

Projektbericht: Fettabscheider, W. Brandenburg GmbH & Co. KG, Timmendorfer Strand



Ausgangssituation

Die 1885 gegründete Metzgerei Wilhelm Brandenburg mit ihren 1.900 Mitarbeitern gehört seit 1986 zur REWE Group und fertigt ihre Fleisch-, Wurst- und Schinkenspezialitäten in vier Betriebsstätten in Deutschland. Am Standort Timmendorfer Strand, nördlich von Lübeck, fallen bei der Produktion von Wurstwaren täglich etwa 500 m³ Abwasser an. Das Abwasser aus der Produktion wird vor der Einleitung in den öffentlichen Kanal in einem Fettabscheider behandelt und fließt von dort ins öffentliche Kanalsystem. Die komplette Fettabscheideranlage sollte erneuert werden.

Problemlösung

Das Abwasser aus der Produktion wird nun über einen Umlenschacht zur Abwasserbehandlung auf zwei gleich große Fettabscheider aus Stahlbeton mit PE-HD-Innenauskleidung verteilt. Der Umlenschacht wurde der Abscheideranlage vorgeschaltet, um eine getrennte zweiwöchige Entsorgung des Fettabscheiders durchführen zu können. Die Fettabscheider verfügen außerdem über eine automatische Innenreinigung (Ringspülleitung) sowie eine Absaugvorrichtung.

Projektdaten

Bauherr: Wilhelm Brandenburg GmbH & Co. KG, Timmendorfer Strand
Planung: Steinbeis-Transferzentrum Meschede, Arnsberg
Bauunternehmen: Hermann Drögemüller Landeskultur & Tiefbau GmbH, Bad Schwartau
Lieferung: Mall GmbH
Fertigstellung: Oktober 2018

Anlagenkomponenten

- Mall-Umlenschacht NeutraSwitch
- 2 x Mall-Fettabscheider mit integriertem Schlammfang NeutraTip NS 30-3000 als Sonderausführung mit PE-HD-Auskleidung, Absaugvorrichtung und Innenreinigung
- Mall-Probenahmeschacht NeutraCheck

Vorteile auf einen Blick

- Güteüberwachte Fertigbauweise aus fugenlosem Stahlbeton
- Typengeprüfte Statik
- Einbauteile aus Edelstahl
- Kurze Einbauzeit



Mall GmbH

Roßlauer Str. 70
06869 Coswig (Anhalt)
Telefon: +49 34903 500-0
Telefax: +49 34903 500-600

info@mall.info
www.mall.info