



ZOSSEDER
GMBH



Zossedert GmbH Wertstoff und Sondermüll * Spielberg 1 * 83549 Eiselfing

Unser Antrag nach 4. BImSchV vom 17.03.2021 für Abwasserbehandlungsanlage Griesstätt

- Beschreibung des Vorhabens/Betrieb

Die Zossedert GmbH Wertstoff und Sondermüll betreibt am Standort Spielberg eine Emulsionsspaltanlage, die nicht mehr dem Stand der Technik entspricht und deren Betrieb daher zum Ende des Jahres eingestellt werden muss. Eine Ertüchtigung ist aufgrund des Alters von rund 30 Jahren sowie der örtlichen Gegebenheiten nicht möglich.

Im Gewerbegebiet Griesstätt konnten wir ein geeignetes Grundstück zur Neuerstellung einer Anlage erwerben.

In enger Zusammenarbeit mit dem Anlagenhersteller, der Firma Okotech aus Hessisch Oldendorf, wurde ein entsprechendes Gebäude mit Annahmeboxen, Labor, Ausbereitungsbereich und Abtrocknungsflächen geplant.

Dabei befinden sich sämtliche Anlagenteile abgeschlossen unter Dach um Emissionen jeglicher Art an die Umwelt auszuschließen. Der in WHG Beton ausgeführte Boden der Anlage wird so als Wanne ausgeformt, daß er das Volumen des größten Behälters von 29m³ im Havariefall aufnehmen kann. Zudem arbeitet die Abwasseraufbereitungsanlage in einem geschlossenen System das über einen Druckausgleich durch Gaspendelung verfügt.

Eine schematische Darstellung der Anliefer- und Verarbeitungssituation ist dem Antrag beigelegt.

Der Ablauf ist in wenigen Sätzen geschildert:

Die angelieferten Materialien werden im betriebseigenen Labor auf Verarbeitbarkeit mittels Fällungsversuch, pH-Wert sowie im Verdachtsfall auf Schwermetalle untersucht. Nicht verarbeitbare oder hoch belastete Materialien werden abgewiesen und einer geeigneten Anlage, z.B. GSB, zugeführt.

Ist das Material geeignet, koppelt das Saugfahrzeug in der Halle an ein Rohrsystem an und entleert so die Flüssigphase verlustfrei in das System.

Der feste, feuchte Sandanteil wird in wechselnd zu befüllende Abtropfboxen abgegeben. Das abgetropfte Wasser läuft über Entwässerungsrinnen in einen Pumpensumpf und wird dem Aufbereitungssystem zugeführt.

Die Flüssigphase läuft über das Rohrsystem in ein Rotorsieb, in dem Grobanteile größer 3mm abgeschieden werden und zudem der pH Wert auf 7 eingestellt wird. Auch frei aufschwimmende Öle werden dort abgeschieden und dem Altöltank zugeführt.

Danach wird die Flüssigphase in einen Stapelbehälter mit konischem Boden gepumpt. Feine Sedimente lagern sich dort unten ab und werden unter Zugabe eines Koagolierungsmittels in einen Entwässerungscontainer gepumpt.

Desweiteren schwimmt freies Öl im Behälter auf und wird in den Altölbehälter gepumpt.

Das Wasser wird dann weiter in die Emulsionsspaltanlage befördert, wo wiederum Reste freien Öls abgerahmt und die emulgierten Bestandteile mittels Spaltmitteln abgeschieden werden. Das so ausgeflockte Öl wird der GSB zur Verbrennung angedient. Das gesäuberte Wasser fließt in Brauchwassertanks und wird zur Kanalreinigung verwendet. Der Betrieb erfolgt vollautomatisch. Das ganze System ist prozessorüberwacht. Im Störfall erfolgt umgehend die Benachrichtigung des Anlagenleiters via Mobiltelefon.

Geplant ist die Annahme verschiedener ölbelasteter Abwässer und Feststoffe aus Stadt und Landkreis Rosenheim, bei Bedarf auch aus angrenzenden Gebieten. Nach der Errichtung wird unsere Anlage die einzige im Großraum Rosenheim sein, die die beantragten flüssigen Abfälle verarbeiten kann. Dadurch werden lange Transportwege und damit verbundene Verkehrsbelastungen vermieden. Die Entsorgungssicherheit für das genannte Einzugsgebiet wird mit der geplanten Kapazität von 3000 jato signifikant erhöht.

Durch den Einsatz bester verfügbarer Technik, ist der Betrieb auf lange Zeit sichergestellt.

Spielberg, den 17.03.2021

.....
Clemens Knoch