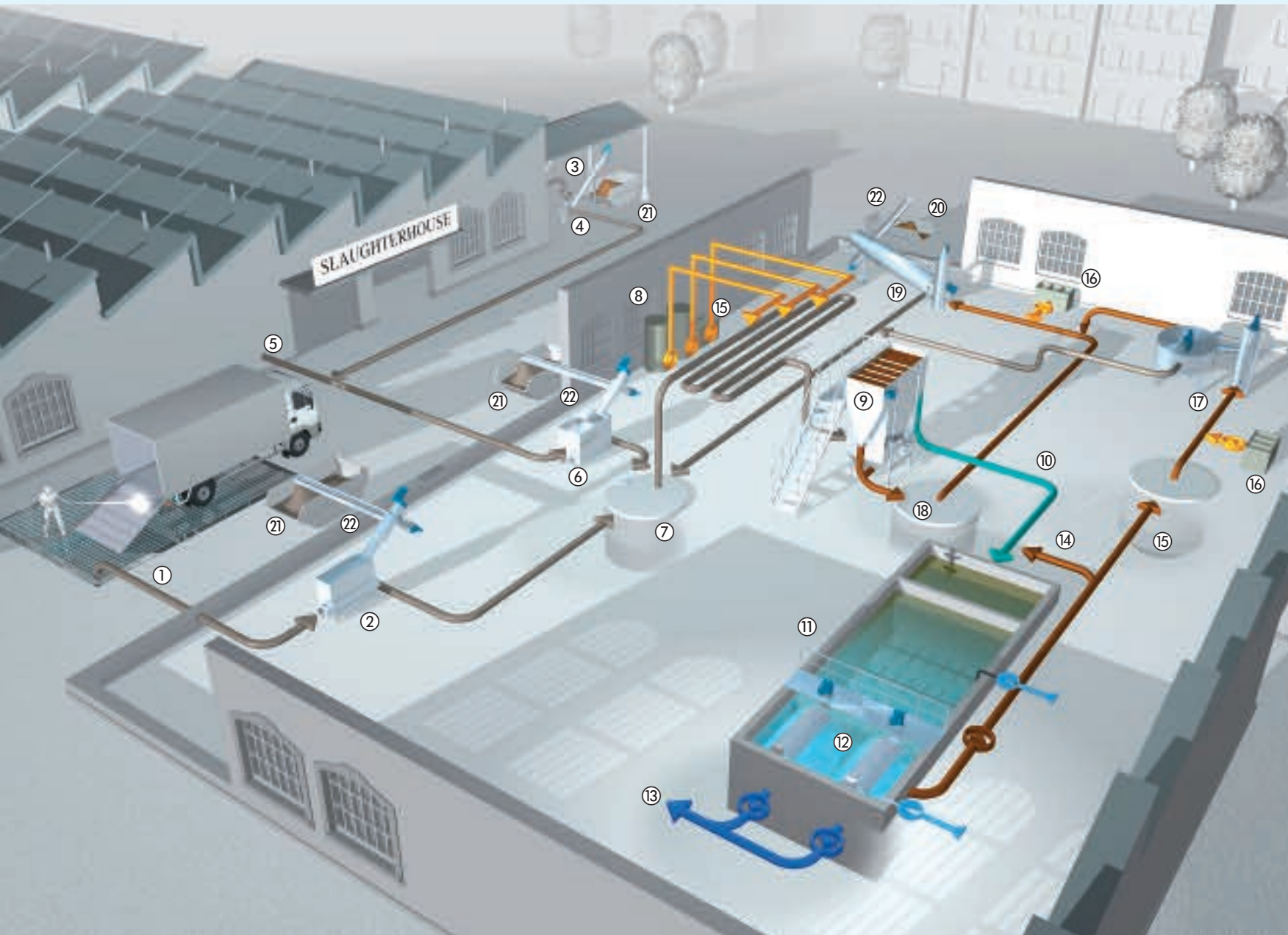
- ① Kläranlagenablauf
- ② Nassschlamm
- ③ Flockungsmittelzugabe
- ④ HUBER ROTAMAT® Schneckenpresse RoS 3Q
- ⑤ HUBER Solare und Regenerative Schlammtrocknung SRT im Glashaus
- ⑥ Aufgabeschnecke für entwässerten Schlamm
- ⑦ fahrender HUBER Schlammwender
- ⑧ HUBER ROTAMAT® Förderschnecke Ro 8
- ⑨ getrockneter Schlamm zur stofflichen oder thermischen Verwertung
- ⑩ Vorlauf zur Wärmepumpe
- ⑪ HUBER Abwasserwärmetauscher RoWin B
- ⑫ Wärmepumpe
- ⑬ Heizwasservorlauf zur Fußbodenheizung
- ⑭ Heizwasserrücklauf zur Wärmepumpe
- ⑮ Rücklauf zum HUBER Abwasserwärmetauscher RoWin B

