



站在 16 岁的 VACUDEST 160 NT 前面的负责人: Hendrik Mikolaschek (左) and Bernd Klein.

100,000 小时无废水

满足感和些许自豪感——这体现在萨克森州汽车供应商 HQM Induserv 的 VACUDEST 操作工的脸上。很高兴在 VACUDEST 的帮助下，我们生产了 16 年的无废水产品！用 VACUDEST 160 处理的来自生产过程的清洁介质具有良好的质量，使得它们可以在清洁过程中重复使用。这不仅节省了淡水和宝贵水资源的成本，还节省了运营和处置成本。在 VACUDEST 废水处理系统第 100000 个运行小时之际，H2O GmbH 拜访了其在萨克森州的客户。

始终如一的高品质清洁 HQM 集团活跃于德国各地，在汽车和供应商行业拥有多个分支机构。该公司位于开姆尼茨，专门从事容器和部件清洁，包括现代喷雾清洁工艺和超声波清洁。得益于创新的工作方法和机器，保证了始终如一的高清洁质量。H2O GmbH 的技术也对此做出了贡献：VACUDEST 真空蒸馏装置自 2003 年以来一直在运行，用于处理清洁介质。

几年前，对带式过滤器进行了改造，以进一步改进预处理。自去年 9 月以来，一个 Vacutouch 机器控制系统使工厂的运行更加容易，除此之外，VACUDEST 基本上仍处于原始的状态，每天 24 小时运行。VACUDEST 负责人 Bernd Klein 和 Hendrik Mikolaschek 告诉我们，“我们非常满意它已经可靠运行了 16 年”。



位于开姆尼茨的 HQM-Induserv GmbH 公司大楼：VACUDEST 真空蒸馏系统每年处理多达 800 立方米的工艺介质。

良好的护理=高可靠性

这并非巧合：“定期维护和正确的护理对机器的工艺可靠性起着重要作用”，自 2007 年以来一直在 HQMInduserv 工作的 H2O 服务技术员 Hartmut Uhlig 说道。这是及时更换磨损部件、响应参数变化、改造所需技术并长期保持机器价值的唯一方法。因此，该公司从一开始就与 H2O GmbH 签订了维护合同。

为什么使用 VACUDEST 处理废水？

在购买 VACUDEST 真空蒸馏设备之前，废水完全由区域环境服务机构进行处理。这与高运行成

本有关。然后我们公司投资了新的清洁机器。HQM Induserv 负责集装箱管理和零件清洁的技术经理 Erik Hartmann 表示：“产生的废水量大幅增加，这也会导致处理成本的高增长。因此，由于经济原因 VACUDEST 真空蒸馏装置的安装被认为极具吸引力。由于节省了处置成本，对 VACUDEST 系统的投资仅在短时间内就收回成本。

这些节省究竟是怎么可能的？ 真空蒸发器的原理是基于沸点差异。废水被加热，纯水蒸发，污染物不蒸发。因此，高达 98% 的可回收水是由 100% 的废水产生的，只剩下 2% 的污染。

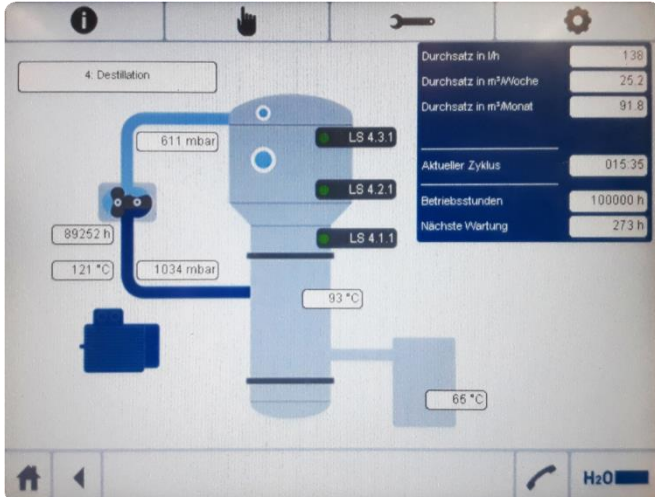
Vacutouch - 机器控制系统

直观的控制可以节省时间和金钱。

因此，H2O GmbH 开发了 Vacutouch，这是一种操作起来不言自明的机器控制。它在排列清晰的触摸屏上快速、全面地显示系统的运行状态。报警功能确保在紧急情况下通过电子邮件或短信立即通知用户。十二个月的数据存储器还允许进行详细的系统分析。可以随时优化设置。为了在生产过程中获得最佳效率。

这些可以以最低的成本进行处理。这是一个经济上非常有趣的解决方案，适用于各行各业的公司。

创新技术确保高效率 VACUDEST 真空蒸馏系统的蒸发并不是一个耗能大户：水在大约 85 度的真空下蒸发。由于巧妙的能量回收——蒸汽的能量通过各种热交换器返回蒸发过程——这个过程不会消耗



Vacutouch 机器控制清楚地显示了所有重要参数-图中为 100000 工作小时。

任何外部能源。真空泵的电机是唯一的能耗消耗者，因此使用 VACUDEST 真空蒸发处理废水的能效高达 95%。这种能源回收是这家拥有 20 年历史的公司的首批创新之一。多年来，许多其他技术相继问世，如用于含油废水的 Clearcat 技术或用于改善蒸馏物质量的 Destcontrol pH 控制器。凭借这些创新，H2O GmbH 成为该行业的全球技术领导者。

更多信息可在公司主页 (www.h2o-de.com) “创新”下找到。

作者:

Hartmut Uhlig – 服务技术员

Catherine Akintschin – 公共关系顾问

H2O GmbH. 零排放领导者