

Innovatives Recycling

Jörn Ettenhofer und Oliver Thurnes im Interview

Unser Kunde Pyrum hat in seiner Fabrik im Saarland ein innovatives Thermolyse-Verfahren entwickelt, womit insbesondere aus Altreifen Pyrolyseöl gewonnen wird. Für die Planung und Herstellung der dortigen Energieversorgungssysteme zeichnet SPIE verantwortlich. Projektleiter Oliver Thurnes und Jörn Ettenhofer, Leiter des Geschäftsbereichs Building Technology & Automation, wurden von dem französischen Fachmagazin Mat Environnement interviewt.

Wie wurde SPIE frühzeitig in die Planung und Realisierung der Energieversorgungssysteme einbezogen?

Oliver Thurnes: SPIE war in großem Umfang an der Konzeption und Umsetzung der Versorgungssysteme beteiligt. Als wir die Ausschreibung gewannen, hatte Pyrum das Ziel und den Rahmen der geforderten Dienstleistung festgelegt; die gesamte technische Planung stand jedoch noch aus.

Diese Details wurden in intensiven Gesprächen zwischen den technischen Ingenieuren von SPIE und Pyrum fertiggestellt, um die Wünsche des Kunden ideal zu erfüllen.

SPIE Buchmann verfügt über das interne Know-how für solch komplexe Aufträge, so dass wir die gesamte Stromversorgung übernehmen konnten. Die Teams stellten die Mittelspannungsschaltanlagen, die Transformatoren und die Niederspannungsschaltanlagen auf.

Außerdem nahmen wir die Verkabelung aller Komponenten vor. Die Anlage wird somit schlüsselfertig an den Kunden übergeben. Eine der Herausforderungen bestand darin, in einem sehr engen Raum mit sehr strengen Sicherheitsvorschriften zu arbeiten. Schließlich muss man bei der Installation millimetergenau vorgehen, das ist extrem präzise".

War die Expertise von SPIE ausschlaggebend? Was waren die Gründe dafür?

Jörn Ettenhofer: Als unabhängiger multitechnischer Dienstleister ist SPIE immer bestrebt, seinen Kunden das höchste Serviceniveau zu bieten. In diesem Fall konnten wir Pyrum unter anderem darüber beraten, wie man eine Produktionsanlage, die Gasturbinen als Energiequelle nutzt, sicher realisieren kann.

Oliver Thurnes: SPIE ist auf die Planung von Produktionsstätten spezialisiert. Daher schlugen wir vor, zweistöckige Transformatorstationen zu installieren. Diese Notwendigkeit ergab sich erst in der Startphase des Projekts, denn es war klar, dass der Kunde möglichst viel Platz für seine Produktionsanlage benötigte. Wir brauchten also eine platzsparende Lösung, die dennoch alle Sicherheitsanforderungen erfüllte.

Wie kann man aus Sicht von SPIE auf die Problematik der zweistöckigen Transformatorstationen reagieren? Wie sehen die Realisierungsprozesse aus?

Oliver Thurnes: Bei der Realisierung von zweistöckigen Transformatorstationen können wir auf unsere umfangreichen Erfahrungen aus früheren Realisierungen zurückgreifen. So konnten wir diese Herausforderung mithilfe des modifizierten Standardtransformators eines unserer vertrauenswürdigen Geschäftspartner (der Firma Scheidt) bewältigen.

Zunächst errichteten wir das Fundament und schichteten dann mithilfe eines auf einem Lastwagen montierten Krans vorgefertigte Betonelemente übereinander. Die Herausforderung: Der obere Teil, der allein 33 Tonnen wiegt, musste zentimetergenau platziert werden, damit der feste Teil hielt.

Eine weitere Schwierigkeit: die Schaltanlagen mit einem Gewicht von jeweils 700 kg in 4 m Höhe zu platzieren und dabei natürlich die Sicherheitsvorschriften am Arbeitsplatz sehr genau einzuhalten.

Jörn Ettenhofer: Bei SPIE sind wir es gewohnt, in einem sehr gut organisierten Team zu arbeiten. Wir bereiten jeden Schritt perfekt vor, indem wir stets auf die Risikobewertung achten und die für jeden Schritt zu ergreifenden Sicherheitsmaßnahmen vorwegnehmen. Auf diese Weise verringern wir die Risiken für unsere Mitarbeiter und bieten unseren Kunden, wie z. B. Pyrum, den besten Service.