HUBER-Lösung für Wasserwiederverwendung und Wärmerückgewinnung



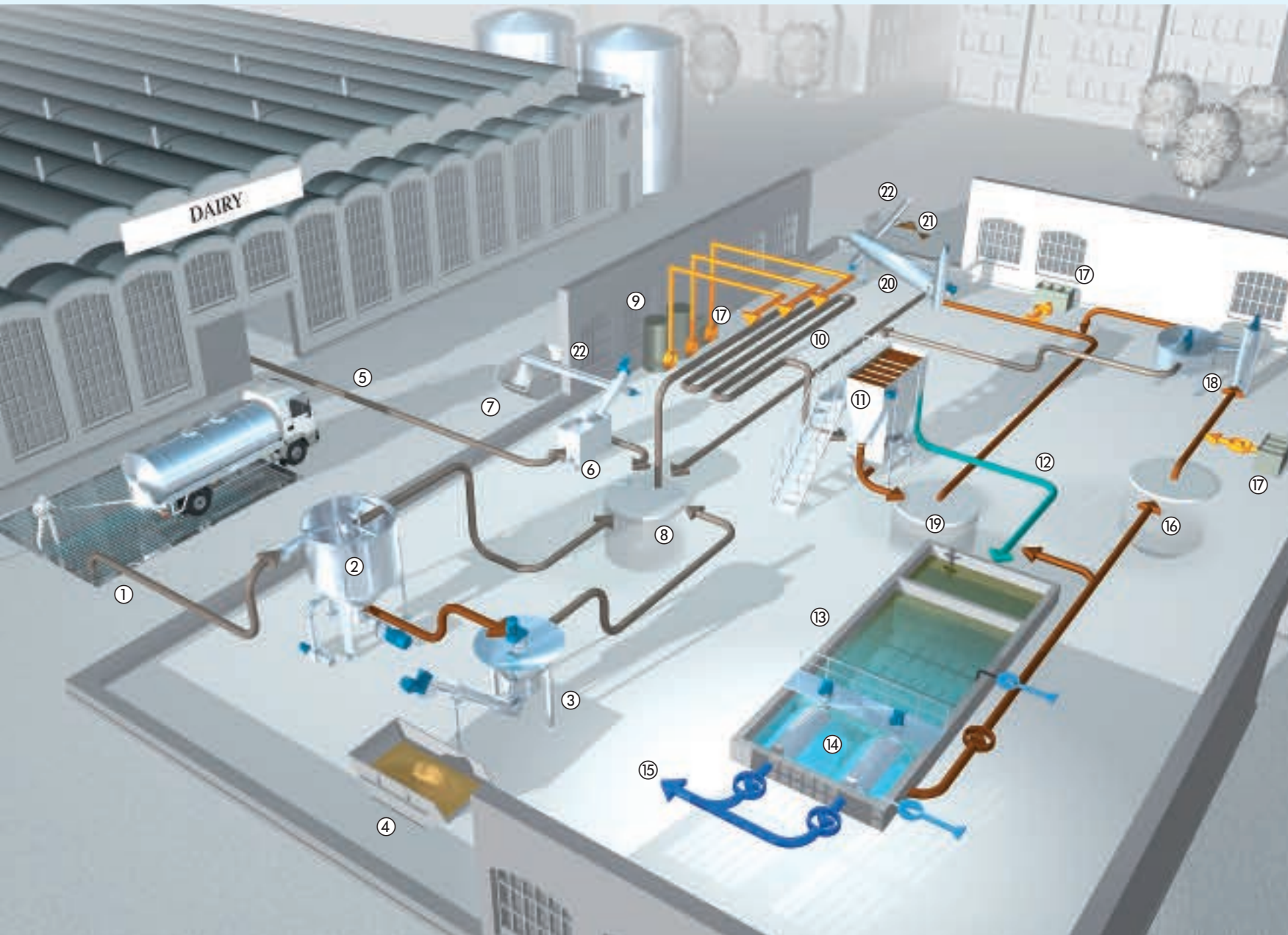
- ① Solution 1:
Grauwasseraufbereitung
HUBER GreyUse®
- ② Solution 2:
HUBER Gesamtwasseraufbereitung
- ③ Solution 3:
HUBER Kanalwärmetauscher TubeWin
- ④ Solution 4:
Wärme aus dem Abwasserkanal
HUBER ThermWin®
- ⑤ Solution 5:
Wärme aus dem Abwasser
HUBER RoWin

