

Zielstellung zur Aufgabenstellung zu den Bauvorhaben:

Roggenreinigung: 11 t/d Durchsatz

Roggenmühle: 150 t/d Durchsatz

Mehlmisch und Lagersilo: ca. 3 000 t Gesamtkapazität

---

Der VEB Kombinat Getreidewirtschaft Berlin, Betrieb 1, 1017 Berlin  
Mühlenstr. 8/10 stellt zur Bearbeitung der Aufgabenstellung folgende  
Unterlagen zur Verfügung:

- Zielstellung
- Zeichnungen B 1 -003-000-000:1  
bis B1-003-005-000:1
- Diagrammvorschläge: Roggenreinigung B 1-003-006-000:3  
Roggenmühle B 1-003-007-000:3  
Misch-und Lagersilo B 1-003-008-000:2

Bemerkung: Alle Unterlagen sind als Vorschläge zu betrachten. Sie  
können abgelöst werden, wenn der VEB Anlagenbau Dresden  
bessere ökonomische Lösungen anbieten kann. Die in den  
nachfolgenden Abschnitten erwähnten Parameter müssen  
Eingang finden bei einer besseren Lösung.

1. Roggenreinigung: Die Leistung für den ABD beginnt mit dem Trans-  
port der Rohfrucht von dem ca. 90,0 m entfernt gelegenen Roggensilo.
- Tageszellen: Als Zwischenlager für die Rohfrucht sind Tageszellen  
mit einer Fassung von 150 t Roggen in der Reinigung zu projektieren.
- Reinigungsdiagramm: Das Reinigungsdiagramm ist nach modernsten Ge-  
sichtspunkten mit dem kontinuierlich arbeitenden Sprühnetzverfahren  
zu gestalten.
- Spitzenbelastungszeit: Mit einer zusätzlichen Getreideselle vor  
der Mühle als Maßzelle sind für ca. 4 Std. die notwendige Mehr-  
kapazität der Reinigung abzufangen. Während der Spitzenbelastungs-  
zeit soll die Reinigung abgeschaltet werden, die Mühle jedoch weiter

produzieren. Hierzu sind aber Aussagen zu treffen, in wie weit die Abstehtzeit, bedingt durch die Spitzenbelastungszeit, ausgedehnt werden kann, ohne die Wirkung des Sprühnetzes erheblich zu beeinträchtigen.

- **Fördereinrichtung:** Die Fördereinrichtung in der Reinigung ist mechanisch zu lösen. Mit dieser Lösung sind die Leistungsschwankungen innerhalb von 24 Stunden sicher abzufangen.

- **Aspirationsystem:** Alle Maschinen, Förderer und Tageszellen sind sinnvoll an ein Aspirationsystem anzuschließen. Das Aspirationsystem ist mit Vorabscheider und Tuchfilter auszustatten.

- **Abfallverwertung:** Eine Zerkleinerungsanlage für verwertbare Abfälle werden in einer Abfallzelle, über der LKW Durchfahrt an Achse G, gesammelt und für lose Beladung bereitgestellt.

## 2. Roggenmühle:

- **Kennziffern:**

Spezifische Walzenlänge:	= 24 mm dt <sup>-1</sup> d
" Bruttosichtfl.:	= 1,2 m <sup>2</sup> t <sup>-1</sup> d
Passagenanzahl	: = 13
Sichtpassage	: = 1
Pn.-Förderanlage	: bis zu 10 % Sicherheit
Mehltypen:	1150 , 1790
Ausbeuten:	86 % , 99,2 %
Mehlfeuchtigkeit:	14,5 % , 14,5 %
Mehlhelligkeit:	31,5 -
Mehlstruktur:	80 - 85 % Durchfall durch 160
Getreideeinsatz:	TGL - gerecht

- Vermahlungsdiagramm:

Das Vermahlungsdiagramm ist zukunftsgerichtet zu gestalten. Eventuell spätere Typenänderungen in der Roggenmehlherstellung müssen mit geringen Umrüstkosten möglich sein. Die vorher angegebenen Kennziffern sind als Mindestanforderungen anzusehen.

Walzenstühle: Alle Walzenstühle werden mit einem konischen Zulaufrohr bis zur Decke ausgerüstet. Die Elektromotoren werden unterhalb der Bühne + 9100 angeordnet. Zwischen den Walzenstühlen ist Platz zu lassen, daß alle Motoren, mit Ausnahme der am Unterzug F' liegenden Antriebe, nach oben über Bühne + 9100 ausgewechselt werden können. Die Schutzvorrichtungen sind konstruktiv so zu lösen, daß das zweite Walzenpaar im Doppelstuhl unter Beibehaltung aller Sicherheitsvorschriften weiter betrieben werden kann, wenn ein Walzenwechsel einer Seite notwendig ist.

