

Berghof-Umwelttechnik im Verkaufsboom: Starker Nachholbedarf beim Entfettungsbad- und Waschwasser-Recycling

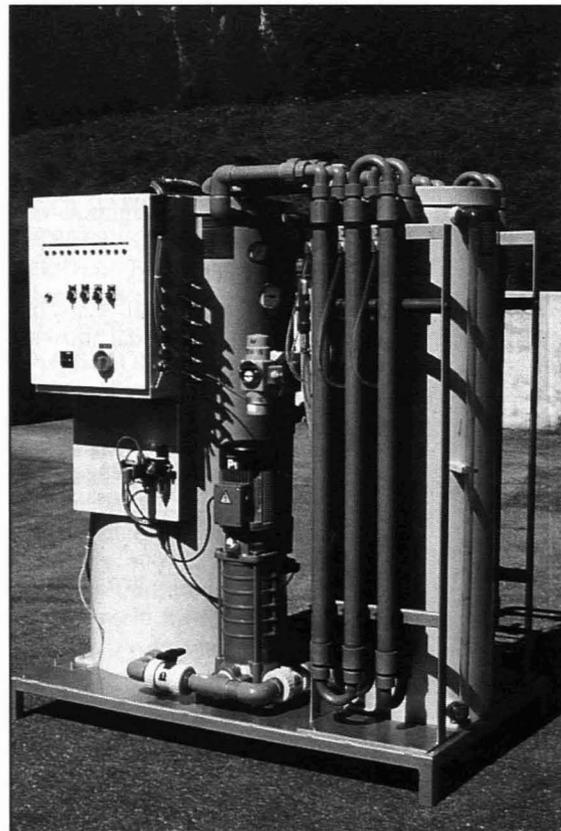
Durch die im Juli 1990 in Kraft getretene Novelle des Wasserrechtsgesetzes sind österreichische Betriebe gezwungen, die Lösung ihrer Abwasserprobleme konsequent anzupacken. Doch nicht nur gesetzliche Vorschriften, auch wirtschaftliche und ökologische Überlegungen sind die Ursache für eine stark steigende Nachfrage nach Ultrafiltrationsanlagen der Berghof-Umwelttechnik aus Wiesing in Tirol.

„In den letzten Jahren haben zahlreiche metallverarbeitende Betriebe, die spanabhebend arbeiten, in die Trennung von Kühl-Schmier-Emulsionen investiert und damit ihre Entsorgungskosten entscheidend reduziert. Im Bereich Entfettungsbad- und Waschwasserrecycling herrscht allerdings noch großer Nachholbedarf“, informiert Berghof-Verkaufsleiter Dkfm. Horst Schinkinger. In allen Produktionssparten, wo Metalloberflächen beschichtet werden – ob durch Emaillierung, Pulverbeschichtung, Galvanisieren oder Verzinken – mußten Entfettungsbäder bisher laufend als Son-

derabfall entsorgt werden. Berghof Umwelttechnik bietet mit Ultrafiltrationsanlagen nun ein rein physikalisches Trennsystem, das völlig ohne Einsatz von chemischen Zusätzen auskommt. Mittels Membranen werden Fett, Öl und Schmutzpartikel laufend ausgefiltert – die waschaktiven Tenside bleiben dennoch erhalten. Damit ist es gelungen, Entfettungsbäder im ständigen Kreislauf zu führen, der Sonderabfall wird rapide reduziert.

„Unsere Kunden sichern sich damit gleich zwei Vorteile – umweltfreundliche Betriebsführung mit minimalsten Entsorgungskosten“, so Dkfm. Schinkinger.

Auch bei einer stark wechselnden Zusammensetzung der Abwässer – zum Beispiel an einem Tag schwach kontaminiertes Waschwasser und am nächsten Tag eine 5 %ige Kühlschmiermittel-Emulsion – garantiert Berghof größte Betriebssicherheit. Ultrafiltrationsanlagen stellen sich automatisch auf die jeweiligen Anforderungen ein und gelten somit als besonders sicheres Trennverfahren. Trotz unterschiedlichen Schmutzwasseraufkommens ist für gleichbleibende Resultate gesorgt.



Für Entfettungsbad- und Waschwasserrecycling – Ultrafiltrationsanlagen von Berghof-Umwelttechnik.
(Im Bild eine Ultrafiltrationsanlage EAT 75 mit einer Filtrationsleistung von 75 l/h)

Einleitgrenzwerte nach „Stand der Technik“

Gerade darauf müssen sich in Hinkunft Unternehmensleiter verlassen können. Mit der Wasserrechts-Gesetzesnovelle kommen sowohl weitergehende Vorschriften als auch strenge Kontrollen. Aus Richtlinien mit Empfehlungscharakter werden bundesweit verpflichtende Verordnungen. Vom Bundesministerium für Land- und Forstwirtschaft werden Einleitgrenzwerte festgelegt, die nicht mehr überschritten werden dür-

fen. Den Bezirksbehörden bleibt allerdings die Möglichkeit, diese Werte noch weiter herabzusetzen – eben dem „Stand der Technik“ entsprechende Vorschriften zu machen.

Berghof-Verkaufsleiter Schinkinger skizziert dazu ein künftiges Anforderungsprofil: „Bei Restöl wird die Verordnung vermutlich einen Höchstwert von 20 mg pro Liter festlegen. Stand der Technik ist bei unseren Ultrafiltrationsanlagen derzeit eine Reduktion auf 5 mg pro Liter. Wenn man annimmt, daß die Behörden den Betrieben einen akzeptablen Spielraum gewähren, könnten künftig die vorgeschriebenen Werte bei 10 mg Restöl pro Liter liegen.“

Berghof-Umwelttechnik liegt mit seinen Filtrationsanlagen somit voll im Trend der Zeit. Das Erfolgsgeheimnis der Berghof-Umwelttechnik – immerhin mehr als 50 % Umsatzsteigerung im Jahr 1990 – sieht Dkfm. Schinkinger aber nicht nur in der umweltfreundlichen Technik der Abwasserentsorgung durch Ultrafiltration. Absolut wettbewerbsfähige Preise der Anlagen und die damit verbundenen kurzen Amortisationszeiten von wenigen Monaten seien ebenso bedeutend. „Bei Anlagen der Ausbaustufe für 20 m³ pro Woche amortisiert sich die Anlage nach fünf Monaten, bei einer Duplex-Anlage mit einer Reinigungsleistung von 80 m³ beträgt die Amortisationszeit bereits drei Monate!“

Die Konstruktion der ETA-Serie von Berghof ist auf spätere, problemlose Kapazitätserweiterung ausgelegt. So ist die zweiflutige Ultrafiltrationsanlage ETA 400/800-48 aus zwei unabhängig voneinander betreibbaren ETA 400- Trenneinheiten mit gemeinsam genutzter Behälter-, Vor- und Nachbehandlungsstruktur aufgebaut.

Die gesamte Anlage ist komplett vormontiert, der Aufbau als Kompaktanlage auf einem gemeinsamen Baugruppenträger sorgt für kurze und einfache Endmontage. Die robusten, universell einsetzbaren Rohrmembranen wurden zu einer kompakten Anlage zusammengebaut. Das Kompakt-Format einer ETA 400 beispielsweise beträgt nur 3,4 x 2,15 x 2,15 Meter!