

Nachhaltige Lösungen zur Beseitigung von Mikroverunreinigungen:

Vierte Reinigungsstufe

Mikroverunreinigungen aus kommunalem und industriellem Abwasser zu entfernen, wird für die Abwasserreinigung immer bedeutender. Forderungen zum vermehrten Einsatz einer „Vierten Reinigungsstufe“ in Deutschland und gesetzliche Vorgaben der „Revidierten Gewässerschutzverordnung“ in der Schweiz belegen dies. Denn die Konzentration und Vielfalt von Arzneimitteln, Kosmetika, Nahrungsmittel-Zusatzstoffen und Pflanzenschutzmitteln im Abwasser nimmt weiter zu. Das Problem: Selbst bei geringen Konzentrationen wirken Mikroschadstoffe auf Wasserorganismen ein und lassen sich bei der Trinkwasseraufbereitung nur schwer entfernen. Das internationale Consul-

ting- und Engineering-Unternehmen Pöyry bietet eine breite Palette an planerischen Dienstleistungen an, um die Entfernung von Mikroverunreinigungen wie Medikamentenrück-

stände und Bioziden effizient zu ermöglichen. So hat Pöyry in mehreren Projekten und Pilotanlagen bereits erfolgreich adsorptive Verfahren mit granulierter oder pulverisierter Aktivkohle

sowie oxidative Prozesse wie Ozonung realisiert. In Deutschland ist das Unternehmen bereits seit vielen Jahren an der Optimierung und dem Umbau der größten Kläranlagen Deutschlands – unter anderem in Köln, Dortmund, Wuppertal, Mannheim, Nürnberg, Erfurt und an der Emschermündung – beteiligt. Zudem stellen die Pöyry-Experten in der Abwasserreinigungsanlage Schönau (Schweiz) beispielsweise mit einer zusätzlichen Pulveraktivkohle-Einheit, der eine Sandfiltrationsstufe folgt, sicher, dass die Mikroverunreinigungen um mehr als 80 Prozent aus dem Abwasser entfernt werden.

www.poyry.de

Armin Voigtland, Düsseldorf

Halle A3, Stand 130

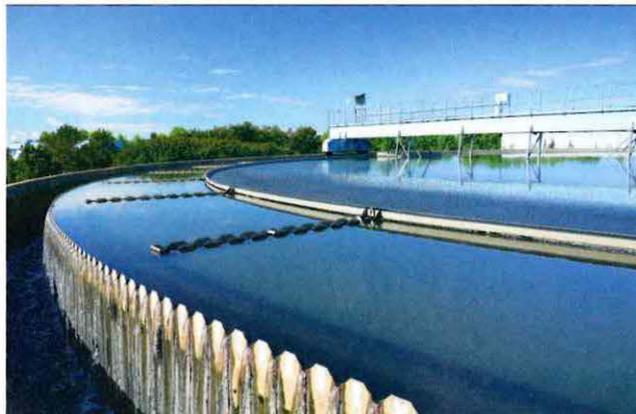


Foto: Pöyry

Auf kommunale und industrielle Kläranlagen kommen neue Aufgaben zu.

In der Schweiz entsteht eine Aufbereitungsanlage für Nichteisen-Metalle:

Wertstoffhaltige MVA-Asche

BHS-Sonthofen hat von der schweizerischen DHZ AG den Auftrag erhalten, eine vollständige Anlage zur Aufbereitung von aufkonzentrierten Metallen aus MVA-Asche zu bauen. Ziel ist es, aus dem Konzentrat qualitativ hochwertige, schwere und leichte Nichteisenmetall-Fractionen zu gewinnen, die direkt an ein Schmelzwerk oder an die Industrie verkauft werden. Der Anlagen-durchsatz pro Linie beträgt 10 t/h.

Bei der Vergabe des Auftrags war es der DHZ besonders wichtig, ein trockenes Aufbereitungsverfahren anzuwenden, denn eine Nass-Aufbereitung hätte infolge hoher Anforderungen an die Wasser- und Schlammbehandlung beträchtliche Kosten verursacht. Deshalb fiel die Wahl auf

die selektive Zerkleinerung mit Maschinenteknik von BHS-Sonthofen. Die Maschinenteknik für die Recyclingindustrie basiert auf dem Prinzip der Prallzerkleinerung mit Prallmühlen.

BHS-Sonthofen wird 2016 nicht nur die Maschinenteknik liefern, sondern die gesamte neue Anlage schlüsselfertig errichten. Der Lieferumfang umfasst zwei vollständige Linien – eine für die Aufbereitung mit Korngrößen zwischen 8 und 100 mm sowie eine für die Feinaufbereitung mit Korngrößen zwischen 0 und 10 mm. BHS liefert alle Komponenten von der Beschickung bis zu den Big-Bag-Befüllstationen. Das beinhaltet unter anderem verschiedene Typen von BHS-Prallmühlen, Sieb-



In der Prallmühle vom Typ RPMV und RPMX erfolgt eine intensive Prall- und Scher-Zerkleinerung.

Foto: BHS

maschinen, Zick-Zack-Sichter, Zyklonabscheider, Trommel-Magnetabscheider und Trenntische, ferner die gesamte Fördertechnik, die Entstaubungsanlage sowie den Stahlbau, die

Steuerung und die Visualisierung. Die Anlage soll im Sommer 2016 in Betrieb gehen.

www.bhs-sonthofen.de

Dr. Uwe Stein, Aachen

Halle B2, Stand 351/450