



HUBER

Lösungen für die Milchindustrie

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

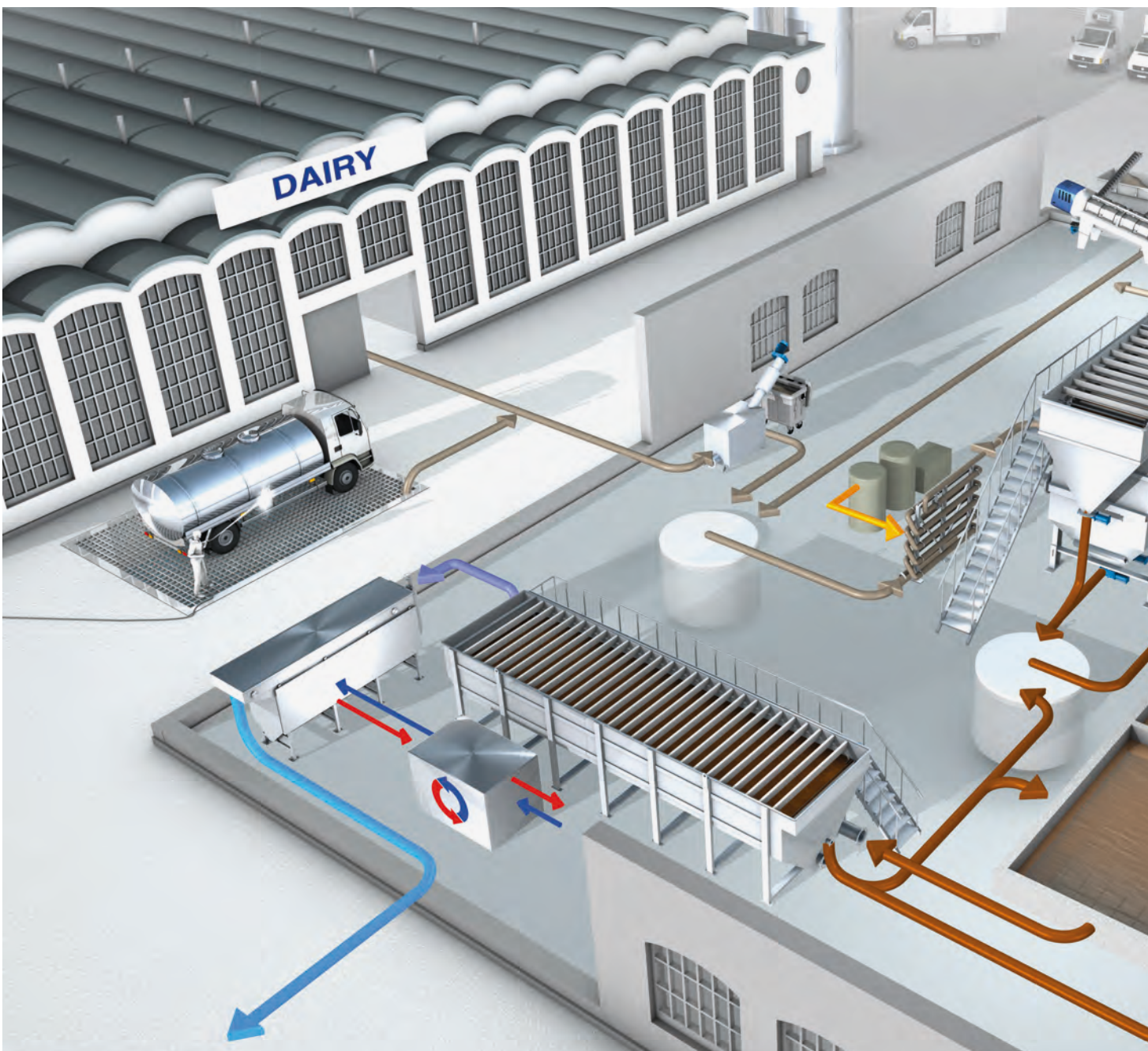




HUBER Rechen- und Siebsysteme zur mechanischen Vorreinigung – effizient, langlebig und vielfach erprobt.



HUBER Schneckenpressen zur Schlammbehandlung – beste Entsorgungskosten.



