

Baustellenfertigung

Brauereitanks



Diese Erfahrungen erlauben es uns, Ihnen die termingerechte und kostengünstige Projektabwicklung zu garantieren, die Sie von uns erwarten.

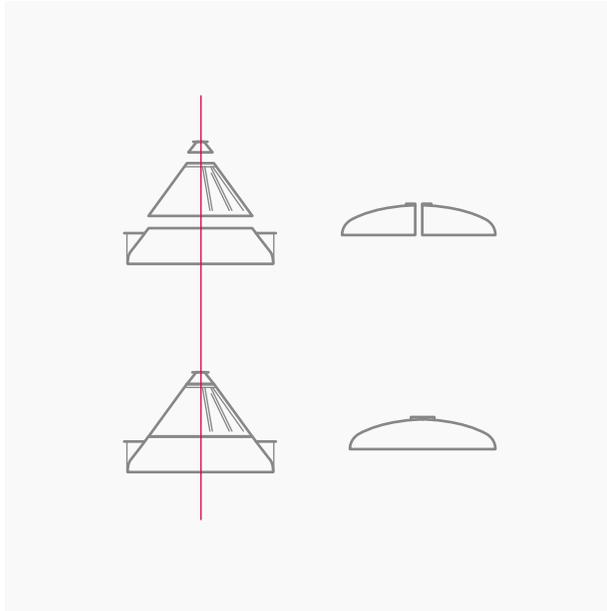
Top Qualität – vor Ort gefertigt

Nicht immer ist es möglich, unsere Brauereitanks, die wir im Werk mit bis zu 7,5 m Ø und ca. 10.000 hl Inhalt einteilig fertig stellen, auch einteilig zum Aufstellungsort zu transportieren.

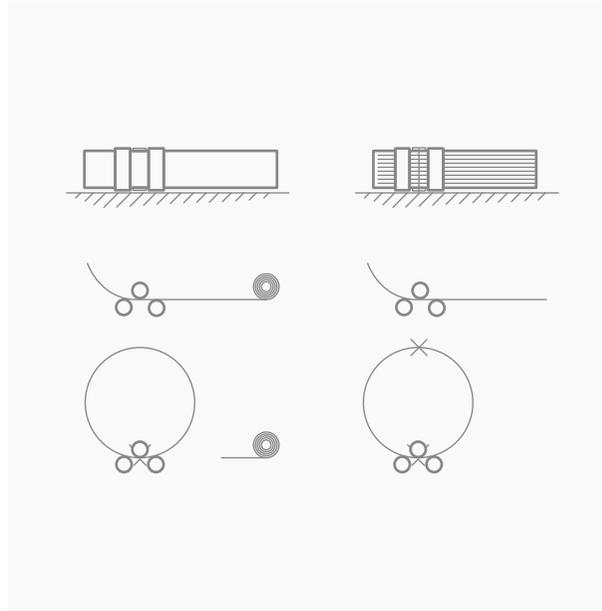
Brücken oder enge Ortsdurchfahrten können unüberwindbare Hindernisse darstellen, falls die Tanks einen zu großen Durchmesser haben oder zu lang sind. In solchen Fällen bieten wir die Montage der Tanks vor Ort in der Brauerei an. Bei dieser Arbeitsweise werden die einzelnen Bauteile im Werk vorgefertigt und entsprechend den regionalen Vorschriften des Bestimmungslandes abgenommen. In leicht montierbare Teile zerlegt transportieren wir die Tanks anschließend zum Montage- und Aufstellungsort.

Der Unterschied zwischen baustellengefertigten und werksgefertigten Tanks besteht einzig im Kühlsystem. Während die Kühlung einteiliger Tanks meistens mit Segmentrohren ausgeführt ist, sind vor Ort gefertigte Tanks mit lasergeschweißten Horizontalkühltaschen ausgerüstet. Diese Kühltaschen werden vorgefertigt angeliefert – durch diese Arbeitsweise vermindern wir den Aufwand auf der Baustelle erheblich. In der Qualität der einzelnen Bauteile gibt es keinen Unterschied zu den Tanks, die wir einteilig liefern – sie ist völlig identisch.

