



Der neue kettenmobile Splitter X2 mit spezieller Siebdeckform.

Foto: Günther

Für anspruchsvolle Separationsanwendungen:

## Maschinenlaufzeit durch ganzjährige Nutzung vervielfacht

WARTENBERG (ABZ). – Die konsequente Weiterentwicklung der Splitter-Technologie mündet nun in der Premiere von drei neuen Splitter-Produkten als Lösung für anspruchsvolle Separationsanwendungen, so die Firmen Günther envirotech und Anlagenbau Günther. Klassische Siebe stoßen bei nassem Material mit Störstoffanteil (z. B. Gemische aus Wurzeln, Erde, Lehm und Steinen; kontaminierter Bodenaushub; Deponierückbau) an ihre Grenzen. Die Sieblücken setzen sich zu und erfordern eine kosten- und zeitintensive Reinigung.

Der neue kettenmobile Splitter X2 ermöglicht dank ihrer Siebdeckform die Verarbeitung des beschriebenen Materials – ohne dass die Konsistenz des Materials das Siebergebnis beeinflusst. Vor allem durch die spezifische, selbstreinigende Arbeitsweise des Splitters und diverse Einstellmöglichkeiten an der Maschine selbst. Der Splitter steht für eine optimale Vorseparation des Materials für Folgeprozesse. Die Maschinenlaufzeit und -verfügbarkeit wird

durch ganzjährige Nutzung vervielfacht. Konventionelle Siebsysteme können schwer siebfähige Materialien nur bedingt verarbeiten – mit den Folgen: geringer Durchsatz, erhöhter Reinigungsaufwand, zusätzliche Arbeitsschritte für die weitere Verarbeitung des Inputmaterials.

Die zweite Splitter-Mobilmaschine F2 ist ein wahrer Allesfresser und trennt mithilfe des patentierten Siebsystems schwer siebfähige Materialien (z. B. Gewerbemüll, Sperrmüll, Biomüll, Deponierückbau) verstopfungs- und wickelfrei. Die kettenmobile Ausführung ermöglicht die ortsunabhängige Trennung vor dem Transport der einzelnen Stoffströme zur weiteren Verarbeitung.

Die (Vor-)Separation fester Abfälle ist oftmals mit Problemen verbunden: verstopfte Sieblücken, manueller Reinigungsaufwand, Zopfbildung. Die neuen stationären Splitter-Units sind robuste Separationsmaschinen mit einem Trennschnitt von 60–120 mm und trotzen hohen Belastungen und Störstoffen.

Abraum-Leistung zur Miete „ab Werk“:

## Muldenkipper für mittel- bis langfristige Projekte direkt beim Hersteller mieten

WUPPERTAL (ABZ). – Seit gut drei Jahren bietet Bell Equipment in Deutschland einen eigenen überregionalen Mietservice. Rein auf knickgelenkte Muldenkipper spezialisiert, nutzt die „Bell-Mietflotte“ die technischen und logistischen Ressourcen am Bell-Hauptsitz Alsfeld. Als Ergänzung zu klassischen Mietangeboten am Markt will sich Bell auf mittel- bis langfristige Projekte mit anspruchsvollen Anforderungsprofilen und entsprechendem Backup-Bedarf konzentrieren. Ein Beispiel ist der zwölfmonatige

lem die garantierte Verfügbarkeit der oft als Schlüsselmaschinen im Mehrschichtbetrieb eingesetzten Mietgeräte. Angesichts meist langfristiger saisonübergreifender Projekte an exponierten Standorten stellt dies entsprechend hohe Anforderungen an die Maschinen-Vermieter und ihr begleitendes Service-Angebot.

So auch im traditionsreichen Werk Wuppertal-Dornap der Rheinkalk GmbH, wo Recycling Lahnau seit Anfang 2013 im Anschluss von Kalkstein-Lagerstätten und in der Restaubeutung bestehender Steinbruchflächen tätig ist. Insgesamt 1,2 bis 1,3 Mio. t Abraum und Gestein wird das 15 Mann starke Team im Zwei-Schicht-Betrieb (6.00–22.00 Uhr) im Jahr 2014 bewegen und vor Ort mit beachtlichen Tagesleistungen mobil aufbereiten: Rund 5000 t/Tag Abraum bewältigt die installierte Vorabsiebung – bis zu 3000 t/Tag schafft der mobile Brecher, der die werthaltigen Fraktionen aus dem Reinigungsschnitt bzw. die selektiv gewonnenen hochwertigen Kalkstein-Chargen weiterverarbeitet.

