



ingeUF-Technologie in Ghana ? erstes Megaprojekt zur Meerwasserentsalzung in West Afrika

ingeUF-Technologie in Ghana - erstes Megaprojekt zur Meerwasserentsalzung in West Afrika
Mit einem Großprojekt in Ghana hat sich die inge GmbH - ein weltweit führender Anbieter von Ultrafiltrationstechnologie - einen wichtigen Auftrag aus Spanien gesichert. Der renommierte spanische Anlagenbauer Abeinsa EPC baut im Auftrag der staatlichen Ghana Water Company Ltd. eine Meerwasserentsalzungsanlage zur Trinkwassergewinnung für den Großraum um die ghanaische Hauptstadt Accra. In einem komplexen Auswahlverfahren hat sich Abeinsa für inge als Partner entschieden, um die Anlage mit insgesamt zehn UF-Strassen als Voraufbereitungsstufe zur Umkehrosmose auszustatten. Für dieses Projekt bietet inge einen erweiterten Lieferumfang, der auch die kompletten zentralen Quersammler- und Ventileinheiten beinhaltet, die in Zusammenarbeit mit dem Sublieferanten Bauer Water GmbH zur Verfügung gestellt werden. Um den immensen Trinkwasserbedarf der Großregion rund um die ghanaische Hauptstadt zu bedienen, entsteht derzeit in Nungua Township, etwa 12 km von Accra entfernt, eine hoch moderne Meerwasserentsalzungsanlage (Umkehrosmose), die täglich 60.000 m³ Trinkwasser für etwa 500.000 Endverbraucher in der Teshie-Nungua Region produzieren soll. Um die Meerwasserentsalzungsanlage mit vorgereinigtem Wasser gleichbleibender Qualität zu versorgen, hat sich der spanische Anlagenbauer Abeinsa EPC für den Einsatz von inge Ultrafiltrationstechnologie entschieden. Das Projekt ist als Betreibermodell (BOT - Build Operate Transfer) auf 25 Jahre angelegt. In dieser Zeit betreibt die Befesa Desalination Developments Ghana Ltd. die Gesamtanlage für die staatliche Wassergesellschaft Ghanas, die wiederum die Endverbraucher versorgt. Nach dieser Zeit wird die Anlage an die staatliche Gesellschaft übertragen. Deshalb wurden höchste Ansprüche an die UF-Technologie sowie an die Beratung und Ingenieurleistung bei der Planung gestellt. Zusätzlich war der erweiterte Lieferumfang eine ausdrückliche Kundenanforderung. Bei diesem Großprojekt liefert inge nicht nur hochleistungsfähige und druckoptimierte Ultrafiltrationsracks mit der patentierten Multibore Membranfaser, sondern auch ein erweitertes Leistungspaket mit zentralen Quersammler- und Ventileinheiten für die zehn UF-Strassen sowie Unterstützung bei der Planung und Installation. Dieses qualitativ hochwertige Gesamtpaket hat den Kunden überzeugt", erläutert inge CEO Bruno Steis. "Damit heben wir uns als "alles-aus-einer-Hand"-Lieferant für die gesamte UF-Einheit innerhalb der Großanlage hervor." Über 1.400 dizzer XL Module werden in den Filtrationsstrassen verbaut. Alles in allem soll die UF-Einheit täglich rund 135.000 m³ vorgefiltertes Wasser für die Umkehrosmose bereitstellen. Mitte des Jahres sollen die Module und Rack-Teile nach Ghana geliefert und bis Ende des Jahres installiert werden. Mit einer Inbetriebnahme der Gesamtanlage ist voraussichtlich Anfang 2014 zu rechnen. "Wir sind stolz, dass wir den Zuschlag für dieses Großprojekt bekommen haben, bei dem der Kunde hohe Maßstäbe für die Produktqualität, den Lieferumfang und das zu leistende Engineering gesetzt hat", fasst der für das Projekt verantwortliche inge Vertriebsleiter Ralf Krüger die Erfolgs-geschichte zusammen. Die inge GmbH mit Sitz in Greifenberg am Ammersee (Bayern) ist ein weltweit führender Technologieanbieter für Ultrafiltrationstechnologie, einem Membranverfahren zur Aufbereitung von Trink-, Prozess-, Ab- und Meerwasser. Das Unternehmen ist weltweit direkt oder über Partner aktiv und hat zahlreiche Referenzprojekte rund um den Globus mit seiner Technologie ausgerüstet. Seit August 2011 ist die inge GmbH Teil des Geschäfts Water Solutions der BASF, dem weltweit führenden Chemie-Unternehmen. Das Produktspektrum umfasst leistungsfähige Ultrafiltrationsmodule und kostengünstige, platzsparende