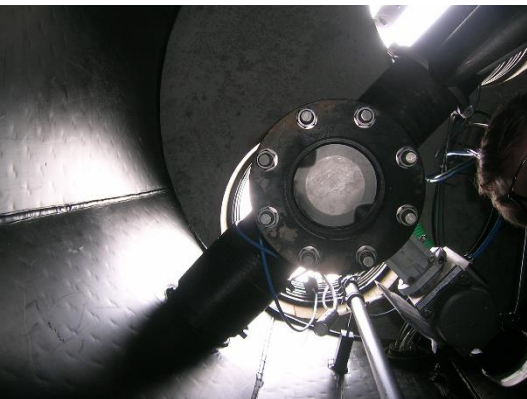


Projektbericht: Sicherheitsauffangbecken, GEA Westfalia, Oelde



Ausgangssituation

GEA stellt an seinem Firmenstandort in Oelde im Münsterland Systemlösungen für den Bereich der mechanischen Trenntechnik her. Separatoren und Dekanter von GEA werden z.B. in der Nahrungsmittel- und Getränkeindustrie eingesetzt. Im Zuge des Neubaus eines Laborgebäudes sollte eine Anlage konzipiert werden, die nicht nur Leichtflüssigkeiten nach dem Stand der Technik behandeln, sondern auch nicht abcheidbare, also wasserlösliche und damit wassergefährdende Stoffe auffangen kann. Vom zuständigen VAWS-Sachverständigen wurde zudem der Einbau eines doppelwandigen Lagerbehälters mit Leckageüberwachung gefordert.

Problemlösung

Abhängig von den gerade laufenden Versuchen kann GEA nun entscheiden, ob das anfallende Medium über den Abscheider geleitet wird oder über die Weiche im Lagerbehälter aufgefangen werden muss. Von dort aus wird das Medium dann über eine Drehkolbenpumpe in einen oberirdischen Lager-tank (2 x 5000 Liter) gefördert. Das gereinigte Abwasser aus dem Abscheider wird über die Pumpstation in den Kanal gefördert.

Projektdaten

Bauherr: GEA Group AG, Oelde
Planung: Ecotec Verfahrenstechnik GmbH, Aachen
Lieferung: Mall GmbH
Fertigstellung: 2014

Anlagenkomponenten

- Benzinscheider Klasse II und Koaleszenzscheider Klasse I mit Schlammfang NeutraMax
- Lagerbehälter NeutraLag doppelwandig mit Leckageüberwachung
- Doppelpumpstation LevaFlow

Vorteile auf einen Blick

- Güteüberwachte Fertigbauweise aus fugenlosem Stahlbeton
- Typengeprüfte Statik SLW 60
- Separator Abscheider Klasse I aus Edelstahl
- Unter dem Abscheider liegender Schlammfang, leistungsstarke Abtrennung und Sedimentation
- Doppelwandiger Überwachungsraum aus PE-HD mit allgemeiner bauaufsichtlicher Zulassung
- Betriebssicherheit durch den Einsatz erprobter Markenpumpen



Mall GmbH

Oststraße 7
48301 Nottuln
Telefon: +49 2502 22890-0
Telefax: +49 2502 22890-800

info@mall.info
www.mall.info