

Projektbericht: SBR-Kläranlage 300 EW Hawle-Armaturen GmbH, Fürstenwalde



Ausgangssituation

Die Hawle-Armaturen GmbH ist Produzent von Spritzgussarmaturen. Bisher wurden die Abwässer abflusslosen Sammelgruben zugeführt, täglich abgefahren und auf dem zentralen Klärwerk weiterbehandelt. Aufgrund eines gestiegenen Bedarfs und jährlich steigenden Kosten in der Abwasserentsorgung sollte das anfallende Abwasser nach einer physikalisch-biologischen Behandlung dem Produktionsprozess zur Kühlung des Formsandes wieder zugeführt werden.

Problemlösung

Bau einer 3 stufigen Aufbereitungsanlage von Mall. Das Abwasser gelangt über Freispiegelleitungen zur Zulaufhebeanlage. Über eine Doppelpumpenanlage wird das Abwasser in den Vorseicher gefördert. Von hier aus erfolgt die diskontinuierliche Befüllung der außen aufgestellten Siebrechenanlage und anschließend des SBR-Reaktors. Aufgrund der geforderten Ablaufqualität ist die Klarwasserabzugsphase mit einer Trübungsmessung gekoppelt. Nach Beendigung des Behandlungszyklus wird das biologisch gereinigte Abwasser zur Nachbehandlung einer Betriebswasseraufbereitung (NeutraClear) zugeführt.

Projektdaten:

Bauherr:	Hawle-Armaturen GmbH, Fürstenwalde
Planung:	Mall GmbH, Coswig
Maschinen-technik:	Mall GmbH, Coswig
E-MSR-Technik:	H & F Industry Data, Kavelstorf
Fertigstellung:	November 2006

Anlagenkomponenten:

- SBR-Kläranlage für Trennsystem 300 EWG mit:
 - Zulaufpumpwerk DN 1500
 - Zulaufpuffer DN 3000
 - beheizbarer Siebrechenanlage
 - SBR-Reaktor DN 5600
 - Schlamm Speicher DN 2500
 - NeutraClear C2500
 - Probenahmeschacht
 - Brauchwasservorlage DN 5600
 - Betriebsgebäude als Stahlbeton-Fertigteilezelle zur Aufnahme der Kompressoren und der Schaltwarte

Vorteile auf einen Blick:

- Trinkwassereinsparung durch Wiederverwendung
- Geringe Entsorgungskosten
- Sehr gute Betriebswasserqualität

Mall GmbH

Hüfnger Straße 39 - 45
78166 Donaueschingen
Tel.: +49 771 8005-0
Fax: +49 771 8005-100

info@mall.info
www.mall.info

