



Chemikaliendosierung mit Sicherheit gut geplant und ausgerüstet

(Mynewsdesk) Für die werkseigene Abwasserbehandlung setzt ein Auftraggeber aus dem Bereich Großraffinerie auf die maßgeschneiderte Lösung zur Chemikaliendosierung von Polyaluminiumchlorid aus einer Hand. Die Alltech Dosieranlagen GmbH aus Weingarten bei Karlsruhe lieferte ihrem Kunden ein Komplettpaket von der Planung bis zum Einbau der Dosierstation in einen Container.

Sicherheit, Flexibilität und Bedienerfreundlichkeit waren für den Dosieranlagenhersteller Alltech die drei großen Herausforderungen bei einem aktuellen Auftrag aus dem Bereich Großraffinerie. Das beauftragte System zur Dosierung von Polyaluminiumchlorid (PAC) wird in Zukunft in der werkseigenen Abwasserbehandlung der Öraffinerie eingesetzt. Alltech entwickelte auf Basis der Kundenanforderungen eine spezielle Lösung, bei der die komplette Chemikaliendosierung inklusive Mutterbehälter in einen Container eingebaut ist.

Einsatz eines 20' High-Cube-Containers

Die Container-Lösung bietet viele Vorteile. Als erstes müssen zum Beispiel keine baulichen Maßnahmen auf dem Werksgelände der Raffinerie vorgenommen werden, damit bleibt der Betreiber flexibel. Der fünf Meter lange High-Cube-Container bietet zudem genügend Raum für die komplette Dosierstation inklusive Mutterbehälter.

Kontinuierliche Versorgung, vereinfachte Überwachung

Der Mutterbehälter dient dem sicheren Aufstellen und Entleeren von Standard-Chemotainern und ist mit einer Auffangwanne ausgerüstet. Das Deutsche Institut für Bautechnik (DIBt) erteilte dem Mutterbehälter von Alltech eine Zulassung unter dem Aspekt der Sicherheit. Mithilfe eines Staplers werden die Chemotainer direkt auf den Behälter positioniert und anschließend komplett in den Mutterbehälter entleert. Selbst bei einer Flüssigkeitsreserve von 10 bis 50 % erlaubt das Volumen des Behälters das Entleeren eines neuen Chemotainers. Damit wird eine kontinuierliche Versorgung der Dosieranlage gewährleistet. Das impliziert einen weiteren Vorteil: Der Zeitpunkt des Umfüllprozesses muss nicht genau überwacht werden.

Mehr Schutz und hohe Bedienerfreundlichkeit

Für den speziellen Einsatz in der Raffinerie hat Alltech die Dosierstation mit einem abnehmbaren Spritzschutz ausgestattet. Dieser schützt das Betriebspersonal zusätzlich vor dem Kontakt mit Chemikalien. Eine wichtige Kundenvorgabe war zudem die Bedienerfreundlichkeit der Anlage. Um dies zu erfüllen, rüstete Alltech die Dosierstation mit Spülanschluss, Kalibriergefäßen und MIDs aus. Ein Gesamtpaket, das die einfache und sichere Handhabung und Wartung der Anlage ermöglicht.

Alltech Dosieranlagen relaucht Webauftritt

Bestens dosierte Kundenansprache: Der neue Webauftritt von Alltech Dosieranlagen aus Weingarten bei Karlsruhe punktet mit intuitiver Menüführung, nutzerfreundlichem Content und einem gut aufbereiteten Branchenzugang. Erklärtes Ziel des Anlagenbauers ist es, auch mit Unterstützung der Webseite neue Märkte und Branchen zu erschließen. Im Fokus steht deshalb vor allem eine kundenfreundliche Aufbereitung der Inhalte. Auf der neuen Alltech Webseite findet jeder Kunde über einen direkten Branchenzugang die für ihn relevanten Informationen. Alltech zeigt Anwendungen, Verfahren und Projekte für die Branchen Wasser-/Abwasseraufbereitung (industriell/kommunal), Trinkwasseraufbereitung, Energieerzeugung (Kraftwerke, Biogasanlagen), Papierindustrie, chemische Industrie und Lebensmittelindustrie. Unter Referenzen wird der konkrete Einsatz von Alltech Produkten rund um den Globus vorgestellt. Entdecken Sie jetzt den neuen Webauftritt von Alltech Dosieranlagen unter www.alltech-dosieranlagen.de

Alltech als Aussteller auf der Dresdner Abwassertagung

Am 17. und 18. März dieses Jahres findet die Dresdner Abwassertagung im International Congress Center der sächsischen Landeshauptstadt statt. Neben vielen führenden Unternehmen präsentiert sich auch Alltech Dosieranlagen vor einem Fachpublikum aus Wirtschaft, Politik und Verwaltung. Hier können die Besucher mehr über die innovativen Produkte aus der Umwelttechnik des Weingartner Dosieranlagenherstellers erfahren.

Diese Pressemitteilung wurde via Mynewsdesk versendet. Weitere Informationen finden Sie im [Ücker & Partner Werbeagentur GmbH](http://www.prmaximus.de).

Shortlink zu dieser Pressemitteilung:
<http://shortpr.com/9a5zjn>

Permanentlink zu dieser Pressemitteilung:
<http://www.themenportal.de/energie/chemikaliendosierung-mit-sicherheit-gut-geplant-und-ausgeruestet-96275>

Pressekontakt

-

Vera Neusel
Am Hardtwald 4
76275 Ettlingen

vn@up-markenkommunikation.com

Firmenkontakt

-

Vera Neusel
Am Hardtwald 4
76275 Ettlingen

shortpr.com/9a5zjn
vn@up-markenkommunikation.com

Die Alltech Dosieranlagen GmbH ist ein inhabergeführtes Unternehmen mit Sitz in Weingarten (bei Karlsruhe). Alltech entwickelt, produziert und vertreibt Dosieranlagen und Komponenten. Auf Kundenwunsch werden maßgeschneiderte Dosiersysteme und individuell zugeschnittene Komplettlösungen gefertigt. Alle Produkte von der Serie bis zur Individuallösung sind technologisch auf dem neusten Stand, langlebig und zertifiziert. Hochqualifizierte Facharbeiter und Ingenieure, eine eigene Forschung und Entwicklung sowie der Einsatz modernster Maschinen und Materialien zeichnen das Unternehmen genauso aus wie seine Innovationskraft und Kooperationen mit verschiedenen Partnern aus der Forschung, z. B. dem Karlsruher Institut für Technologie (KIT). Das Know-how der Alltech Dosieranlagen GmbH ist vor allem in den Branchen kommunale und industrielle Abwasserbehandlung, Energieerzeugung, Papierproduktion und Wasserversorgung gefragt.

Zertifikate der Alltech Dosieranlagen GmbH:

- -DIN EN ISO 9001:2008
- -Fachbetrieb nach WHG
- -DIBt-Bauzulassung Nr. Z-40.21-27 (für Behälter und Wannen)
- -Zulassung für die Schweiz nach KVV-Nummer 116.001.09 durch SVTI-Nr. SM 114 963

Anlage: Bild

