

Deutliche Kostenersparnis durch Sulzer Muffin Monster™ Doppelwellenzerkleinerer

Der Austausch von Rechenanlagen durch Muffin Monster Doppelwellenzerkleinerer in Pumpstationen führte zu einem störungsfreien und damit deutlich personal-, wartungs- und kostengünstigeren Betrieb. Die Investitionen für die Muffin Monster betragen nur etwa 20 bis 25 % der Kosten für neue Rechen.



Wir sind rundum zufrieden. Statt der früher fast täglichen Verstopfungen laufen beide Muffin Monster seit vier Monaten völlig störungsfrei.

Egon Fiederling, Leiter der Kanalkolonnen



Über einen Schaltschrank am Schacht kann der Zerkleinerer manuell gestartet und gestoppt werden

Die Herausforderung

Die Rechenanlagen erforderten seit über 15 Jahren immer häufiger Wartungs- und Reparaturarbeiten. Ersatzteile für die über 40 Jahre alten Maschinen waren nicht oder nur zu astronomisch hohen Preisen zu bekommen. Es gab seit 15 Jahren ständig Störungen und Ausfälle.

- Kurzfristig einsatzfähiger Ersatz für die alten Rechenanlagen
- Eine wirtschaftliche Lösung – weniger Störungen, geringerer Personaleinsatz, geringere Entsorgungskosten
- Einfache und schnelle Integration in die bestehende Anlage ohne externes Ingenieurbüro
- Anpassung des Zerkleinerungsgrads durch die Mitarbeiter der Anlage
- Automatisches Reversieren vor drohender Blockierung

Die Lösung

Einsatz von Muffin Monster Doppelwellenzerkleinerern.

- Zerkleinerung hartnäckigster Feststoffe einschließlich Steinen, Toilettenpapier, Kosmetik- und Reinigungstüchern, Haare, Kleidung, Kunststoffe, Bauabfällen, Holzteilen und sonstigen Verunreinigungen durch geringe Drehzahl bei hohem Drehmoment
- Wartung durch die Mitarbeiter der Anlage möglich
- Automatische Steuerung entsprechend dem Feststoffanfall im Zufluss

Kundennutzen

Die Muffin Monster Zerkleinerer entsprechen allen Anforderungen der Abwasserbeseitigung Wertheim (ABW): Die mit ihnen ausgerüsteten Pumpstationen arbeiten seit Monaten störungsfrei. Der Personaleinsatz ist deutlich geringer geworden. Die Investitionskosten betragen verglichen mit neuen Rechenanlagen nur 20 bis 25 % und der Einbau sowie die Inbetriebnahme erfolgte innerhalb weniger Tage. Sulzer übernahm die gesamte Projektierung, der Betreiber benötigte keinen externen Planer. Die Konstruktion der Muffin Monster ermöglicht den einfachen und kostengünstigen Ersatz von Verschleißteilen.



Vom Regenüberlaufbecken führt ein offener Kanal zum Zerkleinerer.



Die Ultraschall-Füllstandsmessung (rechts an der Schachtwand) schaltet den Zerkleinerer abhängig vom Wasserstand ein und aus.

Produktdaten

Die Muffin Monster Doppelwellenzerkleinerer im Pumpwerk Nassig und Sonderriet nutzen einen Antriebsmotor mit 2,2 kW Motornennleistung und der Schutzart IP68. Durch die 25:1 Untersetzung des Zykloidgetriebes entsteht ein sehr hohes Drehmoment. Die Installation entspricht den ATEX-Anforderungen für Zone 1. Die maximale Durchflussrate liegt hier bei dieser Anwendung bei etwa 65 m³/h.

Kontakt

klaus.hartmann@sulzer.com

www.sulzer.com

A10340 de 1.2021, Copyright © Sulzer Ltd 2021

Diese Fallstudie dient lediglich zur allgemeinen Information für die keinerlei Garantien oder Gewährleistungen jeglicher Art übernommen werden. Nehmen Sie für eine genaue Beschreibung der mit unseren Produkten verbundenen Garantien und Gewährleistungen bitte Kontakt zu uns auf. Gebrauchsanleitungen und Sicherheitshinweise werden separat zur Verfügung gestellt. Änderungen aller in dieser Broschüre enthaltenen Informationen ohne Vorankündigung vorbehalten.