

[Home](#) ■ [Lösungen](#) ■ [Industriebetriebe](#) ■ [Textil / Leder](#)

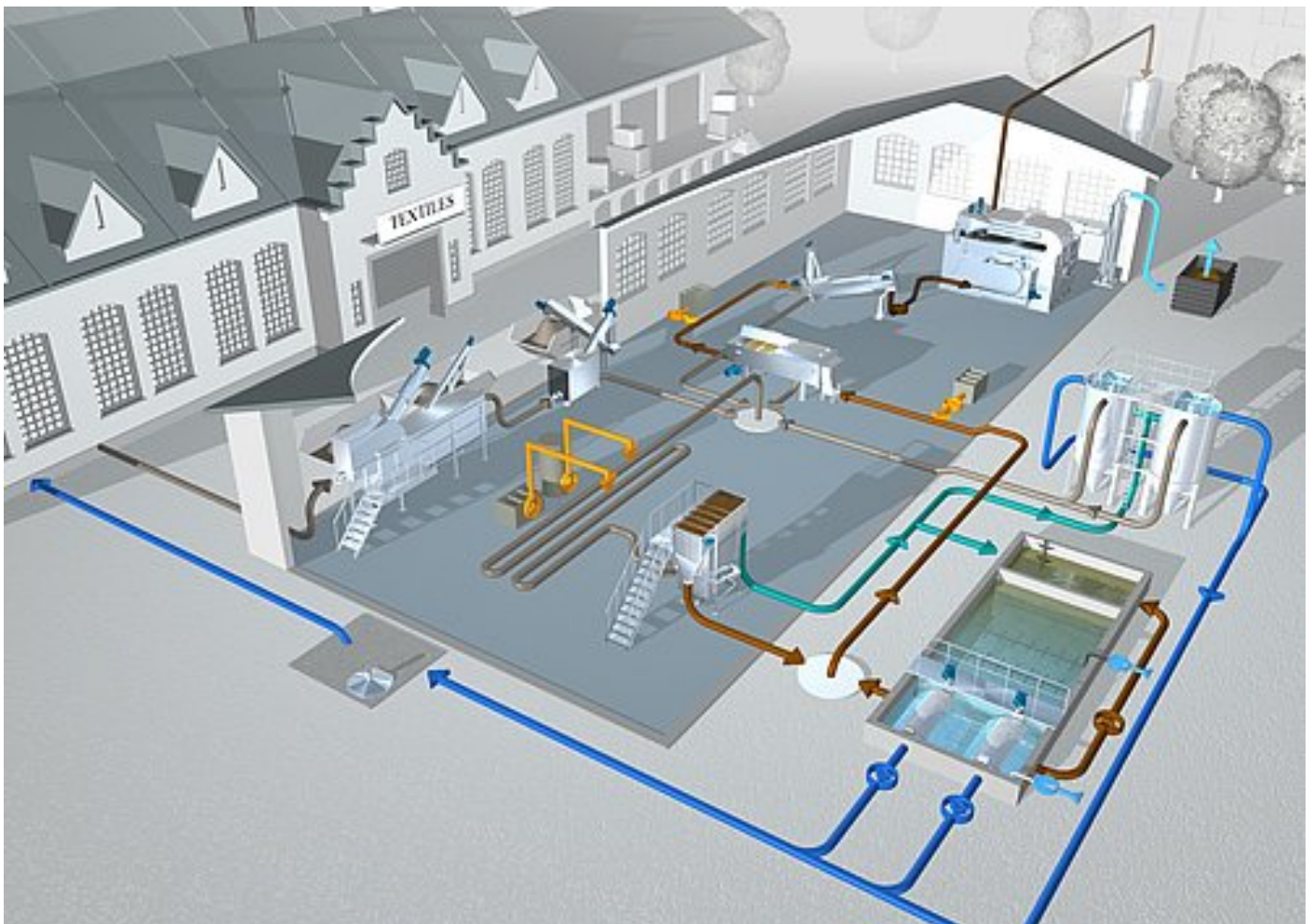
HUBER-Lösungen für die Textil- und Lederindustrie

Abwasser der Textil- und Lederindustrie enthält viele Feststoffe, insbesondere auch Fasern und Haare. Durch das Waschen der Rohstoffe gelangt viel Sand in das Abwasser. In der Regel ist das Abwasser stark verfärbt und enthält hohe BSB- und CSB-Frachten. Hierfür müssen Starkverschmutzergebühren bezahlt werden. Es ist deshalb wirtschaftlich, die Frachten vor Ort so weit zu vermindern, dass das Abwasser ohne Zuschläge in die öffentliche Kanalisation oder sogar direkt in ein Gewässer eingeleitet werden kann.

