

# BAUSTELLENFortsCHRITT

## JULI 2021



Vorbereiten der Fundamente und der Führungsschienen für den H<sub>2</sub> Prüfstand



Ausrichten der Träger und Fertigstellung der Bewehrung vor dem Betonieren

## OKTOBER 2021



Einbringen des Betonbodens in der Lagerhalle, insgesamt ca. 85 m<sup>2</sup>

Aufstellen eines Beton-Fertiggebäudes für die H<sub>2</sub>-Versorgung vom zukünftigen Loop



Aufbau der ersten Teile des Loops auf den Führungsschienen

Aufbau der ersten Teile der Düsenstaffel des Loops



Mechanischer und elektrischer Aufbau Hand in Hand

Es wurde zusätzlich eine neue Lagerhalle für Wareneingang und Warenausgang, Lagerung der Messstrecken und Unterbringung der Klimakammer erbaut.



## DEZEMBER 2021



Aufbau eines verbesserten Kühlsystems, um alle Einheiten optimal mit Kälte versorgen zu können.



Fertigbeton-Gebäude für die Lagerung und Versorgung von H<sub>2</sub>

## JANUAR 2022



Düsenstaffel zur Kontrolle der Eich-Normale

Split Body-Kugelhähne und Rohrleitungen „Made by RMA“



Ein Niwatec-Antrieb, Produkt der RMA-Gruppe (RMA Kehl GmbH & Co. KG), wurde auf einem Kugelhahn im Loop eingebaut.

Übergang des Loops auf die beiden Messschienen und im hinteren Bereich der Anschluss der Düsenstaffel



Abdeckung des Bodenkanals mit Gittern



Aufbau der Sensorik zur Erfassung der Messdaten

Rechts der Wärmetauscher inklusive Kälteversorgung im Hintergrund