Die Lade- und Transportflotte besteht aus vier Tieflöffelbaggern (3,5–4,0 m³), drei Großladern sowie insgesamt sieben Muldenfahrzeugen, die zwischen mehreren – oft parallel betriebenen Lade- und Kippstellen wechseln. Die Umlaufdistanzen liegen dabei zwischen 600 und rund 1600 m. Müssen die Fahrer mit geladenem Rohgestein bis zu drei Sohlen überwinden, erfordert der Verkehr im stark lehmhaltigen Abraum zur zentralen Vorabsiebung und besonders bei der abschließenden Verfüllung echte Geländequalitäten: „Wir können nur 6x6-Knicklenker einsetzen, alle anderen Lösungen wären viel zu witterungsabhängig und würden bei fortschreitender Abdeckung einen extrem hohen Aufwand in der Pflege unserer ‚wandernden Fahrwege‘ verursachen“, erklärt Oberbetriebsleiter Jürgen Kratz.

Neben drei weiteren 40-Tonnern setzt Recycling Lahnau mit einem Bell B40D sowie drei Bell B50D auf knickgelenkte Muldenkipper von Bell Equipment: Alle Maschinen sind langfristig für den zwölfmonatigen Projektzeitraum in 2014 angemietet: B40D und ein 50-Tonner mit jeweils hohen Betriebsstunden-Zahlen aus dem Bestand eines landesweiten Vermieters, die beiden anderen Bell B50D mit aktueller Technik aus der Mietflotte der Bell Equipment (Deutschland) GmbH mit Hauptsitz in Alsfeld. Beide Maschinen wurden Mitte Januar nach Dornap überstellt, die fälligen Regelwartungen und Reparaturen übernimmt direkt der Bell-Werkservice.

„Mit seiner hohen Ladekapazität und seinen guten Fahrleistungen im Steinbruch, in Aufschlusszonen und in Haldenbereichen ist der Bell-Fünfzigtonner prädestiniert für unseren Einsatz. Nachdem unser bisheriger Mietpartner das Modell aus dem Programm nahm, wandten wir uns direkt an die Alsfelder Mietzentrale, um die Modali-

Mobiles Recyclingwunder:

## Kettenmobile Siebanlage beweist höchste Flexibilität

HEIMERTINGEN (ABZ). – Geht es nach dem Willen des Bundesumweltministeriums, soll das Wachstum in der Baubranche ohne den entsprechenden Zuwachs an Materialverbrauch stattfinden. Das ist überhaupt nur möglich, wenn Bau- und Abbruchabfälle zu einem sehr hohen Prozentsatz wiederverwertet werden. Eine der Maschinen, die zur Erreichung dieses Ziels beiträgt, ist die Siebanlage Portafill 5000CT. Sie maximiert Ausbeute und Qualität der Recyclingprodukte und hält für jeden Bauunternehmer, der in der Aufbereitung Geld verdienen will, zahlreiche zusätzliche Vorteile bereit.

Die Portafill 5000CT ist nach Aussage des Herstellers die Siebanlage der Wahl, wenn an wiederverwertetes Baumaterial hohe Qualitätsansprüche gestellt werden und zugleich höchste Flexibilität bei der Ausbringung gefragt ist. Darüber hinaus könne die Portafill punkten, wenn der Aufstellplatz knapp bemessen ist. Das ist im Recycling meist dann der Fall, wenn anfallendes Material bereits auf der Baustelle oder in Baustellennähe wiederverwertet werden soll. Kleine, kompakte, häufig kettenmobile Maschinen gewinnen in diesem Zusammenhang immer mehr an Bedeutung. Der Bediener, der mit der Fernsteuerung und dem kleinen Finger seine Siebanlage dirigiert und steuert, ist längst kein seltenes Bild mehr – so auch bei der Portafill 5000CT.

Je weniger Material transportiert und deponiert werden muss, umso besser. Nicht nur weil neue Deponiefläche vielerorts kaum noch genehmigt und bestehende damit immer

rückgeführt werden können, gehen nur noch 0,7 t auf die Reise und aufs Depot.

Die Portafill 5000CT ist, angesichts einer maximalen Ausbringung von bis zu

Stunde gehört der luftgekühlte Deutz Dieselmotor zudem zu den sparsameren seiner Art. Die Portafill 5000CT ist mit extrem breiten Abzugsbändern ausgestattet, die clever

deutschland, wird nicht müde, auf den Wert einer guten Beratung hinzuweisen: „Jede Komponente muss auf den Bedarf und das Aufgabenspektrum des Kunden zugeschnit-



Die Portafill 5000CT Siebanlage in der Gewinnung: Gut zu erkennen ist die seitlich Weggeklappte Trichterwand, um die Aufgabe mittels Kettenbagger zu erleichtern.