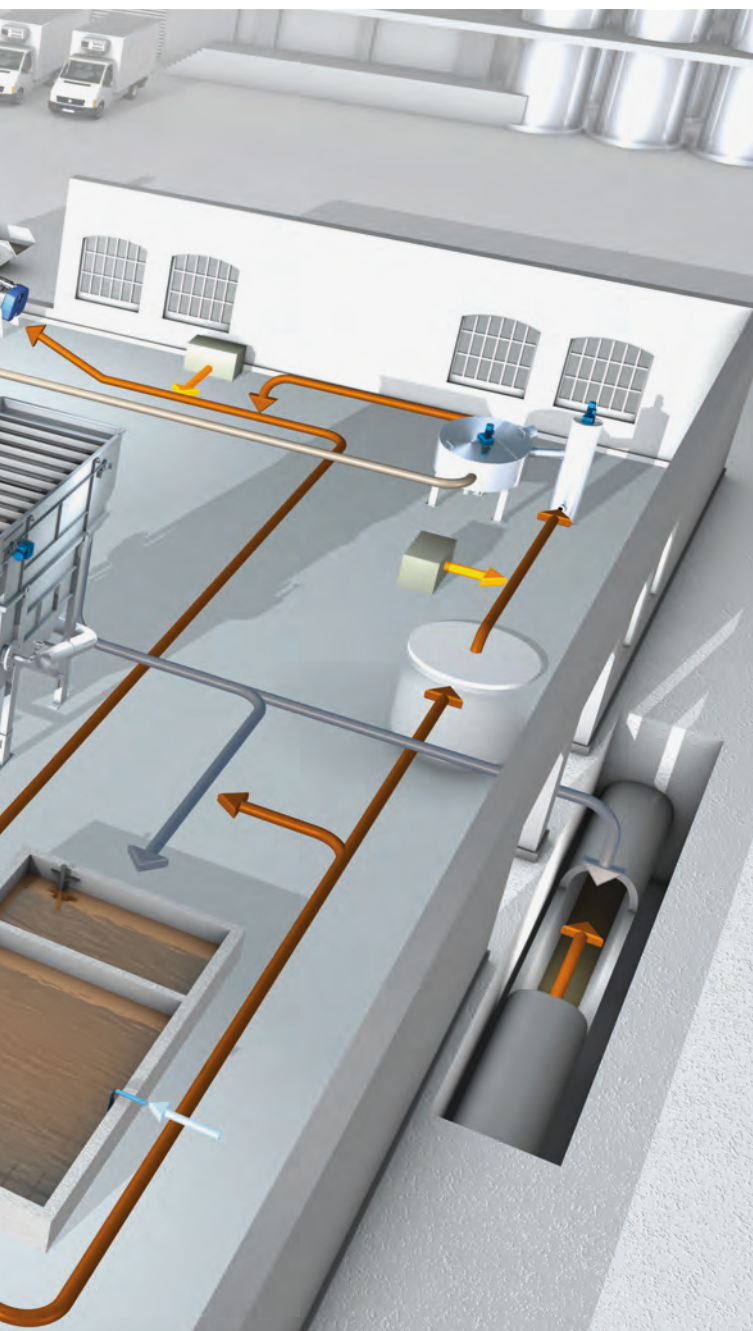
Maschinen und Einsatzgebiete der HUBER-Maschinentechnik im Abwasserprozess der Milchindustrie.



Wässerungsleistung und höchste Volumenreduktion zur Senkung der



HUBER Druckentspannungsflotation zur physikalisch-chemischen Vorreinigung - optimale Reduktion von CSB, Fetten und Feststoffen, mehr als 500 Installationen weltweit.



HUBER Lösungen für die Milchindustrie

Abwässer aus der milchverarbeitenden Industrie zeichnen sich durch hohe Gehalte an CSB, Fetten und Feststoffen aus. HUBER liefert maßgeschneiderte Lösungen auf Basis standardisierter Maschinenteknik, entsprechend der individuellen Zusammensetzung der Abwässer und orientiert sich immer an der benötigten Ablaufqualität, bzw. den projektspezifischen Anforderungen.

Aus Maschinen zur Abwassersiebung, der chemisch-physikalischen Vorreinigung und Anlagen zur Schlammbehandlung werden kundenspezifische Lösungen erstellt, wobei vorherige Labor- oder Pilottests 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.

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 Maschinenteknik in die bestehenden Verfahrens- und Prozessketten gelegt.

Maschinen und Produkte

- ▶ Abwassersiebungen mit Siebgutkompaktierung
- ▶ Druckentspannungsflotationen mit und ohne chemische Vorbehandlung
- ▶ Schlammverdickung und -entwässerung
- ▶ Wärmetauscher zur Energierückgewinnung und Abwasserkühlung

Referenzen und Erfahrungsbeispiele



HUBER Anlagentechnik in Containerbauweise – Flotationen oder Schlammwässerungen ohne Bauarbeiten – sofort einsatzbereit.



HUBER Druckentspannungsflotationen zur Schlammabscheidung und Ablaufbehandlung – die Lösung zur Ertüchtigung überlasteter Abwasseranlagen.



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



HUBER Abwasserwärmetauscher RoWin zur Wärmerückgewinnung und Abwasserkühlung – Energieoptimierung und Einhalten von Temperaturgrenzwerten.

HUBER SE

Industriepark Erasbach A1 | 92334 Berching
Tel.: +49 8462201-0 | info@huber.de
www.huber.de

HUBER Lösungen für die Milchindustrie

Technische Änderungen vorbehalten | 0,1 / 0 – 05.2022 – 5.2022