

Objekttyp: **Miscellaneous**

Zeitschrift: **Schweizerische Bauzeitung**

Band (Jahr): **96 (1978)**

Heft 46

PDF erstellt am: **26.04.2024**

#### **Nutzungsbedingungen**

Die ETH-Bibliothek ist Anbieterin der digitalisierten Zeitschriften. Sie besitzt keine Urheberrechte an den Inhalten der Zeitschriften. Die Rechte liegen in der Regel bei den Herausgebern.

Die auf der Plattform e-periodica veröffentlichten Dokumente stehen für nicht-kommerzielle Zwecke in Lehre und Forschung sowie für die private Nutzung frei zur Verfügung. Einzelne Dateien oder Ausdrucke aus diesem Angebot können zusammen mit diesen Nutzungsbedingungen und den korrekten Herkunftsbezeichnungen weitergegeben werden.

Das Veröffentlichen von Bildern in Print- und Online-Publikationen ist nur mit vorheriger Genehmigung der Rechteinhaber erlaubt. Die systematische Speicherung von Teilen des elektronischen Angebots auf anderen Servern bedarf ebenfalls des schriftlichen Einverständnisses der Rechteinhaber.

#### **Haftungsausschluss**

Alle Angaben erfolgen ohne Gewähr für Vollständigkeit oder Richtigkeit. Es wird keine Haftung übernommen für Schäden durch die Verwendung von Informationen aus diesem Online-Angebot oder durch das Fehlen von Informationen. Dies gilt auch für Inhalte Dritter, die über dieses Angebot zugänglich sind.

Der Bedürfnismittler und Funktionalplaner wird zu Beginn der Projektdefinitionsphase beigezogen als Einzelleistungsträger. Der Vertrag wird vorerst für die Projektdefinitionsphase abgeschlossen mit der Möglichkeit bei einem Bauentscheid ihn auf die Vorbereitungsphase auszudehnen. Bild 2 zeigt die Eingliederung des Bedürfnismittlers und Funktionalplaners in die Projektorganisation für die Vorbereitungsphase.

Bild 3 zeigt deutlich die grosse Bedeutung der Projektdefinitions- und Vorbereitungsphase. Die wesentlichen Entschiede (Konzepte usw.) sind in den beiden ersten Phasen zu fällen. Damit wird eine rasche Einengung von der in groben Umrissen behandelten, breiten Basis auf die detaillierte Ausführungslösung erreicht. Die gleiche Überlegung gilt für mögliche Einsparungen bezüglich Zeit und Kosten. Es gilt vermehrt als bisher, sich mit der Projektdefinitions- und Vorbereitungsphase zu befassen um gute Voraussetzungen für eine erfolgreiche, wirtschaftliche Planung, Ausführung und Inbetriebnahme zu schaffen.

## Umschau

### Steigender Absatz von Braunkohlenstaub

In den vergangenen Jahren ist bei den Rheinischen Braunkohlewerken AG der Absatz von Braunkohlenstaub ständig gestiegen. 286000 t wurden im Jahre 1975 abgesetzt, im Folgejahr waren es 358000 t, dann 499000 t im Vorjahr, und im laufenden Jahr wird eine weitere beachtliche Steigerung erwartet. Braunkohlenstaub wird überwiegend für *wärmeverbrauchende Verfahren im Austausch gegen Heizöl* verwendet.

Umdenken beim Kunden? Umdenken beim Produzenten? Was war die Ursache? Einerseits schockte die Ölkrise in den Jahren 1973/74 und erinnerte an heimische und sichere Energieträger, andererseits verstärkten die Anwendungstechniker ihre Bemühungen und sprachen gezielt potentielle Verbraucher an. Grosse Kunden, die mehrere 100000 t Braunkohlenstaub jährlich abnehmen, sind heute ebenso überzeugt wie kleine, deren Verbrauch bei etwa 500 t im Jahr liegt: Mit der Umstellung auf Braunkohlenstaub haben sie einen sicher verfügbaren heimischen Energieträger gewählt, der zudem umweltfreundlich und einfach zu handhaben ist. Drei Viertel des von Rheinbraun in diesem Jahr angebotenen Staubes werden von der Industrie abgenommen, die *Zement* und *Kalk* herstellt.

