



cleaning
systems
for liquids

Zużyte ciecze myjące i zużyte emulsje

Przemysł metalowy

CaseStudy

Własne oczyszczanie ścieków zamiast kosztownej utylizacji – Europejski producent przemysłowy stawia na technologię MKR

Europejski producent przemysłowy postawił sobie za cel zakończenie kosztownego i zewnętrznego usuwania odpadów wodnych. Zamiast tego chciał przejąć odpowiedzialność za oczyszczanie ścieków – w sposób zrównoważony, ekonomiczny i zgodny z przepisami. MKR dostarczyło odpowiednie rozwiązanie dla tego kroku w kierunku samodzielnej odpowiedzialności: kompaktową, wydajną i kwalifikującą się do uzyskania pozwolenia instalację oczyszczającą.

Sytuacja wyjściowa

W procesie produkcyjnym producenta przemysłowego regularnie powstawały duże ilości zużytych emulsji i wodnych środków czyszczących, które dotychczas były odbierane i przetwarzane przez zewnętrzne firmy utylizacyjne, co wiązało się z wysokimi kosztami. Celem było rozwiązanie kwestii utylizacji na miejscu, a następnie odprowadzanie oczyszczonych ścieków do kanalizacji zgodnie z lokalnymi wymaganiami środowiskowymi.

Wymagania

- Oczyszczanie różnych ścieków (zużyte emulsje, zużyte kąpiele myjące)
- Przestrzeganie lokalnych wartości dopuszczalnych
- Redukcja bieżących kosztów utylizacji
- Kompaktowe, niewymagające konserwacji rozwiązanie do eksploatacji w hali
- Solidny i zautomatyzowany system

Rozwiązanie firmy MKR

Po przeprowadzeniu szczegółowej analizy laboratoryjnej firma MKR określiła optymalny proces oczyszczania powstających ścieków. Wody płuczące i czyszczące są najpierw gromadzone w centralnym zbiorniku. Tam za pomocą skimmerów oddzielane są oleje obce. Następnie, w razie potrzeby, przeprowadzana jest neutralizacja pH w celu przekształcenia kwaśnych wód w alkaliczne. Wstępnie oczyszczona woda trafia przez filtr workowy do kompaktowego odparowywacza ET 50, w którym odbywa się właściwy proces oczyszczania. Oczyszczony destylat jest następnie pompowany do kanalizacji przez separator oleju obcego TB 250 i stację filtrów z węglem aktywnym. Koncentraty powstające podczas odparowywania są gromadzone w pojemniku IBC i usuwane na zewnątrz w większych odstępach czasu – co jest znacznie tańsze niż poprzednio.

Projekt w skrócie

Projekt:

Od zewnętrznej utylizacji do własnego oczyszczania ścieków

Technika instalacji:

- Skimmer
- Neutralizacja pH
- Filtr workowy
- Wyparka ET 50
- Separator oleju obcego TB 250
- Filtr z węglem aktywnym
- Stacja napełniania IBC

Zleceniodawca:

Europejski producent przemysłowy

Wykonawca:

MKR Metzger GmbH
Rappenfeldstraße 4
86653 Monheim

Osoba kontaktowa:

Marek Mocarski
marek.mocarski@mkr-metzger.pl

Wyniki

- Zakończenie kosztownej utylizacji zewnętrznej
- Niezawodne przestrzeganie wartości dopuszczalnych lokalnych wymagań środowiskowych
- Własne, zgodne z prawem oczyszczanie ścieków
- Niskie koszty eksploatacji dzięki zmniejszeniu częstotliwości usuwania odpadów
- Kompaktowa, niewymagająca konserwacji instalacja do eksploatacji w hali
- Trwały wkład w ochronę środowiska i zasobów naturalnych

