

[Home](#) ■ [HUBER Report](#) ■ [Sandabscheidung-Sandbehandlung](#) ■
[Kläranlagen setzen zunehmend auf HUBER-Technik bei der Aufbereitung von externen Materialien](#)

Kläranlagen setzen zunehmend auf HUBER-Technik bei der Aufbereitung von externen Materialien

Seit fast 20 Jahren stellt die HUBER SE erfolgreich Lösungen für die Behandlung von Straßenkehricht, Kanalspülsand und Kläranlagensand zur Verfügung. Bedingt durch weltweit über 170 Projekte kann HUBER umfangreiche Erfahrungen im diesem Bereich vorweisen.

Im Zuge der letzten 20 Jahren wurde das Verarbeitungsverfahren stetig weiterentwickelt. Herausforderung war und ist immer noch die unterschiedliche Zusammensetzung des Rohmaterials. Dieses kann nachfolgende Aggregate der Sandbehandlung teilweise gravierend beeinflussen. Das Ergebnis der Weiterentwicklung sind Sandaufbereitungsanlagen mit einem täglichen Rohstoffdurchsatz bis zu 60 Tonnen. Je nach Rohmaterial kann die Beschickung hierbei über einen Radlader, eine Krananlage oder direkt über Tankfahrzeuge erfolgen.

Seit 2015 im Betrieb – Sandaufbereitungsanlagen an der Kläranlage Schwabach, Koblenz sowie Frankfurt Niederrad



Sandannahmeverfahren RoSF5 HW mit automatischer Abdeckung des Annahmebunkers an der Kläranlage Frankfurt Niederrad



Sandannahmeverfahren RoSF5 VW an der Kläranlage Koblenz

Zwischen 2014 und 2015 sind drei weitere Sandaufbereitungsanlagen in Deutschland in Betrieb gegangen. Die Anlage in **Schwabach** wurde für geringere Durchsätze bis zu 1,5 Tonnen Rohmaterial pro Stunde ausgelegt. Durch die geringen Durchsatzanforderungen konnte die Sandaufbereitungsanlage dementsprechend auch klein gehalten werden. In Schwabach wird die wässrige Phase, welche bei 10 m³ Tankfahrzeugen bis zu 8 m³ betragen kann, direkt in die Kläranlage eingeleitet. Somit wird ein geringeres Volumen der Annahmebehälter benötigt.

Im Kontrast dazu steht die Sandaufbereitungsanlage in **Frankfurt**. Das Gesamtverfahren besteht aus zwei Linien, welche unabhängig voneinander Rohmaterial annehmen und verarbeiten können. Zwei Sandwäscher gewährleisten einen maximalen Durchsatz von bis zu 3 Tonnen die Stunde. Für eine Flüssig/Feststofftrennung vor dem Entleerungsvorgang in den Annahmebunker kann die Flüssigphase über ein eigens dafür vorgesehenes Aggregat abgelassen werden. Hierbei kommt es zur Trennung von aufschwemmbar organischen Feststoffen und der Flüssigphase, welche direkt in den Sandwäscher eingeleitet wird. Bei dieser Anlage wurden auf Kundenwunsch Füllstandsmessungen in Sandcontainern sowie automatisch verschließbare Abdeckungen der Annahmebunker realisiert.

Im Gegensatz zu den Anlagen in Frankfurt und Schwabach handelt es sich bei dem Annahmeverfahren in **Koblenz** um ein RoSF5 VW Verfahren. Der Begriff VW steht für eine Beschickung vertikal in eine Waschtrommel (beim Standard-Verfahren RoSF5 HW erfolgt die Beschickung hingegen horizontal in eine Waschtrommel). Die Entwässerung erfolgt hierbei über ein pneumatisches Harkenrechen im Behälter des Annahmeverfahrens. Die Anlage in Koblenz ist für einen stündlichen Durchsatz von bis zu 1,5 Tonnen ausgelegt. Da die Kapazitäten des Sandwäschers an der Kläranlage Koblenz noch nicht erreicht sind und die Organikabtrennung so effektiv ist, überlegt sich der Anlagebetreiber derzeit, zusätzlich Sedimente aus seinen Sandfängen in den Sandwäscher einzuleiten.

Überblick der 3 ausgeführten Projekte:

| Projekt | Schwabach | Koblenz | Niederrad |
|------------------------------|-------------------------|--------------------------|----------------------------|
| Verfahrens-Typ | RoSF5 HW | RoSF5 HW | RoSF5 VW |
| Annahmebunker | RoSF7, 6 m ³ | RoSF8V, 4 m ³ | 2x RoSF7, 9 m ³ |
| Waschtrommel | RoSF9 BG1 | RoSF9 BG1 | 2x RoSF9 BG1 |
| Sandwäscher | RoSF 4 BG2 | RoSF4 BG2 | 2x RoSF4 BG2 |
| Grobstoffförderer ? | ja | nein | 2x ja |
| Beschickung aus Sandfängen ? | ja | geplant | nein |

Verwandte Lösungen:

- [HUBER-Lösungen für die Sandaufbereitung](#)

Verwandte Produkte:

- [HUBER Sandaufbereitungsverfahren RoSF 5-HW\(S\)](#)
- [HUBER Sandaufbereitungsverfahren RoSF 5-VW\(S\)](#)
- [HUBER Sandaufbereitungsverfahren RoSF 5](#)

Adresse / address: HUBER SE · Industriepark Erasbach A1 · 92334 Berching · Germany · Telefon / phone: + 49 - 84 62 - 201 - 0 · Fax / fax: + 49 - 84 62 - 201 - 810
e-mail: info@huber.de · Internet: <http://www.huber.de>

Sitz der Gesellschaft / Headquarters: Berching · AG Nürnberg / Register of companies: HRB 25558
Vorstand / Board: Georg Huber (Vorsitzender / CEO), Dr.-Ing. Oliver Rong (stellvertretender Vorsitzender / Vice CEO), Dr.-Ing. Johann Grienberger, Rainer Köhler
Aufsichtsratsvorsitzender / Chairman of the Supervisory Board: Alois Ponnath

USt (VAT)-IdNr.: DE 812353219

Bank: HypoVereinsbank Nürnberg (BLZ 760 200 70) 5 008 409 · SWIFT-BIC: HYVEDEMM460 · IBAN: DE 30 7602 0070 0005 0084 09

