



EC Mayet, 不锈钢酸洗的标准制定者。

DBP Mayet为其新工厂车间选择了采用VACUDEST技术的成熟废水处理系统

“如果它有效，就使用它；如果没有，那就改变它！”这是法国公司DBP Holding的座右铭，当时它决定为其新工厂车间采用经过验证的废水处理系统VACUDEST技术。在两个现有的VACUDEST系统安装方面拥有超过15年的积极经验之后，新的VACUDEST L 4.500现在正在处理用于调节不锈钢和钛的酸性冲洗水。

DBP Holding由三家公司组成：DBP和EC Mayet，自1976年以来一直位于Rhône Alpes大区，以及DBP Aquitaine，位于Bordeaux和Arcachon Bay之间的Le Barp。DBP Mayet拥有30年的经验，是不锈钢和钛处理方面的专家。

与用于处理工业废水的真空蒸馏系统的领先供应商 H2O GmbH 的合作可以追溯到 2001 年。集团首席执行官 Bernard Plasencia选择H2O，以便将零废水排放生产整合到其现有的生产设施中。当时该公司决定购买两台蒸发器：一台用于处理酸洗和钝化过程中产生的冲洗水，另一台用于处理电解抛光过程中产生的废水。

缓冲罐安装在地下以节省空间。VACUDEST 400 NT和VACUDEST 120 NT蒸发器都安装在一楼。在过去的15年中，这些系统已经处理了 30,000 m³ 的水，使其可以重新用于生产。

现在的目标是在新工厂车间复制这些积极的经验。

EC Mayet将其位于Saint-Priest的工厂迁至一座新的3,300 m²大楼，用新的VACUDEST L 4.500取代旧的NT系列VACUDEST系统。

位于Saint-Priest的新工长车间

DBP Mayet集团的目标是通过缩短期限，提高处理质量和改善部门之间的沟通来更好地响应客户的需求，以监控计划过

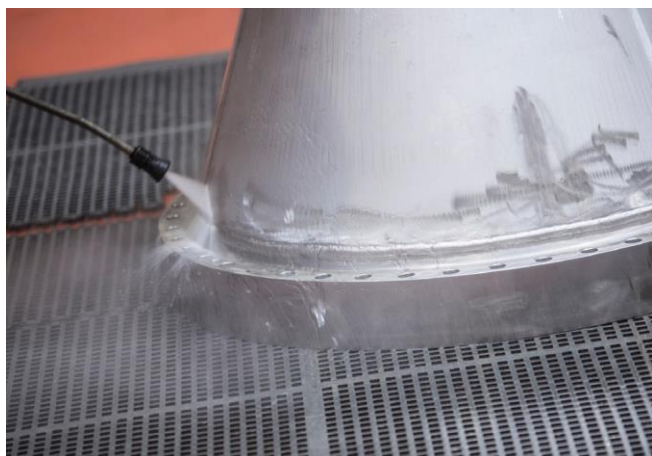


EC Mayet 运行的新自动系统。

程。处理质量和可追溯性是集团客户的首要任务。

为了应对这些挑战，新车间配备了用于脱脂、酸洗、电解抛光和钝化不锈钢的尖端技术。与以前的工厂一样，它是无法在新的Saint-Priest工厂处理任何工艺废水。因此，决定再次使用 H2O GmbH 的 VACUDEST 真空蒸馏系统。

这次，安装了一台 VACUDEST L 4.500 蒸发器，年处理能力为 4,500 m³。该系统将不锈钢自动处理过程中产生的冲洗水与9×3×3米酸洗钝化槽中的冲洗水组合在一起，并对其再处理。酸性冲洗水的pH值为1至2，储存在重力供给的地下储罐中。从那里，它被直接转移到上游的中和罐中，在那里pH值保持在8左右。无需任何预处理、过滤或絮凝。只需清洁机器即可。处理过程的简单性更为重要，因为DBP MAYET正在计划采用新工艺的产生，包括处理设备用钛的阳极氧化和着色。



处理后的蒸馏水：用于酸洗和钝化后的冲洗。

新型蒸发器配备了可选模块，提升了功能性并使系统更易于使用：

- 得益于 Clearcat 系统，生产的蒸馏水无需使用单独分离器进行后处理。传统的蒸发器需要在外部分离器中对蒸馏水进行后处理，以去除剩余的油残留物。相反，Clearcat 技术处理脱脂水以产生完全无油的蒸馏水。然后，处理过的水可以直接返回到树脂罐中，而无需任何进一步过滤。蒸发过程中产生的蒸馏水的电导率约为 30 μS/cm；树脂处理后，其电导率降至 2 至 10 μS/cm 之间，具体取决于所使用的设置，这意味着完全符合质量标准。树脂自动再生，再生废水返回上游罐进行浓缩。蒸馏水的缓冲罐配有紫外线灯，可防止蒸馏水中形成藻类或细菌。

更少的设备意味着更少的维护工作，更低的成本和更多的空间！

■ 带有专业软件的Vacutouch机器控制系统：引用技术主管

Pascal Desnos的话：“一个用户友好，完全直观的界面。这种以公用事业为导向的控制系统的使用户可以不断了解操作参数，从而节省时间并享受更高的安全性。

■ 人体工程学：与以前的型号相比，该系统的人体工程学和易于接近的维护工作已经大改并得到全面优化。尽管系统的高度增加了，但在正常高度下，控制和维护元件很容易触及。这确保了更高的便利性和安全性。

■ 可靠性：系统的数据和参数可以很容易地存储在USB储存卡上，并移交给H2O的客户服务部门进行诊断。因此，有效的监控可确保对系统及其最重要组件（如真空泵）的全面保护。这确保了高运行稳定性。



Pascal Desnos在Mayet位于Saint-Priest的工厂操作新的H2O蒸发器。

■ 母语客户服务：如果需要，法国的五人客户服务团队可以立即为客户提供服务。如果无法通过电子服务系统解决问题，技术人员可以在两小时内到达现场协助。

尽管这种搬迁很复杂，但新工厂车间在短短几周内就站稳了脚跟，冲洗水不断净化和重复使用。参观者可以在现场评估该系统，亲眼看看它的操作是多么简单，以及更容易实现无废水生产的目标。DBP产品的无数客户和用户已经从公司的专业知识中受益，例如建立表面处理厂，咨询和选择产品，以及使用VACUDEST将旧的化学物理处理厂转换为零废水排放生产系统。

对于Bernard Plasencia来说，迁入新工厂代表了DBP Mayet的巨大飞跃：现在公司已经确定了零废水排放生产，质量，安全和环境标准现在更容易达到。该公司可以专注于大局，为客户提供比以往更高水平的服务。

作者s:

Bernard Plasencia,
CEO, ECMayet
Vincent Egmann,
法国东部区域销售经理,
H2O GmbH