### Staub eine Flüssigkeit?

Wenn der Brikettverbraucher von Braunkohlenstaub spricht, denkt er an den Staub, der beispielsweise beim Stapeln von Briketts im Keller entsteht. Diese Vorstellung von Braunkohlenstaub ist jedoch weder für die Techniker noch für ihre Kunden befriedigend. Wenn sie von Braunkohlenstaub reden, haben sie bestimmte Vorstellungen. So besagen die in der Siebanalyse ermittelten Werte, dass rund 65 Prozent der Kohlekörnchen kleiner als 90 µm sind (1 My = 1 Millionstel Meter). Das sind 0,09 mm oder – etwas grosszügig gerechnet – ein Zehntel eines Millimeters. Nur wenige Kohlekörnchen erreichen die Grösse von einem halben Millimeter Durchmesser. Zwischen den Fingerkuppen gerieben fühlt sich der Braunkohlenstaub wie Puder oder Mehl an. Seine Dichte liegt mit 0,58 g/cm<sup>3</sup> weit unter der des Wassers (1,0 g/cm<sup>3</sup>). Ist Rohbraunkohle, wenn sie aus dem Tagebau kommt, mit fast 60 Prozent Wasser vollgesogen, so enthält die Kohle in Form von Staub nur noch etwa 10 Prozent Wasser. Das lässt den Heizwert der Rohbraunkohle von knapp 8300 kJ/kg (= 2000 kcal/kg) auf 21300 kJ/kg (= 5100 kcal/kg) beim Braunkohlenstaub klettern. Aufgrund seiner feinen Körnung verhält sich der Braunkohlenstaub fast wie eine Flüssigkeit. Durch dieses Fließverhalten kann

Zusammenfassend ist festzuhalten: der Bedürfnismittler und Funktionalplaner ist ein unentbehrlicher Gesprächspartner des Bauherrn.

- zur Ermittlung der Bedürfnisse in der Projektdefinitionsphase und
- zur Bearbeitung der Funktionalplanung und zur Erstellung funktionaler Leistungsbeschreibungen in der Vorbereitungsphase.

### Literaturverzeichnis

Brandenberger, J., Ruosch, E.: «Projekt-Management im Bauwesen», Baufachverlag Dietikon, 1974.

Brandenberger, J., Ruosch, E.: «Ablaufplanung im Bauwesen», Baufachverlag Dietikon, 1975.

Hohenwarter, F.: «Das Leistungsbild des Funktionalplaners», Baupraxis, Heft 7, 1976.

Adresse des Verfassers: E. Ruosch, dipl. Ing. ETH, Brandenberger + Ruosch AG, Management-Berater, Rotbuchstrasse 34, 8037 Zürich.

er leicht in Siloanlagen eingefüllt und wieder entnommen, ebenso mit Luft gefördert und sorgfältig dosiert werden.

### Eigenschaft geschätzt

Der Aschegehalt des Braunkohlenstaubes liegt zwischen 3 und 4 Prozent. Als Hauptbestandteil enthält die Asche fast 60 Prozent Kalzium- und Magnesiumoxide, ferner Silizium-, Eisen-, Aluminium- und andere Oxide. Der hohe Anteil der beiden erstgenannten Oxide gibt der Asche *basischen* Charakter. Bei den Zement- und Kalkproduzenten, die drei Viertel des von Rheinbraun produzierten Braunkohlenstaubes abnehmen, wird diese chemische Eigenschaft besonders geschätzt. In der Chromerz- und Kupferverhüttung sowie beim Aluminiumschmelzen, wo hohe Reinheit des Kohlestaubes gefordert wird, ist der für die rheinische Braunkohle typische *geringe Schwefelgehalt* von grosser Bedeutung. Zudem bindet die basische Asche zusätzlich noch Schwefel. Das hilft bei der Verhüttung der Erze und dient nicht zuletzt dem Schutz der Umwelt.

