

Energiesparende Maßnahmen im Tankreinigungsbereich

Die variablen Kosten einer Reinigung sind die letzten Jahre immer weiter gestiegen. Die Ursachen dieses Trends liegen in steigenden Ölpreisen, schärferen behördliche Anforderungen, höheren Personalkosten, usw. Es gibt verschiedene technische Lösungen um diese Kosten besser im Griff zu behalten. Wichtigste Frage bei solchen Investitionen ist ob diese sich unter dem Strich rechnen.

Im Laufe der Jahre haben Tankreinigungen sich sehr verändert - von geschalteten Dampfstrahlern bis zu hochmodernen automatisierten Anlagen. Energiesparende Maßnahmen haben sich parallel zu diesen Änderungen entwickelt.



Beispiele sind frequenzgesteuerte Pumpen, Energierückgewinnung aus Abwasser und Rauchgasen, intelligente Programmen für weniger Wasserverbrauch, usw. Diese Beispiele klingen gut, aber bringen sie auch das gewünschte Ergebnis?



Alles fängt mit einer sorgfältigen Analyse an. Jede Anlage hat ihre eigenen, spezifischen Einsparmöglichkeiten. Diese Möglichkeiten werden beeinflusst von der Bauweise der Anlage und Anzahl und Art der Reinigungen. Neben einer realistischen Kalkulation, soll auch die Praxis das führende Prinzip bei einer Investition in **energiesparende Maßnahmen** sein.

Energierückgewinnung über Abwasser hört sich gut an, aber was passiert wenn z.B. viele Fette oder Schokolade gereinigt werden? Wenn das Restprodukt abkühlt besteht die Möglichkeit dass der Wärmetauscher verstopft. Frequenzgesteuerte Pumpen laufen natürlich gut an, aber lohnt die Investition sich, wenn die Pumpe 95% der Laufzeit die maximale Leistung liefert?

Einer der aktuellsten Beispiele von effektiver Energierückgewinnung ist der Erweiterung vom HCCR in Hamburg. Diese Anlage ist für Ende Dezember geplant. Der neue Dampfkessel ist ausgestattet mit einem Rauchgaskondensator. Dieser Kondensator entnimmt Energie aus den 220°C heißen Rauchgasen und heizt das Reinigungswasser schon mit 40°C vor! Auf diese Weise werden **Heizungskosten-Einsparungen** erreicht von etwa 10%. Eine Investition die sich schnell lohnt!



Auch der Ablauf des Reinigungsprogramm ist ganz wichtig.

Programme müssen nicht zu lang, aber auch sicherlich nicht zu kurz sein. Heißes Wasser und Reinigungsmittel sollen nur dann angewendet werden wenn Effektivität gesichert ist. Für viele Produkte ist eine Kombination von kaltem Wasser und Druck hervorragend. In Anlagen mit automatischen Reinigungsprogrammen werden Reststoffe in dem Reinigungsauftrag automatisch den richtigen Waschprogrammen zugeordnet. Diese Waschprogramme werden über den Reinigungsauftrag automatisch in die Maschinensteuerung übertragen.

Das Sicherungssystem kontrolliert: Temperatur, Druck, Chemiedosierung, Dauer und Zyklus des Waschprogramms.

Dieses System, wie das **Gröninger TRS-System**, erstellt die Reinigungsatteste und speichert sämtliche Reinigungsdaten, u.a. Nachweis für die zuständigen Behörden, wie z.B. in Sachen Abwasser.

Außerdem gibt das System alle notwendigen Daten für Analyserapporten. Damit hält man die Kosten zuverlässig im Griff.

Gröninger hat im Laufe der Jahre viele von diesen Einsparungsmöglichkeiten realisiert. Meistens mit maßgeschneiderte Lösungen.

Denn: **Der letzte Stand der Technik bringt immer neue Möglichkeiten!**

Weitere Technik-Infos im Download: [Klick hier](#)

Informationsmaterial anfragen: [Klick hier](#)

© 2007 by

Gröninger Cleaning Systems B.V.

Fokkerstraat 539-547

3125 BD Schiedam

Tel.: +31 (0)10-4371022

Fax: +31 (0)10-4622432

info@groninger.nl

www.groninger.nl



Partner von

HUCKAUF INGENIEURE

Grillenpfad 28

40764 Langenfeld

Tel.: +49 (0)2173 - 914560

Fax: +49 (0)2173 - 914588

info@huckauf.de

www.huckauf.de