HUBER-Lösung für Schlachthöfe und fleischverarbeitende Betriebe



- ① Waschwasser
- ② HUBER ROTAMAT® Siebschnecke Ro 9
- ③ Panseninhalte
- ④ ROTAMAT® Rechengutverdichter Ro 7
- ⑤ Produktionsabwasser
- ⑥ HUBER ROTAMAT® Siebanlage Ro 2
- ⑦ Misch- und Ausgleichsbecken
- ⑧+⑨+⑩ Chemikaliengabe + HUBER Druckentspannungsflotationsanlage HDF + Ablauf
- ⑪+⑫ HUBER Membran-Belebungsanlage + Vakuum-Rotations-Membranen VRM®
- ⑬ Brauchwasser
- ⑭+⑮ Rücklaufschlamm + Überschussschlamm
- ⑯ Flockungsmittelzugabe
- ⑰ ROTAMAT® Scheibeneindicker RoS 25
- ⑱ Flotatschlamm
- ⑲ HUBER ROTAMAT® Schneckenpresse RoS 3
- ⑳ entwässerter Schlamm
- ㉑ verdichtetes Siebgut
- ㉒ HUBER ROTAMAT® Förderschnecke Ro 8

HUBER-Lösung für Molkereien



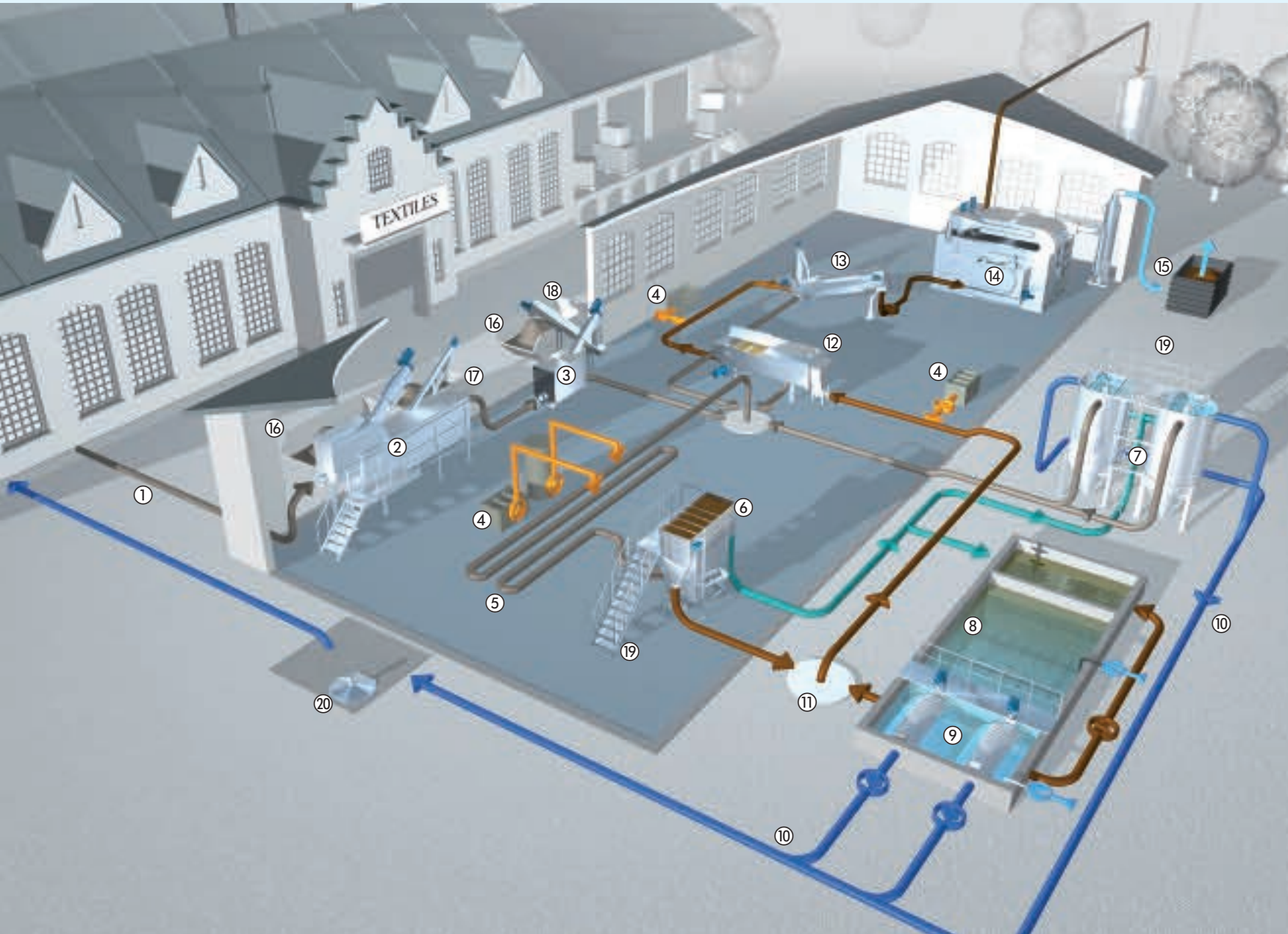
- ① Waschwasser
- ② HUBER ROTAMAT® Rundsandfang HRSF
- ③+④ COANDA Sandwaschanlage RoSF 4 + verwertbarer Sand
- ⑤ Produktionsabwasser
- ⑥+⑦ HUBER ROTAMAT® Siebanlage Ro 2 + verdichtetes Siebgut
- ⑧ Misch- und Ausgleichsbecken
- ⑨+⑩ Chemikaliendosierung + Rohrreaktor
- ⑪+⑫ HUBER Druckentspannungsflotationsanlage HDF + Ablauf
- ⑬+⑭ HUBER Membran-Belebungsanlage + Vakuum-Rotations-Membranen VRM®
- ⑮ Brauchwasser
- ⑯ Überschussschlamm
- ⑰ Flockungsmittelzugabe
- ⑱ HUBER ROTAMAT® Scheibeneindicker ROTAMAT® RoS 25
- ⑲ Flotatschlamm
- ⑳+㉑ HUBER ROTAMAT® Schneckenpresse RoS 3 + entwässerter Schlamm
- ㉒ HUBER ROTAMAT® Förderschnecken Ro 8

