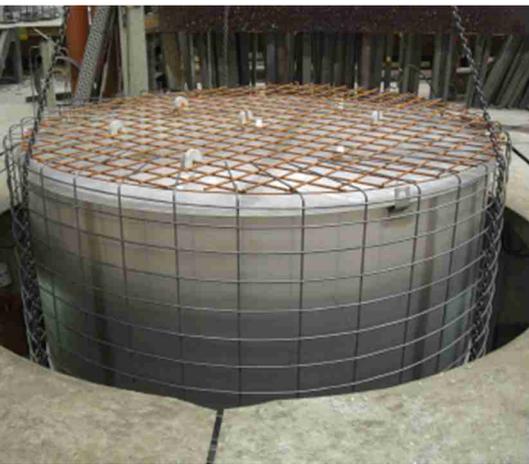


Projektbericht: Sonderfettabscheider, KFU GmbH, Marl



Ausgangssituation

Die KFU GmbH verarbeitet an ihrem Standort in Marl im nördlichen Ruhrgebiet Knochen, Fette und Schwarten aus Schlachthöfen, Zerlegebetrieben und Metzgereien zu Mehl und Fett tierischer Herkunft. Im Verarbeitungsprozess entsteht bis zu 80° C heißes Abwasser mit hohen Fett- und Feststofffrachten. Bei der Entsorgung dieses Wassers bereiteten der KFU in der Vergangenheit vor allem die aushärtenden Fette und die durch die Arbeit mit Fettsäuren auftretende Betonkorrosion Probleme. Im Zuge eines Hallenumbaus entschied sich das Unternehmen deshalb, die ohnehin veraltete und unterdimensionierte Abscheideranlage zu ersetzen.

Problemlösung

Der neue erdeingebaute Fettabscheider für die Abwässer der KFU hat mit 8.000 Litern Volumen ausreichende Kapazität und wurde mit einer umlaufenden Auftriebssicherung versehen. Zur Vermeidung von Betonkorrosion erhielt er einen Edelstahl-Inliner, außerdem einen im Behälter stehenden großen Stahlkorb aus gelochtem Edelstahl zum Auffangen der Produktionsfette. Für die Entsorgung der anfallenden Feststoffe verfügt die Abscheideranlage über eine 2x1 m große Öffnung mit Edelstahlabdeckung Klasse D, durch die der Korb mit dem Gabelstapler bequem herausgehoben werden kann.

Projektdaten

Bauherr / Planung: Knochen- und Fettunion (KFU) GmbH, Marl
Lieferung: Mall GmbH
Fertigstellung: März 2011

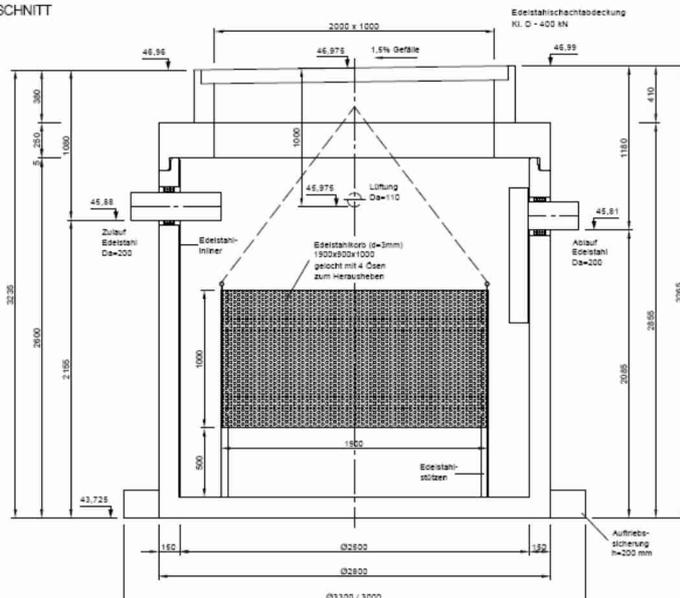
Anlagenkomponenten

- Mall-Sonderfettabscheider DN 2500 mit Edelstahl-Inliner und 8.000 Litern Nutzvolumen

Vorteile auf einen Blick

- Kein anderes Material ist so gut für den Tief- und Erdbau geeignet wie Beton
- VA-Edelstahlauskleidung im Betonbehälter
- Wände und Beton aus einem Guss
- Entnahmekorb für Feststoffe aus Edelstahl
- Große Schachtabdeckung für optimale Zugänglichkeit bei Wartung und Entsorgung

SNITT



Mall GmbH

Oststr. 7
48301 Nottuln
Telefon: +49 2502 22890-0
Telefax: +49 2502 22890-800

info@mall.info
www.mall.info