

Wichtigste Aufgabenstellung für Anlagenbauer im Bereich der Sekundärbrennstoffe ist die Verringerung feuerungstechnischer Probleme durch gleichmäßige Zuführung von Stoffen unterschiedlichen Energiegehalts. Nur so können konstante Feuerungstemperaturen erreicht werden, die die Aschequalität verbessern und den Kesselverschleiß verringern.



Mischer zur Homogenisierung von Sondermüll während der Montagephase.

Waste to Energy – Made in Bayern

Reinhard Schmidt

Schadstoffspitzen können durch die gleichmäßige Zuführung des Eintrags in den Verbrennungsraum vermieden werden. Dies ermöglicht die kostengünstige Auslegung der Rauchgasreinigung. Als Komplettanbieter bietet der Herrschinger Anlagenbauer AVA-Huep mit seiner Anlagenbau-Sparte AVA econ die Anlagentechnik inklusive Inertisierung und Steuerung und auf Wunsch mit Anbindung an das übergeordnete Prozessleitsystem der Verbrennungsanlage. Damit kann die Verwertung von Ersatzbrennstoffen sowohl in Müllverbrennungsanlagen, als auch in konventionellen Kraftwerken erfolgen.

Ersatzbrennstoff aus Sonderabfällen

AVA konzentriert sich auf die Herstellung von Ersatzbrennstoffen aus Gewerbe- und Sonderabfällen. Hierfür müssen zum Teil sehr unterschiedliche, hochkalorische Stoffe so aufbereitet werden, dass sie konventionellen Verbrennungsanlagen zugeführt werden können.

Im AVA-System werden Sonderabfälle durch Schreddern aufgeschlossen und zerkleinert. Im nachgeschalteten Mischer werden die bis zu 400 mm großen Stücke homogenisiert und gegebenenfalls mit pastösen oder festen Abfällen vermischt. Danach gelangt der Brennstoff in eine verschleißfeste Kolbenpumpe, die über eine Rohrleitung die Verbrennung beschickt. Die flexible Aufstellungsplanung der Komponenten ermöglicht sowohl die Einplanung bei Neuanlagen als auch die Nachrüstung vorhandener Verbrennungen.

Das System bewährt sich inzwischen mit Durchsatzleistungen von bis zu zehn Tonnen pro Stunde in sechs Anlagen weltweit – darunter in Japan und den USA.

Flugasche verfestigen und immobilisieren

Flugasche aus Rauchgasreinigungsanlagen kann je nach Verbrennungstyp gering bis stark reaktiv sein. Dies führt zu unterschiedlichen Behandlungsarten und Verwendungen, die aber alle dasselbe Ziel haben: Staubemissionen sicher zu vermeiden und die Flugasche langfristig zu binden, damit eine Immobilisierung von eventuell enthaltenen Schadstoffen erreicht wird. Flugasche ist somit der ideale Helfer zur Verfestigung von Schlämmen aller Art: Mittels

Flugasche werden die Schlämme durch Vermischen in Schüttgut verwandelt. Je nach Verwendungszweck der Flugasche können sowohl separate, semimobile Anlagen auf Deponien gefragt sein als auch komplette, stationäre Anlagen.

Ein weiteres Feld für den Anlagenbau ist die Aufbereitung von Schlacken aus Müllverbrennungsanlagen. Bei den meisten Anlagen wird die Schlacke nur für Transportzwecke aufbereitet. Dabei reicht das Spektrum von der einfachen Direktverladung bis hin zu komplexen Anlagen mit Bahnverladung und Hunderten Metern Förderweg, inklusive Störstoffabscheidung zur Erhöhung der Betriebssicherheit.

AVA econ stellt Systeme zur Verfügung, die durch einfache und robuste Technik die Betriebssicherheit sowohl vorhandener als auch neuer Anlagen erhöhen.

Reinhard Schmidt, AVA econ industries, Herrsching, Fax: 08152/9392-91, info@ava-econ.com