

Projektbericht: Pumpstation, Technologiepark, Langenfeld-Galkhausen



Ausgangssituation:

Der Technologiepark Galkhausen im nördlich von Leverkusen gelegenen Langenfeld ist ein 600 ha großes Industriegelände, auf dem mehrere High-Tech-Unternehmen angesiedelt werden sollen. Das Straßennetz wird über ein offenes Regenrückhaltebecken mit 4000 m³ entwässert. Hierbei werden auch Straßen der angrenzenden Orte und der Landeslinik mit einbezogen. Um anfallende Leichtflüssigkeiten abzuscheiden, wird der erste Wasseranfall (first flush) über eine Sedimentationsanlage geleitet.

Problemlösung:

Die Aufgabenstellung wurde durch den Einsatz einer Regenwasserbehandlungsanlage mit Leichtstoffrückhaltung gelöst. Das Oberflächenwasser gelangt über ein offenes Regenrückhaltebecken in einen Schieberschacht, von dort in einen Drosselschacht mit schwimmergesteuertem Schieber, in eine Sedimentationsanlage und fließt dann in den Pumpenschacht mit zwei ABS-Pumpen 100 l/s. Danach versickert das behandelte Regenwasser in einer offenen Rigole.

Projektdaten:

Bauherr:	Stadt Langenfeld
Planung:	Ingenieurbüro M. Bracken, Düsseldorf Ingenieurbüro J. Sintke, Mönchengladbach
Lieferung:	Mall GmbH
Fertigstellung:	2005

Anlagenkomponenten:

- Schieberschacht DN 1200
- Drosselschacht DN 2500
- Sedimentationsanlage NS 100 l/s
- Pumpenschacht DN 2500 mit 2 x ABS-Pumpen 100 l/s

Vorteile auf einen Blick:

- Einbaufertig bzw. im Werk vormontiert
- Übernahme von Planung, Fertigung, Lieferung und Einbau
- Kurze Montagezeiten durch Fertigteile
- Kein Kalkulationsrisiko durch Festpreis
- Betriebssicherheit durch den Einsatz erprobter Markenpumpen
- Unverwüster, hochwertiger Stahlbeton in fugenloser Bauweise
- Individuelle Lösungen durch flexible Komponenten und Dimensionierung für jede Pumpstation



Mall GmbH

Oststr. 7
48301 Nottuln
Telefon: +49 2502 22890-0
Telefax: +49 2502 22890-800

info@mall.info
www.mall.info