Rack-Konstruktionen als Kernkomponenten einer Wasseraufbereitungsanlage sowie technische Unterstützung des Kunden. Alle Produkte basieren auf der selbstentwickelten, patentgeschützten Multibore Membran-Technologie und entsprechen höchstem Qualitätsstandard "Made in Germany". Die extrem kleinsten Filter der Multibore Membran halten neben Partikeln selbst Mikroorganismen wie z.B. Bakterien und sogar Viren zuverlässig zurück und sorgen so für sauberes Wasser. Gegenüber herkömmlichen Wasseraufbereitungsverfahren bietet der Einsatz der inge-Technologie viele Vorteile: Die Membranen sind extrem belastbar und stabil, die Module sind schnell und leicht einzubauen. Die Wasseraufbereitungsanlage kann dadurch einfach geplant, kostengünstig installiert und betrieben werden. Dabei ist eine dauerhafte Zuverlässigkeit garantiert. Mehr Informationen zur inge GmbH finden Sie unter www.inge.ag. Über BASF
BASF ist das weltweit führende Chemieunternehmen: The Chemical Company. Das Portfolio reicht von Chemikalien, Kunststoffen, Veredelungsprodukten und Pflanzenschutzmitteln bis hin zu Öl und Gas. Wir verbinden wirtschaftlichen Erfolg mit dem Schutz der Umwelt und gesellschaftlicher Verantwortung. Mit Forschung und Innovation helfen wir unseren Kunden in nahezu allen Branchen, heute und in Zukunft die Bedürfnisse der Gesellschaft zu erfüllen. Unsere Produkte und Lösungen tragen dazu bei, Ressourcen zu schonen, Ernährung zu sichern und die Lebensqualität zu verbessern. Den Beitrag der BASF haben wir in unserem Unternehmenszweck zusammengefasst: We create chemistry for a sustainable future. Die BASF erzielte 2012 einen Umsatz von 72,1 Milliarden € und beschäftigte am Jahresende mehr als 110.000 Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter. BASF ist börsennotiert in Frankfurt (BAS), London (BFA) und Zürich (AN). Weitere Informationen zur BASF im Internet unter www.basf.com. Über BASF Water, Oilfield and Mining Solutions
BASF bietet ein breites Portfolio für die Wasser, Ölfeld und Bergbau Industrie. Die Produktpalette des weltweit tätigen Geschäfts Water Solutions umfasst die Schlüsselprozesse der industriellen und kommunalen Wasseraufbereitung. Wir zählen zu den führenden Anbietern von Produkten zur Wasserklärung bei der Trinkwasserherstellung, zur Behandlung von Abwässern und der Volumenreduzierung bei Klärschlamm. Mit unserem Global Oilfield Solutions Geschäft helfen wir der Ölfeld- Service-Industrie bei der effizienten Formulierung. Unser Portfolio umfasst Produkte für die Produkte für die Öl- und Gasexploration und -förderung sowie zur Erzverarbeitung im Bergbau. Zudem entwickeln wir die neueste Generation von Tensiden und Polymeren. Diese unterstützen die Tertiäre Ölförderung (Enhanced Oil Recovery, kurz EOR) durch die Injektion von Chemikalien. Global Mining Solutions verfügen über ein umfangreiches Angebot von erzverarbeitenden Reagenzien. Unsere Stärken liegen derzeit insbesondere im Bereich der Fest-Flüssig-Trennung und der Lösemittelextraktion. Außerdem bieten wir Reagenzien für die Flotation, Dispergierung, Verdichtung und andere Prozesse. Weitere Informationen unter: www.watersolutions.basf.com www.basf.com/oilfieldsolutions www.basf.com/miningsolutions
BASF Admixtures Deutschland GmbH
Carl-Bosch-Straße 38
67056 Ludwigshafen
Deutschland
Telefon: (06 21) 600
Telefax: (06 21) 60-4 25
Mail: info.service@basf-ag.de
URL: <http://www.basf.de>


Pressekontakt

BASF AG

67056 Ludwigshafen

basf.de
info.service@basf-ag.de

Firmenkontakt

BASF AG

67056 Ludwigshafen

basf.de
info.service@basf-ag.de

>In ihren fünf Geschäftssegmenten erzielte die BASF 2004 einen Umsatz von 37,5 Milliarden €. Strategisches Ziel ist es, weiter profitabel zu wachsen. Auf fünf Kontinenten schaffen rund 82.000 Mitarbeiter den Erfolg der BASF. In Ludwigshafen befinden sich das Stammwerk der BASF und die Zentrale der BASF-Gruppe. 16 weitere Produktionsstätten und fast 30 der BASF Gruppe sind in Deutschland präsent