

# Kooperation im Aftermarket für Bilgenwasser-Entöler

**FILTRATION GROUP/FILCOM** | Die beiden Filtrationsspezialisten FILCOM GmbH, Ostfildern, und Filtration Group Industrial, Hamburg, haben ihre langjährige Geschäftspartnerschaft ausgebaut. Seit Jahresbeginn ist FILCOM offiziell autorisierter Kooperationspartner der Filtration Group im Bereich Aftermarket Bilgenwasser-Entölung und hat das Ersatzteilgeschäft für dieses Segment übernommen. Die Filtration Group bietet seit mehr als 35 Jahren leistungsfähige Filtrations- und Separationssysteme für Motoren und weitere schiffbauliche Anwendungen. Das Produktportfolio umfasst dabei Komponenten, Module sowie komplette Separations- und Filtersysteme, u.a. für die Bilgenwasser-Entölung. Gemeinsam mit FILCOM sollen Kompetenzen gebündelt und optimierte Systeme angeboten werden. Dies beinhaltet eine breitgefächerte Produktvielfalt und ein großes Ersatzteil- und Filterkomponentenlager für Bilgenwasser-Entöler. Das erklärte Ziel der Partner sind effiziente Ersatzteillösungen, die Betriebs- und Reparaturkosten bei Schiffen reduzieren und sich damit positiv auf die Produktivität und die Betriebssicherheit auswirken sollen.

## Leistungsfähige Entölungstechnik

Die Zusammensetzung und Menge des Bilgenwassers an Bord von Handels-, Passagier- und Spezialschiffen unterliegt einer ständigen Veränderung und erschwert dadurch die kontinuierliche Aufbereitung gemäß IMO-Standard. Bilgenwasser-Entöler müssen dabei unterschiedliche Ölkonzentrationen und Tropfengrößen sowie Feststoffpartikel verarbeiten können. Zudem muss das System auf das spezifische Schiffdesign ausgelegt sein und die individuellen Anforderungen der Betreiber bezüglich Sicherheit, Zuverlässigkeit und wachfreiem Betrieb erfüllen.

Die Komponenten und Systeme werden laut Filtration Group permanent weiterentwickelt und zeichnen sich durch hohe Effizienz, Zuverlässigkeit sowie Wartungsarmut aus. Für die Entölung und Wasseraufbereitung im Schiffsbetrieb umfasst das Produkt- und Leistungsangebot eine Vielzahl von Systemen, die höchste Umweltstandards gewährleisten:



FILCOM hat das Ersatzteilgeschäft für die Bilgenwasser-Entöler der Filtration Group übernommen

## MPEB

Im MPEB-Bilgenwasser-Entöler sind die Mehrphasenseparation und der mechanische Emulsions- und Schaumbrecher gemeinsam in einem Druckbehälter untergebracht. Der Restölgehalt entspricht mit 15 ppm dem internationalen Standard nach IMO MARPOL MEPC.107(49). Die Standardausführungen sind mit einer Durchflussleistung von 5 und 10 m³ pro Stunde erhältlich und sind Unternehmensangaben zufolge einfach zu warten.

## MPEB-VT

Beim zweistufigen Entöler MPEB-VT befinden sich die Mehrphasenseparation und der mechanische Emulsions- und Schaumbrecher in je einem Druckbehälter. Das System ist insbesondere für die Aufbereitung von Bilgenwasser konzipiert und eignet sich aufgrund seiner modularen Bauweise auch ideal zur Nachrüstung. Der Restölgehalt entspricht mit 15 ppm dem internationalen Standard nach IMO MARPOL MEPC.107(49). Die Standardausführungen sind mit einer Durchflussleistung von 5 und 10 m³ pro Stunde erhältlich. Die Anlagen wurden durch DNV gem. IMO Entschließung MEPC.107(49) Modul B klassifiziert. Zusätzliche Zulassungen bestehen für RMRS und USCG.

## PPT BWS (MESB)/Entöler 2000

Mehrphasenseparation und mechanischer Emulsions- und Schaumbrecher sind in

diesem Entöler-Modell auf zwei Druckbehälter verteilt. Die Abscheideleistung von 5 ppm Restölgehalt im Bilgenwasser entspricht den Anforderungen in National Special Areas und Particularly Sensitive Sea Areas sowie den „Green Ship“- und „Green Harbour“-Grenzwerten.

Der Restölgehalt beträgt 5 ppm, Zertifizierung nach IMO Entschließung MEPC.107(49). Das System ist mit Durchflussleistungen von 2,5; 5 oder 10 m³ pro Stunde lieferbar. Die Klassifizierung erfolgte durch DNV gemäß IMO Entschließung MEPC.107(49) Modul B. Weitere Zulassungen umfassen die Anforderungen von RMRS, USCG sowie die 5 ppm-Zulassung DNV.

## MPS/MF

Mit der leistungsstarken Anlage MPS/MF kann der Restölgehalt des austretenden Wassers auf unter 1 ppm gesenkt werden. Dies wurde Herstellerangaben zufolge in Tests durch DNV und die Deutsche Marine belegt. An den Mehrphasenseparator ist beim MPS/MF eine Membran gekoppelt, die verbliebene Wasser-Öl-Emulsionen unter Hochdruck separiert. Öl und andere Rückstände werden konzentriert und rückgeführt. Die Durchflussleistung beträgt 0,5; 1; 2,5; 5 oder 7,5 m³ pro Stunde. Das System entspricht dem internationalen Standard nach IMO MARPOL MEPC.107(49).