

Unternehmen: _____

Datum: _____

Branche: _____

Kontakt: _____

Telefon: _____

E-Mail: _____

Prozessbeschreibung

Einsatzgebiet / Verwendung von Säure / Säuregemisch: _____

Säure 1: _____ Konz.: _____ g / l

Säure 2: _____ Konz.: _____ g / l

Metall: _____ Konz.: _____ g / l

Anlage zur Säurerückgewinnung vorhanden? ja nein

bei ja: Verfahren _____

Rückführtrate Säure: _____ % Konz. Säure: _____ g / l Konz. Me _____ g / l

geplante Erweiterung bestehender Kapazität / Produktion in: _____ %

Informationen zu den Bädern

	ja	nein
Badverzeichnis Prozessbad mit Spültechnik vorhanden?	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Tenside?	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Öle / Fette?	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Lösemittel?	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Filtration?	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
VE-Wasser?	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Silikate?	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

Vol. Prozessbad: _____ m³ Standzeit Prozessbad: _____ Tage Temp.: _____ °C

Massenstr. Me^{x+}: _____ g / h max. konz. Me^{x+}: _____ g / l

Betriebszeit / -dauer: _____ Schichten / Tag

Betriebskosten / WHG-Vorschriften

Kosten Säure / Säuremischung	_____ € / anno	Einleitgrenzwerte Anionen	
Kosten Schlamm Entsorgung	_____ € / anno		SO ₄ ²⁻ : _____ mg / l
Personalkosten Prozessbadpflege	_____ € / anno		PO ₄ ³⁻ : _____ mg / l
Betriebskosten Säurerückgewinnung	_____ € / anno		NO ₃ ⁻ : _____ mg / l
		Cl ⁻ : _____ mg / l	

Bemerkungen: _____