Während kleine Betriebe nur Feststoffe abtrennen müssen, wird in größeren Betrieben auch die CSB- und BSB-Fracht vermindert.

Es ist oft wirtschaftlich, noch mehr zu tun, um die Kosten zu minimieren. Wegen des großen Wasserverbrauchs ist es oft wirtschaftlich, das Abwasser so gut zu reinigen, dass es als Betriebswasser im Kreislauf geführt werden kann.

Anlagenkonzept



Klicken Sie auf das Bild, um eine größere, interaktive Darstellung mit Detailinformationen und weiterführenden Links zu erhalten.

Verfahren

Das Abwasser wird zunächst in der **HUBER Kompaktanlage ROTAMAT® Ro5** mit Feinsieb und Sandfang mechanisch vorgereinigt. Das Siebgut wird gewaschen und verdichtet, das Sandfanggut klassiert und ggf. im **HUBER Coanda Sandwaschanlager RoSF4** gewaschen, so dass der Sand als Baustoff verwendet werden kann. Um auch Haare und Fasern zu entfernen, führen wir das Abwasser anschließend für die Mikrosiebung durch die **HUBER Membrane Screen ROTAMAT®RoMem** Siebanlage mit einer Maschenweite von 0,5 bis 1 mm.

Das mechanisch vorgereinigte Abwasser wird anschließend chemisch konditioniert. Art, Menge und Reaktionszeiten der zudosierten Chemikalien sind abhängig vom Einzelfall und ermitteln wir in der Regel durch Versuche. In jedem Fall verwenden wir polymeres Flockungsmittel. Das konditionierte Abwasser fließt durch die **HUBER Druckentspannungsflotation HDF**, in der die Feststoffe und

Fette weitestgehend als Flotatschlamm abgetrennt werden. Auch die BSB- und CSB-Konzentration wird deutlich vermindert, so daß der Abfluss in die öffentliche Kanalisation eingeleitet werden kann.

Wenn das Abwasser direkt in den Vorfluter eingeleitet werden oder wenn es als Betriebswasser im Kreislauf geführt werden soll, muß es noch weiter behandelt werden. Hierfür setzen wir unsere **HUBER Membranfiltration VRM®** HUBER Membranfiltration VRM® ein - in diesem Bioreaktor wird das Abwasser voll-biologisch gereinigt wird und danach keine Feststoffe und Bakterien mehr enthält. Bei etwas geringerer Anforderung konditionieren wir das Abwasser chemisch und reinigen es in unserem **HUBER Sandfilter CONTIFLOW®**.

Den Flotat- und Überschussschlamm aus dem Bioreaktor konzentrieren wir im **HUBER Scheibeneindicker S-DISC** und entwässern ihn in der **HUBER Schneckenpresse S-PRESS**. Eine noch weitergehende Mengenverminderung erreichen wir mit dem **HUBER Bandtrockner BT**, dessen getrockneter Schlamm als Brennstoff verwertbar ist.

Bei der Umsetzung der Lösungen greifen wir auf weitere bewährte HUBER-Komponenten aus Edelstahl zurück, z.B. **Förderschnecke** oder **Schachtabdeckungen**.

Erfahrungsberichte

- [Abwasser-Recycling in der Textilindustrie mittels Membrantechnologie](#)

Downloads

 [Prospekt: Lösungen für die Leder- und Textilindustrie](#) [pdf, 1,64 MB]

Produkte

- [HUBER Membranfiltration VRM®](#)
- [HUBER Bandeindicker DrainBelt](#)
- [HUBER Schneckenpresse S-PRESS](#)
- [HUBER Bandtrockner BT](#)
- [HUBER Transportschnecke Ro8 / Ro8 T](#)
- [Schachtausrüstung](#)

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

