


DOKUMENT NR.		AIA_ALL_xxx	
TITEL		Technische Anlagen Ekos	
STAND		Jänner 2024	
LEGENDE		rot Änderung an Anlagen nach 2015	
		schwarz keine Änderung	

Abkürzung	Name	Behälter/Lagerung	Beschreibung	Leistungsdaten	Jahr	Aktiv
VD2	Verdampfer 2	VDT 1&2 = 60m ³ /cad.	Vakuumverdampfer inklusive Vorbehandlung (pH-Wert), Schrägklärer zur statischen Trennung von Schlamm - Emulsion - freies Öl, beheizter Vorlagebehälter mit Abluftwärmerückgewinnung, Vakuumverdampfer Typ Incro Orca 3500, Koaleszenz-Ölabscheider für Destillat, Konzentratastrag	Q= 3500 ltr/h	2022	ja
MBR	Membran Bio-Reaktor Anlage	IB2= 300m ³	Mechanisch - biologische Wasserreinigungsanlage zur Nachbehandlung der durch andere Prozesse vorbehandelte oder verarbeitete Abwässer bestehend aus a) Abwasserhebebumpen inklusive rückspülbarem Polzeifilter b) Belüftungsgebläse 1+2 mit 550 m ³ /h c) Biologietank-reaktor d) Membrantank mit 2 x Ultrafiltrationsmodulen eingetaucht mit 1100m ² Filtrationsfläche e) Filtratpumpe und Filtrattank 15m ³ als Pufferbehälter für Reinigungsvorgänge und Prozesswassertank f) Reinigungslinie mit automatisierter saurer und alkalischer Rückspülung	Q= 5-15 m ³ /h	2022	ja
ÖAS 2	Ölabscheider 2		Ölabscheider und Sammler für Öl-Wassergemisch aus Koaleszensabscheidern nach dem Verdampfer	Q= 0-6 m ³ /h	2022	ja
DK2	Dekanter 2	DKT 1-3 = 60m ³ /cad.	Dekanterzentrifuge zur physikalischen Schlammtrennung aus Abwasser bestehend aus a) peristaltische Zuführpumpe b) Dekanterzentrifuge GEA pro 4000 c) Ausstragsystem mit Hochförderschnecke und Querschneckenverteiler zum automatisierten Abwurf in Bunker 2, 3 und DKB d) Dreikammer-Polyelektrolyt-anmischstation für emulgierte und pulverförmigen Flockungsmitteln	Q= 5-15 m ³ /h	2021	ja
SCR	Scrubber - Nasswäscher		Abluftbehandlung von Verdampfungsanlagen, sowie Fehllufteintrag (Teilbehandlung hinterer Hallenbereich). Nassewäsche als Verfahren zum kondensieren von leichtflüchtigen Kohlenwasserstoffen, sowie lösen von Ammoniak, als auch fangen von Stäuben und anderen Dämpfen. Kontinuierlicher Frischwassereintrag sowie Ölabbzug über Ölabscheider	Q= 1000 m ³ /h	2020	ja

CP4	Chemisch Physikalische Behandlungsan- lage 4	ABL 1 oder LT 1-7	Diskontinuierlich-Manuell betriebene chemisch physikalische Fällungsanlage zur spezifischen Behandlung (Rezepturen) von Abfällen nach dem Prinzip der Flockung, bestehend a) aus konischem Fällungstank (15m ³) und Rührwerk, b) automatischer Dosierung von chemischen Hilfsmitteln (PAC, Soda, andere); c) Entleerungspumpe mit Anschlüssen auf verschiedenen Höhen zum Abpumpen der unterschiedlichen Phasen (Sedimente, Wasser, Flottate oder ähnliches)	V= 15m ³ ; Q= 1-10 m ³ /h	2020	ja
VD1 aktuell (ehem. VD2)	Verdampfer 1	VDT 1&2 = 60m ³ /cad.	Vakuumverdampfer inklusive Vorbehandlung (pH-Wert), Schrägklärer zur statischen Trennung von Schlamm - Emulsion - freies Öl, beheizter Vorlagebehälter mit Abluftwärmerückgewinnung, Vakuumverdampfer Typ KMU Loft LE 2200, Koaleszenz-Ölabscheider für Destillat, Konzentratstrag	Q= 2200 ltr/h	2019	ja
TS 1	Trommelsieb 1	über ABL 86m ³ in IB1 = 600m ³ ; LT 1-6 AB= 32m ³ /cad.	Abladestation für flüssige Abfälle welche für die Behandlung in CP1-7 oder Dekanter vorgesehen sind. Bestehend aus a) außenbeschickter Trommelsieb zur Abscheidung von Sedimenten und Feststoffen >0,50 mm b) Siebkorb über Abladebecken c) Abladebecken 86m ³ 1 d) Verteilerpumpstation	V= 86m ³ ; Q=20-60 m ³ /h	2015	ja
TS 2	Trommelsieb 2	über ABL 64m ³ in VDT 1&2 = 60m ³ /cad	Abladestation für flüssige Abfälle welche für die Behandlung in den Verdampfern 1-2 vorgesehen sind. Bestehend aus a) außenbeschickter Trommelsieb zur Abscheidung von Sedimenten und Feststoffen >0,50 mm b) Siebkorb über Abladebecken c) Abladebecken 1 d) Verteilerpumpstation	V= 64m ³ ; Q= 20-60 m ³ /h	2015	ja
CP1	Chemisch Physikalische Behandlungsan- lage 1	CPT 1= 30m ³ & CPT2= 15m ³	Kontinuierlich betriebene chemisch physikalische Fällungsanlage für nicht ölige Flüssigkeiten bestehend aus a) Neutralisation und Konditionierung (pH-Wert, Flockungsmittel), b) 3 Kammern Fällanlage mit Mikrosand mit Umlauf und Sandregeneration	Q= 5-10m ³ /h	2015	ja
CP2	Chemisch Physikalische Behandlungsan- lage 2	CPT 1= 30m ³ / CPT2= 15m ³ 132	Kontinuierlich betriebene chemisch physikalische Fällungsanlage für nicht ölige Flüssigkeiten bestehend aus a) Neutralisation und Konditionierung (pH-Wert, Flockungsmittel), b) 3 Kammern Fällanlage mit Mikrosand mit Umlauf und Sandregeneration	Q=5-10 m ³ /h	2015	ja
CP3	Chemisch Physikalische Behandlungsan- lage 3	ABL 1 oder LT 1-6	Diskontinuierlich-Manuell betriebene chemisch physikalische Fällungsanlage zur spezifischen Behandlung (Rezepturen) von Abfällen nach dem Prinzip der Flockung, bestehend a) aus konischem Fällungstank (15m ³) und Rührwerk, b) automatischer Dosierung von chemischen Hilfsmitteln (PAC, Soda, andere); c) Entleerungspumpe	V= 15m ³ ; Q= 1-10 m ³ /h	2015	ja
DK1	Dekanter 1	DKT 1-3 = 60m ³ /cad.	Dekanterzentrifuge zur physikalischen Schlammtrennung aus Abwasser bestehend aus a) peristaltische Zuführpumpe b) Dekanterzentrifuge GEA pro c) Schnecke für Schlammaustrag in Dekanterbunker (DKB) d) Einkammer Polianmischstation für emulgierte Flockungsmittel	Q= 3-6 m ³ /h	2015	ja

