

# IFAT-Exkursion nach Innsbruck 17.05.2018

zur **Abwasserreinigungs-  
anlage (ARA)**  
der **Innsbrucker  
Kommunalbetriebe (IKB)**



HUBER SE  
Industriepark Erasbach A1  
92334 Berching  
Phone + 49 8462 201 0  
Fax + 49 8462 201 810  
E-Mail: [info@huber.de](mailto:info@huber.de)  
Internet: [www.huber.de](http://www.huber.de)

## Anmeldung für die Exkursion nach Innsbruck

**Fax: +49 8462/201-279 oder [rem@huber.de](mailto:rem@huber.de)**

- Ich melde mich zur Exkursion am  
17.05.2018 an.
- Ich kann leider nicht teilnehmen.  
Bitte vereinbaren Sie mit mir einen  
gesonderten Termin.

\_\_\_\_\_  
Titel, Vorname, Name

\_\_\_\_\_  
Funktion

\_\_\_\_\_  
Firma / Institution

\_\_\_\_\_  
Straße / Nr.

\_\_\_\_\_  
PLZ / Ort

\_\_\_\_\_  
Ort / Datum

\_\_\_\_\_  
Unterschrift

\_\_\_\_\_  
E-Mail

Die Anzahl der Teilnehmer  
ist begrenzt. Die Rück-  
reihenfolge erfolgt in der  
Reihenfolge des Eingangs  
der Anmeldung.

## Klärschlamm-trocknung auf der ARA Innsbruck

Innsbruck, die Landeshauptstadt Tirols mit ca. 130.000 Einwohnern und 14 umliegenden Gemeinden, produziert täglich bis zu 145.000 m<sup>3</sup> Abwasser, welches auf der Abwasserreinigungsanlage der IKB (Innsbrucker Kommunalbetriebe) geklärt wird.

Bei der Verarbeitung dieses Abwassers entstehen rund 320 m<sup>3</sup> Dünnschlamm, welcher mechanisch entwässert wird. Dies erfolgt bereits seit 2006 mit einem HUBER Bändeindicker Drainbelt und sechs HUBER Q-Press 440.0 Schneckenpressen (seit 2008), die auf der ARA in Betrieb sind. Seit 2017 verfügt die IKB auch über einen HUBER Bandtrockner BT 16.

Durch Co-Fermentation, der Beigabe von etwa 70 m<sup>3</sup> Bioabfall zum Dünnschlamm, produziert die Abwasserreinigungsanlage ca. 9.000 m<sup>3</sup> Biogas pro Tag, welches größtenteils in zwei Blockheizkraftwerken in Wärme und elektrische Energie umgewandelt wird. Die hier entstehende Abwärme wird im Mitteltemperaturbereich des Bandtrockners genutzt. Den Hochtemperaturbereich des Trockners versorgt ein, ebenfalls mit Biogas betriebener, 1.800 kW Heißwasserkessel, der auf einem Temperaturniveau von 140 °C betrieben wird. Der Bandtrockner verfügt weiter über ein Wärmerückgewinnungskonzept, welches über 400 kW<sub>th</sub> in ein Fernwärmenetz, an welches das Hallenbad Olympisches Dorf und das Seerestaurant am naheliegenden Baggersee der IKB angeschlossen sind, einspeist.

## Überzeugende Vorteile

- Wärmerückgewinnung von über 400 kW<sub>th</sub> auf einem Temperaturniveau von 70 °C
- Automatisierte Wärmetauscherreinigung der Wärmerückgewinnung
- Niedriger spezifischer thermischer Energieverbrauch von maximal 0,8 kWh<sub>th</sub>/kgH<sub>2</sub>O
- Zwei-Zonen Trocknung auf unterschiedlichem Temperaturniveau
- Intelligente Durchsatzsteuerung mit Ausrichtung auf konstante maximale Wasserverdampfung
- Optimale Trocknungsbedingungen durch Schlammaufgabe mit dem HUBER Extruder
- CO<sub>2</sub> Einsparung von 400 t pro Jahr durch Reduzierung der Schlammtransporte aufgrund der Massenreduktion von über 400%



HUBER Extruder zur Aufgabe des entwässerten Klärschlammes.

## Zeitplan für 17. Mai 2018

09:30 Abfahrt vom IFAT Gelände

12:00 Ankunft ARA Innsbruck

- Begrüßung
- Vorstellung und Besichtigung der Anlage

14:00 Rückfahrt zur IFAT

16:30 Ankunft IFAT Gelände

Alle Teilnehmer treffen sich vor der Abfahrt am HUBER-Messestand. Fragen Sie unsere Damen an der Informationstheke nach dem Treffpunkt.



HUBER Bandtrockner BT 16 mit Kondensationsstufe.