

# Projektbericht: Fettabscheider, Hugelshofer Gruppe, Frauenfeld



## Ausgangssituation

In Frauenfeld, dem Hauptort des Kantons Thurgau, liegt die Zentrale der Hugelshofer Gruppe, einem führenden Unternehmen der Schweizer Transportbranche. Die Tochter Transfood AG transportiert vor allem fett- und ölhaltige Lebensmittel wie Schokolade und Speiseöle, fährt mit ihren Silotransporten aber auch Zucker, Mehl, Gries und Salz. In der firmeneigenen Truck-Wash-Anlage werden täglich 8 bis 12 Tanklastzüge gereinigt. Bei der Zisternen-Innenreinigung fällt dabei mit Fetten, Ölen und Feststoffen belastetes Abwasser an. Es muss vor der Einleitung zur kommunalen Kläranlage vorgereinigt werden.

## Problemlösung

Das Abwasser von der Tankreinigung wird seit 2007 mit Hilfe eines freiaufgestellten Fettabscheiders von Mall gereinigt. Durch die dabei anfallenden Feststoffe hatte man bei Hugelshofer zuvor immer wieder Probleme mit verstopften Abflüssen. Das neue System verfügt deshalb über eine vorgeschaltete Grobstoffentfernung. Der Fettsammelraum des Abscheiders hat eine ständige Temperatur von 30°C, Feststoffe und Fett werden mit Schwerkraft nach oben gezogen und können so automatisch in 60-Liter-Fässer abgeleitet werden. Die Entsorgung der Fässer erfolgt einmal wöchentlich.



## Projektdaten

Bauherr: Hugelshofer Gruppe, Frauenfeld  
Planung: Kuster + Hager AG, Frauenfeld  
Lieferung: Mall AG  
Fertigstellung: 2007

## Anlagenkomponenten

- MallBasic-Fettabscheider NG 15, frei aufgestellt, mit Feststoff-Separierung und automatischer Entsorgungseinrichtung

## Vorteile auf einen Blick

- Einfaches Verfahren
- Adäquate Reinigungswirkung
- Stabile Bauweise in Edelstahl
- Feststoffentfernung mit Spaltsieb
- Automatische Ableitung der Feststoffe und Fette
- Geschlossenes System – keine Geruchsbelästigung
- Totalreinigung des Fettabscheiders nur einmal jährlich
- Niedrige Betriebskosten

## Mall AG

Zürichstrasse 46  
CH-8303 Bassersdorf  
Telefon: +41 43 266 13 00

info@mall.ch  
www.mall.ch