

Abscheidersanierung REWE Markt GmbH, Dortmund



Ausgangssituation:

Zur Behandlung von fetthaltigen Produktionsabwässern gibt es am Standort von REWE in Dortmund eine Fettabscheideranlage. Bedingt durch die geforderten Hygienestandards in der Produktion ist das fetthaltige Abwasser zusätzlich mit Säuren und Laugen durchsetzt. Im Rahmen einer Generalinspektion nach DIN 4040-100 wurde der gänzliche Verlust einer Innenbeschichtung bemängelt, obwohl der hydraulische Kennwert von 20 l/sec nachgewiesen werden konnte. Der Bauherr entschied sich deshalb für eine dauerhafte Sanierung der Innenwandung.

Projektdaten:

Bauherr: REWE Markt GmbH, Dortmund
Sanierung: Mall GmbH
Ausführung: September 2011

Anlagenkomponenten:

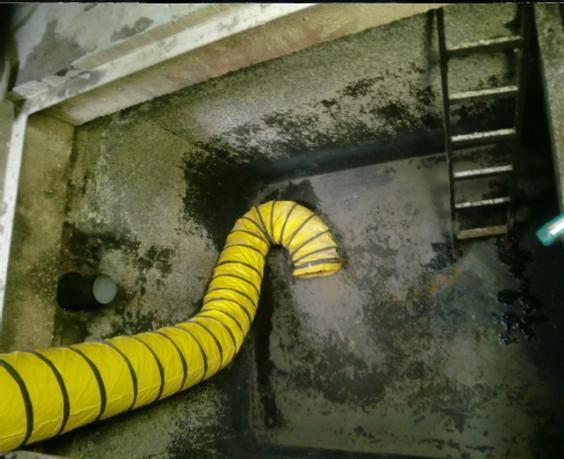
- Fettabscheideranlage NG 20, Fabrikat Passavant

Vorteile auf einen Blick:

- PEHD-Kunststoffauskleidung
- Zugelassene Bauteile
- Schnelle Montage
- mechanisch und chemisch hoch belastbar
- keine Trocknungsarbeiten im Behälter nötig
- nach der Montage sofortige Inbetriebnahme möglich, keine Trocknungszeiten nötig

Lösung:

Speziell geschulte Monteure der Mall-Sanierungsabteilung nahmen an der bestehenden Anlage produktspezifische Auskleidungen vor, so dass nun auch bei sauren und alkalischen Medien eine dauerhafte Resistenz gewährleistet ist.



Mall GmbH

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

info@mall.info
www.mall.info