Maschinenaufstellung: Sie ist analog der Maschinenaufstellung in der Weizenmühle durchzuführen.

- Mehlsammelschnecken: Auf dem Rohrboden sind die Mehlsammelschnecken in Bedienhöhe ca. 7100 mm anzuordnen.

- Prallschleudern: Sämtliche Mehle sind vor der Mischerei über Prallschleudern zu geben. Als zusätzliche Forderung ebenfalls die Mehle aus der neuen Weizenmühle.

- Transporteinrichtung - Filteranlage,

Der Vertikale Transport innerhalb der Abteilung Vermahlung erfolgt pneumatisch. Die Filteranlage ist mit den neu entwickelsten Düsenfiltern auszustatten. Zur ständigen Kontrolle der Druckverhältnisse im pneumatischen Fördersystem sind geeignete Prüfstellen auf dem Walzenboden einzurichten.

### 3. Mehlmisch- und Lagerkapazität:

- Standort, Grundfläche: Das Gebäude für die Mehlmisch- und Lagerkapazität wird auf dem angrenzenden Grundstück der Stadtreinigung errichtet. Zur Bebauung steht nur eine Grundfläche von 16 x 63,0 m zur Verfügung. Die Restfläche wird für die Straßenzuführung benötigt.

- Lagerkapazität in Zellen: Das Fassungsvermögen der Mischzellen ist für eine Produktion von Roggen- und Weizenmehl für ca. 32 Std. auszulegen, d. h. nach 24 Std. ist jeweils eine Zelle für Roggen- und Weizenmehl noch frei. Die Technologie der Mischerei ist auszustatten, daß ein "Mehl nach Maß" gemischt werden kann. Nach erfolgter Prüfung der Mehle, erfolgt die Umlagerung entweder zur Absackerei, zu den Zellen für die lose Beladung oder in die großen Lagerzellen.

Die Lagerhaltung in den großen Zellen ist auf 2 000 t auszulegen. Zur Umlagerung der Mehle muß eine Reservekapazität von 2 x 150 t Aufnahmekapazität projektiert werden, wenn auf Zelleninhalt aller Zellen mit 150 t orientiert wird.

#### Aspirationsystem:

Die gesamte technologische Einrichtung einschließlich aller Zellen sind sinnvoll zu aspirieren.

- Umschlagleistung: Die Mehlmengen von 24 Std. Vermahlungskapazität der 150 t Roggenmühle und 350 t Weizenmühle sind in 6 - 7 Std. unzuschlagen (Absacken, lose Beladung, Einlagerung).

- Versand - Sacklagerung: Die Fertigprodukte Mehl kommen zu ca. 50 % in losem Zustand und zu ca. 50 % gesackt auf LKW zum Versand. Für die benötigte gesackte Ware ist die notwendige Zwischenlager-

fläche zu schaffen. Gestapelt werden die Säcke nicht. Manuelle Arbeit für die Bewegung der Säcke ist auf ein Minimum zu reduzieren. Moderne, leistungsfähige Technik ist einzusetzen. Der Versand aller losen Ware erfolgt auf dem Grundstück Stadtreinigung. Auf dem Grundstück Mühle hat der Versand der gesackten Ware zu erfolgen. Eine Notbeladeeinrichtung für gesackte Ware ist auf dem Grundstück Stadtreinigung, Durchfahrt zwischen Achsen G.L. vorzusehen. Der Transport der Säcke aus den oberen Stagen hat über ummantelte Doppelwendekutschen zu erfolgen. Die Ummantelung ist notwendig um dem Ex-Schutz im Gebäude entgegenzukommen.

#### 4. Absack- und Wägetechnik

Um Störfreiheit gegenüber Erzeugnissen aus dem NSW zu haben, ist die modernste Absack- und Wägetechnik, ausgerichtet auf internationalen Stand, der DDR einzusetzen. Gegebenfalls sind auf Neuentwicklungen zu drängen.

Die Wägetechnik muß in der Lage sein, eine laufende Inventur aller geforderten Arbeitsabteilungen dieser Zielstellung durchführen zu können. Datenauswertung über Rechnerstationen sollen eingearbeitet werden.