### Kein Nebenprodukt

Rohbraunkohle, die aus dem Vorratsbunker kommt, wird in der Brikettfabrik zerkleinert, in Röhrentrocknern bis auf 15 bis 18 Prozent Wassergehalt getrocknet und ohne Zusatz von Bindemitteln zu Briketts gepresst. Doch etwa 15 Prozent der Braunkohle werden bei der Trocknung mit dem aus der Kohle ausgetriebenen Wasser in Form von feinem Staub mitgerissen. Elektrofilter scheiden dann aus dem Wasserdampf-Luft-Gemisch, den «Brüden», den feinen Braunkohlenstaub aus. Doch dieser «natürlich» anfallende Staub reicht längst nicht mehr aus, die gesteigerte Nachfrage zu befriedigen. Rheinbraun muss zusätzlich Staub produzieren, das heisst, Rohbraunkohle trocknen und in Mühlen zerkleinern.

### Sicher und umweltfreundlich

Seit etwa 1920 wird Braunkohlenstaub aus dem Rheinischen Revier für die Prozesswärmeerzeugung in der Industrie verwendet. Bei seiner Herstellung wird der kostengünstig gewonnene heimische Energieträger zu einblas- und brennfertigem Braunkohlenstaub veredelt. In dieser langjährigen industriellen Bewährung wurde das Konzept zum Einsatz von Braunkohlenstaub ständig verbessert. Ein sicheres System mit geschlossenem Transportweg vom Produzenten bis in den Brennraum des Verbrauchers wurde entwickelt. Mit Silofahrzeugen wird der Braunkohlenstaub über Schiene und Strasse transportiert und mit Luft in die Bunkeranlage beim Kunden eingeblasen. Von dort aus wird er dosiert und ohne Beeinträchtigung der Umwelt in den Brennraum geleitet. So ist die Braunkohlenstaub-Einblasanlage zu einer einfachen und sicher zu handhabenden Verfahrenskomponente geworden, die im Konzept und Komfort einer Öl-Einblasanlage entspricht.

## Kohlekraftwerke mit sehr hohem Wirkungsgrad

Bis zu fünfzig Prozent dürfte sich der Wirkungsgrad bei der Umwandlung von Kohle in Elektrizität noch verbessern lassen. Dies haben Untersuchungen im Forschungszentrum der amerikanischen General Electric in Schenectady (New York) gezeigt.

Zusammen mit dem Energiedepartement in Washington, der Raumfahrtbehörde (NASA) und dem amerikanischen Nationalfonds zur Förderung der wissenschaftlichen Forschung stellte die General Electric einen Katalog der Möglichkeiten auf, um durch vermehrte Verwendung von Kohle die Nachfrage nach teurem, importiertem Erdöl zu dämpfen. Einen wichtigen Beitrag können dabei die Elektrizitätswerke leisten. In den USA stammen gegenwärtig rund fünfundvierzig Prozent des Stroms aus der Kohle, sechzehn Prozent aus der Erdgas- und immerhin fünfzehn Prozent aus der Ölverbrennung, während die Kernenergie etwa dreizehn und Wasserkraftwerke noch elf Prozent an die Elektrizitätsproduktion beitragen. Durch vermehrte Nutzung von Kohle und Uranspaltung will man jetzt vor allem die Anteile von Öl und Gas abbauen.

In der neuen Untersuchung ging es besonders um einen Vergleich des technischen Entwicklungsstandes und der Wirtschaftlichkeit neuer Kohleverstromungsverfahren. Verglichen wurden zwei Arten verbesserter Dampf- und Gasturbinen mit dem geschlossenen Gasturbinenkreislauf, einer Metaldampfturbine und dem offenen magnetohydrodynamischen Generator (MHD).

