

Projektbericht: Fettabscheider, Barnhouse GmbH, Mühldorf am Inn



Ausgangssituation

Der Müslihersteller Barnhouse GmbH im oberbayerischen Mühldorf am Inn, ca. 80 km östlich von München, benötigte einen neuen Fettabscheider zur Behandlung des bei der Produktion anfallenden Abwassers. Durch den Fettabscheider werden die bei der Produktion eingesetzten Öle, wie z.B. Sonnenblumen- und Orangenöl, vom Abwasser getrennt. Um den Fettabscheider gegen Rückstau aus dem Kanal zu sichern, ist die Anlage zusätzlich über eine nachgeschaltete Hebeanlage zu entwässern.

Problemlösung

Aus Platzgründen entschied sich das Unternehmen für den Einbau einer kombinierten Anlage mit Fettabscheider und Hebeanlage in einem Behälter. Als Standort der Anlage wurde der Bereich neben der Anlieferung gewählt, an der sich bereits der zu ersetzende alte Fettabscheider befindet. Die PE-Innenauskleidung erhöht die Beständigkeit gegenüber anfallendem Abwasser mit schwankenden Temperaturen und wechselnden pH-Werten aufgrund der verwendeten Reinigungsmittel. Steuerung, Rückstauschleife und Rohrbegleitheizung sind in einem separaten Freiluftschrank untergebracht.

Projektdaten

Bauherr: Barnhouse Naturprodukte GmbH, Mühldorf am Inn
Planung: Ingenieurbüro Behringer & Partner mbB, Mühldorf a.l.
Einbau: Palitza Hoch- und Tiefbau GmbH, Mühldorf am Inn
Lieferung: Mall GmbH
Ausführung: September 2022

Anlagenkomponenten

- Mall-Fettabscheideranlage Neutralux NS 10-1000
- Mall-Druckentspannungsschacht Leva-Drop 50

Vorteile auf einen Blick

- Einfacher Einbau und geringer Montageaufwand durch vorgefertigte Bauteile
- Vier Funktionen in einem Bauwerk
- Ausstattung mit hochwertiger hydrostatischer Sonde zur Erfassung verschiedener Füllniveaus im Behälter
- Endmontage, Generalinspektion sowie Einweisung des Betreibers durch Mall-Servicetechniker



Mall GmbH

Hüfnger Str. 39-45
78166 Donaueschingen
Telefon: +49 771 8005-0

info@mall.info
www.mall.info