



## HUBER Lösungen für die Getränkeindustrie

Effiziente Maschinenteknik und langjährige Erfahrungen

- ▶ Kundenspezifische Lösungen auf Basis „Best-Practice“
- ▶ Hochwertige Maschinen in Edelstahl-Ausführung
- ▶ Weltweite Aufstellung und lokaler Support
- ▶ Labortests und Vorab-Pilotierungen

Mehr Infos,  
Downloads und  
aktuelle News





Maschinen und Einsatzgebiete der HUBER-Maschinentechnik im Abwasserprozess der Getränkeindustrie.

## HUBER Lösungen für die Getränkeindustrie

Abwässer aus der Getränkeindustrie zeichnen sich vor allem durch größere Gehalte an verschiedensten Feststoffen und prozessspezifische Variabilität aus. HUBER liefert dafür maßgeschneiderte Lösungen für die Behandlung von Wasch- und Produktionsabwässern auf Basis standardisierter Maschinentechnik, entsprechend der individuellen Zusammensetzung der Wässer und orientiert sich immer an der benötigten Ablaufqualität, bzw. den projektspezifischen Anforderungen.

Je nach Bedarf kommen dabei vorrangig Siebungen und Feinstsiebanlagen sowie Sand- und Schwerstoffabscheider zum Einsatz, um die vorhandenen Feststoffe so gut und so frühzeitig wie möglich aus dem Abwasser zu entfernen und damit alle nachfolgenden aeroben oder auch anaeroben Behandlungsschritte zu schützen und zu entlasten.

Auch im Bereich der Ablaufnachbehandlung von Bestandsanlagen liefert HUBER Lösungen, um z. B. den gestiegenen Anforderungen in Bezug auf die Grenzwerte für Phosphor oder neuen Vorgaben zur Ablauf- und Einleittemperatur gerecht zu werden. Dabei wird großer Wert auf die optimale Einbindung der HUBER Maschinentechnik in die bestehenden Verfahrens- und Prozessketten gelegt.

Für die im Rahmen innerbetrieblicher biologischer Abwasserreinigung entstehenden Schlämme erstellt HUBER unter Berücksichtigung des für den Kunden optimalen Entsorgungsweges projektspezifische Behandlungskonzepte zur Eindickung oder Entwässerung.

Aus Maschinen zur mechanischen Vorbehandlung und Anlagen zur Ablaufnachbehandlung sowie für die Schlammbehandlung werden kundenspezifische Lösungen erstellt, wobei vorherige Labor- oder Pilottests vor Ort große Sicherheit für Kunden und Betreiber geben.

Durch die eigene Fertigung fast aller Komponenten in Edelstahl können individuelle Anpassungen auf Basis „Best-Practice“ einfach und schnell vorgenommen und die Anzahl der Schnittstellen auf ein Minimum reduziert werden. Auf unterschiedliche Anforderungen hinsichtlich der Materialgüte (z. B. aufgrund des Salzgehaltes) wird durch Auswahl des geeigneten Werkstoffs reagiert.

## Maschinen und Produkte

- ▶ Abwassersiebungen mit Siebgutkompaktierung
- ▶ Sand- und Schwerstoffabscheidung
- ▶ Schlammverdickung und -entwässerung
- ▶ Wärmetauscher zur Energierückgewinnung und Abwasserkühlung
- ▶ Flotationsanlagen zur Feststoffabscheidung



HUBER Sieb- und Feinstsiebsysteme sowie Sand- und Schwerstoffabscheider zur bestmöglichen und projektspezifisch angepassten Abwasser aus Brauereien, der Fruchtsaftindustrie sowie von der Herstellung von Mineralwasser und sonstigen alkoholischen und erprobt.

mechanischen Behandlung von Waschwasser sowie Produktions- nicht alkoholischen Getränken – effizient, langlebig und vielfach

## Referenzen und Erfahrungsbeispiele



*HUBER Schneckenpressen zur Schlammbehandlung in Containerbauweise – beste Entwässerungsleistung ohne aufwändige Bauarbeiten und sofort einsatzbereit.*



*HUBER Druckentspannungsflotationen mit chemischer Stufe zur Belebtschlammabtrennung – die Lösung zur Entlastung überfrachteter biologischer Behandlungsanlagen.*



*Voruntersuchungen im Labor oder Pilotierungen direkt vor Ort zur Ermittlung der Betriebsparameter und Ablaufwerte – höchste Sicherheit für Kunden und Betreiber.*



*HUBER Abwasserwärmetauscher – Energierückgewinnung und Abwasserkühlung.*

### **HUBER SE**

Industriepark Erasbach A1 | 92334 Berching  
Tel.: +49 8462 201-0 | info@huber.de  
[www.huber.de](http://www.huber.de)

HUBER Lösungen für die Getränkeindustrie

Technische Änderungen vorbehalten | 0,1 / 1 – 01.2024 – 01.2024