Alle diese sieben Konzepte versprechen einen besseren Wirkungsgrad als die heute gebräuchlichen modernen Kohlekraftwerke mit Abgasreinigung. Am besten schneidet in dieser Hinsicht das magnetohydrodynamische Prinzip ab: Es erreicht einen Wirkungsgrad von achtundvierzig Prozent. Doch bis auf Gasturbinen mit geschlossenem Kreislauf und Metaldampfturbinen arbeiten die neuartigen Systeme erst noch wirtschaftlicher.

Sehr unterschiedlich haben die Ingenieure den Entwicklungsaufwand beurteilt, der vor dem praktischen Einsatz der untersuchten Konzepte noch zu leisten wäre. Die besten Chancen für eine baldige problemlose Verwendung haben sie dem Dampfkraftwerk mit Wirbelschichtbettfederung und der Kombination einer Gas- mit einer Dampfturbine eingeräumt, die mit einem Luft-Gas-Gemisch aus einem modernisierten Kohlevergaser befeuert wird. Die Entwicklungsarbeiten dürften hier noch rund sechs Jahre dauern.

Am schwierigsten zu beherrschen ist heute noch der magnetohydrodynamische Generator. Es stehen noch mindestens zwanzig Jahre der Entwicklung zwischen dem gegenwärtigen Stand der Erfahrungen und einer grosstechnischen Anwendung. Bei diesem Stromerzeugungsverfahren wird das Verbrennungsgas so hoch erhitzt, dass es sich ionisiert und in den Plasmazustand übergeht. Im Gas trennen sich also Elektronen von den Atomen ab. In dieser Form wird es zum elektrischen Leiter und erzeugt Strom, wenn es mit hoher Geschwindigkeit durch ein Magnetfeld strömt. In den herkömmlichen Generatoren entspricht die Ankerwicklung dem Plasmagas und die Dehnung des Rotors der Gasströmung.

Dank der Studie ist es nun möglich, bei der weiteren Entwicklung von Kohlekraftwerken die richtigen Gewichte zu setzen und die vorhandenen Mittel dort zu verwenden, wo sich beim rationellen Einsatz der Kohle der grösste Nutzen abzeichnet, nämlich in Kohlekraftwerken, die nach völlig neuen Verfahren arbeiten.

## Abbau von Meerschaum in Spanien

Eine bergmännische Planstudie mit verschiedenen Varianten und Maschineneinsatzmöglichkeiten zum verstärkten Abbau von Meerschaum hat die Rheinbraun-Consulting GmbH (RC), eine Tochtergesellschaft von Rheinbraun, im Auftrag der spanischen Firma Tolsa S.A. kürzlich erarbeitet. Das Abbaugelände liegt unmittelbar am Stadtrand von Madrid; der Meerschaum ist flözartig in einer Teufe bis zu 70 m abgelagert und von tonig-sandigen Materialien überlagert. Auf Grund der in westlichen Industrienationen gestiegenen Nachfrage nach diesem Mineral soll die jährliche Förderung von derzeit 200 000 t auf 600 000 t gesteigert werden. Neben einer geologischen Bewertung der Lagerstätte waren Belange des Umweltschutzes und der Rekultivierung des Abbaugeländes bei der Erstellung der Studie besonders zu berücksichtigen. Die Planung umfasst Vorräte von rund 12 Millionen t Meerschaum und ist auf eine Lebensdauer des Tagebaubetriebes von rund 20 Jahren aus-

gelegt. Meerschaum ist in lufttrockenem Zustand ein hell-weisses, sehr poröses und leichtes Mineral, ein *Magnesium-Silikat*, das von Geologen als *Sepiolith* bezeichnet wird. Es wird zurzeit noch überwiegend als *Katzenstreu* in Wohnungen und als *industrielles Scheuermittel* verwendet. Bedeutende zusätzliche Absatzgebiete wurden in der *Kautschukindustrie*, bei der *Autoreifen- und Zigarettenfilter-Herstellung* erschlossen.

