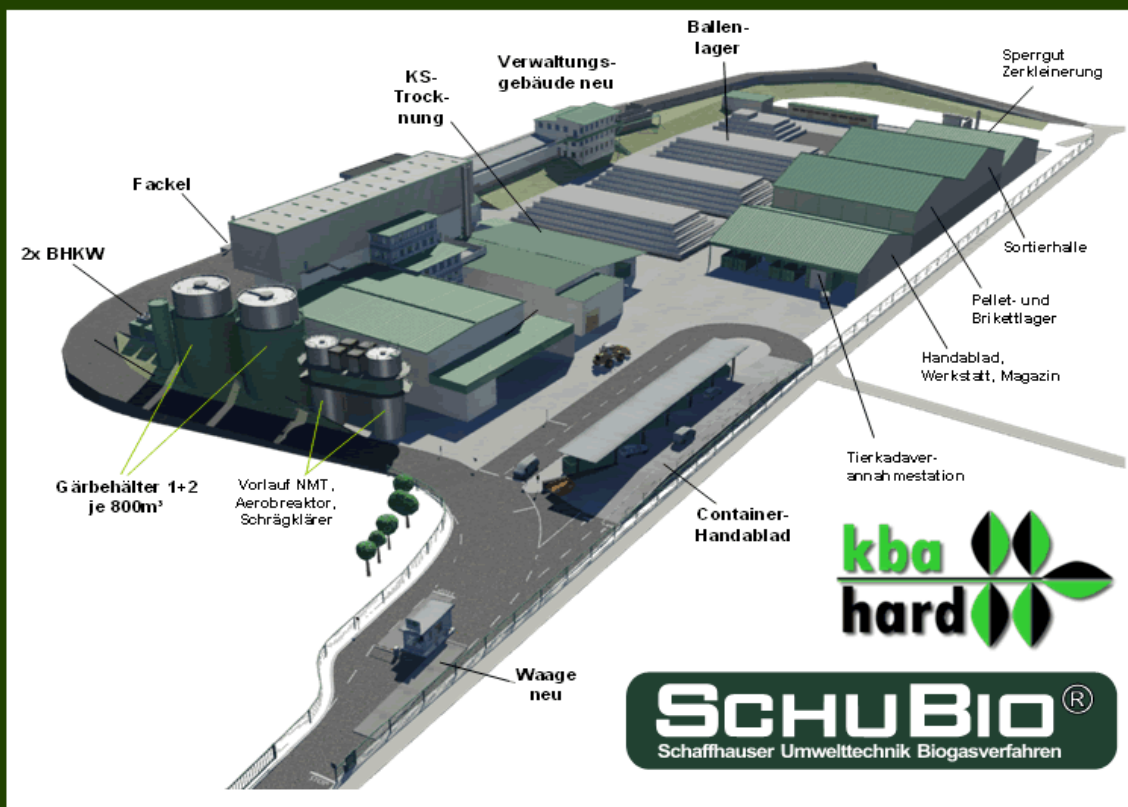


Erneuerung KBA Hard Schaffhauser Umwelttechnik - Made in Beringen -

Einladung zur Neujahrs- Informationsveranstaltung

*Gasthaus Hotel zur Sonne
in Beringen, Unterdorf 6
am Mittwoch, den 14.01.2009
20:00 – 22:00 Uhr*



Der Kläranlageverband entschied:

Bei der Erneuerung der KBA Hard in Beringen wird auf innovative Umwelttechnik gesetzt. Die Wahl fiel auf das SCHUBIO®-Verfahren der ortsansässigen Firma SCHU AG Schaffhauser Umwelttechnik. Der Umbau findet bei laufendem Betrieb statt, Energieeffizienz und Ressourcenschutz stehen im Vordergrund.

