

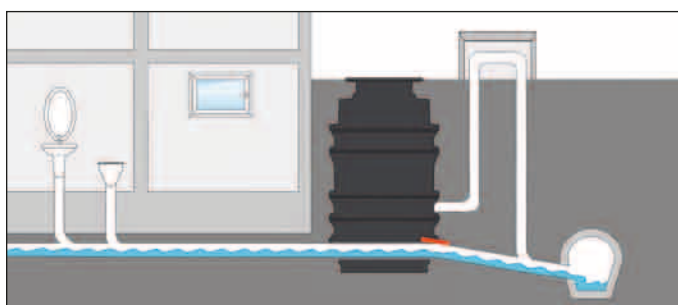
Innsbrucker Unternehmen setzt auf XL Hybrid-Hebeanlage

Für Gewerbebetriebe ist es wichtig, dass anfallendes Abwasser immer zuverlässig abgeleitet wird, ohne dass es durch Stromausfälle oder durch einen Rückstau zu Betriebsunterbrechungen kommt. Die Medizinprodukteaufbereitung Tirol GmbH hat sich für eine moderne Lösung entschieden: die Hybrid-Hebeanlage Ecolift XL des Herstellers KESSEL. Die neue Anlage wurde innerhalb nur eines Tages installiert.

Im Dezember 2014 wurde auf dem Außengelände der Medizinprodukteaufbereitung Tirol GmbH eine Hybrid-Hebeanlage verbaut.

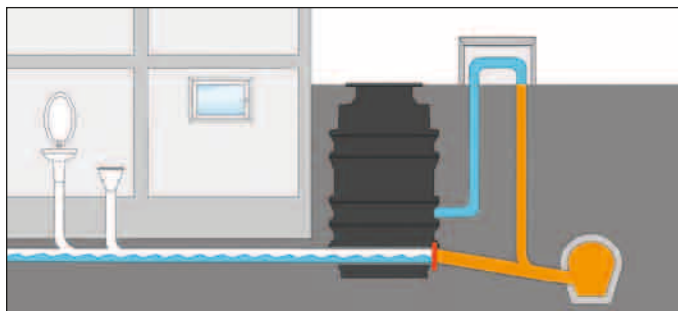


Quelle: Medizinprodukteaufbereitung Tirol GmbH



Quelle: KESSEL AG

Im Normalbetrieb fließt das Abwasser mit dem Gefälle zum Kanal ohne den Einsatz von Energie ab. So ist die Abwasserentsorgung während eines Stromausfalls gesichert.



Quelle: KESSEL AG

Zuverlässig auch bei Rückstau: im Rückstaufall schließt das automatische Verschlussystem und das anfallende Abwasser wird über eine Druckleitung mit Rückstauschleife in den Kanal gepumpt.

Seit August 2013 werden im westlich von Innsbruck gelegenen Zirl wiederaufbereitbare Medizinprodukte von der Medizinprodukteaufbereitung Tirol GmbH gereinigt, desinfiziert, kontrolliert, gepflegt, gepackt sowie sterilisiert und anschließend wieder an die Kunden versandt.

Bis zum Dezember 2014 gab es für dieses Gebäude noch keinen produktionserhaltenden Rückstauschutz, der eine unbeeinträchtigte Produktion auch im Rückstaufall ermöglicht hätte. Als diese Optimierung installiert werden sollte, wurde seitens des Projektteams Tilak B+T/TB SpiegITec nach einer Alternative zu herkömmlichen Hebeanlagen gesucht. Die Lösung wurde bei der KESSEL AG gefunden.

„Hybrid-Hebeanlagen können bei Gefälle zum Kanal eingesetzt werden und bringen gegenüber klassischen Hebeanlagen eine deutliche Ersparnis in den Betriebs- und Wartungskosten“, sagt Patrick Hörhager. Hybrid-Hebeanlagen wie Ecolift XL nutzen den direkten Weg, das Gefälle zum Kanal. Nur bei Rückstau schließt eine motorisch betriebene Klappe und das Abwasser wird über eine Druckleitung mit Rückstauschleife in den Kanal gepumpt. So ist eine Nutzung der Ablaufstellen unterhalb der Rückstauenebene auch während eines Rückstaus möglich, denn das Abwasser wird gegen den Rückstau in den Kanal gepumpt.

