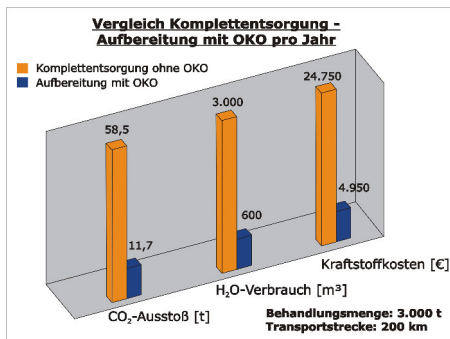


OKO-aquaclean – Mobile Aufbereitung von Ölabscheiderinhalten



Aufgabenstellung

Ein regionales Entsorgungsunternehmen sucht zur Reduzierung von kostenintensiven und CO₂-verursachenden Transporten zu weit entfernten Behandlungsanlagen eine Lösung zur effizienten Behandlung von Ölabscheiderinhalten direkt vor Ort.

Anforderungen

Der Kunde fordert

- ▶ einen mobilen Ölabscheider gem. EN858
- ▶ zuschaltbares Flotationsmodul
- ▶ integriertes Emulsionsspaltmodul (EBS)
- ▶ kein Einsatz von Filtermaterial
- ▶ energieeffiziente Technologie
- ▶ Einachsahrgestell <1,5 t zl. GG

Umsetzung

Einsatz einer mobilen **OKO-aquaclean** Flotationsanlage mit folgender Ausstattung:

- ▶ Behandlungsreaktor gem. EN858 mit Bauartzulassung
- ▶ Einsatz umweltfreundlicher Demulgatoren
- ▶ Hochleistungsflotation
- ▶ sensorische Klarwasserkontrolle
- ▶ Anlagenstopp bei Grenzwertüberschreitung
- ▶ elektronisches Betriebstagebuch

Ergebnis

Da nur noch die Schlammphase zu einer externen Entsorgungsanlage transportiert wird, kann der Kraftstoffverbrauch um 80% reduziert werden. Die frei werdenden Transportkapazitäten können zur Entsorgung von Neukunden genutzt werden.