



cleaning  
systems  
for liquids

# Traitement des eaux usées chez le prestataire de services d'élimination des déchets

Élimination des déchets/recyclage

## Case Study

### Mise en place d'une nouvelle ligne d'évaporation – Une nouvelle approche de l'élimination des déchets

Un prestataire de services de gestion des déchets établi, dont le siège se trouve en Autriche, a décidé de remplacer son installation de traitement physico-chimique existante par une installation d'évaporation moderne. L'objectif était de moderniser et d'améliorer l'efficacité de l'installation de traitement des eaux usées de l'entreprise. MKR a fourni une solution d'installation entièrement nouvelle pour le traitement des eaux usées industrielles, sur mesure, conforme à la législation et pérenne.

#### Situation initiale

Le traitement des eaux usées était jusqu'alors effectué de manière classique, par des procédés physico-chimiques. Aucune technologie n'était disponible pour passer à la technologie d'évaporation. Il a fallu concevoir, planifier et installer une solution complète à partir de zéro, y compris tous les composants, de la manipulation des fluides à leur rejet dans les égouts.

#### Exigences

- Traitement des eaux alcalines et des émulsions usagées issues de la transformation des métaux
- Reconstruction complète de l'installation technique pour une ligne d'évaporation
- Rejet sûr du distillat conformément aux prescriptions officielles
- Intégration du système pour une alimentation flexible (IBC, camion-citerne)
- Contrôle automatisé du pH et surveillance du rejet
- Élimination du distillat conformément aux dispositions légales

#### Solution proposée par MKR

Après des entretiens approfondis et des analyses en laboratoire, MKR a développé un concept d'installation personnalisé, parfaitement adapté aux exigences.

L'installation comprend :

- Réception des déchets liquides provenant de conteneurs IBC et par camion-citerne
- Réglage du pH pour le prétraitement des milieux acides/alcalins
- Filtration et séparation des huiles étrangères pour éliminer les impuretés
- Distillation dans l'évaporateur pour séparer l'eau et les concentrés
- Séparateur de phase légère pour garantir la séparation de l'huile
- Technique de mesure et de régulation pour la surveillance du pH et de la température avant le rejet

Si tous les paramètres sont respectés, le distillat purifié est rejeté directement dans les égouts. Si nécessaire, un réajustement automatique du pH est effectué.

#### Le projet en bref

##### Projet:

Ligne d'évaporation complète pour le traitement des eaux usées industrielles – efficace, sûre et conforme aux autorisations.

##### Technique des installations:

- Transport à partir de conteneurs IBC
- Réglage du pH avec réservoir
- Filtration
- Séparateur d'huile étrangère
- Évaporateur ET 250
- Séparateur de phase légère
- Technique de mesure et de régulation pour la surveillance du pH et de la température

##### Client:

Prestataire de services de gestion des déchets établi, dont le siège se trouve en Autriche

##### Prestataire:

MKR Metzger GmbH  
Rappenfeldstraße 4  
86653 Monheim

## Résultats

- Système complet fourni par un seul et même fournisseur, MKR
- Traitement efficace des eaux usées industrielles
- Rejet conforme à la législation et aux prescriptions administratives
- Grande flexibilité grâce à des systèmes de réception variables (IBC, camions-citernes)
- Contrôle automatisé des processus pour des valeurs de rejet stables
- Alternative d'avenir au traitement physico-chimique

