

1 Rohabwasserpumpwerk:

Schneckenpumpen heben den gesamten Zulauf um ca. 6 m an. Danach fließt das Abwasser mit natürlichem Gefälle durch die Kläranlage zur Weiterbehandlung.



2 Rechenanlage:

Zwei automatisch räumende Stufenrechen zur Entnahme der Grobstoffe aus dem Abwasser. Durch zwei nachfolgende Waschpressen wird das Rechengut entwässert, in einem Container zwischengelagert und später entsorgt.



3 Belüfteter Sandfang mit Fettfang:

Der anfallende Sand wird durch Walzenbewegung mit Hilfe eingespeister Luft nach unten gezwungen und von dort mit Drucklufthebern zu einem Klassierer gefördert. Der gefilterte Sand und das Fett werden mit einem Entwässerungscontainer abgefahren.



4 Belebungsbecken 1 und 2:

In der vorgeschalteten Denitrifikationsstufe werden Rohabwasser und Rücklaufschlamm mittels eingebauter Umwälzaggregate vermischt. Hier erfolgt der Nitratabbau ohne Luftsauerstoff.

Belebungsbecken 3 und 4:

Nitrifikationsstufe, ausgerüstet mit feinblasiger Belüftung und getrennter Umwälzung. Hier werden die im Abwasser enthaltenen Eiweißstoffe (Harn und Urin) in Ammonium und dann weiter zu Nitrat umgewandelt.



5 Nachklärbecken 1 und 2:

Sie trennen den Belebtschlamm von dem zum Vorfluter abfließenden, gereinigten Abwasser. Der überschüssige Schlamm gelangt zur Schlammbehandlung.



6 Klärschlammstapelbehälter 1 und 2:

Die Klärschlammstapelbehälter dienen als Zwischenlagerung für den anfallenden Überschussschlamm. Von dort aus wird er in flüssiger oder gepresster Form der Landwirtschaft als Dünger zur Verfügung gestellt.



„In den letzten 25 Jahren haben wir die Kläranlage stetig modernisiert, so dass sie sich heute auf dem neuesten Stand der Technik präsentiert. Auch in Zukunft werde ich mich mit meinem Team für klare Verhältnisse zum Wohle der Bürger in Alsbach-Hähnlein und Zwingenberg einsetzen. Darauf freuen wir uns.“

Hans-Jürgen Frank, Betriebsleiter

