

[Home](#) ■ [HUBER Report](#) ■ [Industry](#) ■

[Schwerstoffabscheidung und -wäsche am BEZ Hochfranken installiert und in Betrieb genommen](#)

Schwerstoffabscheidung und -wäsche am BEZ Hochfranken installiert und in Betrieb genommen

HUBER Langsandfang ROTAMAT® Ro6 Bio und HUBER Sandwaschanlage RoSF G4E erhöhen Betriebssicherheit und reduzieren Betriebskosten

Beim Betrieb der RSB Bioverwertung Hochfranken GmbH zeigte sich bereits nach kurzer Betriebszeit, dass die Abscheidung der Schwerstoffe aus dem aufbereitetem Substrat (zerkleinerte Bioabfälle mit Wasser angemischt) nur sehr unzureichend ist und die Bioabfälle noch sehr hohe Fremdstoffgehalte aufweisen. Dabei handelt es sich um Kies und Sand, Steine, Glasreste bis hin zu Metallabfällen.



Bild 1: HUBER Langsandfang ROTAMAT® Ro6 Bio (rechts) mit nachfolgender HUBER Sandwaschanlage RoSF G4E (links)



Bild 2: ausgetragener und gewaschener Schwerstoff/Sand

Diese Fremdstoffe sammeln sich im anschließenden Fermenter auf dem Boden an und mussten regelmäßig unter hohen Kostenaufwand bergmännische entfernt werden um die Leistungsfähigkeit der Gesamtanlage zu gewährleisten. Aus diesem Grund hat die Betriebsgesellschaft die HUBER SE kontaktiert.

Nach genauerer Untersuchung und Konzepterstellung wurde zwischen der Substrataufbereitung (Pulper-Anlagen) und Eintrag in den Fermenter eine HUBER Langsandfang ROTAMAT® Ro6 Bio nachgerüstet und zusätzlich um eine HUBER Sandwaschanlage RoSF4 G4E ergänzt. Dadurch wird die Sedimentationsproblematik aus dem Fermenter in den Langsandfang verlagert und die Schwer- und Störstoffe gezielt entfernt.

Der nachgeschaltete HUBER Sandwaschanlage führt anhaftende Organik wieder in die Biosuspension zurück, so dass die Schwerstoffe zur Entsorgung möglichst wenig Restorganik aufweisen. Wichtig ist auch, die Aufenthaltszeit so zu wählen, dass zwar Schwerstoffe gezielt absinken können, aber möglichst wenig Biosubstrat „verloren geht“ und die Anlage nicht verschlammte. Hierzu ist auch eine Belüftung des Sandfangs installiert.

Seit Inbetriebnahme der Anlagentechnik Mitte 2018 funktioniert die Schwerstoffabscheidung sehr gut und zuverlässig und trägt zu einer nachhaltigen Optimierung des Betriebsablaufs und der Anlagenstabilität bei.

Verwandte Produkte:

- [HUBER Langsandfang ROTAMAT® Ro6](#)
- [HUBER Sandwaschanlage RoSF G4E](#)

Verwandte Lösungen:

- [HUBER-Lösungen für die Verwertung von Bio-Abfällen](#)
- [Huber-Lösungen für die Verwertung mineralischer Abfälle](#)

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

