

REFERENZEN INDUSTRIE

EVONIK INDUSTRIES AG, HERNE

PROJEKTbeschreibung

Evonik stellt im Werk Herne u.a. Chemikalien für Lackrohstoffe her und benötigt insbesondere für die Dampferzeugung entsalztes Wasser (VE-Wasser). AWS betreibt schon seit Jahren Anlagen zur Wasserentsalzung mittels Umkehrosmose und verfügt über die notwendige Erfahrung und Kompetenz in diesem Dienstleistungsbereich. Die Versorgung der Industriekunden mit sogenanntem VE-Wasser erfolgt aus Aufbereitungsanlagen, die von AWS in durchgehender Verantwortung geplant, gebaut und anschließend betrieben werden. Evonik ist in diesem Modell von den verfahrenstechnischen und wirtschaftlichen Risiken, die mit dem Anlagenbetrieb zusammenhängen weitgehend freigestellt. Pro Jahr benötigt Evonik für das Werk in Herne ca. 170.000 Kubikmeter entsalztes Wasser, die in diesem Fall aus Trinkwasser hergestellt werden. Besondere Bedeutung hat die Versorgungssicherheit, da letztlich die gesamte Produktion davon abhängt. Die VE-Wasseraufbereitung ist deshalb für eine nahezu 100 %ige Verfügbarkeit ausgelegt.

PROJEKT

- Versorgung des Werkes Herne mit teilentsalztem Wasser
- Umkehrosmoseanlage in Überseecontainer

PARAMETER

- Zweistraßige Umkehrosmoseanlage mit einer Kapazität von zwei mal 35 m³/h
- Leitfähigkeit: 5 – 10 µS/cm

