



cleaning
systems
for liquids

Oczyszczanie ścieków przez przedsiębiorstwo utylizacyjne

Utylizacja odpadów/recykling

CaseStudy

Budowa nowej linii parowników dla przedsiębiorstwa utylizacji odpadów – nowe podejście do utylizacji odpadów

Renomowany dostawca usług w zakresie utylizacji odpadów – podjął decyzję o zastąpieniu dotychczasowego systemu obróbki chemiczno-fizycznej nowoczesną instalacją odparowującą. Celem było unowocześnienie i zwiększenie wydajności zakładowego systemu oczyszczania ścieków. Firma MKR dostarczyła całkowicie nowe rozwiązanie liniowe do oczyszczania ścieków przemysłowych – dostosowane do indywidualnych potrzeb, zgodne z przepisami i przyszłościowe.

Sytuacja wyjściowa

Dotychczasowe oczyszczanie ścieków odbywało się w klasyczny sposób chemiczno-fizyczny. Nie istniała żadna technologia instalacyjna umożliwiająca przejście na technologię odparowywania. Konieczne było zaprojektowanie, zaplanowanie i zainstalowanie kompletnego rozwiązania systemowego od podstaw – łącznie ze wszystkimi komponentami, od obsługi mediów po odprowadzanie do kanalizacji.

Wymagania

- Oczyszczanie wód alkalicznych i zużytych emulsji pochodzących z obróbki metali
- Całkowita przebudowa technologii instalacji dla linii odparowującej
- Bezpieczne odprowadzanie destylatu zgodnie z wymogami urzędowymi
- Integracja systemu w celu zapewnienia elastycznego zasilania (IBC, cysterny ssące)
- Zautomatyzowana kontrola pH i monitorowanie wprowadzania
- Wprowadzenie destylatu zgodnie z wymogami prawnymi

Rozwiązanie firmy MKR

Po szczegółowych konsultacjach i analizach laboratoryjnych firma MKR opracowała indywidualną koncepcję instalacji, która została dokładnie dostosowana do wymagań przedsiębiorstwa utylizacji odpadów. Instalacja obejmuje:

- Przyjmowanie odpadów płynnych z pojemników IBC i cystern ssących
- Regulację pH w celu wstępnego oczyszczenia mediów kwasowych/zasadowych
- Filtrację i oddzielanie oleju obcego w celu usunięcia substancji zakłócających
- Destylację w parowniku w celu oddzielenia wody i koncentratów
- Separator faz lekkich w celu zapewnienia separacji oleju
- Technika pomiarowa i regulacyjna do monitorowania pH i temperatury przed wprowadzeniem

Oczyszczony destylat jest wprowadzany bezpośrednio do kanalizacji przy zachowaniu wszystkich wymaganych parametrów. W razie potrzeby następuje automatyczna regulacja pH.

Projekt w skrócie

Projekt:

Kompletna linia parowników do oczyszczania ścieków przemysłowych – wydajna, bezpieczna i zgodna z przepisami.

Technika instalacji:

- Transport z pojemników IBC
- Regulacja pH za pomocą zbiornika
- Filtracja
- Separator oleju obcego
- Wyparka ET 250
- Separator faz lekkich
- Technika pomiarowa i regulacyjna do monitorowania pH i temperatury

Zlecniodawca:

Przedsiębiorstwo utylizacji odpadów

Wykonawca:

MKR Metzger GmbH
Rappenfeldstraße 4
86653 Monheim

Osoba kontaktowa:

Marek Mocarski
marek.mocarski@mkr-metzger.pl

Wyniki

- Kompletna konstrukcja systemu od jednego dostawcy MKR
- Efektywne oczyszczanie ścieków przemysłowych
- Odprowadzanie zgodne z przepisami prawa i wytycznymi urzędowymi
- Wysoka elastyczność dzięki zmiennym systemom odbioru (IBC, cysterny ssące)
- Zautomatyzowana kontrola procesu zapewniająca stabilne wartości odprowadzania
- Przyszłościowa alternatywa dla obróbki chemiczno-fizycznej

