



better together

CASE HISTORY

Uniqа Chopper решает проблему засорения систем сбора специальных отходов

Суть проблемы

Клиент HASI S.r.l., дочерняя компания концерна HERAmbiente S.p.A., работает на обширной территории региона Тоскана в сфере сбора, хранения и очистки специальных жидких отходов. Заводы расположены в муниципалитетах Кастельфранко-ди-Сотто и Санта-Кроче-суль-Арно (Италия) и занимают площадь более 70 000 м2 из которых 11 000 крытые. Максимальная мощность очистки составляет 270 000 т/год, из которых 70 000 т/год опасных жидкостей.

На объекте имеются различные разгрузочные площадки для автоцистерн, которые через гибкие трубы с быстроразъемными соединениями позволяют опорожнять цистерны в колодцы, оборудованные решетками для отделения объемных частиц. С течением времени в резервуарах для сбора сточных вод, которые проходят только грубую фильтрацию, возникали проблемы с засорением при повторном запуске процесса тонкого просеивания из-за присутствия в сливаемых жидкостях твердых частиц различной природы и размеров.

Кроме того, подъем сточных вод из автоцистерн, особенно тяжелых из-за присутствия песка и твердых частиц, был также очень критичен, до такой степени, что трубы постоянно забивались, а установленные насосы приходилось вынимать из резервуара и восстанавливались каждую неделю.

Решение

Учитывая особый характер обрабатываемой жидкости и проблемы, вызванные наличием твердых частиц различной формы и размеров, техники компании Zenit совместно с местным партнером Elettromeccanica 2001 выбрали и предложили заказчику применение насосов ZUG CP 100F 5,5/4 AW210 с премиум-эффективными двигателями IE3 серии UNIQA мощностью 5,5 кВт, гидравлическим измельчителем с рабочим колесом Ø210 мм и вланцевым соединением на подаче DN100.

После пробного запуска в испытательном цехе завода в Модене заказчик оценил работу системы измельчителей этих машин и дал добро на поставку нескольких агрегатов для замены установленных до этого электрических насосов.

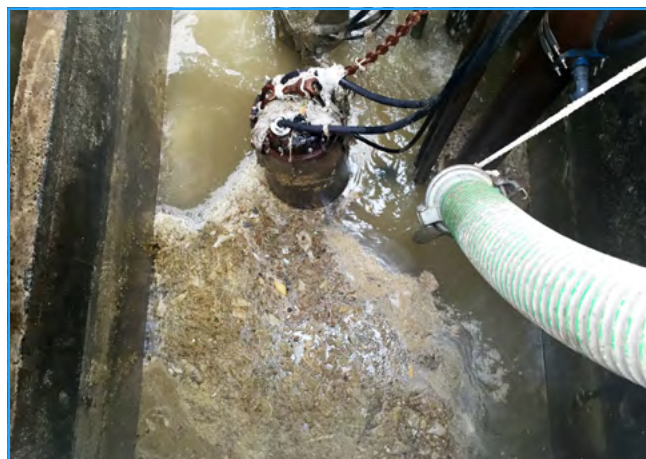
Преимущества

С мая 2019 года, когда были введены в эксплуатацию новые измельчители Zenit UNIQA, система всегда работала бесперебойно. В частности, в резервуаре для тонкого просеивания не происходило забивания или засорения, и, следовательно, не требовалась очистка. С другой стороны, в резервуаре для поднятия осадков из автоцистерн была выполнена только одна операция по очистке гидравлики, в то время как в трех других случаях, из-за особенно объемных твердых частиц, необходимо было лишь сбросить тепловую защиту на электрическом щите.

Эффективность системы резки и эффективность двигателей насосов UNIQA Chopper позволили заказчику не только ограничить объем работ по техобслуживанию, избегая нежелательных остановок производства, но и оптимизировать энергопотребление, значительно сократив эксплуатационные расходы.



Оборудование.



Монтаж.



Uniqа ZUG Chopper

Клиент	HASI Srl - Группа HERAmbiente				
Профиль Компании	Утилизация жидких отходов				
Место нахождения	предприятия: Санта-Кроче-суль-Арно (провинция Пиза)	Страна	Италия	зона	Европа
Приложение	Подъем сточных вод				
Установленные продукты	ZUG CP 100F 5,5/4 AW210				
Дата	май 2019 года				