



Effizienz in Wasser

Wir sind....

- ein innovatives, junges Unternehmen mit branchenerfahrenen Mitarbeiter und Management
- Spezialisten für ökonomisch und ökologisch effiziente Lösungen in der Wasseraufbereitung
- vertraut mit den Prozessen und Anforderungen Ihrer Industrie
- durch unser Netzwerk in der Lage ein großes Spektrum professionell und wettbewerbsfähig zu liefern
- ein zuverlässiger Partner im After-Sales-Service
- interessiert an Ihrem Erfolg

Wir bieten...

Prozess- u.
Abwasseraufbereitung -
Water-Reuse



Rein- und Reinstwasser



Monitoring &
Steuer- u.
Regeltechnik



... Lösungen für Ihren Erfolg

Weiterbildung



Servicedienstleistungen



Wasserchemie



Standard
Komponenten



Unsere Kunden...

- Energieversorgung
- Lebensmittel- & Getränkeindustrie
- Tiernahrungsindustrie
- Chemie
- Petrochemie
- Galvanik & Metallverarbeitung
- Automotive
- Papier
- Textilindustrie
- Technische Gebäudeausrüstung
- Kranken- & Pflegeeinrichtungen
- Kommunen
- Gewerbe



Unsere Partner

Ein starkes Netzwerk für optimale Lösungen



Cillit CEE Watertechnology GmbH



Complete Filtration Resources



EnviSafe Experts KG



Ecolutia Services AG



Prozess- u. Abwasseraufbereitung - Water-Reuse

Technologien:

- Rückspülfilter
- Multi-Media Filtration
- Klassische und selektive Ionenaustauscher
- Mikrofiltration
- Nanofiltration
- Ultrafiltration (organische + keramische Membrane)
- Umkehrosmose
- Verdampfer
- Desinfektion (UV, Ozon, Chlordioxid)
- Chemische Behandlung

Anwendungsbeispiele:

- Organisch belastete Kondensate
- Galvanikabwässer
- Kessel-, Kühlturmabflut
- Lebensmittelabwässer
- Brüdenkondensate
- Betriebsabwässer
- Neutralisation
- Fällung / Flockung
- Prozesswasseraufbereitung unter Anforderungen der Lebensmittel – Hygienestandards (Edelstahl, tottraumfrei, Heiß Sanitisierbarkeit bis 90 °C)

Ihre Vorteile:

- Reduzierter Frischwasserbedarf
- Reduzierte Abwasserkosten
- Energieeinsparung durch Nutzung von Restwärme
- Weniger Systemverluste / Nachspeisung
- Chemikalieneinsparung
- Sichere Einhaltung von gesetzlichen Umweltauflagen
- Kurze Amortisationszeiten

Rein- und Reinstwasser

Technologien:

- Rückspülfilter
- Multi-Media Filtration
- Enteisung / Entmanganung
- Enthärtung
- Vollentsalzung
- Nano- / Ultrafiltration
- Umkehrosmose
- EDI
- Entgasung (Thermisch, Vakuum, Membrane)
- Chemische Konditionierung
- Mobile Wasseraufbereitung

Anwendungsbeispiele:

- Kesselspeisewasser
- Mittel- & Hochdruckdampf
- Produktionswässer
- Reinigungswässer
- Flusswasseraufbereitung
- Oberflächenwasseraufbereitung
- Fernwärmenetze
- Brauwasser
- Zuspeisung für Eindampfanlagen und Sterilisatoren
- Trinkwasser / Meerwasserentsalzung

Ihre Vorteile:

- Einsparpotential durch günstigere Rohwasserquellen
- Reduzierter Frischwasserbedarf
- Reduzierte Abwasserkosten
- Weniger Ablagerung und Korrosion → Energieeinsparung
- Weniger Nachspeisung
- Chemikalieneinsparung

Monitoring & Steuer- u. Regeltechnik

Verfahren:

- Online-Messtechnik
- Labormesstechnik
- Feldanalytik

Anwendungsbeispiele:

- Integrierte Anlagenüberwachung und -steuerung
- Zusätzliche Prozesskontrolle
- Dokumentation von Einleitungen

Ihre Vorteile:

Bessere Prozesskontrolle
Schnellere und einfachere Fehlererkennung
Verbesserte Dosiergenauigkeit von Chemikalien
Stabilerer Prozessablauf
Effizientere Anlagensteuerung

Standardkomponenten

Wo sinnvoll liefern wir Ihnen gerne standardisierte Komponenten aus eigener Fertigung unser Partner für den gewerblichen und industriellen Bereich.

