

[Home](#) ■ [HUBER Report](#) ■ [Industry](#) ■ [HUBER Schlammentwässerung für neue Kläranlage in der Milchindustrie](#)

HUBER Schlammentwässerung für neue Kläranlage in der Milchindustrie



Drei HUBER Schneckenpressen Q-PRESS® (zwei zur Entwässerung von Überschussschlamm und eine zur Entwässerung von Flotatschlamm)

HUBER liefert die Schlammentwässerung für die Naabtaler Milchwerke

Für die neue firmeneigene Industriekläranlage der Milchwerke Bechtel stellt HUBER die Schlammentwässerung in Form von drei HUBER Schneckenpressen Q-PRESS® 620.

Die 1908 gegründete Naabtaler Milchwerke GmbH & CoKG, Privatmolkerei Bechtel, ist eine deutsche Großmolkerei mit Firmensitz im bayerischen Schwarzenfeld. Mit der Verarbeitung von über 1000t Milch pro Tag zählen die Naabtaler Milchwerke zu einer der größten und bedeutendsten Milchwerke in Deutschland. Durch den Vertrieb ihrer Produkte in 27 Länder in Europa hat sich Naabtaler auch international etabliert. Rund 1.600 Milcherzeuger liefern die Milch für die Verarbeitung zu den erzeugten Milchprodukten wie z.B. Käse, Joghurt oder Quark.

Durch das stetige Wachstum des Unternehmens stieg auch der Wasserverbrauch und somit der Abwasseranfall der Molkerei. Die Molkerei Bechtel entschied sich somit in 2016 für den Bau einer kompletten betriebseigenen Kläranlage.

Situation in der Kläranlage

Die Industriekläranlage reinigt das anfallende Abwasser durch Flotation und nachgeschalteter SBR-Technologie. Der anfallende Überschussschlamm wird mit zwei HUBER Schneckenpressen Q-PRESS® 620 stichfest entwässert und in Rollcontainer abtransportiert. Mit der Entwässerung des Flotatschlamms wurde aus betrieblichen Gründen erst kürzlich begonnen, aber auch hier lassen sich die in den Vorversuchen erzielten hervorragenden Entwässerungs- und Abscheideleistungen nachhaltig darstellen. Die Entwässerungsaggregate vermeiden somit täglich mehrere LKW-Fahrten und erzielen daher nicht nur für den Kunden einen wichtigen ökonomischen Nutzen, sondern ersparen der Umwelt Transportlärm und Abgase.

Erste Betriebserfahrungen

Im ersten Optimierungsbetrieb durch HUBER SE konnte beim Überschussschlamm ein Austrags-TR von über 18% stabil erzielt

werden. Die Abscheideleistung wurde auch ohne zusätzliche Filtrataufbereitung - im Gegensatz zum Wettbewerb - spontan mit über 95% notiert.

Übertroffen werden die bemerkenswerten Daten der ÜSS-Entwässerung nur noch bei der Flotatschlamm-Entwässerung. Hier liefert die dritte Schneckenpresse Traumwerte jenseits der 30%-TR-Marke. Bei gleichzeitig niedrigem Energie- und Polymereinsatz wird ein hervorragender Abscheidegrad von >98% erreicht. Hier setzt der Betreiber OEWA an und wird im weiteren Optimierungsbetrieb, unterstützt durch einen Masteranden, sicher noch das ein oder andere Prozent „herauskitzeln“. Wir wünschen dabei unseren Kunden viel Erfolg und stehen natürlich weiter mit Rat und Tat zur Seite.

	Überschussschlamm Presse 1 + 2	Flotatschlamm Presse 3
TS ein	0,8% - 2,5%	4,3 - 6,9%
TR aus	18,2% - 19,5%	> 30%
Abscheidegrad	> 95%	> 98% !

Verwandte Produkte:

- [HUBER Schneckenpresse Q-PRESS®](#)

Verwandte Lösungen:

- [HUBER-Lösungen für Molkereien und Milch verarbeitende Betriebe](#)

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

