



better together

CASE HISTORY

Uniqa Chopper löst Probleme bei der Verstopfung von Sondermüllanlagen

Situation

Der Kunde HASI S.r.l., eine Tochtergesellschaft des Konzerns HERAmbiente S.p.A., ist in der Toskana auf dem Gebiet Sammeln, Lagern und Klären von flüssigen Sonderabfällen tätig.

Die Anlagen befinden sich in den Gemeinden Castelfranco di Sotto und S. Croce sull'Arno (PI) und umfassen eine Fläche von mehr als 70.000 m², von denen 11.000 überdacht sind.

Die maximale Behandlungskapazität beträgt 270.000 t/Jahr, davon 70.000 t/Jahr gefährliche Flüssigkeiten.

Die Anlage verfügt über verschiedene Entladebereiche für Tanklastwagen, die über flexible Rohre mit Schnellkopplungen die Entleerung der Tanks in Schächte ermöglichen, die mit Gittern zur Entfernung von sperrigen Körpern ausgestattet sind.

In den Sammelbehältern von nur grob gefiltertem Abwasser gibt es seit einiger Zeit Probleme mit Verstopfungen während der Wiederanlaufphase der Feinsiebung durch Feststoffe unterschiedlicher Art und Größe in den abgeleiteten Flüssigkeiten.

Darüber hinaus war das Heben des Abwassers aus den Tankwagen, das aufgrund des Vorhandenseins von Sand und Feststoffen besonders schwer ist, ebenfalls sehr kritisch, so dass die Rohre verstopft wurden und die installierten Pumpen wöchentlich aus dem Tank entfernt und wieder eingebaut werden mussten.

Lösung

Angesichts der besonderen Beschaffenheit der zu behandelnden Flüssigkeit und der Probleme, die durch Feststoffe unterschiedlicher Form und Größe verursacht werden, haben die Techniker von Zenit in Zusammenarbeit mit dem lokalen Partner Elettromeccanica 2001 den Einsatz von ZUG CP 100F 5.5/4 AW210-Pumpen mit Premium-Effizienz-IE3-Motoren der UNIQA-Serie mit 5,5 kW, Chopper-Hydraulik mit Ø210mm-Laufrad und DN100-Förderung gewählt und dem Kunden vorgeschlagen.

Nach einem Probelauf in der Versuchsabteilung des Werks in Modena bewertete der Kunde den Betrieb des Zerhackersystems dieser Maschinen und gab grünes Licht für die Lieferung mehrerer Einheiten, um die bis dahin installierten elektrischen Pumpen zu ersetzen.

Vorteile

Seit Mai 2019, als die neuen Zenit UNIQA Chopper in Betrieb genommen wurden, hat das System immer reibungslos funktioniert.

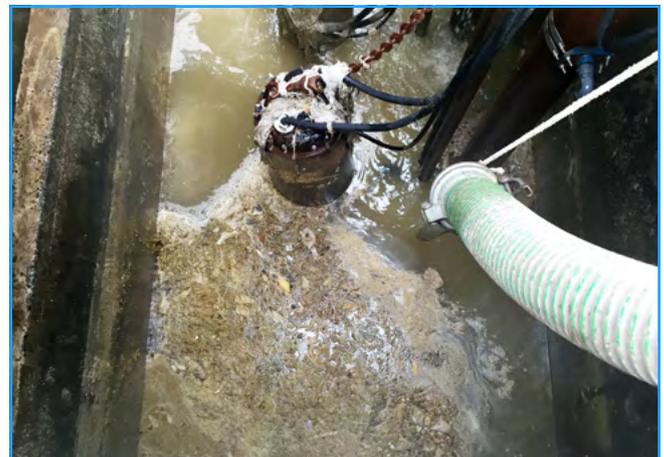
Insbesondere kam es im Feinsiebbehälter zu keiner Blockierung oder Verstopfung, so dass keine Reinigung erforderlich war.

Andererseits wurde im Tank zum Heben von Rückständen aus den Tankwagen nur ein einziger Reinigungsvorgang an der Hydraulik durchgeführt, während in drei anderen Fällen aufgrund besonders voluminöser Feststoffe nur eine Rückstellung des Thermoschutzes am Schaltschrank erforderlich war.

Die Wirksamkeit des Schneidsystems und der Motoren der UNIQA Chopper-Pumpen haben es dem Kunden nicht nur ermöglicht, die Wartungsarbeiten einzuschränken und damit unerwünschte Anlagenstillstände zu vermeiden, sondern auch den Energieverbrauch zu optimieren und damit die Betriebskosten deutlich zu senken.



Anlage.



Installation.



ZUG Uniqa Chopper.

Kunde	HASI Srl - Konzern HERAmbiente			
Firmenprofil	Entsorgung von flüssigen Abfällen			
Ort	Anlage in S.Croce sull'Arno (PI)	Land	Italien	Bereich Europa
Application	Heben von Abwasser			
Installed Products	ZUG CP 100F 5.5/4 AW210			
Date	Mai 2019			