

Referenz

Abluftbehandlungsanlage

Regenerative – Thermische – Oxidation (RTO)

Die Mechanisch–Biologische Abfallbehandlungsanlage (MBA) Schwanebeck ist für einen Durchsatz von 72.000 Mg/a ausgelegt. Die in der MBA erzeugte Abluft wird dabei über eine 3–linige Abluftbehandlungsanlage gereinigt. Die Errichtung erfolgte in zwei Bauabschnitten. Das Investitionsvolumen für die Anlagentechnik lag bei ca. 3,07 Mio. EUR.



**RTO mit
Ventilatorenhaus
und Wäscher 3. Linie**

Projektskizze

Die Abluftbehandlungsanlage kann bis zu 48.000 m³ Abluft pro Stunde (3 x 16.000 m³) auf die vorgeschriebenen Grenzwerte der 30. BImSchV behandeln.

Die Anlage besteht aus folgenden Teilen:

- 3 Kolonnenwäscher (Saure Wäscher)
- Säuretank mit Befüllstation und WHG–Auffangwanne
- 3 Brennkammern (RTO) die den Wärmeaustausch ermöglichen
- Kamin mit Messstelle zur kontinuierlichen Erfassung der Grenzwerte der 30. BImSchV
- Propangastanks und Anschluss an Deponiegas–Verdichterstation zur Versorgung der Stützfeuerung

Auftraggeber

abh mbH
Abfallbehandlungsgesellschaft Havelland mbH
Goethestr. 59
14641 Nauen

Standort

Deponie Schwanebeck bei Nauen

Ausführungszeitraum

2004–2007

Investitionsvolumen

ca. 2,2 Mio Euro

Projektleitung

HORN & MÜLLER
Ingenieurgesellschaft mbH
Arkonastr. 45 – 49
13189 Berlin

Tel. 030 / 47 00 80 – 0
Fax 030 / 47 00 80 – 80
ww.horn-und-mueller.de

Errichtung der RTO



Säurebefüllstation

Leistungen

- Vorplanung
- Entwurfs- und Genehmigungsplanung
- Ausführungsplanung
- Vorbereitung und Mitwirken bei der Vergabe
- Örtliche Bauüberwachung
- Bauoberleitung (Anlagen- und Verfahrenstechnik)

Montage der Klappenkästen Brennkammer 1

