

# Sulzer schreibt Belüftungsgeschichte

1992 – drei Jahre nachdem Polen eine Republik wurde – wurde ein High-Tech-Belüftungssystem mit 215 mm Tellerbelüfter des finnischen Unternehmens Nopon in zwei Belüftungsbecken der polnischen Kläranlage Pulawy installiert. Zu dieser Zeit war dies eines der effizientesten Belüftungssysteme im gesamten Land.

2001 – als Polen den Beitritt zur Europäischen Union vorbereitete – benötigte die Anlage eine Modernisierung um auch den Stickstoff abzubauen. Zwei neue Nitrifikationsbecken wurden gebaut und mit einem hocheffizienten Nopon Belüftungssystem mit 300 mm Tellerbelüftern ausgerüstet. Das System aus dem Jahr 1992 in den anderen Becken wurde weiterhin betrieben.

2014 – als Polen schon 10 Jahre Mitglied der EU war – wurde die Anlage modernisiert und an die neuen Anforderungen zur Energieeinsparungen angepasst.



*Ich installierte das Nopon-System 1992, das neue Belüftungssystem 2001, und letztlich auch die neuen Belüfter und auch die Sulzer Turbokompressoren 2014. Das steht für 25 Jahre Zuverlässigkeit und Produktqualität.*

Antoni Musialik, Manager der Ausrüsterfirma



Kläranlage Pulawy in Polen

## Der Sulzer-Mehrwert

- Hohe Qualität, zuverlässig, bewährt und langlebige Belüftungslösung.
- Im Hochgeschwindigkeits-Turbokompressormarkt ist Sulzer führend in der Magnetlagertechnologie.
- Geringerer Energiebedarf, reduzierte Betriebskosten, geringere Wartungskosten und kürzere Stillstandszeiten.

## Die Herausforderung

Die Herausforderung für Sulzer war zu beweisen, dass die neuen Produkte noch besser als die nachweislich zuverlässigen, bereits installierten Komponenten waren.

## Die Lösung

Sulzer ersetzte das alte Belüftungssystem der Kläranlage durch ein bewährtes, langlebiges und sehr effizientes neues Belüftungssystem. Das alte System wurde wiederverwertet.

## Kundennutzen

- Komplettes Belüftungs-Package von einem einzigen Lieferanten
- Effizientere Belüftung mit niedrigeren Kosten
- Hocheffiziente und wartungsfreie Turbokompressoren ersetzen die bestehenden energieintensiven Drehkolbengebläse
- Mehrwert durch Sulzers Erfahrung und Wissen

## Produktdaten

Kläranlage mit ca. 25 000 m<sup>3</sup>/Tag, basierend auf Kohlenstoffentfernung 1992, Stickstoffentfernung 2001, und heute eine hocheffiziente Kläranlage mit Stickstoff – und Phosphorentfernung.

- Tellerbelüftungssystem basierend auf KK1215 feinblasigen Belüftern, eingebaut 1992.
- Tellerbelüftungssystem mit PIK300 feinblasigen Belüftern installiert 2001 und 2014.
- HST™ 20 Turbokompressoren, geliefert 2014.

## Kontakt

michal.dudek@sulzer.com

[www.sulzer.com](http://www.sulzer.com)

A10237 de 5.2021, Copyright © Sulzer Ltd 2021

Diese Fallstudie dient lediglich zur allgemeinen Information für die keinerlei Garantien oder Gewährleistungen jeglicher Art übernommen werden. Nehmen Sie für eine genaue Beschreibung der mit unseren Produkten verbundenen Garantien und Gewährleistungen bitte Kontakt zu uns auf. Gebrauchsanleitungen und Sicherheitshinweise werden separat zur Verfügung gestellt. Änderungen aller in dieser Broschüre enthaltenen Informationen ohne Vorankündigung vorbehalten.