



REFERENZOBJEKT Druckerhöhungsstation Röpersberg

Bauvorhaben:

Trinkwasserversorgung Bomlitz
Druckerhöhungsanlage Röpersberg
Technische Ausrüstung

Bauherr:

Wasserversorgungsverband
Landkreis Fallingb.ostel
Poststraße 4
29664 Walsrode

Planung:

Ingenieurgesellschaft Heidt & Peters mbH
Sprengerstraße 38 c
29223 Celle

Ausführung Wasseraufbereitung:

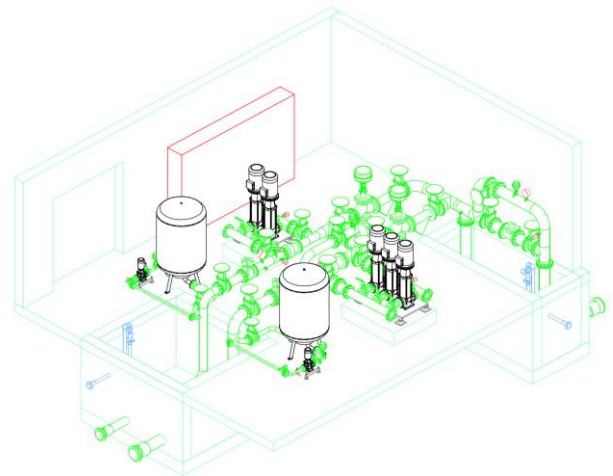
AWG Innovative Wasser- und
Abwassertechnik GmbH
D 29358 Eicklingen
Tel: +49-5144-60649-0

Fertigstellung:

02/2008

Leistung:

Spitzenlast Zone Bomlitz 100 m³/h
Spitzenlast Zone Röpersberg 33 m³/h
Spitzenlast Gesamt
Im Feuerlöschfall: 189 m³/h
Nennausgangsdruck 4,5 bar





REFERENZOBJEKT Druckerhöhungsstation Röpersberg

Der AWG GmbH Leistungsumfang beinhaltet die Lieferung, Montage und Inbetriebnahme der kompletten Druckerhöhungsstation mit Steuerung EMSR – Technik.
Die Druckerhöhungsanlage Röpersberg dient zur Versorgung zweier getrennter Gebiete (Tiefzone und Hochzone) mit unterschiedlichen Anforderungen an den Systemdruck.
Zusätzlich besteht am Eingang der Anlage eine Anbindung an das Versorgungsgebiet Benefeld mit dem Vordruck der Anlage.

Druckerhöhungsanlagen:

Zone 1 + 2 Frontansicht
Edelstahlverrohrung komplett in 3D-CAD
Vorgeplant und Werkstattvorgefertigt .
Die Endmontage konnte dadurch innerhalb von wenigen Wochen reibungslos durchgeführt werden.



Der variable Vordruck der Anlage (min. 2bar – max. 9 bar) wird mittels zweier redundanter eigengesteuerter Druckreduzierventile auf den maximalen Systemdruck für das jeweilige Versorgungsgebiet heruntergeregelt.
Diese Armaturen sind mit einem vorgelagerten Schmutzfänger ausgestattet.





REFERENZOBJEKT Druckerhöhungsstation Röpersberg

Die Druckerhöhung erfolgt mittels zweier Kompaktstationen mit drei bzw. zwei vertikalen Einzelpumpen



Am Ausgang der Anlage sind in jedem Strang ein Hydrophorkessel, der gleichzeitig zur Pumpensteuerung als auch zur Druckstoßdämpfung dient.



Sinkt der Systemdruck unter die vorgewählte Größe erfolgt das automatische Zuschalten der Druckerhöhungspumpen, wobei eine Hysterese von ca. 0,5 bar zur Vermeidung von gegenseitigen Beeinflussungen von Druckminderventil und Druckerhöhung vorgesehen wird



