

REFERENZEN INDUSTRIE

BP GELSENKIRCHEN GMBH, GELSENKIRCHEN

PROJEKTbeschreibung

GELSENWASSER versorgt die Raffinerien der Ruhr Oel GmbH (ROG) in Gelsenkirchen, die von der BP Gelsenkirchen GmbH betrieben werden, mit ca. 17 Mio. Kubikmetern Brauch- und Trinkwasser jährlich. Anfang 2004 sind darüber hinaus zwei Abwasservorbehandlungsanlagen im Werk Scholven in Betrieb gegangen, die von AWS im Rahmen eines Contracting-Vertrags gebaut, finanziert und betrieben werden. Im Rahmen dieser maßgeschneiderten Dienstleistung werden Abwasserteilströme, die bei der Entsalzung des Rohöls anfallen, mittels Flotationsanlagen gereinigt. Ziel ist die weitgehende Entfernung von Öl und Feststoffen aus dem Abwasser, um nachfolgende Abwassersysteme zu schützen. Das vorgereinigte Abwasser wird über das werkseigene Kanalnetz einer biologischen Reinigungsstufe zugeführt, bevor es an der Werksgrenze in die öffentliche Abwasserbehandlung übergeben wird. Drei Mitarbeiter vor Ort betreuen die Technik und stehen in engem Kontakt mit den Produktionsbetrieben bei BP, um sich schnell auf wechselnde Verfahrensbedingungen einstellen zu können. Seit Inbetriebnahme sind weitere Optimierungen von AWS durchgeführt worden, die zu einer Betriebskostensenkung für BP geführt haben.

PROJEKT

- Planung, Bau, Finanzierung und Betriebsführung von zwei chemisch-physikalischen Behandlungsanlagen mit Druck-Entspannungs-Flotation

PARAMETER

■ Wassermenge	1.440	m ³ /d
■ Max. Ölgehalt im Zulauf	150.000	mg/l
■ Max. Ölgehalt im Ablauf	50	mg