HUBER-Lösung für Bauereien und die Getränkeindustrie



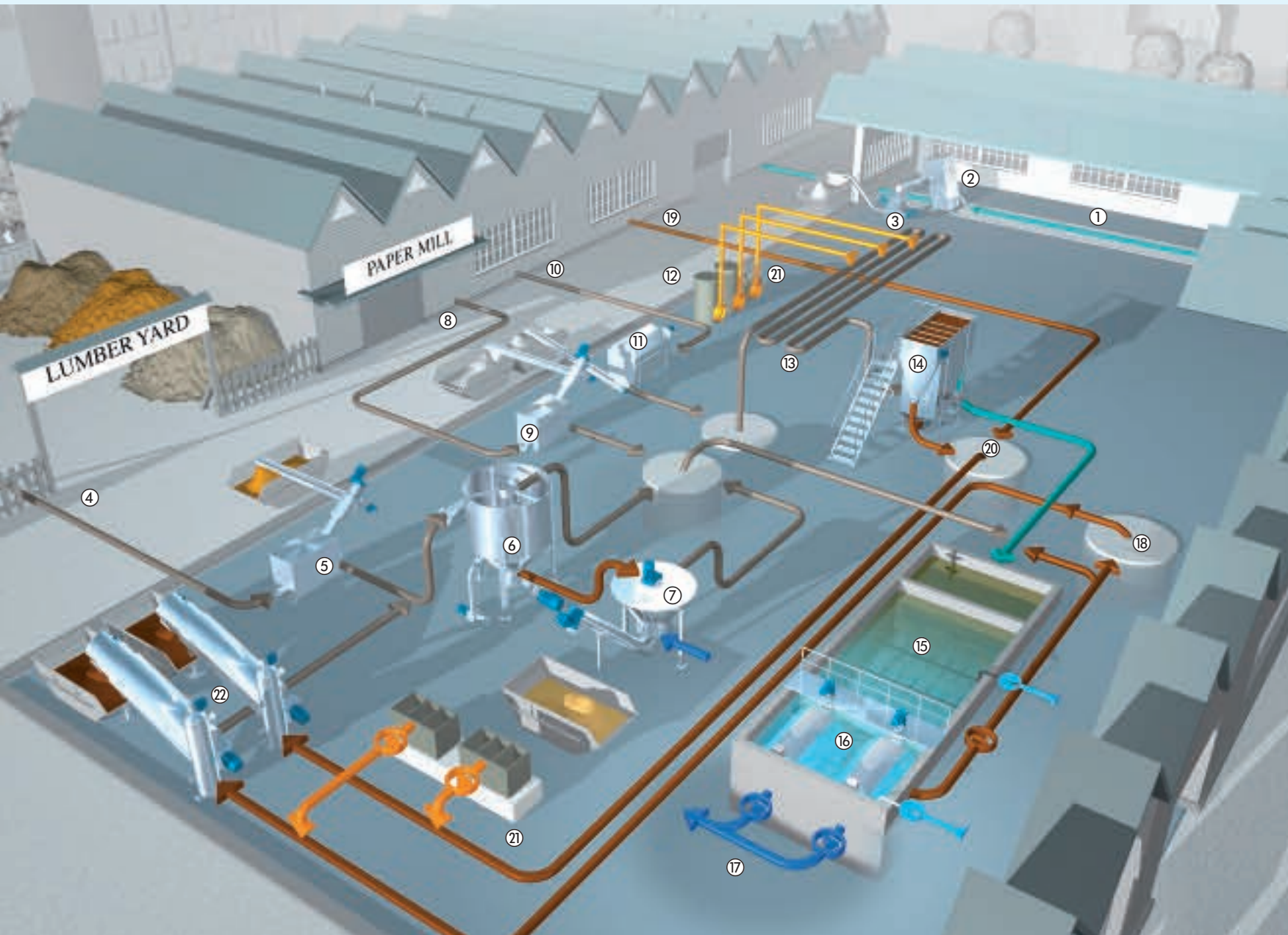
- ① Rohabwasser
- ② ROTAMAT® Siebschnecke Ro 9
- ③ Feinstsiegung mit ROTAMAT® Siebtrommel RoMesh®
- ④ HUBER Membranbelebungsanlage
- ⑤ HUBER Membranbelebungsanlage VRM®
- ⑥ Wiederverwendbares Brauchwasser
- ⑦ Rücklauf- und Überschussschlamm
- ⑧ Flockungsmittelstationen
- ⑨ Schlammverdickung mit ROTAMAT® Scheibeneindicker RoS 2S
- ⑩ Schlammwässerung mit ROTAMAT® Schneckenpresse RoS 3
- ⑪ Filtrat
- ⑫ Gewaschenes und kompaktiertes Rechengut
- ⑬ Entwässerter Schlammkuchen
- ⑭ Rechenguttransport mit ROTAMAT® Förderschnecke Ro 8