Voraussetzung für einen einwandfreien Betrieb

Damit eine Hybrid-Hebeanlage auch reibungslos funktionieren kann, müssen nur wenige Voraussetzungen erfüllt werden:

Projektdaten

Bauherr: Tiroler Landeskrankenanstalten GmbH

Gebäudetechnikprojektleiter: Ing. Patrick Hörhager
Maximilianstraße 35, A-6020 Innsbruck

Ausführung: Strabag AG
Günther Hofer, Sterzinger Straße 1
A-6020 Innsbruck

Planung: SPIEGLtec GmbH
consulting engineers

Projektleiter: Hannes Messner
Niederfeldweg 9a, 6230 Brixlegg/Tirol

Verwendete Produkte: Ecolift XL



Die Alternative zur klassischen Hebeanlage: Ecolift XL.

Quelle: KESSEL AG



Quelle: KESSEL AG

Während des Einbaus wurde zunächst das Technikmodul der Hybrid-Hebeanlage in der Baugruppe platziert und angeschlossen.

- Zum einen ist ein Gefälle zum Kanal erforderlich, damit das Abwasser im Normalbetrieb auf direktem Weg abfließen kann.
- Zum anderen ist der fachgerechte Einbau ausschlaggebend für einen problemlosen Betrieb.
- Außerdem müssen Entlüftung und Zulaufleitung ordnungsgemäß verlegt werden.

Sicher und sparsam

„Die Funktionsweise der Hybrid-Hebeanlage spart durch das seltene Pumpen – nur bei Rückstau und der einmal monatlichen Selbstdiagnose benötigt die Anlage Strom – Kosten für den Betreiber und schont die Umwelt. Darüber hinaus ist auch bei Stromausfall sichergestellt, dass das Abwasser zuverlässig abgeleitet wird“, erklärt Hörhager.

Während bei einer klassischen Hebeanlage das Abwasser in einem solchen Fall nicht in den Kanal gepumpt werden kann, nutzt die Hybrid-Hebeanlage das Gefälle und das Abwasser fließt ohne teure Hilfsenergie in den Kanal. Zudem schützt eine Hybrid- genau wie eine klassische Hebeanlage zuverlässig vor Rückstau:

Hybrid-Hebeanlagen verfügen über eine Druckleitung mit Rückstauschleife durch die im Rückstau das Abwasser in den Kanal gepumpt wird. Die Rückstauschleife sorgt dafür,



Quelle: KESSEL AG

Das Schachtmodul wurde am aufgeschweißten Schachtring des Technikmoduls montiert. In nur einem Tag konnte der gesamte Einbau abgeschlossen werden.

dass während eines Rückstaus das Wasser aus dem Kanal nicht in das Gebäude zurückdrücken kann. So ist das Gebäude vor Schäden durch Rückstau sicher, ohne dass ständig eine Pumpe laufen muss.

Schneller Einbau trotz hohem Grundwasserspiegel

Ecolift XL wurde innerhalb eines Tages außerhalb des Gebäudes in einen Kunststoffschacht integriert ins Erdreich eingebaut.

„Der Kunststoffschacht konnte aufgrund seines geringen Gewichts schnell montiert werden. Auch der hohe Grundwasserspiegel stellte kein Problem dar“, teilt das Projektteam mit. Der Schacht hält Grundwasser bis zu einer Höhe von drei Metern ab der Unterkante des Schachtes stand.

Nachdem die Baugrube für die Anlage ausgehoben worden war, konnte das Technikmodul mit aufgeschweißtem Schachtring eingesetzt und an die Abwasserleitung angeschlossen werden.

„Dank der guten Beratung durch die KESSEL-Mitarbeiter und die unkomplizierte Montage verlief der Einbau reibungslos“, erklärt das Projektteam.



Eine Information der Kessel AG, Lenting

Firmenprofil siehe Seite 212