Minimax	Vertikale Zentrifuge	SPT1 = 11m ³	Öl-Wasser Trennung von Leichtölen mit Hilfe von mobiler Teller Zentrifuge	Q= 0,2-2 m ³ /h	2015	ja
Separator OSC4	Vertikale Zentrifuge	SPT1 = 11m ³	Öl-Wasser Trennung von Leichtölen mit Hilfe von Teller Zentrifuge	Q= 0,5-3 m ³ /h	2015	ja
ÖAS 1	Ölabscheider 1		Leichtölabscheider inklusive Schlammfang zum Auffangen restlicher Öle in vorbehandelten Abwasser vor MBR Anlage	Q=0-20 m ³ /h	2015	ja
APN	Automatischer Probenehmer	SB 1-3 = 330m ³ /cad.	Automatischer Probenehmer zur kontinuierlichen Analyse des Abwassers in Kanalisation. Probenahme 100ml/2 m ³ Abwasser. 48 Probenehmer. Automatische Entleerung.	Qmax = 40m ³ /h	2015	ja
CP5-6-7	Chemisch Physikalische Behandlungsanlage 5-6-7	direkt oder über ABL 1 oder LT 1-6	Diskontinuierlich (alias Batch) betriebene chemisch physikalische Fällungsanlage zur spezifischen Behandlung (Rezepturen) von Abfällen, bestehend a) aus Fällungstank 5-6-7 (3x30m ³) mit Rührwerk, b) automatischer Dosierung von chemischen Hilfsmitteln (PAC, Soda, andere); c) Tankzugentleerpumpe mit Abladestation und Filtereinheit d) Kalkmilchdosierstation e) Entleerungspumpe für Fällprodukte f) ph-Wert Messlinie g) Spüllinie zur automatischen Reinigung der Leitungsstrecken nach Verwendung h) Flex-Station zur sicheren Handhabung und Entleerung von Gebinden <1m ³ i) Auffangwanne für gesamte CP5-6-7 Anlage	V=30 m ³ ; Q= 1-30 m ³ /h	2024	nein
KMA	Kalkmilch-anmischstation	Kalksilo = 75m ³	Kalkmilchanmischstation zur automatisierten Herstellung von Kalkmilchsuspension bestehend aus a) 75m ³ Kalksilo mit Belade und Austragseinheit inklusive Staubfilter b) Mischtank 2 m ³ mit Rührwerk auf Wiegezellen zum Anrühren von 0-15%er Kalkmilchsuspension c) Kalkschlammpumpe	V= 75 m ³ ; Q= 5 m ³ /h	2024	nein
VD1	Verdampfer 1	VDT 1&2 = 60m ³ /cad.	Vakuumverdampfer inklusive Vorbehandlung (pH-Wert), Schrägklärer zur statischen Trennung von Schlamm - Emulsion - freies Öl, beheizter Vorlagebehälter mit Abluftwärmerückgewinnung, Vakuumverdampfer Typ KMU Loft LE 800, Koaleszenz-Ölabscheider für Destillat, Konzentratstrag	Q= 800 ltr/h	2015	nein
FA	Filteranlage		Filteranlage mit rückspülbarem Sandfilter zur Elimination von Schwebstoffen sowie Nachbehandlung mithilfe von Aktivkohlefiltern	V= 30 ³ /h	2015	nein