

Leitungssanierung in der Gunvor-Raffinerie

Die Gunvor-Raffinerie bei Ingolstadt legt großen Wert auf Umweltschutz und lässt deshalb ihre hauseigene Kanalisation regelmäßig inspizieren. Nicht nur hierbei, sondern auch bei der Sanierung der Leitungen setzt sie auf Fachpersonal und besonders robuste Materialien. Die Geiger Kanaltechnik erhielt 2019 den Zuschlag für die Ausführung der nötigen Arbeiten und sanierte auf dem Industriegelände zahlreiche Kanalmeter.

Bei der Kanalsanierung in der Gunvor-Raffinerie waren robuste Materialien gefragt. Zum einen zog die Geiger Kanaltechnik bis DN 500 UV-Liner ein, die durch die Tränkung mit VE-Harz besonders gut für industrielle Abwässer geeignet sind. Ab DN 600 bis DN 1600 verbaute die SWP-Kolonne der Geiger Kanaltechnik in den schadhaf-

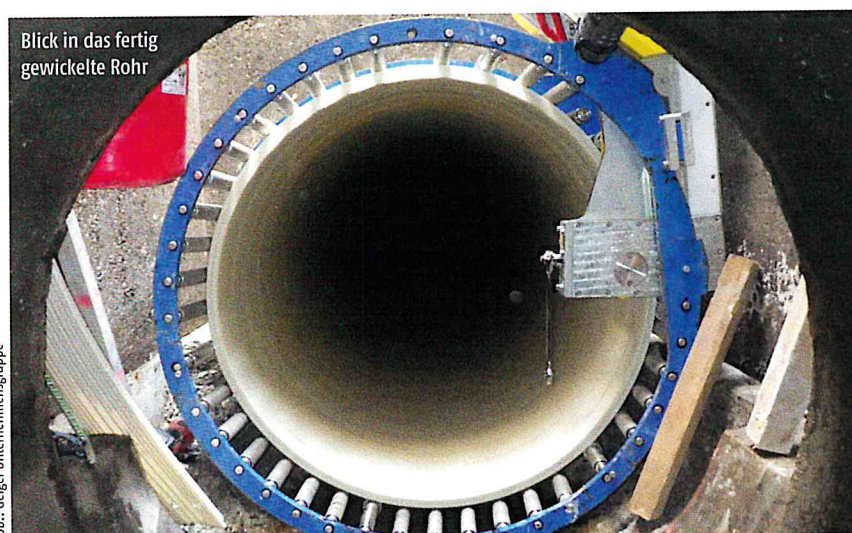
ten Kanälen das SWP-EVOLOC-Wickelrohr. Dieses Verfahren bot gleich mehrere Vorteile: Zum einen ist das Stegprofil aus PVC-U-Material resistent gegen saure, basische und ölhaltige Abwässer. Zum anderen passte der Wickelkorb durch seine Zerlegung in mehrere Teile problemlos durch die Schachttöffnung. Nach dem Zusam-

menbau des Korbes erfolgte die Wickelung des Profilbandes zum Rohr unten im Schacht. Aufgrund dieses Verfahrens konnte auch auf eine Baugrube verzichtet werden. Zudem wurden die laufenden Produktionsprozesse im Industriebetrieb kaum beeinträchtigt. Für die Neuwickelung des SWP-Rohrs war außerdem keine Wasserhaltung nötig, da der Abwasserfluss den Einbau des Wickelrohrs eher begünstigte. Eine Sanierung bei laufendem Betrieb war deshalb kein Problem.

Die Vorarbeiten und Anschlussanbindungen übernahm die KATE-Kolonne, die Fräs- und Spachtelroboter einsetzten. Da sämtliche Sanierungsarbeiten aus Geiger-Hand kamen, war die Koordination der verschiedenen Gewerke unkompliziert. Allerdings erschwerte das Wetter die fortlaufenden Sanierungsarbeiten. Zunächst verursachte plötzlicher Starkregen einen so hohen Pegelstand in den Schächten, dass diese nicht mehr begehbar waren und der Wickelkorb unten im Schacht verbleiben musste. Die Folge war ein fünftägiger Baustellenstopp. Eine anschließende Hitzewelle mit Temperaturen über 35 °C führte zudem dazu, dass die Mitarbeiter nicht mehr in die Abwasserbauwerke absteigen durften. Auch die mehrfache Reinigung und doppelte Belüftung reichten nicht aus, um fortfahren zu können. Erst nach der Hitzeperiode konnte im Zeitplan wieder weitergearbeitet werden. Durch die gute Koordination der Teams hatten die witterungsbedingten Verschiebungen jedoch keine zu großen Auswirkungen auf den Sanierungsplan und die Arbeiten für 2019 waren zum Fertigstellungstermin im Herbst zur Zufriedenheit aller abgeschlossen.



Im Kanalnetz der Raffinerie standen Sanierungsarbeiten an.



Blick in das fertig gewickelte Rohr

Abb.: Geiger Unternehmensgruppe

Weitere Informationen

www.geigergruppe.de