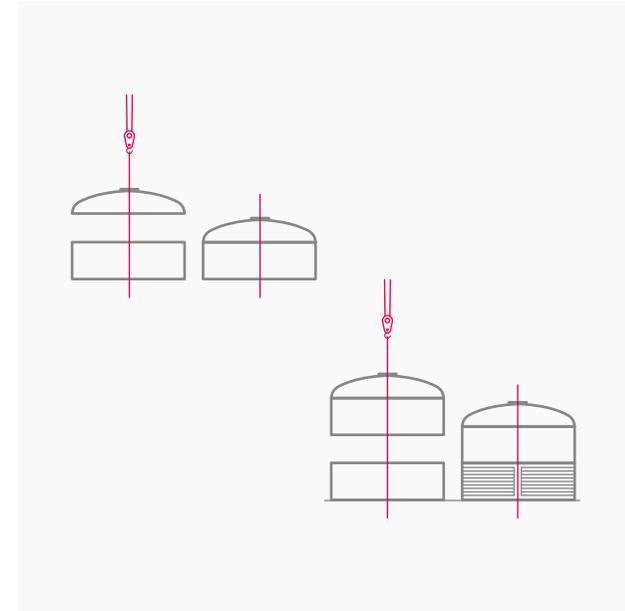




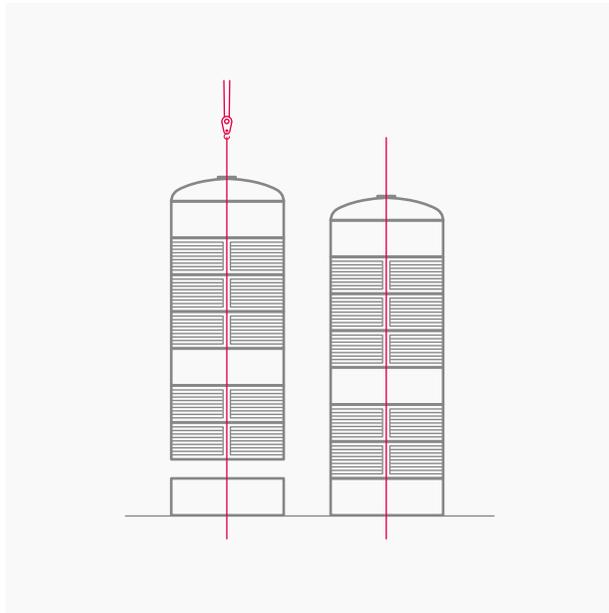
Für den Transport geteilte Böden und Konen werden zusammgebaut



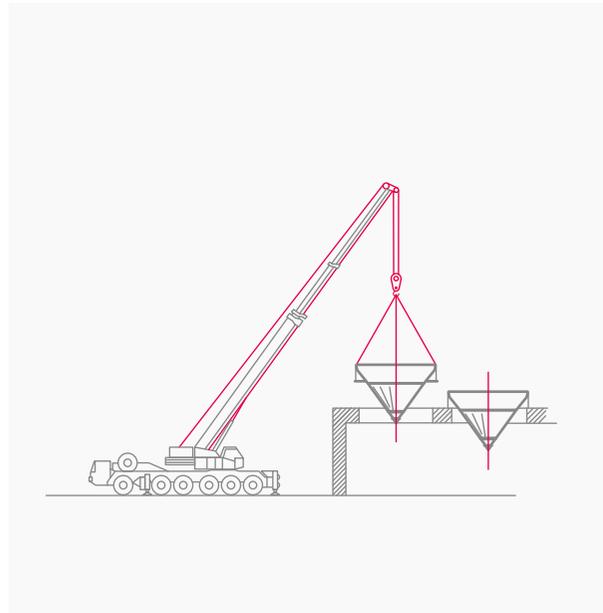
Zylindrische Zargen ohne Kühltaschen werden direkt vom Coil hergestellt; zylindrische Zargen mit Kühltaschen werden als ebene Bleche angeliefert und vor Ort gerollt