HUBER-Lösung für die Textil- und Lederindustrie



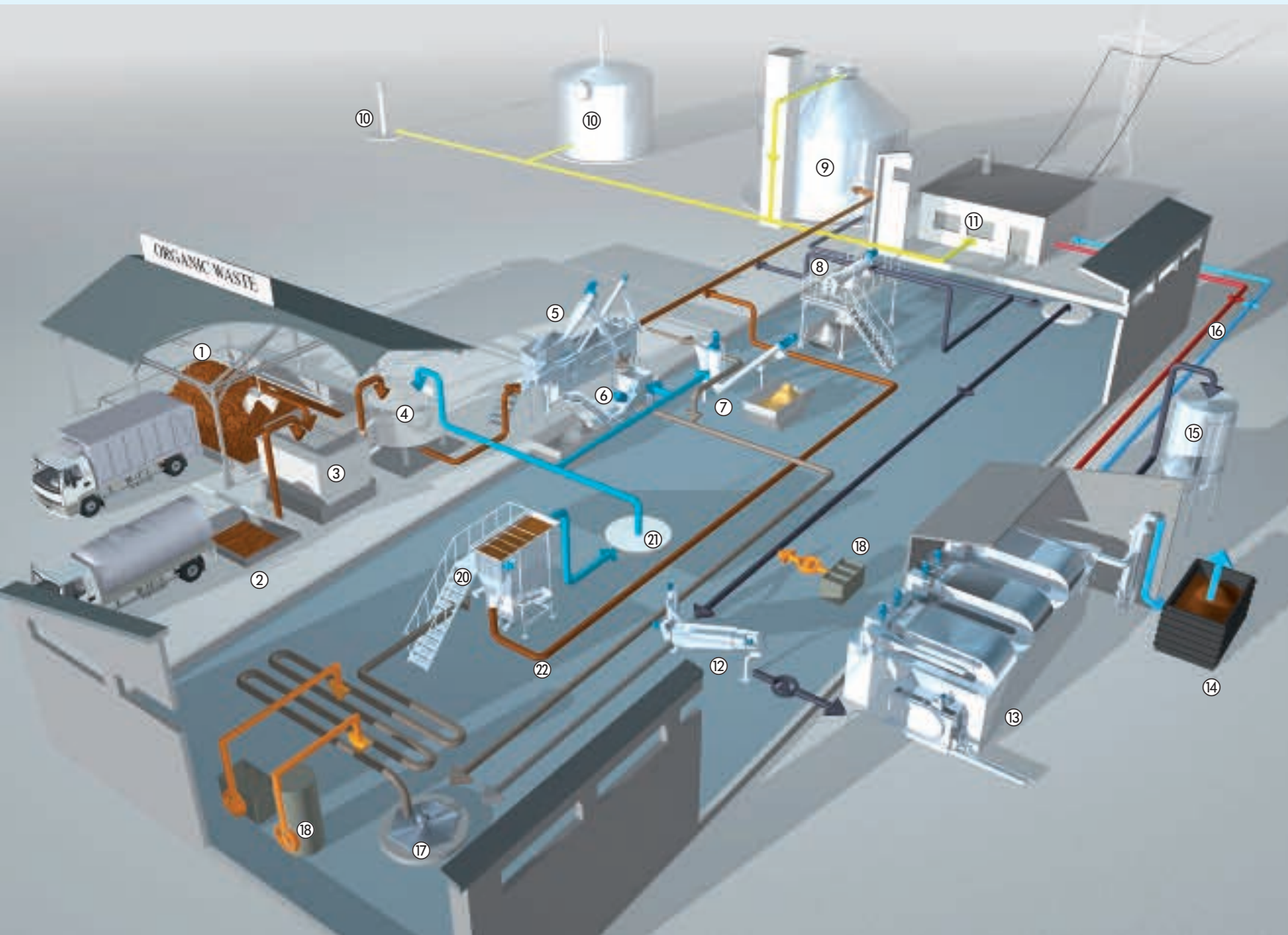
- ① Rohabwasser
- ② ROTAMAT® Kompaktanlage Ro 5 – komplette mechanische Reinigung
- ③ ROTAMAT Membrane Screen RoMem – Feinstsiebung
- ④ Zugabe von Flockungsmittel / Chemikalien
- ⑤ Rohrreaktor
- ⑥ HUBER Druckentspannungsflotation HDF
- ⑦ CONTIFLOW® Sandfilter
- ⑧ HUBER Membranbelebungs-Anlage
- ⑨ HUBER Membranbelebungs VRM®
- ⑩ Brauchwasser
- ⑪ Flotat- und Überschussschlamm
- ⑫ HUBER Drainbelt DB – Schlammverdickung
- ⑬ ROTAMAT® Schneckenpresse RoS 3 – Schlammwässerung
- ⑭ HUBER Bandtrockner BT – Schlamm Trocknung
- ⑮ Abluftwäscher und Biofilter
- ⑯ Rechengut / Siebgut
- ⑰ abgeschiedener Sand
- ⑱ ROTAMAT® Förderschnecke Ro 8 – Rechenguttransport
- ⑲ HUBER Plattform, Treppe, Leiter und Geländer
- ⑳ HUBER Edelstahl-Schachtabdeckung

