

Home ■ HUBER Report ■ Rechen und Siebe ■  
 Ein "STAR" für Star City – HUBER Siebanlage ROTAMAT® STAR für Kläranlage in Idaho

## Ein "STAR" für Star City – HUBER Siebanlage ROTAMAT® STAR für Kläranlage in Idaho



Auf der Kläranlage der Stadt Star in Idaho war ein seit langem betriebener Zerkleinerer installiert, der inzwischen nicht nur in die Jahre gekommen, sondern vor allem auch technisch veraltet war. Für den zuständigen Versorger *Star Water and Sewer District* stand deshalb fest, dass etwas geschehen musste. Hätte man den Zerkleinerer repariert, hätte die Anlage zwei Wochen stillgelegt werden müssen, und selbst nach aufwändigsten Reparaturmaßnahmen wäre die Anlagenleistung niemals an die Leistungsfähigkeit moderner Rechentechnik herangekommen.

Anlagenbauer und Ingenieurbüros verwiesen *Star Water and Sewer District* an HUBER und empfahlen den Einbau einer HUBER Siebanlage ROTAMAT® STAR, um für die Zukunft gerüstet zu sein.

Für Ken Vose, Betreiber der Anlage, stand dabei an oberster Stelle die Erwartung, dass die HUBER-Anlage zuverlässig alle Störstoffe abscheidet, durch die eine nachfolgende Membranbioreaktoranlage geschädigt werden könnte.

*“Der Zufluss zu unserer MBR-Anlage muss so sauber wie möglich sein. Den ‘Muffin Monster’ Zerkleinerer zu behalten hätte keinen Sinn gemacht, selbst wenn wir ihn bestmöglich repariert hätten.”*

Ken Vose, Anlagenbetreiber

### Schutz nachfolgender Systeme

Der Membranbioreaktor der Kläranlage stellt eine wichtige Behandlungseinheit dar: Membranbioreaktoren sind die erste Wahl, wenn es um die Reinigung von Abwasser geht. Sie erzielen die besten Ergebnisse, jedoch können die Membranen leicht durch Feststoffe im Abwasser beschädigt werden. Der Austausch defekter Membrane ist teuer, und auch die dadurch anfallenden Ausfallzeiten sind eine kostspielige Angelegenheit. Eine neue Lösung als Ersatz für den alten Zerkleinerer muss daher den Membranbioreaktor vor Feststoffen schützen.

### Noch mehr bestechende Technologie

Die HUBER Siebanlage ROTAMAT® STAR erfüllt genau all diese Anforderungen. Ken Vose zeigte sich erfreut über die Möglichkeit,



eine weitere HUBER-Maschine auf der Kläranlage einzubauen, und auch überzeugt, dass die gewählte HUBER Siebanlage ihre Leistung bringen wird. Schließlich hatte er bereits gute Erfahrungen mit einer HUBER Schneckenpresse gemacht, die schon seit längerem auf der Kläranlage in Betrieb ist.

### **Doppelte Siebgutmenge**

Der Erfolg der ROTAMAT® STAR Technik zeigt sich im Abfallcontainer. Zuvor wurde der Container alle zwei Wochen geleert, der neue HUBER-Rechen siebt so viel aus dem Abwasser, dass der Container jede Woche geleert werden muss.

*“Wir arbeiten sehr gerne mit HUBER zusammen. Die Maschinen sind leistungsfähig und liefern genau das, was wir brauchen: saubereres Wasser im Gerinne. Und die Spezialisten und Projektbetreuer bei HUBER tun alles, damit die Erwartungen des Kunden erfüllt werden.”*

Ken Vose, Anlagenbetreiber

### **Kompetenz bei der Leistungsoptimierung**

Bei HUBER weiß man, dass jeder Einsatzfall individuell anders ist. Die Projektbetreuer kennen die Feinheiten, die für die optimale Leistung einer Anlage entscheidend sein können. Sei es der Standort der Anlage oder die im Zulauf enthaltenen Stoffe – alles kann Auswirkungen auf die Anlagenleistung haben und zusätzliche Feinabstimmungen erforderlich machen.

Das Problem des sich ansammelnden Siebguts, das die häufige Hochdruckreinigung erforderlich machte, konnte schnell und einfach durch den Einbau einer zweiten Spritzdüsenleiste behoben werden. Das war genau die richtige Lösung. Nachdem diese montiert war innerhalb von vier Monaten noch kein einziges Mal eine Hochdruckreinigung nötig.

*“Wir hatten zuerst Zweifel an der Leistungsfähigkeit der Siebanlage. Der Rechen siebte tatsächlich eine enorme Menge ab, aber wir mussten die Maschine alle 2-3 Wochen abschalten und mit einem Hochdruckreiniger reinigen. Das Problem wurde dann aber vom zuständigen Projektmanager schnell gelöst.”*

Ken Vose, Anlagenbetreiber

### **Meisterleistung**

Die HUBER Siebanlage ROTAMAT® STAR erfüllt eine wichtige Aufgabe beim Schutz des Membranbioreaktors, da die Maschine dem Abwasserstrom so viele Feststoffe wie möglich entnimmt. Die Zuverlässigkeit im Betrieb ist noch höher als erwartet, und die erzielten Ergebnisse sind außerordentlich gut – viel besser als es mit der alten Anlage je möglich gewesen wäre.

### **Mehr als nur Technologie**



Die langjährige Erfahrung mit Abwasserprozessen und in der Zusammenarbeit mit Kommunen sowie umfangreiches Wissen auf dem Gebiet der Abwassertechnik ermöglichen es HUBER, in Zusammenarbeit mit Verbänden und Organisationen sicherzustellen, dass über die reine Technologie hinaus für die unterschiedlichsten Anforderungen – ob kurzfristige taktische Maßnahmen oder langfristige strategische Ziele – immer die perfekt angepasste Lösung angeboten werden kann.

Entsprechend fällt auch das Fazit des Betreibers aus:

*“Nicht nur die HUBER-Technologie ist überlegen im Markt, sondern auch der zugehörige Service unübertroffen. Wir profitierten von der Fachkenntnis der Projektmanager und der kompetenten Betreuung durch die Servicespezialisten. Sie wissen worauf es ankommt und dass es mit der Montage und Inbetriebnahme nicht getan ist, sondern die entscheidenden Anpassungen und Optimierungen erst dann möglich sind, wenn die Maschine tatsächlich in Betrieb ist. Dieses Augenmerk ist ausschlaggebend, damit eine Anlage nicht einfach nur gut arbeitet, sondern den entscheidenden Tick besser ist.”*

Ken Vose, Anlagenbetreiber

**Verwandte Produkte:**

- [HUBER Siebanlage ROTAMAT® Ro2 / RPPS / STAR](#)

**Verwandte Lösungen:**

- [HUBER-Lösungen für die mechanische Vorreinigung](#)

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](mailto: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

