



Comprex®-Reinigung  
Abwasserdruckleitungen (ADL)

Referenzprojekt

**Celle**

**Abwasserentsorgung**

**Südheide GmbH**



Abbildung 1: Einspeisepunkt am Pumpwerk

## Regelmäßige Reinigung von Abwasserdruckleitungen seit 2012

### Aufgabenstellung

- regelmäßige Comprex®-Reinigung von kritischen Abschnitten im jährlichen Turnus
- Ablagerungen und Sielhaut entfernen
- Geruchsproblemen vorbeugen
- Leistungsfähigkeit sicherstellen

### Technische Daten

- Nennweiten DN 80 bis DN 250
- Werkstoffe PVC und PE
- Länge jährlich gereinigter Leitungen: ca. 20 km (2018)
- zwischen 2012 und 2018: ca. 80 km gereinigt

### Reinigen mit dem Comprex®-Verfahren

- mechanisches Reinigungsverfahren im laufenden Betrieb („online“) mit komprimierter Luft von Comprex®-Einheit (Abbildung 2) und Abwasser
- Einspeisung über Schächte (Abbildung 3) sowie Be- und Entlüfter (BEV)
- Ausspeisung in Klärwerk oder Freispiegelkanal
- 1 Techniker, 10 Arbeitstage vor Ort

### Ergebnis der Comprex®-Reinigung

- Ablagerungen (hauptsächlich Fette und Rechengut) mobilisiert und effektiv ausgetragen (Abbildung 4)
- Leistungsfähigkeit und Entsorgungssicherheit wiederhergestellt
- Geruchsbildung vorgebeugt
- verbesserte Hydraulik durch verringerten Druckverlust
- effizienter Pumpenbetrieb
- wiederkehrende, turnusmäßige Comprex®-Reinigung als Beitrag zum optimalen und effizienten Betrieb



Abbildung 2: Comprex®-Einheit im Einsatz

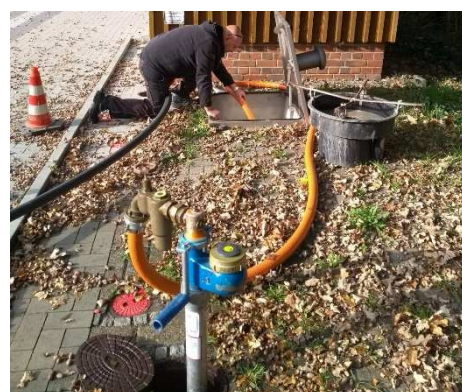


Abbildung 3: Einspeisung in Schacht



Abbildung 4: Teil des Austrages