

Home ■ HUBER Report ■ Rechen und Siebe ■
 Inbetriebnahme der mechanischen Vorreinigung auf der Großkläranlage Atotonilco

Inbetriebnahme der mechanischen Vorreinigung auf der Großkläranlage Atotonilco

Die derzeit größte Kläranlagenbaustelle der Welt, Stand Februar 2016

Atotonilco WWTP ist die weltgrößte Kläranlage, die jemals in einer einzigen Bauphase errichtet worden ist. Die Anlage befindet sich in Atotonilco im mexikanischen Bundesstaat Hidalgo, etwa 50 km nördlich von Mexiko City. Mit einem Gesamtinvestment von 660 Millionen € ist sie eine Baustelle der Superlative. Ausgelegt auf einen Durchsatz von 35 m³/s im Trockenwetter und 50 m³/s im Regenfall wird die Anlage das Abwasser von rund 60 % der Bevölkerung von Mexiko City, rund 10,5 Millionen Menschen, behandeln. Die Kläranlage wird errichtet, um die Wasserknappheit in der Region zu bekämpfen. So ist geplant, das behandelte Abwasser für die Bewässerung von 80.000 Hektar Land zu verwenden.



Projekt der Superlative: Die Kläranlage in Atotonilco während der Bauphase

Die HUBER SE ist in diesem Mammutprojekt mit der Lieferung und Installation der mechanischen Vorreinigung, der Rechengut- und der Sandbehandlung beauftragt. Die installierte Maschinenteknik umfasste:

Grobrechen:	10 x HUBER Harken-Umlaufrechen RakeMax® mit 35 mm Spaltweite
Feinrechen:	20 x HUBER Stufenrechen STEP SCREEN® SSV mit 6 mm Spaltweite
Rechengutförderung:	4 x HUBER Schwemmrinne HLC 450
rechengutbehandlung:	4 x HUBER Screenings Waschpresse WAP® L 12 2 x HUBER Screenings Waschpresse WAP® L 6
Sandbehandlung:	8 x HUBER Coanda Sandwaschanlage RoSF4/3

Die komplette mechanische Vorreinigung ist aufgeteilt auf zwei separate Linien. Sowohl der Grobrechentyp RakeMax® als auch der Feinrechentyp STEP SCREEN® SSV sind weltweit auf Großkläranlagen vielfach erprobt. Dieser Stufenrechentyp eignet sich speziell für tiefe Gerinne.

Sowohl der Grobrechengut- als auch Feinrechenguttransport ist via Schwemmrinne realisiert. Die Rechengutbehandlung erfolgt in der Waschpressenausführung WAP® Launder, die geeignet ist für eine Schwemmrinnenbeschickung. Als Variante des Rechengutabwurfes ist eine spezielle „Half-Pipe“-Lösung installiert. Diese ermöglicht eine einfache, dicht gepackte Container-Beschickung über die komplette Containerbreite.

Die Sandaufbereitung erfolgt über die vielfach bewährte HUBER Coanda Sandwaschanlage RoSF4.

Vor allem die Kombination von bewährter Maschinenteknik mit der einfachen und zuverlässigen Lösung einer Schwemmrinne setzt neue Maßstäbe.

Die Inbetriebnahme der Gesamtanlage ist derzeit in vollem Gange. Die HUBER SE freut sich über die ersten gelungenen Schritte bei der Inbetriebnahme der mechanischen Vorreinigung!



Grobrechenstraße, HUBER RakeMax® mit Schwemmrinne



Feinrechen HUBER Stufenrechen STEP SCREEN® SSV in 70°-Aufstellung



Rechengutbehandlung, HUBER WAP® L mit "Half-Pipe"-Austrag

Verwandte Lösungen:

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

Verwandte Produkte:

- [HUBER Harken-Umlaufrechen RakeMax®](#)
- [HUBER Stufenrechen STEP SCREEN® SSV](#)
- [HUBER Schwemmrinne HLC](#)
- [HUBER Waschpresse WAP® L für Schwemmrinnenbetrieb](#)
- [HUBER Coanda Sandwaschanlage RoSF4](#)

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

