

# Industrieabwasser Anaerobtechnik



Projekt	Technik	Größe	Firma/ Betrieb	Jahr
Neubau anaerobe Abwasserbehandlung Kartoffelverarbeitung	UASB Reaktor Biogasspeicher BHKW	3,0 t CSB/d	Lorenz Snack World Neunburg	2005 2006
Neubau anaerobe Abwasserbehandlung Milchindustrie	UASB Reaktor MAP-Fällung	13,5 t CSB/d	Deutsches Milchkontor Altentreptow	2005 2006
Neubau anaerobe Abwasserbehandlung Brauereiabwasser	UASB Reaktor Biogasspeicher BHKW	5,0 t CSB/d	Stadt Dargun Kläranlage	2006 2007
Neubau anaerobe Abwasserbehandlung Fruchtsaftindustrie	EGSB Reaktor HPA-System	5,0 t CSB/d	FSP Frische Mönchen- gladbach	2010 2011
Neubau anaerobe Abwasserbehandlung Brauereiabwasser	EGSB Reaktor HPA-System Biogasaufbereitung	12,0 t CSB/d	Brauerei Oettinger Mönchenglb.	2012 2013
Neubau anaerobe Abwasserbehandlung Süßwarenindustrie	UASB Reaktor Biogasaufbereitung	3,5 t CSB/d	Sweet TeC Boizenburg	2015 2016
Erweiterung anaerobe Abwasserbehandlung Milchindustrie	UASB Reaktor Biogasaufbereitung Abluftbehandlung	20,0 t CSB/d	Deutsches Milchkontor Altentreptow	2016
Erweiterung anaerobe Abwasserbehandlung Papierindustrie	Biogasspeicherung Notfackelanlage Biogasaufbereitung	40,0 t CSB/d	Smurfit Kappa Papier u. Karton Hoya	2020
Ertüchtigung anaerobe Abwasser- behandlung	UASB Reaktor Austausch Settler- platten	20,0 t CSB/d	Deutsches Milchkontor Altentreptow	2020