

Projektbericht: Benzinabscheider und Pumpstation, Luka GmbH, Ludwigshafen



Ausgangssituation

Die Luka GmbH im rheinland-pfälzischen Ludwigshafen vertreibt Hochdruckreiniger, Sauger und Bodenreinigungsautomaten. Auf dem Firmengelände baute das Unternehmen einen öffentlichen SB-Waschplatz und benötigte dafür einen Ölabscheider. Die Auflagen der Stadt Ludwigshafen sahen zudem den Einbau einer dem Abscheider nachgeschalteten Pumpstation und eines hundertprozentigen Schutzes gegen Rückstau in Form einer Rückstauschleife vor.

Projektdaten

Bauherr: Luka GmbH, Ludwigshafen
Lieferung: Mall GmbH
Fertigstellung: Frühjahr 2017

Anlagenkomponenten

- Benzinabscheider Klasse II und Koaleszenzabscheider Klasse I mit Schlammfang NeutraPro NS 15-3000
- Probennahmeschacht NeutraCheck
- Mall-Kompaktpumpstation LevaPur
- Mall-Rückstauschleife LevaStop
- Schachtdichtsystem NeutraProof

Problemlösung

Mall wurde mit der Ausarbeitung einer Komplettlösung beauftragt. Die Abscheideranlage erhielt eine Innenauskleidung aus HDPE, der Schachtaufbau wurde zudem mit dem Schachtdichtsystem NeutraProof von Mall ausgekleidet, um ein möglichst langlebiges System zu erhalten. Auch die Montage erfolgte durch ein Service-Team von Mall.

Vorteile auf einen Blick

- Komplettpaket von der Planung (Bemessung und Auslegung der Anlagen) bis zur Auslieferung und Endmontage aus einer Hand und mit nur einem direkten Ansprechpartner



Mall GmbH

Hüfanger Str. 39-45
78166 Donaueschingen
Telefon: +49 771 8005-0
Telefax: +49 771 8005-100

info@mall.info
www.mall.info