



Pilotprojekt zur Beseitigung von Mikroverunreinigungen in Kläranlagen

(Mynewsdesk) Vierte Reinigungsstufe in Kläranlagen geplant: Alltech Dosieranlagen aus Weingarten bei Karlsruhe beteiligt sich mit einer Aufbereitungs- und Dosieranlage zur Pulveraktivkohle-Dosierung an einem Pilotprojekt zur Beseitigung von Mikroverunreinigungen in Kläranlagen in der Abwasserreinigungsanlage (ARA) Ergolz 1 in Sissach in der Schweiz.

Schmerzmittel, künstliche Süßstoffe, Pflanzenschutzmittel und Koffein zählen zu den Mikroverunreinigungen, die auch nach den bislang drei Reinigungsstufen in Kläranlagen noch im Abwasser enthalten sind. Über das Abwasser gelangen sie in Flüsse und Seen. Da Trinkwasser auch aus Oberflächenwasser gewonnen wird, werden damit auch die Mikroverunreinigungen der Nahrungskette wieder zugeführt. Um dies zu vermeiden, nehmen die Kläranlagen in den kommenden Jahren sukzessive Investitionen für die Ergänzung um eine vierte Reinigungsstufe zur Entfernung von Mikroverunreinigungen vor.

Mikroverunreinigungen mit Pulveraktivkohle beseitigen

Bei dem Pilotprojekt zur Beseitigung von Mikroverunreinigungen in der ARA Ergolz 1 in Sissach, Schweiz, werden zwei Verfahrensansätze erprobt: die PAK-Dosierung und die Ozonierung. Beim PAK-Ansatz wird Pulveraktivkohle mit dem Abwasser in Kontakt gebracht. Die Mikroverunreinigungen legen sich an die Oberfläche der Pulveraktivkohle an und werden danach herausgefiltert. Alltech hat für einen Pilotversuch zur Pulveraktivkohle-Dosierung in der ARA Ergolz 1 eine Aufbereitungs- und Dosieranlage geliefert.

Anlage zur Aufbereitung einer PAK-Suspension

Die Alltech Anlage zur Aufbereitung einer PAK-Suspension besteht aus PAK-Lagerung und -Versorgung mit Wechselcontainern, Förderschnecke, Trockengutdosierer, Dosier- und Benetzungssystem sowie einem Injektor für die Suspensionsförderung. Zwei Wechselcontainer, die bereits ab Werk mit Pulveraktivkohle befüllt sind, werden über einer Förderschnecke positioniert und über eine automatische Umschaltung alternierend zur Materialversorgung des Trockengutdosierers bereitgestellt. Jeder Container hat ein Volumen von 2.700 Litern. Durch den Einsatz von Versorgungscontainer und Reservecontainer wird die kontinuierliche Versorgung mit Aktivkohle gewährleistet und das Handling der leeren Container muss nicht zeitnah erfolgen. Eine Schrägförderschnecke transportiert die Pulveraktivkohle in den Trockengutdosierer. Um eine genaue Chargendosierung zu erzielen, ist der Trockengutdosierer auf einer Waage positioniert, die den genauen Ist-Wert erfasst und die Pulverzugabe überwacht. In der speziellen Benetzungseinheit wird die Aktivkohle mit Wasser dispergiert und danach über einen Injektor mit dem Treibwasser in den Prozess dosiert.

Nachrüsten der Schweizer Kläranlagen

In der Schweiz sollen in den nächsten zwei Jahrzehnten rund 100 der 700 Abwasserreinigungsanlagen (ARA) zur gezielten Entfernung von Mikroverunreinigungen ausgebaut werden. Hier hat das Parlament im März 2014 einer entsprechenden Änderung des Gewässerschutzgesetzes zugestimmt.

Diese Pressemitteilung wurde via Mynewsdesk versendet. Weitere Informationen finden Sie im [Ücker & Partner Werbeagentur GmbH](#).

Shortlink zu dieser Pressemitteilung:
<http://shortpr.com/ea8jhd>

Permanentlink zu dieser Pressemitteilung:
<http://www.themenportal.de/wissenschaft/pilotprojekt-zur-beseitigung-von-mikroverunreinigungen-in-klaeranlagen-14959>

Pressekontakt

-

Vera Neusel
Am Hardtwald 4
76275 Ettlingen

vn@up-markenkommunikation.com

Firmenkontakt

-

Vera Neusel
Am Hardtwald 4
76275 Ettlingen

shortpr.com/ea8jhd
vn@up-markenkommunikation.com

Die Alltech Dosieranlagen GmbH ist ein inhabergeführtes Unternehmen mit Sitz in Weingarten (bei Karlsruhe). Alltech entwickelt, produziert und vertreibt

Dosieranlagen und Komponenten. Auf Kundenwunsch werden maßgeschneiderte Dosiersysteme und individuell zugeschnittene Komplettlösungen gefertigt. Alle Produkte von der Serie bis zur Individuallösung sind technologisch auf dem neusten Stand, langlebig und zertifiziert. Hochqualifizierte Facharbeiter und Ingenieure, eine eigene Forschung und Entwicklung sowie der Einsatz modernster Maschinen und Materialien zeichnen das Unternehmen genauso aus wie seine Innovationskraft und Kooperationen mit verschiedenen Partnern aus der Forschung, z. B. dem Karlsruher Institut für Technologie (KIT). Das Know-how der Alltech Dosieranlagen GmbH ist vor allem in den Branchen kommunale und industrielle Abwasserbehandlung, Energieerzeugung, Papierproduktion und Wasserversorgung gefragt.

Zertifikate
der Alltech Dosieranlagen GmbH:

-Ä
DIN EN
ISO 9001:2008

-Ä
Fachbetrieb
nach WHG

-Ä
DIBt-Bauzulassung
Nr. Z-40.21-27 (für Behälter und Wannen)

-Ä
Zulassung
für die Schweiz nach KVV-Nummer 116.001.09 durch SVTI-Nr. SM 114 963

(www.alltech-dosieranlagen.de)