



cleaning
systems
for liquids

Eaux usées huileuses provenant de l'atelier de trempe

Technique des surfaces/tremperie

CaseStudy

« Trempe, rinçage, traitement – MKR apporte de la clarté dans le domaine de la trempe »

Une entreprise de taille moyenne du secteur du traitement thermique recherchait une solution pour traiter en interne ses eaux usées contenant de l'huile. L'élimination par des prestataires externes était jusqu'alors coûteuse, inefficace et comportait des risques élevés en matière de conformité aux exigences légales. MKR a développé un système individuel et robuste, parfaitement adapté aux exigences de l'atelier de trempe : économique, peu encombrant et fiable.

Situation initiale

Dans l'atelier de trempe, les processus de trempe, de nettoyage et de rinçage généraient régulièrement de grandes quantités d'eaux usées contenant de l'huile. Jusqu'à présent, celles-ci étaient entièrement collectées par des entreprises externes de gestion des déchets, ce qui entraînait des coûts élevés, un manque de traçabilité et aucune influence réelle sur le processus. La direction de l'entreprise recherchait une solution permettant un traitement des eaux usées autonome et conforme à la législation, tout en contribuant à la préservation des ressources.

Exigences

- Traitement des eaux usées huileuses issues des processus de rinçage et de trempe
- Rejet en toute sécurité de l'eau purifiée dans les égouts
- Respect des valeurs limites locales de rejet
- Réduction des coûts d'élimination et d'exploitation courants
- Technologie robuste pour une utilisation durable dans un environnement industriel difficile
- Solution système automatisée, nécessitant peu d'entretien et peu de personnel

Solution proposée par MKR

MKR a développé une solution sur mesure pour le traitement complet des eaux usées en interne. Les eaux de rinçage contenant de l'huile sont d'abord collectées dans un réservoir où les huiles étrangères sont séparées à l'aide d'une technique de skimmer. Une préfiltration est ensuite effectuée à l'aide de filtres à bande et à sac avant que l'eau n'atteigne l'évaporateur ET 200. Le distillat qui y est produit est à nouveau sécurisé par un séparateur en phase légère, puis évacué vers les égouts. Les concentrés restants sont collectés dans un conteneur IBC et ne sont que rarement éliminés. Le système est conçu pour fonctionner de manière stable et nécessiter peu d'entretien, même dans les conditions difficiles d'une usine de trempe.

Le projet en bref

Projet:

Traitement interne des eaux usées huileuses dans une usine de trempe pour un rejet sûr dans les égouts

Technique des installations:

- Réservoir collecteur avec technique de skimmer
- Filtre à bande et à sac
- Évaporateur ET 200
- Séparateur de phase légère
- Conteneur IBC (concentré)

Client:

Entreprise moyenne spécialisée dans le traitement thermique

Prestataire:

MKR Metzger GmbH
Rappenfeldstraße 4
86653 Monheim

Résultats

- Réduction significative des coûts d'élimination
- Respect de toutes les valeurs légales de rejet
- Sécurité de fonctionnement élevée, même en cas de forte pollution
- Mobilisation minimale du personnel grâce à des systèmes de nettoyage automatiques
- Conception compacte – intégrable dans la structure d'exploitation existante
- Utilisation durable des ressources et des médias

