Artikel

- rainerbrenk - 05.01.23 10:40
- **Artikel:** News

- Sichtbar: **FVI Rollen:** Gast

Bardenhagen: Hot Tap Anbohrung zur Ertüchtigung der Pipeline Rostock-Schwedt

Deutschland bereitet sich darauf vor, von Öl- und Gaslieferungen aus Russland unabhängig zu werden. Dafür sind einschneidende Veränderungen im Pipelinesystem des Landes notwendig, die auch die Schwedter Raffinerie PCK betreffen.

Momentan erhält sie nahezu 100% des verarbeiteten Erdöls über die Druschba-Pipeline aus Russland, die allerdings mit Beginn des Jahres 2023 nicht mehr benutzt werden soll. Um den Betrieb der Raffinerie weiterhin sicherzustellen, muss die Belieferung aus anderen Quellen schon jetzt vorbereitet werden.

Eine Belieferung über die rund 200 km lange Pipeline, die von Rostock nach Schwedt führt, muss daher die Grundversorgung der Raffinerie abdecken, allerdings sind noch einige Schwierigkeiten zu überwinden: Da der Durchmesser der Pipeline aus Rostock mit 400 mm kleiner ist als bei der Druschba Pipeline, ist auch die Maximalmenge des zu transportierenden Rohöls deutlich geringer – unter den gegenwärtigen Betriebsbedingungen können nur etwas mehr als 5 Mio. Tonnen Rohöl über die Pipeline transportiert werden, während die Verarbeitungskapazität der Raffinerie PCK bei 11,5 Mio. Jahrestonnen liegt. Das entspricht rund 50% der Raffineriekapazität.

Um die Verfügbarkeit und die Kapazität der Pipeline zu erhöhen werden viele Maßnahmen im Vorfeld umgesetzt. Ein Ansatz ist es, den Strömungswiderstand in der Pipeline abzusenken und dadurch das Transportvolumen um ca. zehn Prozent anzuheben. Und hier kommen auch die Techniker der Bardenhagen-Niederlassung in Schwedt/Oder zum Einsatz:

copyright © 2014 FVI e.V.

Zwei Bardenhagen-Techniker nahmen in Zusammenarbeit mit der PCK-Inspektion 2 Anbohrungen DN50 PN100 in die Bestandsleitung 419 x 14,3 mm im laufenden Betrieb bei einem Druck von rund 45 bar vor, damit in Vorbereitung auf die Kapazitätserweiterung Dosierstellen für den Fließverbesserer an der Leitung angebracht werden können. Vorab wurden die beiden für die Anbohrung aufgeschweißten Fittings jeweils über das Anbohrequipment einer Druckprobe und Dichtheitsprobe mit 70 bar unterzogen.

Die beiden Anbohrungen waren innerhalb von 2 Tagen an den beiden Standorten beendet und die Ausbohrronden mit einem Durchmesser von 44mm wurden geborgen, damit keine Fremdteile ins System gelangen, die unter Umständen Schäden an den Pumpen verursachen könnten.

Die beiden neuen Dosierstellen sind nun einsatzbereit und werden zur Stabilisierung der Versorgungssituation ihren Beitrag leisten.

Parallel dazu erfolgte eine Revision an den Pumpstationen, wo auch die entsprechenden Rückschlagklappen, Flammendurchschlagsicherungen und Sicherheitsventile seitens der Bardenhagen Maschinenbau Oder GmbH (BMO) gewartet und repariert wurden.

Gerhard Mukbel
Geschäftsführer

Bardenhagen Maschinenbau und Dienstleistungs GmbH & Co. KG

Industriestrasse 11
21640 Horneburg
Tel.: 0 41 63 / 80 94 0 - 11
Fax: 0 41 63 / 80 94 0 - 60
Mail: GMukbel@Bardenhagen.de [1]
www.bardenhagen.de [2]

Link: https://bardenhagen.de/aktuelles/aktuelle-nachrichten/405-hot-tap-anbohrung-zur-… [3]

copyright © 2014 FVI e.V.

Quellen-URL:https://ipih.de/artikel/10921

Verweise
[1] mailto:GMukbel@Bardenhagen.de [2] http://www.bardenhagen.de/ [3] https://bardenhagen.de/aktuelles/aktuelle-nachrichten/405-hot-tap-anbohrung-zur-ertuechtigung-der-pipeline-rostock-schwedt.html

copyright © 2014 FVI e.V.