

MIT WASSER SCHNEIDEN!

Nicht alle Prozesse während der Errichtung einer Anlage im Baufeld laufen immer glatt. So klingt auch die Vorgeschichte für die aktuellen „Stahl-auf-Stahl“-Arbeiten: Während der Installation der Stützkreuze wurden die Hydraulikzylinder zur Ausrichtung nicht weit genug ausgefahren. Das führte an einigen Standorten zu einer direkten Berührung der Oberkante des Rammpfahls

und des Stützkreuzes (Stahl-auf-Stahl).

„Ein Gutachten kommt in diesem Fall zu dem Schluss, dass die Druckspannungen, die durch die Berührung in den Rammpfahl eingebracht werden, unter sehr ungünstigen Bedingungen zu Rissen in der Mantelfläche des Rammpfahls führen können“, macht **Thomas Schubert**, Maßnahmenverantwortlicher und Leiter des

technischen Supports, die Lage klar. „Aus diesem Grund und vor allem um den späteren Betreiber nicht dem Risiko auszusetzen, entfernen wir diese Kontaktstellen an den entsprechenden Stellen, indem wir einige Zentimeter von der Pfahloberkante abschneiden.“

Damit es bei den späteren Offshore-Einsätzen möglichst optimal läuft, wurden im

Team 2 ist eine der beiden Mannschaften, die für Stahl-auf-Stahl-Arbeiten zusammengestellt wurden: (v.l.n.r.) Piotr Blaszke, Dave Ossenberg-Engels, Alex Schmidt, N.N., Artur Schmidt, Marc Stritzel, N.N., Ingo Schulz, Jan Reymers (alle BARD), Wladimir Schuchart, Andreas Meinken (BARD), Matthias Lück, Thomas Pischke, Kevin Smolen, Stanislav Keist, Recardo Schilling, Martin Baum (alle Aquatec)





In den Teams, hier Team 1, kooperieren Kollegen von BARD Building, BARD Engineering und dem externen Dienstleister für den Schneidprozess: (hinten v. l.) Marc Stritzel, Frank Mikolajczyk, N.N., Frank Paschelke, Christoph Steffen, Piotr Blaszkę, N.N., Jens Täge; (vorne v. l.) N.N., Kevin Smolen, Matthias Lück, Ivo Schreiber.

Vorfeld eine Menge Versuche und Verifikationen durchgeführt. Thomas Schubert betont: „In dieser Form werden die Arbeiten erstmals in einem Offshore-Windpark durchgeführt. Wir haben auch die Prozessabläufe im Baufeld ständig optimiert. Die gute interdisziplinäre Zusammenarbeit der verschiedenen Bereiche hat auch letztlich dazu geführt, dass wir die Herausforderungen schneller bewältigen konnten als geplant.“

Seit Anfang Mai werden die 13 bekannten Standorte abgearbeitet. Durchgeführt werden die konkreten Arbeiten von Mitarbeitern der BARD Building, BARD Engineering, der JB-115-Crew und einem Dienstleister, der für das Schneiden mit Wasserstrahl verantwortlich ist.

Eigens für diese Arbeitsschritte wurde eine spezielle Arbeitsbühne entwickelt, die mit Hilfe des Hauptkrans oberhalb des Ramm-

pfahls montiert werden kann. Auf diese Weise können Arbeiten am Pfahl durchgeführt werden, die mit dem ausschließlichen Einsatz von Kletterern nicht möglich wären. Die Schneidarbeiten werden mit einem Wasserstrahl gemacht, der Trinkwasser mit speziellen Pumpen unter sehr hohem Druck auf das Ziel schickt. Die Zugabe eines modifizierten Granulatgemisches ermöglicht es, den Stahl auch bei großen Blechdicken zu schneiden, ohne Wärme zuführen zu müssen.

Für die Stahl-auf-Stahl-Arbeitspakete sind eigens geschulte Kletterer eingesetzt, die die Arbeitsbühne entgegennehmen und dann montieren. Bevor die Teams diese Arbeitsbühne betreten dürfen, wird sie noch einmal von den Kletterern geprüft. Die Jack-up-Barge JB 115 ist eigens für die Stahl-auf-Stahl-Arbeiten zur Verfügung gestellt worden, sodass ein eingespieltes Team in den letzten Wochen schneller voran kam als ursprünglich vorgesehen.

Mit Hochdruckwasserstrahl wird der Schneidprozess durchgeführt.



Die Arbeitsbühne wird installiert.