#### 5. Steuerzentrale

Im Zuge der Weiterentwicklung des Betriebes ist eine zentrale Steuer- und Überwachungsanlage des gesamten Betriebes vorzusehen. Sie beginnt mit der Ausstattung der hier in dieser Zielstellung genannten Abteilungen. Systematisch werden dann die Abläufe aller produktionsbedingten Abteilungen nachgerüstet. Die hierzu benötigte Raumfläche ist auszuweisen, damit diese Zentrale sinnvoll platziert werden kann. Auf dem Walsenboden der Roggenmühle, Bereich hinter dem Treppenhaus ist die Schaltzentrale mit Leuchtschaltbildern für die Roggenreinigung und Roggenmühle einzusetzen. An geeigneter Stelle

auf Bühne + 9100 ist die Schaltzentrale für den Mehlsilobetrieb, umhaust, einzufügen.

#### 6. Elektrotechnische Ausrüstung:

- Leistungsgrenze: Die Leistung des AW beginnt ab Abgangsklemme, Schalter im Abgangsfeld der Niederspannungsanlage der Trafo-Stat. II. Der Umfang beläuft sich auf Projektierung, Lieferung und Leistung der gesamten elektrotechnischen Ausrüstung einschließlich Kraftstromversorgung, Mot- und Lichtstrom. E-Ausrüstung für Motstromdiesel, Steuer- und Regeltechnik, Leuchtschaltwarten System WSSB-Berlin, Außen- und Innenbeleuchtung sowie Straßenbeleuchtung auf dem Grundstück der Stadtreinigung im Bereich der vom KGW genutzten Straßenführungen.

Spannung: Zur Verfügung stehen 220/380 V mit 50 Hz.

Systemverriegelung: Die Roggenreinigung ab Roggensilo bis zum 1. Walzenstuhl der Roggenmühle läuft verriegelt. Eine komplette oder Teilverriegelung ist in der Mühle anzuwenden, wenn bis zum Zeitpunkt der Montage bewährte Verriegelungsmethoden bekannt geworden sind. Im Mehllagersilo sind technologische Teilsysteme zu verriegeln. Die Maschinen der technologischen Ausrüstung werden einzeln betrieben. Zellenrad-schleusen können in Gruppenanordnung laufen.

7. Feuchtigkeitsmessung: Kontinuierlich arbeitende Einrichtungen zum Messen des Wassergehaltes von Getreide und der Fertigprodukte im Produktionsprozeß sind einzusetzen.

8. Helligkeitsmessung: Zuverlässig arbeitende Helligkeitsmeßgeräte sind für die Fertigprodukte Mehl zur ständigen Kontrolle vorzusehen. Das bisher bekannte Gerät Typ<sup>MHG</sup> 3 gelangt nicht mehr zum Einsatz.

9. Ex-Gutachten-Brandlasten: Als Zuarbeit für die AST-Bau sind vorab bis zum 15. 3. 1982 dem KGW Berlin ein Ex-Gutachten aller angeführten Bauabschnitte sowie Angaben über Brandlasten vorzulegen.

10. Probelauf - Test - Übergabe: Den Probelauf mit Medium geht eine Leerläuferprobung voraus. Nach stabilem zuverlässigem Lauf der Anlage, erfolgt ein Testlauf von 2 x 72 Std. In dieser Zeit sind die unter Absatz 2 genannten Mehltypen, Ausbeuten, Mehlfeuchtigkeiten und Mehlhelligkeiten sowie Mehlstruktur nachzuweisen. Die Umrüstzeit von einer Mehltypen zur anderen beträgt max. 2 Std. Während des Testlaufes der Mühlenanlage (Reinigung, Mühle) erfolgt der Nachweis über die Funktionstüchtigkeit der Mehlmisch- und Lagerhilfen mit den täglich anfallenden Mehlen der Roggen- und Weizenmühle.

- Lüftetechnik: Nach erfolgreichem Testlauf wird eine Leerlaufprobe aller Lüfter für die pneumatische Förderanlage durchgeführt. Die Probe erstreckt sich auf 1 Std. Der Test dient der Kontrolle, ob während der Leerlaufperiode die Lüftermeterenanricht überlastet sind.

- Übergabe: Nach erfolgreichem Testlauf und Kontrolle der Lüfter erfolgt, mit Protokoll, die Übergabe an den Betreiber.

#### 11. Wissenschaftlich-technischer Höchststand

Der Projektant und Lieferer der Anlage hat den Nachweis zu erbringen, daß die Anlage den wissenschaftlich-technischen Höchststand des Inbetriebnahmejahres entspricht. Hierzu sind schon Aussagen in der AST zu treffen.

12. Komplettierung der Anlage

Alle hiernicht genannten, jedoch zum Betreiben der Anlage notwendigen Einrichtungen und Anlagenteile sind zu ergänzen und gehören zum Auftrag.

13. Übergabetermin der AST:

Die Übergabe der Aufgabenstellung einschließlich der Kostentübersicht erfolgt bis zum Vertragstermin.

  
Schwandt  
Str. Aufbauleitung