Foto: Kölsch



wertvoller wird. Der Transport von Abraum und Schutt belastet zudem den Straßenverkehr, das Kraftstoffbudget des Unternehmers und am Ende auch die CO<sub>2</sub>-Bilanz.

Gutes Beispiel: Wenn angesichts eines Aushubvolumens von 2 t – dank Portafill 5000CT – 1,3 t abgesehen werden, die z. B. gleich in den Straßen- und Wegebau zu-

200 t/Std., extrem kompakt gehalten. Zusammengeklappt passt sie problemlos in einen 20-Fuß-Container. Mit ihren knapp über 15 t Grundgewicht ist sie mit einem 3-Achs-Tieflader transportierbar. Dank zahlreicher automatischer Helferlein wie hydraulisch klappbarer Austragsbänder ist sie dem Hersteller zufolge keine Viertelstunde nach Eintreffen bereits einsatzbereit. Damit rentiert sich die Nutzung der Portafill 5000CT selbst dann, wenn nur kleinere Mengen aufzubereiten sind. Sie ist schnell vor Ort, schnell in Betrieb genommen und schnell wieder unterwegs zum nächsten Einsatz. Auch der Antrieb ist auf den Einsatz in Baustellennähe und in Wohngebieten abgestimmt: Das komplett gekapselte Antriebsaggregat liefert seine 40 kW flüsterleise und diskret ab, so der Hersteller. Mit ca. 51 Kraftstoffverbrauch pro

organisiert sind: Die gesamte Siebanlage kann, praktisch auf Tastendruck, hydraulisch von drei auf nur zwei Produkte umgeschaltet werden. Ein weiterer Vorteil in Sachen Flexibilität ist die wegklappbare obere Trichterwand: Sie erlaubt die Materialaufgabe nicht nur mittels Bagger oder großem Radlader, sondern im Bedarfsfall auch mit kompakten Radladern, ohne dass eine Rampe angelegt werden muss. Für das Innenleben der Portafill 5000CT, einen 2-Deck-Freischwinger-Siebkasten mit einer Siebfläche von 2400 x 1200 mm, stehen etwa 300 verschiedene Siebarten, Beläge und Siebgrößen zur Auswahl. Damit ergibt sich eine enorme Vielfalt an Ausstattungsvarianten. Das Unternehmen Jürgen Kölsch GmbH, Partner für Portafill Kunden und Spezialist für Recycling und Gewinnung in Süd-

ten sein. Dann funktioniert das Zusammenspiel und das Equipment verdient auch auf lange Sicht gutes Geld. Und genau dafür stehen wir gerade!“, so Verkaufsleiter Sean McCusker. Der Hochfrequenzsiebkasten der Portafill 5000CT erlaubt Siebbewegungen zwischen 10 und 15 mm. Das ermöglicht insbesondere das saubere Absieben und Trennen von wertvollem Humus.

„Wer so viel kann, wird überall gebraucht!“, heißt es von Seiten des Händlers. Zu den Anwendern der Portafill 5000CT gehören Deponien, Kiesgruben, aber auch Aufbereiter und Containerdienste. Dabei wachse die Kundengruppe stetig an, wie das Unternehmen berichtet, da die Portafill 5000CT, wenn es so etwas in der Aufbereitungsbranche überhaupt gebe, ein echter Bestseller sei.



Intensiv-Einsatz zweier Großdumper Bell B50D bei einem groß angelegten Gewinnungsprojekt der bundesweit tätigen Recycling GmbH Lahnau.

Mit insgesamt über 70 Mitarbeitern zählt die Recycling GmbH Lahnau zur hessischen Weimer-Gruppe. Neben dem klassischen Erdbau hat sich das Unternehmen auf die Gewinnung und Aufbereitung von Gesteinsbaustoffen sowie das qualifizierte Baustoff-Recycling spezialisiert. An eigenen bzw. Weimer-Schwesterstandorten werden Natursteine, Sand und Kies sowie Ton abgebaut, auch mehrere Recycling- bzw. Deponiebetriebe zählen zur „stationären“ Sparte des Unternehmens.

