

# Projektbericht: Rohstoffrecycling, Osnabrück



## Ausgangssituation:

Die vorhandenen Lagerflächen für Schrott, Bohr- und Schleifspäne wurden bisher über einen Abscheider geleitet und mit Hilfe einer Emulsionspaltanlage gereinigt. Da die Lagerfläche auf 5000 m<sup>2</sup> erweitert wird, müssen größere Speicher- und Rückhaltungsmöglichkeiten geschaffen werden.

## Problemlösung:

Das Oberflächenwasser wird über einen Mall-Drosselschacht DN 1500 mit schwimmergesteuerter Drossel geleitet. Hierbei dienen das Rohrleitungssystem und die Lagerflächen als zusätzlicher Rückhalteraum. Über die vorhandene Abscheideranlage wird das Abwasser vorgereinigt und in einem Speicherbecken zwischen-gelagert. Von dort gelangt das Wasser mittels Pumpen zu einer chemischen Reinigungsstufe bis es letztendlich an den Kanal abgegeben wird. Aufgrund der Grundwasser-situation musste der Behälter auftriebs-sicher sein. Dieses wurde durch eine Bodenverstärkung erreicht.

## Projektdaten:

Bauherr:	Rohstoffrecycling RRO, Osnabrück
Planung:	Ing.-Büro. Rohling, Osnabrück
Bauleitung:	Dahlmann, Bramsche
Lieferung/ Montage:	Mall GmbH, Coswig
Fertigstellung:	August 2007

## Anlagenkomponenten:

- Mall-Speicherbecken 100 m<sup>3</sup>
- Mall-Drosselschacht 15600

## Vorteile auf einen Blick:

- Vorgefertigte Systembauteile mit gleich bleibender Qualität
- Kurze Montagezeiten
- Garantierte Bauwerksdichtheit
- Die Verspannung im Lochsystem ermöglicht einen festen Sitz der Spanschrauben
- Verschraubte Abdeckplatte, unmittelbare Baugrubenverfüllung nach Einbau



**Abscheidetechnik**

## Mall GmbH

Rosslauer Str. 70  
06869 Coswig/Anhalt  
Tel.: +49 34903 500-0  
Fax: +49 34903 500-600

info@mall.info  
www.mall.info