



cleaning
systems
for liquids

Eaux usées industrielles chez les entreprises de gestion des déchets

Élimination des déchets/recyclage

Case Study

Remplacement d'un évaporateur concurrent chez une entreprise de gestion des déchets en Autriche

Une entreprise de gestion des déchets située dans un pays voisin exploitait deux installations d'évaporation vieillissantes pour le traitement des eaux usées industrielles. La technologie était obsolète, sujette aux pannes et dépassée. MKR a su convaincre le client grâce à un concept moderne et adapté à l'application, soutenu par des visites de référence et des échanges directs avec des exploitants d'installations expérimentés. La première installation a été mise en place, suivie quelques années plus tard par la deuxième.

Situation initiale

La technologie d'évaporation existante du client était obsolète et n'offrait ni performances suffisantes ni sécurité de processus. Dans le cadre d'une rénovation de l'installation, MKR a pu convaincre l'entreprise d'adopter sa propre technologie. Les visites de référence et les échanges directs avec les opérateurs d'installations qui étaient déjà passés à la technologie MKR ont été particulièrement déterminants. Le choix s'est finalement porté sur la première installation ET 1000, qui a ensuite été remplacée par une installation ET 1000 technique révisée afin de répondre aux exigences légales.

Exigences

- Traitement des eaux alcalines et des émulsions usagées issues du traitement des métaux
- Rejet du distillat dans les égouts en toute sécurité juridique
- Intégration dans les parties existantes de l'installation (réservoirs de stockage, section pH, LPA)
- Adaptation au mode de fonctionnement spécifique des entreprises d'élimination des déchets
- Fonctionnement continu fiable et grande flexibilité
- Solution d'avenir avec potentiel d'extension

Solution proposée par MKR

MKR a mis en place une solution d'évaporation sur mesure, adaptée à l'infrastructure existante. Les réservoirs de stockage, le réglage du pH et le séparateur de phase légère ont pu être repris de l'installation existante. Un module de filtration, un séparateur d'huile et un évaporateur ET-1500 ont été nouvellement installés pour garantir une distillation sûre.

L'installation a été spécialement conçue pour fonctionner dans une entreprise de traitement des déchets : selon un « **mode de traitement** » défini, elle est d'abord alimentée en eau de ville afin de rincer le réacteur à la vapeur d'eau pour éliminer l'oxygène. Ce n'est qu'ensuite que le milieu productif est ajouté. Cette méthode protège l'installation en cas de traces de solvants et empêche les situations critiques, sans atmosphère explosive, mais avec une sécurité maximale. Après plusieurs années de fonctionnement réussi, l'installation a été remplacée par une ET 1000 technique révisée afin de gérer efficacement les variations du volume des eaux usées.

Le projet en bref

Projet:

Remplacement de toutes les installations concurrentes – avec une technologie sûre, une extension modulaire et un mode de fonctionnement pratique

Technique des installations:

- Réservoirs de stockage
- Réglage du pH
- Station de pompage
- Station de filtration 2000
- Séparateur d'huile TB 1000
- Filtre à manches avec pompe
- Évaporateur ET 1000
- Séparateur d'huile

Client:

Entreprise de gestion des déchets
Autriche

Prestataire:

MKR Metzger GmbH
Rappenfeldstraße 4
86653 Monheim

Résultats

- Remplacement sans heurts d'une installation concurrente obsolète
- Fonctionnement de l'installation selon une méthode d'élimination éprouvée
- L'utilisation des composants existants de l'installation permet d'économiser des coûts d'investissement
- Facilité de mise à niveau en cas d'augmentation de la capacité
- Respect fiable des prescriptions réglementaires
- Satisfaction élevée des utilisateurs grâce à des processus stables et sécurisés