HUBER-Lösung für Papierfabriken



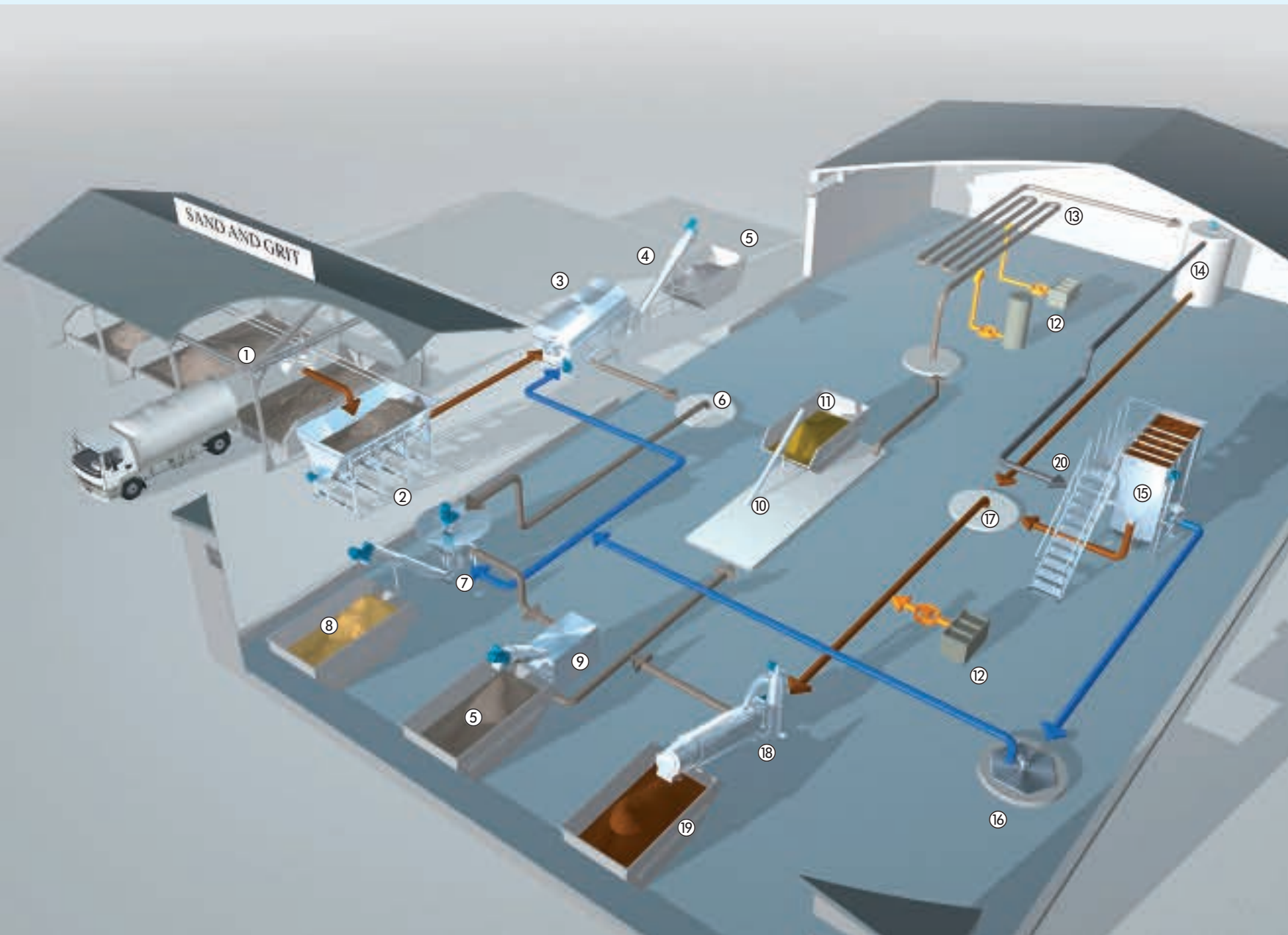
- ① Betriebswasserzulauf
- ②+③ HUBER Harken-Umlaufrechen RakeMax® + Rechengutwaschpresse HUBER WAP
- ④ Abfluss vom Holzlager
- ⑤ HUBER ROTAMAT® Feinrechen Ro 1
- ⑥+⑦ HUBER Rundsandfang ROTAMAT® HRSF + HUBER COANDA Sandwaschanlage RoSF 4
- ⑧ stark verschmutztes Abwasser
- ⑨ HUBER ROTAMAT® Siebanlage Ro 2
- ⑩ faserhaltiges Abwasser
- ⑪ Siebtrommel RoMesh®
- ⑫+⑬+⑭ Chemikalienzugabe + Rohrreaktor + HUBER Entspannungsflotationsanlage HDF
- ⑮+⑯ HUBER Membranbelebungsanlage + Vakuum-Rotations-Membranen VRM®
- ⑰ Brauchwasser
- ⑱+ ⑲+ ⑳ Überschussschlamm + Faserschlamm + Schlamm-speicher
- ㉑ Flockungsmittelzugabe
- ㉒ HUBER ROTAMAT® Schneckenpressen RoS 3

