

# Gesamtanlage Entsorgungsbetriebe Herausfordernde Planungsleistung in Ulm

Eine Lagerhalle für 4'000 t Salz, 150 t Split und 12 Fahrzeuge, eine Sole-Mischanlage mit zwei Lagertanks, ein Salzsilo mit einem Fassungsvermögen von 200 m<sup>3</sup> und einer vollautomatisierten Modulförderanlage für die Beschickung – das sind nur einige der eindrucklichen Kennzahlen der neuen Gesamtanlage für die Entsorgungsbetriebe der Stadt Ulm. Im November 2017 erhielt die BL Silobau AG den Auftrag für die Arbeiten; als Subunternehmerin eines deutschen Baumeisters, der uns mit der kompletten Planung und Ausführung beauftragte. Von Januar bis Mai 2018 wurde das Bauvorhaben realisiert.

«Mit 55 m Länge und 20,5 m Breite ist das eine der grössten Salz- und Splitlagerhallen, die wir bisher realisiert haben», meint Andreas Grabher, Projektleiter bei der BL Silobau AG. «Insgesamt war es ein technisch anspruchsvolles Projekt. So mussten neben den Anforderungen an die Silo- und Soletechnik spezifische Brand-

schutzvorschriften, eine komplexe Statik und weitere Umstände, wie der angrenzende Strassenbahnbetrieb, in die Planung einfließen.» Die Trennwände im Lagerraum sind übrigens so gestaltet, dass sie je nach Umfang des Lagerguts verschoben werden können.

### Salz ist nicht gleich Salz

Innerhalb von schätzungsweise zwei Tagen sind während eines strengen Winters die 200 m<sup>3</sup> aufgebraucht. Mit der an den Silo gekoppelten Förderanlage wird daher nach Bedarf Salz aus den Lagern nachgefüllt. Und Salz ist nicht gleich Salz. Je nach Witterung kann die Feuchtigkeit und damit das Gewicht des Salzes variieren. Dann kommt die variable Zellradsteuerung zum Einsatz, die im Zusammenspiel mit Drucksensoren die Geschwindigkeit der Salzförderung automatisch regelt. Überwacht wird dieser Vorgang über ein ferngesteuertes Unterhaltsportal. «Dank der von uns entwickelten Zellradsteuerung können wir gegenüber dem Vorgänger-

modell bis zu einem Drittel mehr Salz fördern. Ausserdem kann es nicht mehr, wie es früher teilweise der Fall war, zu einer Verstopfung im Leitungssystem kommen», erklärt Andi Grabher. Ergänzt wird die Gesamtanlage mit einem vollautomatischen Soleerzeuger (8'000 l/h), der das Salz direkt aus dem Silo bezieht und zwei Solelagertanks mit einem Volumen von je 40'000 l füllt. An zwei Soleentnahmestellen können mehrere Fahrzeuge gleichzeitig beladen werden. Durch ein integriertes Mess- und Verwiegesystem werden sämtliche Entnahmen von Salz und Sole registriert und jedem Fahrzeug zugeordnet.

Abschliessend findet Andi Grabher: «Ich bin zufrieden mit dem Projektverlauf. Dank der guten Zusammenarbeit mit unserem Bauherrn war die räumliche Distanz kaum spürbar und ich war nur wenige Male vor Ort in Ulm.»

- 1 Förderanlage zur Beschickung aus der Halle mit Radlader
- 2 Förderleitung
- 3 Filteranlage für Abluft
- 4 Salzsilo
- 5 Salzspülung in Soleerzeuger
- 6 Lagertank Sole
- 7 Pump- und Steuertechnik
- 8 Soleentnahme

