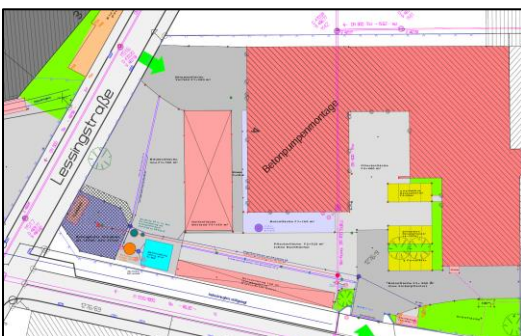


Projektbericht: Regenwasserversickerung Liebherr-Betonpumpen GmbH, Neu-Ulm



Ausgangssituation

Liebherr, einer der größten Baumaschinenhersteller der Welt, entwickelt und produziert am Standort Neu-Ulm Betonpumpen. Im Zuge der Sanierung der Außenanlagen benötigte das Unternehmen eine Lösung für die Entwässerung des anfallenden Schmutz- und Regenwassers. Da das Niederschlagswasser auf den gewerblich genutzten Hofflächen Verschmutzungen aufweisen kann, muss es vor der Versickerung in einer Sedimentationsanlage behandelt werden. Auf einer Betonfläche werden die Betonpumpen auf Dichtigkeit und Funktion geprüft. Dabei kann Hydrauliköl austreten. Deshalb wurde außerdem ein Benzinabscheider nötig.

Problemlösung

Für die gering verschmutzten Flächen wurde bei Liebherr eine Sedimentationsanlage mit anschließender Versickerung von Mall eingebaut. Das auf der Betonfläche anfallende Schmutzwasser wird in einem unterirdisch eingebauten Benzinabscheider gemäß EN 858 / DIN 1999-100 behandelt und anschließend in einen städtischen Schmutzwasserkanal eingeleitet.

Projektdaten

Bauherr: Liebherr-Betonpumpen GmbH, Neu-Ulm
Planung: Planungsbüro Kapitel, Bad Schussenried
Lieferung: Mall GmbH
Fertigstellung: Februar 2016

Anlagenkomponenten

- 2 Mall-Sickerkammern Cavi
- Mall-Sedimentationsanlage ViaSed 18R 35N
- Benzinabscheider Klasse II und Koaleszenzabscheider Klasse I mit Schlammfang NeutraPro NS 20-5000
- Warn- und Überwachungsanlage NeutraStop OASA
- Schachtdichtungssystem NeutraProof

Vorteile auf einen Blick

Abscheider:

- Vier Funktionen in einem Bauwerk
- Korrosionsbeständige, dauerhaft konzipierte Einbauteile
- Großes Ölspeichervolumen
- Verlängerte Entsorgungsintervalle

Sedimentationsanlage:

- Sichere Entfernung von absetzbaren Stoffen, wartungsarme Technik

Versickerung:

- Flexibles Baukastensystem
- Hohe Belastbarkeit bis zu 60 Tonnen



Mall GmbH

Hüfinger Str. 39-45
78166 Donaueschingen
Telefon: +49 771 8005-0
Telefax: +49 771 8005-100

info@mall.info
www.mall.info