HUBER-Lösung für die Behandlung organischer Abfälle



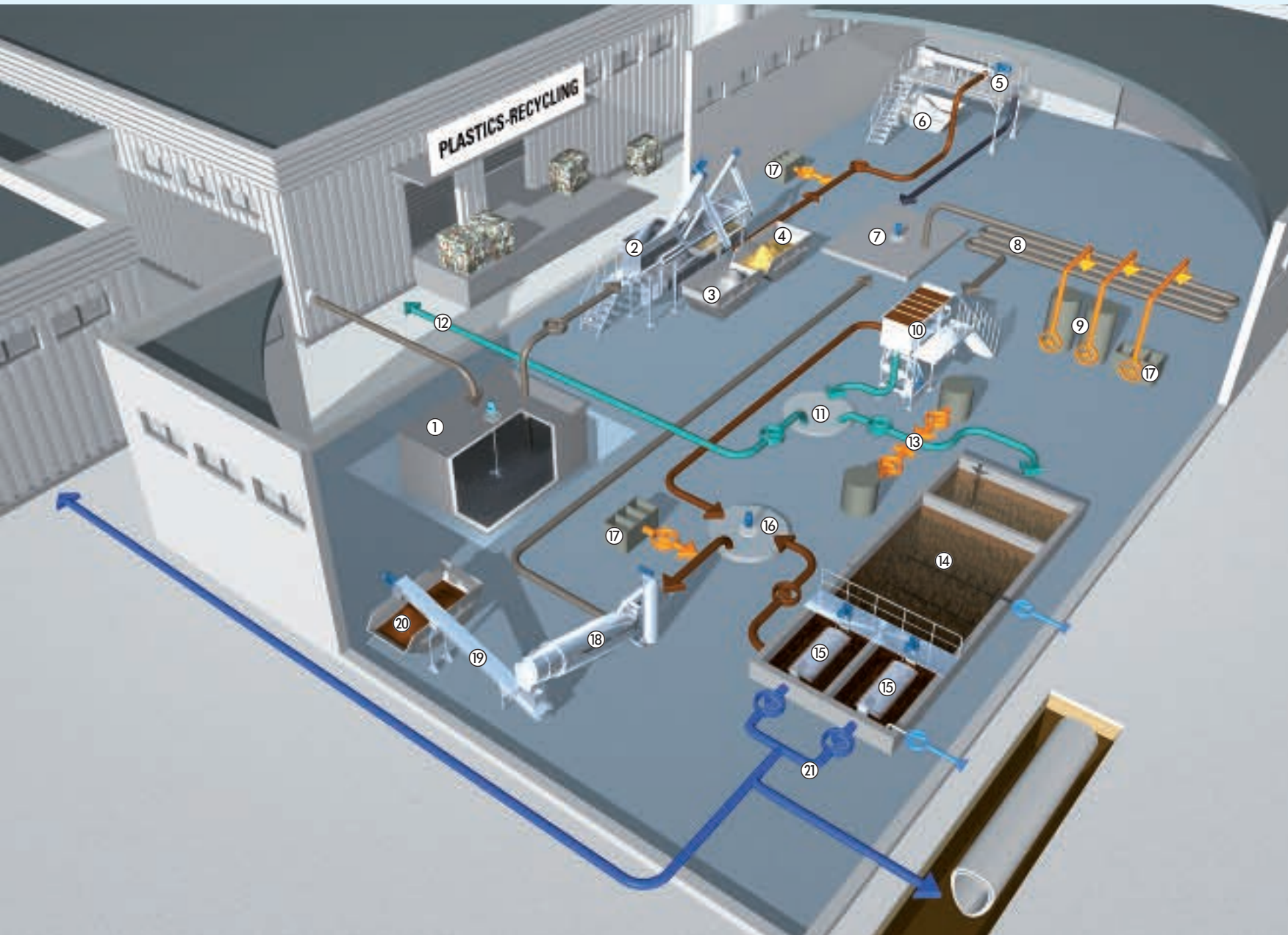
- ①+ ② Annahmehunker + Behälter für Fettabscheiderinhalte mit HUBER Abdeckung
- ③ Zerkleinerer + Metallabscheider
- ④ Pulper
- ⑤ HUBER ROTAMAT® Kompaktanlage Ro 5
- ⑥ HUBER Waschpresse WAP/SL
- ⑦ HUBER COANDA Sandwaschanlage RoSF 4
- ⑧ STRAINPRESS® Fremdstoffabscheider
- ⑨+⑩ Fermenter + Gasbehälter + Gasfackel
- ⑪ Blockheizkraftwerk
- ⑫ HUBER ROTAMAT® Schneckenpresse RoS 3
- ⑬ HUBER Bandtrockner BT
- ⑭+⑮ Biofilter + Trockengut-Silo
- ⑯ Abwärmekreislauf
- ⑰ Abwasserbehälter mit HUBER Abdeckung
- ⑱+⑲+⑳ Chemikalienzugabe + Rohrreaktor + HUBER Entspannungsflotationsanlage HDF
- ㉑ Betriebswassertank
- ㉒ Flotatschlamm

