



Przetwarzanie odpadów wodnych zamiast kosztownej utylizacji zewnętrznej u europejskiego producenta motoryzacyjnego OEM

Europejski producjent motoryzacji OEM musiał co miesiąc utylizować znaczne ilości odpadów wodnych – proces ten nie tylko generował wysokie koszty, ale także stanowił obciążenie dla środowiska. MKR opracowało ekonomiczną i zrównoważoną koncepcję przetwarzania, która umożliwia całkowite wewnętrzne oczyszczanie powstających ścieków – w sposób oszczędzający zasoby, wydajny i niezawodny.

Sytuacja wyjściowa

Europejski producent motoryzacji OEM borykał się z wysokimi kosztami utylizacji odpadów, ponieważ odpady wodne musiały być regularnie odbierane i przetwarzane przez zewnętrznych usługodawców. Kierownictwo firmy poszukiwało zatem rozwiązania, które byłoby zarówno tańsze, jak i bardziej przyjazne dla środowiska – bez uszczerbku dla bezpieczeństwa i jakości procesów.

Wymagania

- Unikanie zewnętrznych kosztów utylizacji
- Oczyszczanie różnych rodzajów ścieków w jednym urządzeniu:
 - Zużyte emulsje
 - Alkaliczne wody płuczące
 - Kwaśne wody płuczące
- Wysokie bezpieczeństwo eksploatacji i zgodność z normami ochrony środowiska
- Proste i solidne sterowanie systemem

Rozwiązanie firmy MKR

Firma MKR opracowała elastyczną i modułową koncepcję instalacji do wewnętrznego oczyszczania ścieków. Dwa zbiorniki magazynowe umożliwiają oddzielne gromadzenie ścieków kwaśnych i zasadowych. Ścieki zasadowe są wstępnie oczyszczane za pomocą filtra taśmowego z wbudowanym separatorem oleju oraz filtra workowego, a następnie poddawane obróbce w parowniku ET 200. W dalszej części procesu separator oleju TB 250 i stacja węgla aktywnego zapewniają ostateczne oczyszczenie.

Ścieki kwaśne są najpierw neutralizowane poprzez regulację pH, a następnie przepuszczane przez ten sam ciąg oczyszczania. Zapewnia to wydajne, bezpieczne i całkowite oczyszczenie wszystkich strumieni substancji – wewnętrznie, oszczędnie i w sposób przyjazny dla środowiska.

Projekt w skrócie

Projekt:

Wewnętrzne oczyszczanie ścieków

Technika instalacji:

- 2 zbiorniki do oddzielnego zbierania kwaśnych i zasadowych ścieków
- Neutralizacja pH
- Filtr taśmowy ze zintegrowanym separatorem oleju oraz filtr workowy
- Wyparka ET 200
- Separator oleju TB 250
- Stacja z węglem aktywnym

Zleceniodawca:

Europejski producent motoryzacyjny OEM

Wykonawca:

MKR Metzger GmbH
Rappenfeldstraße 4
86653 Monheim

Osoba kontaktowa:

Marek Mocarski
marek.mocarski@mkr-metzger.pl

Wyniki

- Znaczna redukcja kosztów utylizacji
- Kompleksowe przetwarzanie wszystkich rodzajów ścieków na miejscu
- Modułowa i elastyczna konstrukcja instalacji
- Zgodność z przepisami dotyczącymi ochrony środowiska
- Zrównoważona i ekonomiczna eksploatacja
- Odciążenie procesów wewnętrznych i zasobów