Neues Verfahren basiert auf modernstem Entwicklungsstand

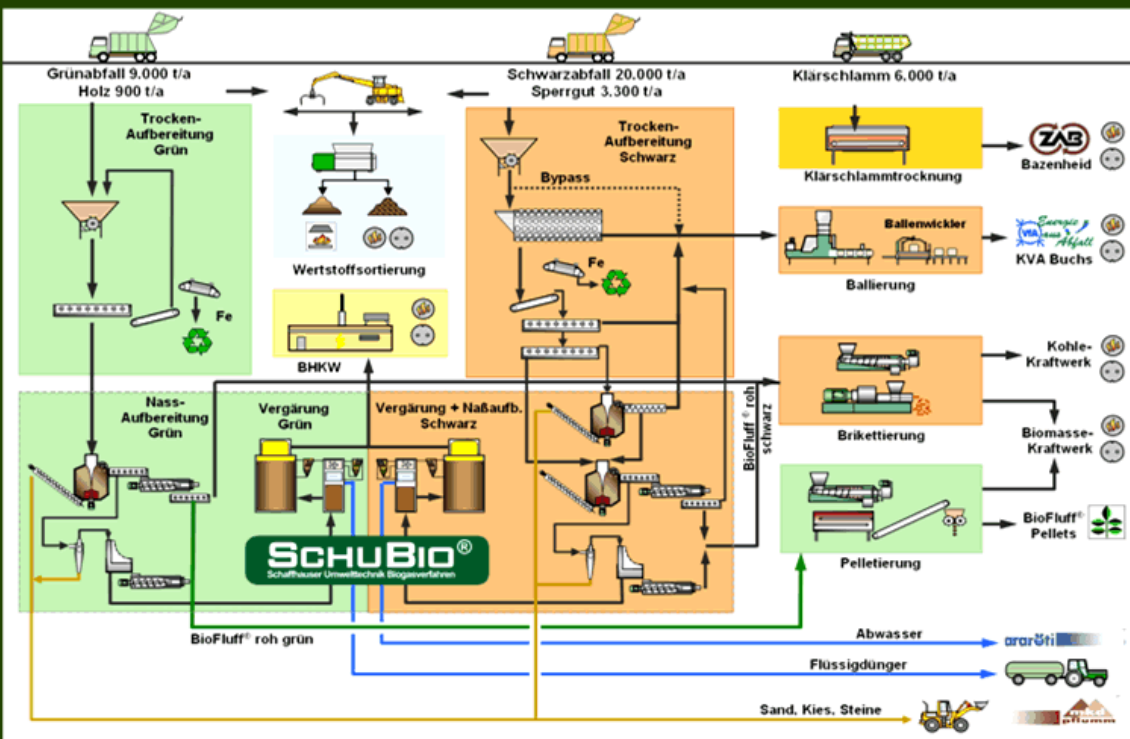
In den Volksabstimmungen der Verbandsgemeinden vom März 2007 wurde ein Projektkredit von 29 Millionen Franken bewilligt. Das damals beauftragte Planerteam prüfte das im Vorprojekt ausgewählte Verfahren und empfahl, das Vorhaben nochmals technisch zu überdenken. Nach einer aufwendigen Überprüfungs- und Evaluationsphase hat der Verband ein Grobkonzept erarbeiten lassen. Diesem folgten eine umfangreiche Pilotierung auf der KBA Hard sowie ein neues Vorprojekt mit dem Nass-Mechanischen-Trennverfahren (NMT). Das NMT ist der Kernprozess des nun ausgewählten SCHUBIO®-Verfahrens. Die Verwaltungskommission der KBA Hard erteilte deshalb dem Inhaber des SCHUBIO®-Verfahrens, der SCHU AG Schaffhauser Umwelttechnik, den Auftrag als hauptverantwortlicher Planer.

Und was haben die Anwohner der KBA Hard von der Erneuerung?

Geringeres Verkehrsaufkommen: Eine Verkehrsreduktion der Anlieferung ist leider nicht möglich, auch wenn die gesamte Kehrrechtbehandlung in der KBA Hard eingestellt würde, da die KBA Hard neben der Kehrrechtbehandlung auch die Aufgabe einer Umschlag- und Sortieranlage erfüllt. Die „neue“ KBA Hard wird durch eine hohe Behandlungstiefe und starke Verdichtung der Reststoffe jedoch das Verkehrsaufkommen für den Abtransport der Reststoffe reduzieren.

Gerüche nicht mehr wahrnehmbar: Gerüche entstehen im Wesentlichen durch die Kompostierung von Grünabfall, Kehrrecht und Klärschlamm. Darauf wird in Zukunft komplett verzichtet. Alle Abfälle werden vor der Abholung so konfektioniert und gelagert, dass Gerüche bei der Lagerung ausgeschlossen werden können. Gerüche aus der Bunkerung, Klärschlamm-trocknung, Aufbereitung und Vergärung werden durch einen mehrstufigen, chemischen Wäscher neutralisiert. Die Vergärungsanlage ist komplett geschlossen, es werden keine Substrate vor oder nach der Vergärung offen gelagert, wie z.B. bei landwirtschaftlichen Vergärungsanlagen üblich. Entweichendes Biogas kann übel riechen und ist meist Ursache für Beschwerden aus der Nachbarschaft. Durch großzügig bemessene Biogasmotoren zur Verstromung des Biogases, Biogasspeicher und eine Notgasfackel kann der unkontrollierte Austritt von Biogas nahezu ausgeschlossen werden.

