



Werkhalle SMP Schierling

Gammel Engineering GmbH

An den Sandwellen 114
93326 Abendsberg
Tel.: 09443 929-0
gammel@gammel.de
www.gammel.de

Fotos: Gammel Engineering

Es musste von Anfang bis Ende schnell gehen: Die SMP Automotive Exterior GmbH, Teil der international tätigen indischen Samvardhana Motherson Gruppe, hat ihren Neubau für die Stoß-

fängerproduktion im oberpfälzischen Schierling innerhalb von nur knapp zwei Jahren geplant und gebaut. Trotz des großen Kosten- und Zeitdrucks sollte das Werk mit modernster Technik ausgestattet werden. Deshalb beauftragte der Automobilzulieferer die Gammel Engineering GmbH mit der Planung der kompletten Versorgungstechnik. Für die erfahrenen Ingenieure war die Verbindung einer außergewöhnlichen Architektur und den hohen technischen Ansprüchen eine interessante Herausforderung. Nach nur einjähriger Bauzeit arbeiten in dem Betrieb nun bereits 600 Mitarbeiter.

Lediglich ein dreiviertel Jahr dauerte die Planungsphase für das neue Werk in der Oberpfalz, Ende 2013 begannen die Bauarbeiten. Im November 2014 konnte dann bereits die Produktion gestartet werden. Der Bau des SMP-Werkes in Schierling wurde damit in Rekordzeit errichtet. Bei den Mitarbeitern herrscht entspannte Arbeitsstimmung. Grund dafür ist zum einen die besondere Architektur des Baus. Zum anderen wurde die komplette Technische Gebäudeausrüstung nach dem neuesten Stand errichtet. Verantwortlich dafür war die Gammel Engineering GmbH. Das Abensberger Ingenieurbüro plante und realisierte die gesamte Versorgungstechnik des 40.000 m² großen Werkes.

Besonderes Augenmerk auf Energieeffizienz

In dieser Größenordnung hat die Gammel Engineering GmbH bereits mehrere Industriestandorte geplant. Das Ingenieurbüro brachte viel Erfahrung aus der Zusammenarbeit mit anderen großen Unternehmen mit. „Der Kosten- und Termindruck war uns bereits aus früheren Projekten bekannt“, erklärt Marcel Lorenz, Diplom-Ingenieur für Umwelt- und Versorgungstechnik, der das Projekt bei Gammel Engineering leitete.

Vorrangig sollte jedoch maximale Energieeffizienz gewährleistet werden. Dafür plante das Ingenieurbüro eine Energiezentrale mit 4 MW Feuerungsleistung, 4 MW Kälteleistung und 7 MW Elektroenergie (20 kV). Um den Energieverbrauch möglichst niedrig zu halten, wird – so weit möglich – Abwärme genutzt, etwa bei den Lüftungsanlagen in der Spritzgusshalle, wo drei Geräte mit jeweils 30.000 m³/h Luftleistung zum Einsatz kommen. Diese sind mit einer Wärmerückgewinnung über Rotationswärmetauscher ausgestattet und führen neben Energie auch Feuchte in den Versorgungskreislauf zurück, um die für den Produktionsprozess erforderliche Luftfeuchtigkeit zu gewährleisten. Daneben wurden in der zweistöckigen Druckluftzentrale die vier Kompressoren mit je 20 Nm³/min mit Wärmerückgewinnung ausgestattet. Die Abwärme dient zur Beheizung des Hochregallagers.

Die Druckluft für die besonders empfindliche Lackieranlage wird über eine Verbrennungsanlage mit Katalysator gereinigt, die die unerwünschten Teile energiesparend bei tiefen Temperaturen verbrennt. ♦