

[Home](#) ■ [Nyheter](#) ■ [Huber Norge Nyheter](#)

Case studie installation av RPPS intagssilar, RoSF4 sandtvätt och RoFAS+WAP sugbilmottagare på Rustorp RV / Ronneby Miljö & Teknik AB

05.11.2020

Detta reningsverk i östra Blekinge betjänar Ronneby samhälle inklusive närbelägna tätorter. Antalet person-ekvivalenter är ca 25 000. Reningsprocessen innefattar traditionell mekanisk-, biologisk- och kemisk rening. Recipienten är Ronneby ån strax uppströms mynningen i Ronneby hamn.

Under 2018 påbörjade man en projektering av ett nytt inlopp på reningsverket med målet att dels öka mottagningskapaciteten, öka driftsäkerheten samt med målet att förbättra avskiljningskapaciteten av rens med hjälp av nya silar hos det första reningssteget. Upphandlingen resulterade i två st betongkanal monterade HUBER RPPS 1400 / Ø6, 1 st RoSF4 Sandtvätt i storleken 1 samt en komplett RoFAS Sugbilmottagningsstation med storlek 0,5. Den nya anläggningen togs i drift under hösten/vintern 2019.



De båda Huber RPPS perforerade hållplåtstrummsilarna med varsin inbyggd IRGA renstvättpress är dimensionerade för ett flöde om 2100 m³/h tillsammans. Huber RPPS-silarna ersatte två st trappgaller. TS-halten efter integrerade och inbyggda IRGA-renstvätten är ca 45%. Sandtvätten är dimensionerad för en inpumpad kapacitet om ca 8 l/sek från sandfånget och sanden håller en GF<3%. Mottagningskapaciteten hos RoFAS-trumman är >1,5 m³/min. Vi frågar Fredrik Linnander som är arbetsledare på Ronneby Miljö & Teknik AB hur projektet har gått. Fredrik säger att de är mycket nöjda med extrenslammottagaren RoFAS som de upplever som mycket driftsäker och pålitlig. Vad gäller sandtvätten RoSF4 så fungerar även den mycket bra och det är kul att se den stora skillnaden på både mängden sand men också hur mycket renare den är nu i jämförelse med den gamla sandavvattnaren. Den absolut största förändringen av alla är hur mycket bättre arbetsmiljön har blivit och luften inne i reningsverket. Idag är det rent och fint och det luktar nästan ingenting längre. Den största utmaningen i projektet har varit att bygga om intagsleden på reningsverket och minimera driftstoppen så långt det går vilket Fredrik tycker att de har lyckats bra med. Nu återstår att köra in sig lite till under hösten och vintern med ökade flöden och en förhoppning är att man skall kunna använda det renade avloppsvattnet till att spola maskinerna där det krävs en del vatten.

Vi på HUBER är mycket nöjda med resultatet och tackar för förtroendet och ser framemot att följa projektet framöver med ökade flöden i vinter!

□