## Nekrologe



**Lang Shuen Dzung** (5. Dez. 1913 bis 20. Sept. 1978). Sein Lebensweg führte von Singapur nach China mit dem Abschlussdiplom als *Elektroingenieur* an die Universität in Shanghai im Jahre 1936, über die USA mit der Promotion zum «Master of Science» am MIT im Jahre 1937, zum Einstieg in die industrielle Praxis vorerst in den USA und ab 1939 in der Schweiz bei BBC AG Brown, Boveri & Cie. Dr. Dzung hat rund 200 wissenschaftliche Arbeiten von hohem Niveau verfasst. Seine Arbeiten umfassen die Gebiete: Angewandte Mathematik und Mechanik, Grundlagen und Anwen-

dungen der Strömungslehre und Thermodynamik inkl. irreversible Thermodynamik, Wasserdampf- und andere Zustandsdiagramme, Probleme von Dampf- und Gasturbinen, thermischen Kraftwerken, Verdichtern, Turboladern und Verbrennungsmotoren, Elektrische Maschinen, Magnetohydrodynamische Generatoren, Thermodynamik von Kernreaktoren, Lasern usw.

Zwei äussere Geschehen bestätigen das hohe Niveau seiner Arbeiten, nämlich seine Berufung als *Gastdozent an das MIT* im Jahre 1960 und die Verleihung der Würde eines *Ehrendoktors der ETH Zürich* im Jahre 1969.

Seine Spuren sind in seiner menschlichen Umgebung ebenso tief eingeprägt. Er war für jedermann bereit, geduldig, immer sachlich und von einer tiefen menschlichen Freundlichkeit und Bescheidenheit. Kollegen und Freunde sind dankbar für die Wegstrecke, die sie mit ihm gehen konnten.

E. Jenny, Baden

**Emilio Daniele Casal** (29. März 1894 bis 3. Sept. 1978). Am 3. Sept. ist in Jona bei Rapperswil Emilio Daniele Casal, dipl. Bauing. ETH, gestorben.

E. Casal ist in Florenz geboren worden. Sein Vater hatte zuerst in Schiers im Prättigau als Lehrer gewirkt, bevor er in die Toskana auswanderte. Dort bildete er sich selbst zum Ingenieur aus und eröffnete in Florenz eine kleine Maschinenfabrik.

Vorerst erlebte der Knabe die Schönheit der Toskana; mit ebenso offenen Augen und Ohren erlebte er die Kunst und Musik, denen er dort auf Schritt und Tritt begegnete. Noch im hohen Alter erzählte er, wie gerne er schon als kleiner Bub die Besucher aus der Schweiz durch die Museen und Palazzi seiner Heimatstadt führen durfte. Auch seine Freude an der Oper und am Singen nahm damals ihren Anfang.

Nachdem er in Florenz die Elementarschulen absolviert hatte, kam er in die *Evang. Lehranstalt* ins heimatliche Schiers. Nach der Matur begann er an der ETH das Ingenieurstudium, das er am Ende des Ersten Weltkrieges mit dem Diplom abschloss. Seine ersten Berufserfahrungen sammelte er beim Bau einer Staumauer in der *Gruyère*, beim Ausbau des zweiten *Simplontunnels* und beim Bau einer neuen *Hafenanlage in Biarritz*.

Von dort machte er den entscheidenden Schritt nach *Südspanien*. Was er zuerst nur als Zwischenhalt auf seiner Berufslaufbahn betrachtete, sollte zur Lebensaufgabe werden. Als er in *Andalusien* beim Bau einer Staumauer die zu erwartenden technischen Schwierigkeiten korrekt voraussah, übertrug ihm die *sevil-*