Beispielsweise Rückspülfilter und Enthärtungsanlagen zur Behandlung von Heizungswasser, Kühlwasser, Betriebswasser, Klimaanlage oder Luftwäscher.

Ihre Vorteile:

- Kurze Lieferzeiten
- Attraktive Preisgestaltung da weniger Planungsaufwand
- Vereinfachte Ersatzteilhaltung bei mehrfach eingesetzten Produkten

Wasserchemie

Produkte:

- Sauerstoffbinder
- Korrosionsschutz
- Härtestabilisatoren
- Koagulanten
- Flockungshilfsmittel
- Dispergatoren
- Biozid
- Entschäumer
- pH-Regulatoren
- Antiscalent
- Dosiertechnik

Anwendungsbeispiele:

- Kesselspeisewasser
- Kühlwasser
- Sanitäre Anlagen
- Abwasseranlagen
- Prozessoptimierung und Reinigung von Membrananlagen
- Vermeidung von mikrobiologischen Bewuchs

Ihre Vorteile:

Weniger Ablagerung

Weniger Korrosion

Längere Reinigungszyklen

Verbesserte Lebensdauer von Produktions- und Aufbereitungsanlagen

Reduziertes Betriebsausfallrisiko

Verbesserter Wirkungsgrad

Eindämmung von Gesundheitsrisiken (z.B. Legionella)

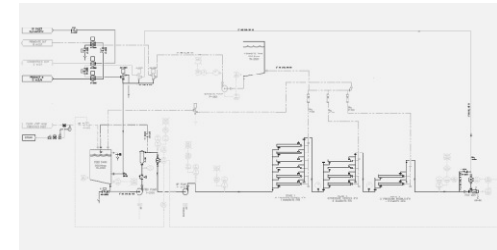
Serviceleistungen

Als zuverlässiger Partner unserer Kunden steht sowohl bei den Produkten, als auch bei unserem Serviceangebot Qualität im Fokus.



Aufgelistet einige unserer Serviceaktivitäten

- Beratung
- Planung
- Wasserchemische Untersuchungen
- Anlagensurveys
- Anlagenwartung
- Membranwechsel
- Harzwechsel



Zuverlässige Betreuung zum Schutz Ihrer Anlagen und für mehr Betriebssicherheit...

Professionell – Kompetent - Nachhaltig

Weiterbildung

Als Regionalpartner der Umweltschutzakademie™ in Essen bieten wir anerkannte und qualifizierte E-Learning Angebote im Bereich des Umweltschutzes, z. B.

- Interne/r Umweltauditor (DIN EN 14001 / EMASII)
- Sach- und Fachkunde für Abscheideranlagen
- Gewässerschutz-, Gefahrstoff- und Abfallbeauftragte/r

Gut Betreut	–	Wir stehen den Teilnehmern stets für Fragen zur Verfügung. Einführung und Prüfung mit Präsenz
Freie Zeiteinteilung	–	Teilnehmer bestimmen das Tempo, Beginn jederzeit
Unabhängig	–	Keine Bindung an festgelegte Seminarorte, nebenberuflich möglich bei minimaler Abwesenheit
Belegte Qualität	–	Zertifikat nach bestandener Prüfung

Qualifiziertes Personal erhöht die Umwelleistung Ihres Unternehmens, schützt Ihre Anlagen, verbessert die Produktivität, handelt verantwortlich und ist motiviert. Gerne erläutern wir Ihnen unser Konzept im Einzelnen

Was können wir für SIE tun.....?



Bernd Brunner
Geschäftsführer

T +49 9445 99 10 55

F +49 9445 99 10 56

M +49 176 410 499 00

E bernd.brunner@aquaintelligent.de

www.aquaintelligent.de