HUBER-Lösung für die Behandlung mineralischer Abfälle



- ① Annahmebunker
- ② HUBER Pufferbehälter
ROTAMAT® RoSF 7
- ③ HUBER Waschtrommel
ROTAMAT® RoSF 9
- ④ HUBER Siebgutverdichter
ROTAMAT® RoSF/XXL
- ⑤ gewaschene und verdichtete
Grobstoffe
- ⑥ Waschwasserbehälter
- ⑦ HUBER COANDA Sandwaschanlage
RoSF 4
- ⑧ verwertbarer Sand
- ⑨ HUBER ROTAMAT® Siebanlage Ro 2
- ⑩ HUBER ROTAMAT®
Langsandfang Ro 6
- ⑪ klassierter Sand
- ⑫+⑬ Chemikalienzugabe
+ Rohrreaktor
- ⑭ Absetzbehälter
- ⑮ HUBER
Entspannungsflotationsanlage HDF
- ⑯ Betriebswasserbehälter
mit HUBER Abdeckung
- ⑰ Schlammbehälter
- ⑱+⑲ Schneckenpresse ROTAMAT®
RoS 3 + entwässerter Schlamm
- ⑳ HUBER Treppe und Geländer

HUBER-Lösung für die Kunststoffindustrie



- ① Misch- und Ausgleichsbecken Rohabwasser
- ② ROTAMAT® Kompaktanlage Ro 5
- ③ kompaktierte entwässerte Grobstoffe
- ④ Sedimente / Sand
- ⑤ STRAINPRESS® Fremdstoffabscheider SP 4
- ⑥ Faser- / Feinststoffe
- ⑦ Puffertank Pumpvorlage
- ⑧ Rohrreaktor
- ⑨ Chemikalienzugabe
- ⑩ HUBER Druckentspannungsflotation HDF
- ⑪ Pumpvorlage Prozesswasser / Biologie
- ⑫ Prozesswasserrückführung
- ⑬ Nährstoffdosierung MBR-Prozess
- ⑭ HUBER Membranbelebungsanlage
- ⑮ Vakuum Rotations Membranen VRM®
- ⑯ Schlammstammeltank (Flotat / Überschussschlamm aus Biologie)
- ⑰ Flockungshilfsmittelzugabe
- ⑱ ROTAMAT® Schneckenpresse RoS 3
- ⑲ ROTAMAT® Trogförderschnecke Ro 8t
- ⑳ entwässerter Schlamm
- ㉑ Permeat zur Wiederverwendung oder Einleitung

