



cleaning
systems
for liquids

Wymiana parownika konkurencyjnego w przedsiębiorstwie zajmującym się utylizacją odpadów

Przedsiębiorstwo utylizacji odpadów eksploatowało dwie przestarzałe instalacje parowe do oczyszczania ścieków przemysłowych. Technologia była przestarzała, podatna na awarie i nieodpowiadająca aktualnym wymaganiom. Firma MKR przekonała klienta nowoczesną, dostosowaną do potrzeb koncepcją – popartą wizytami referencyjnymi i bezpośrednią wymianą informacji z doświadczonymi operatorami instalacji. Pierwsza instalacja została zainstalowana, a kilka lat później pojawiła się już druga.

Sytuacja wyjściowa

Istniejąca technologia odparowywania klienta była przestarzała i nie zapewniała wystarczającej wydajności ani bezpieczeństwa procesu. W ramach modernizacji instalacji firma MKR przekonała przedsiębiorstwo do swojej technologii. Szczególnie decydujące znaczenie miały wizyty referencyjne oraz bezpośrednia wymiana informacji z operatorami instalacji, którzy już przeszli na technologię MKR. Ostatecznie wybrano pierwszą instalację ET 1000 – później została ona zastąpiona technicznie ulepszoną instalacją ET 1000, aby spełnić wymogi prawne.

Wymagania

- Oczyszczanie wód alkalicznych i zużytych emulsji pochodzących z obróbki metali
- Bezpieczne pod względem prawnym odprowadzanie destylatu do kanalizacji
- Integracja z istniejącymi elementami instalacji (zbiorniki magazynowe, odcinek pH, LPA)
- Dostosowanie do specjalnego trybu pracy przedsiębiorstw utylizacyjnych
- Niezawodna, długotrwała praca przy wysokiej elastyczności
- Rozwiązanie przyszłościowe z potencjałem rozbudowy

Rozwiązanie firmy MKR

Firma MKR zrealizowała indywidualnie dostosowane rozwiązanie w zakresie parownika, dostosowane do istniejącej infrastruktury. Zbiorniki magazynowe, regulacja pH i separator faz lekkich mogły zostać przejęte z istniejącego wyposażenia. Nowo zainstalowano moduł filtracyjny, separator oleju oraz parownik ET-1000 do bezpiecznej destylacji.

Instalacja została zaprojektowana specjalnie do pracy w przedsiębiorstwie zajmującym się utylizacją odpadów: zgodnie z określoną „**procedurą utylizacji**” najpierw uruchamia się instalację wodą miejską, aby przepłukać reaktor parą wodną w celu usunięcia tlenu. Dopiero potem doprowadza się medium produkcyjne. Metoda ta chroni instalację przed śladowymi ilościami rozpuszczalników i zapobiega sytuacjom krytycznym – bez atmosfery zagrożonej wybuchem, ale z maksymalnym bezpieczeństwem. Po kilku latach pomyślnej eksploatacji instalacja została zastąpiona technicznie ulepszonym modelem ET 1000, aby efektywnie radzić sobie ze zmienną ilością ścieków.

Projekt w skrócie

Projekt:

Wymiana wszystkich konkurencyjnych instalacji – dzięki bezpiecznej technologii, modułowej rozbudowie i praktycznemu sposobowi eksploatacji

Technika instalacji:

- Zbiorniki magazynowe
- Regulacja pH
- Stacja pomp
- Stacja filtrująca 2000
- Separator oleju TB 1000
- Filtr workowy z pompą
- WyparkaET 1000
- Separator oleju

Zlecniodawca:

Przedsiębiorstwo utylizacji odpadów

Wykonawca:

MKR Metzger GmbH
Rappenfeldstraße 4
86653 Monheim

Osoba kontaktowa:

Marek Mocarski
marek.mocarski@mkr-metzger.pl

Wyniki

- Płynna wymiana przestarzałej instalacji konkurencji
- Eksploatacja instalacji zgodnie ze sprawdzoną praktyką utylizacji
- Wykorzystanie istniejących części instalacji pozwala zaoszczędzić koszty inwestycyjne
- Łatwa modernizacja przy rosnącej wydajności
- Niezawodna zgodność z wymogami urzędowymi
- Wysoka satysfakcja użytkowników dzięki stabilnym, bezpiecznym procesom