Einen Großteil ihrer Massenbewegungen von jährlich insgesamt 3 bis 3,5 Mio. t erbringt Recycling Lahnau bundesweit und bei Bedarf auch im angrenzenden Ausland als Auftragsunternehmen. Im Locker- und Festgestein wird die gesamte Palette einschlägiger Arbeiten vom Abraumhandling bis zur Renaturierung, von Abbau und Transport bis hin zur Übernahme der Gesamtorganisation inklusive Planung und Produktion hochwertiger Baustoffe abgedeckt. Erdbaustellen mit eingerechnet, arbeiten in Spitzenzeiten bis zu 20 Lahnau-Teams parallel in überregionalen Projekten, die sowohl hinsichtlich Auftragsdauer und auch Volumen große Anforderungen an die zentrale Maschinen- und Gerätelogistik unter dem Technischen Leiter Ralph Lang stellen.

Insgesamt rund 70 Großgeräte – darunter schwere Kettenbagger, Großlader, Skw, Bohrausrüstungen und mobile Aufbereitungsanlagen – umfasst der eigene Fuhrpark, der je nach Bedarf und Anforderungen vor Ort durch Mietmaschinen ergänzt wird. Dabei zählen für Ralph Lang und Oberbetriebsleiter Jürgen Kratz neben den spezifischen Maschinenleistungen vor al-



Das feinstückige Haufwerk aus den Kalkstein-Restschichten sorgt für hohe Nutzlasten pro Umlauf.

Foto: Bell Equipment

täten für unser vor allem hinsichtlich der Verfügbarkeitsgarantien recht anspruchsvolles Projekt zu klären“, erklärt der Technische Leiter Ralph Lang. Insbesondere die täglichen Regel-Einsatzzeiten von etwa elf

Betriebsstunden im Schichtbetrieb machen sehr schnelle Service-Reaktionen und eine akribische Wartungsplanung erforderlich. „Bei Bell Equipment haben wir einen zentralen Ansprechpartner für alle Service-Be-

lange, der uns bei Bedarf durch die Auswertung der satellitengestützten Fleetm@tic-Maschinenprotokolle auch in unserer Wartungsorganisation unterstützt“, so Lang. Im Werk Dornap verfügt der Bell-Service über

ein Handlager mit den wichtigsten Betriebsmitteln, Verschleiß- und Ersatzteilen, das eine schnelle Reaktion vor Ort sicherstellt.

„Wir haben inzwischen eine große Erfahrung mit Mietmaschinen aller Kategorien und den dahinter stehenden Backup-Strukturen“, erklärt Lang, der in seinem überregionalen Fuhrpark noch insgesamt sechs weitere Bell B40D auf Mietbasis betreibt. „Schon nach der ersten Kontaktnahme und insbesondere nach den ungewöhnlich stark ausgelasteten Einsatzwochen zu Jahresbeginn sind wir von der hohen Professionalität des Bell-Mietangebotes überzeugt. Hier kennt jemand seine Technik sehr genau und passt seinen Service exakt auf unsere Bedürfnisse an.“

Für die Verantwortlichen vor Ort zählen natürlich auch die Maschinenleistungen: „Es ist immer die eine Schaufel mehr“, bringt Oberbetriebsleiter Jürgen Kratz die Kapazitäts-Vorteile des Bell-Flaggschiffs auf den Punkt.

Acht bis neun schnelle Ladespiele benötigen die Baggerführer in Dornap zum Befüllen der durch automatische Heckklappen gut 30 m³ fassenden B50D-Standardmulden. Bei Schüttgewichten von 1,6–1,7 t/m³ (Kalkstein) und ca. 1,8 t/m³ (Abraum) liegen die Bell B50D damit regelmäßig innerhalb der in langjähriger Modellpraxis erprobten Nutzlast-Toleranz von „echten“ 50 t.

Dank leistungsstarkem Mercedes-Benz-Antrieb (375 kW; 2400 Nm), lastabhängiger Fahrwerksabstimmung und dem hochwirksamen Bremssystem lassen sich auch schwierige Passagen sicher und komfortabel meistern. Als Durchschnittsverbrauch in den ersten Betriebswochen ermittelte das Fleetm@tic-Protokoll moderate 19,0 l/h.

# ALLES IN EINEM

- 1. Parallel-Hybrid Prallbrecher - seit 2013
- 1. doppelfunktionales Rückführband - seit 2011
- Patentiertes DUPLEX-System - seit 2007

www.rockster.at

Rockster Recycler AUSTRIA: Tel.: +43 7223 81000, office@rockster.at | DEUTSCHLAND: Uwe Kremer, Tel.: +49 171 2203500, uwe.kremer@rockster.at