Reduzierte Fliegenplage: Fliegen können nie ganz vermieden werden. Sie werden durch Essensreste und für Fliegen attraktive, meist feuchte Biomassen angezogen. Durch die vollständige Konfektionierung der Abfälle wird der Fliegenplage konsequent entgegengewirkt.



Das geplante Verfahren der Abfallbehandlung in der KBA Hard

Das SCHUBIO®-Verfahren ist auf die Bedürfnisse der KBA Hard abgestimmt und steht unter dem Motto:

Waschen-Trocknen-Separieren – Sauberer Abfall ist Wertstoff.

Das neue Verfahren kommt vollkommen ohne geruchsintensive Kompostierung aus. Der gewaschene Grünabfall wird wie in einer Espressomaschine mit Dampf und Druck vom Sud befreit. Der Sud ist wie beim Espresso das Gute, hieraus wird Biogas mit einfacher Anlagentechnik hergestellt. Mit dem Biogas, welches aus dem Grün- und Schwarzabfall getrennt gewonnen wird, werden zwei Blockheizkraftwerke betrieben. Der regenerative Strom wird ins Netz zu subventionierten Tarifen eingespeist. Die Abwärme wird zur Trocknung des Klärschlammes und des Grünabfallresters genutzt. Der Grünabfallrester wird danach zu BioFluff®-Pellets verarbeitet und als Torfersatz bzw. Blumenerde vermarktet.

Aus Schwarzabfall werden mit der gleichen Anlagentechnik Schwarz-BioFluff®-Briketts hergestellt, die in Kohlekraftwerken oder Biomassekraftwerken für die CO₂-freie energetische Verwertung eingesetzt werden.

Der getrocknete Klärschlamm wird in einer Mono-Klärschlamm-Verbrennungsanlage verwertet. Das gereinigte Abwasser aus der Grüngutbehandlung kann als Flüssigdünger eingesetzt werden. Stickstoff und Phosphate werden für die Landwirtschaft zurückgewonnen. Die Stoffkreisläufe werden somit weitestgehend geschlossen.

Schaffhauser Modell – Keine Zukunft ohne Vergangenheit!

1. Generation KBA Hard

Die KBA Hard der ersten Generation bestand aus zwei Kehrichtverbrennungsöfen und einer Kehricht-Klärschlamm-Kompostierungsanlage. Der Klärschlamm stammte schon damals aus der Kläranlage ARA Röti, Neuhausen.

2. Generation KBA Hard

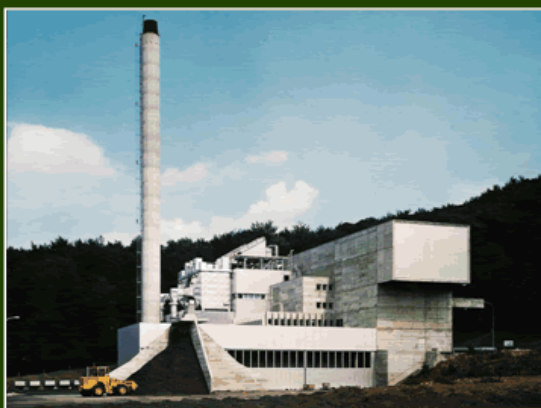
Die 2. Generation der KBA Hard setzt auf Recycling mit massgeblicher Unterstützung der Bürger durch separate Sammlung von Bioabfall, Glas, Papier, Metallen und Schadstoffen.

Die KBA Hard wurde von der Kehricht**beseitigungs**anlage zur Kehricht**behandlungs**anlage und bekam neue Aufgaben.

Jetzt ist diese Anlage in die Jahre gekommen und viele Anlagenteile müssen erneuert werden. Nun gilt es, die Erfolgsgeschichte „Schaffhauser Modell“, mit der Wahl des neuen Verfahrens der dritten Generation fortzusetzen und für die Zukunft gerüstet zu sein.

3. Generation KBA Hard SCHUBIO

Das neue Verfahren ist darauf ausgerichtet, möglichst alle im Abfall enthaltene Energie und die Ressourcen soweit als möglich zu nutzen. Die KBA Hard wird damit von der Kehrichtbehandlungsanlage zur Produktionsanlage von Wertstoffen aus Abfall. Nach so langer Erfahrung mit der praktischen Abfallwirtschaft ist der Ehrgeiz groß, das SCHUBIO®-Verfahren weiter zu perfektionieren, sowohl beim Bau als auch im späteren Betrieb. Einwände der Anwohner werden sehr ernst genommen und tragen auch dazu bei, dass das Schaffhauser Modell als bürgernahe Abfallwirtschaft mit hoher Akzeptanz bekannt wird. Abfallwirtschaft – Made in Beringen.



KBA Hard - 1973



KBA Hard - heute



KBA Hard 2010