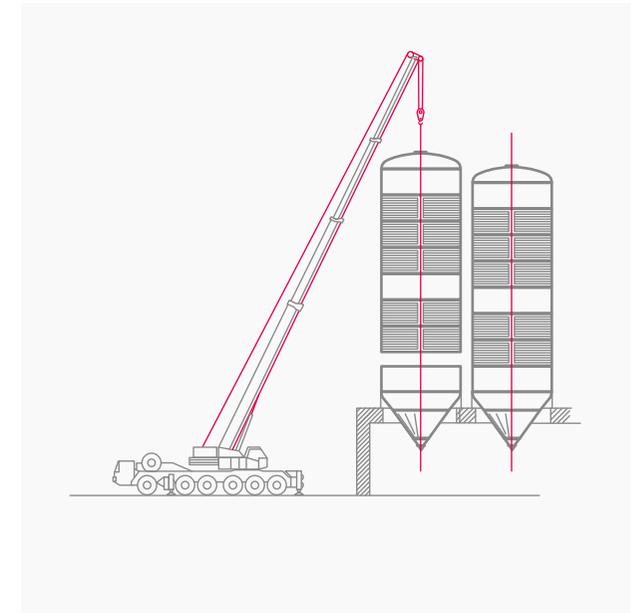
Beginnend am oberen Boden werden die einzelnen Zargenschüsse zusammengeschweißt



Parallel zum Zusammenbau der Tankzylinder erfolgt die Verrohrung der Tanks und Kühlzylinder



Die Tankunterteile, bestehend aus Konus, Standzarge und Isolierkonus, werden eingebracht



Die Tankoberteile werden auf die Konen montiert; anschließend erfolgen die Wasserdruckprobe und die Aufbringung der Wärmeisolierung

Systeme und Maschinen

Vor Ort arbeiten wir mit Systemen und Maschinen, die auf der Basis unserer Erfahrungen aus der Werksfertigung speziell für die Baustellenmontage entwickelt und individuell für uns angefertigt wurden.

Die Endmontage der einzelnen Bauteile erfolgt normalerweise mit Hilfe von Kränen. Falls am Aufstellungsort für die Kräne nicht genügend Platz vorhanden sein sollte, errichten wir einen Montageturm.

Für Baustellen mit extrem engen Platzverhältnissen haben wir das „Ziemann Holvrieka on-site hydraulic assembly system“ entwickelt. Bei diesem System benötigen wir zur Montage der Tanks am Aufstellungsort nur wenig mehr Platz als die Tanks an Grundfläche haben.

Für die Montage auf der Baustelle setzen wir erfahrene Bauleiter ein, die die Arbeiten meist gemeinsam mit lokalen Fach- und Hilfskräften durchführen. Das Montageteam kann völlig autark arbeiten und benötigt lediglich Zugang zu Elektrizitäts- und Wasseranschlüssen. Wetter und Klima spielen für uns kaum eine Rolle – wir bauen seit vielen Jahren Tanks überall auf der Welt.

Die schematischen Darstellungen auf diesen Seiten zeigen den typischen Ablauf einer Vor-Ort-Fertigung von zylindro-konischen Ziemann Holvrieka-Tanks; die ergänzenden Bilder dokumentieren die verschiedenen Arbeitsschritte.





Danke für Ihre Zeit.

Für alle Anfragen wenden Sie sich bitte an eines unserer Verkaufsteams in einer Ziemann Holvrieka-Niederlassung in Ihrer Nähe.

Scannen Sie den QR-Code oder besuchen Sie www.ziemann-holvrieka.com

