

Der Trend zur Konzentration auf das Kerngeschäft gewinnt durch marktbedingte Zwänge mit kürzeren Innovationszyklen und verschärften gesetzlichen Anforderungen zunehmend an Bedeutung für den Wettbewerb. Die Unilever Deutschland GmbH ist mit ihren Langnese- und Iglo-Erzeugnissen Marktführer für Speiseeis- und Tiefkühlprodukte in Deutschland und betreibt in Heppenheim das europaweit größte Werk zur Herstellung von Speiseeis.



Im Produktionsprozess fallen zu behandelnde organisch hochbelastete Abwässer an. Der Abwasserbereich ist wie bei vielen Industriebetrieben nur eine Teilleistung, deren Status aber für den Gesamtbetrieb des Werkes überaus wichtig ist.

Nach der Auslagerung dieser Dienstleistung betreibt die WTE Betriebsgesellschaft mbH umfassend die Anlagen zur

Abwasservorbehandlung und Druckluftbereitstellung des gesamten Werkes. Dazu gehören neben der Absicherung des störungsfreien Betriebes auch Serviceleistungen

### Technische Daten:

Ab Wassermenge:	1.600 m <sup>3</sup> /d
CSB im Zulauf:	8.000 kg/d
BSB5 im Zulauf:	4.000 kg/d
TKN im Zulauf:	120 kg/d
Pges im Zulauf:	31 kg/d
CSB im Ablauf:	< 620 mg/l
CSB im Ablauf:	< 852 mg/l
Druckluftbereitstellung:	>17,8 * 10 <sup>6</sup> m <sup>3</sup> /a

## REFERENZ INDUSTRIEABWASSERANLAGE LANGNESE-IGLO:

### BETRIEBSFÜHRUNG DER ABWASSERTECHNISCHEN ANLAGE UND DER KOMPRESSORENSTATION

Seit Okt. 2002 ist die WTE Betriebsgesellschaft GmbH vollständiger Betriebsführer für die Medien Abwasser und Druckluft in Europas größtem Werk zur Speiseeisproduktion.



zu Schulungen und Inspektionen, Planerstellungen zur Störungsbeseitigung, die Implementierung der Ersatzteilbevorratung sowie u.a. auch die Organisation und Einhaltung der Arbeitssicherheit. Neben dem umfangreichen Know-how profitiert das Industrieunternehmen von qualitativ hochwertigen Prozessen und Leistungen des spezialisierten Fachpersonals der WTEB.

**Kunde:** Langnese-Iglo, Heppenheim

**Realisierung:** Betriebsführung Okt. 2002 bis Okt. 2016, Verlängerungsoption für weitere 6 Jahre

**Projektumfang:** Vollständige Betriebsführung der Abwasseranlage und Druckluftstation inkl. Engineering-Services und Management durch die WTEB

**Leistungen:** Betrieb, W&I, Optimierung sämtlicher Anlagenteile zur Druckluft-erzeugung auf dem Werksgelände und dem Abwasserpumpwerk einschl. Druckrohrleitung vom Werksgelände LI zur Industrieabwasseranlage auf dem Gelände der kommunalen KA Heppenheim, Vorbehandlung der industriellen Abwässer in einer mech. Vorreinigung, Vorversäuerung und einem Anaerobreaktor, Einrichtung des Prozess-Leit-Systems, Aufbau eines elektronischen Berichtswesens, Sanierungskonzeption von Altbestand, Erstellung & Pflege elektronischer Betriebshandbücher, Havariemanagement, Laboruntersuchungen, Reststoffentsorgung, Dokumentation etc.

**Bemerkungen:** Umstellung / Einbindung der Gesamtanlage in das WTE-System nach DIN EN ISO 9001:2000, Organisation / Umsetzung partieller Reinvestitionen

### Auftraggeber:

Unilever Deutschland GmbH  
Sourcing Unit Heppenheim

Mozartstraße 82  
64646 Heppenheim

Herr Daum  
Tel.: +49.62 52. 707-264

### Auftragnehmer:

WTE Betriebsgesellschaft mbH

Gaensefurth 7-10  
39444 Hecklingen  
Tel.: +49. 39 25.92 69-0  
[www.wteb.de](http://www.wteb.de)

