

## 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 m<sup>3</sup> Abluft pro Stunde (3 x 16.000 m<sup>3</sup>) 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

