

GP **GESTEINS** Ausgabe 4 | 2025 **Perspektiven**

Offizielles Organ des Bundesverbandes
Mineralische Rohstoffe und seiner Landesverbände

A WIRTGEN GROUP COMPANY



Größe zeigen. Leistung liefern.

MOBISCREEN MSS 1102 PRO



www.kleemann.info

ZUR SACHE Das Kabinett Merz

MACH MAL WAS Die Biodiversitätsdatenbank

AUFBEREITUNG Der Schulterchluss

TREFFPUNKT Die neuen Meister



Pantera™ DPi-Serie Macht das Rennen

Die Pantera™ DPi-Serie hat mit über 2500 verkauften Maschinen einen Standard im Bereich Übertagebohrgeräte gesetzt. Nun baut die neue Pantera™-Serie dieses Vermächtnis mit verbesserter Zuverlässigkeit und Effizienz weiter aus.

Führend in der Produktivität

Die neue Pantera™ DPi bietet eine starke Leistung bei einer Vielzahl von Anwendungen vom Tagebau bis zum Steinbruch.

Der kraftsparende C9.3B T3/S5 Motor, der leistungsstarke RD1700 Bohrerhammer und die CT55/CT67 Bohrerwerkzeuge helfen Ihnen, mehr Meter in kürzerer Zeit zu bohren. Die leise, ergonomische Kabine und die fortschrittlichen digitalen Instrumente erhöhen den Comfort des Bedieners und steigern die Produktivität auf ein neues Niveau.





Foto: pixabay



Das verbindende Element

Wer Brücken baut, überwindet vieles: Flüsse, Täler, aber auch Krisen und Konflikte. Geschuldet ist dies der Brückenbau-Begrifflichkeit, die neben dem Erschaffen eines Bauwerks ebenso eine diplomatische Komponente inkludiert. Man könnte auch sagen: Das Wir entscheidet. In der Menschheitsgeschichte ist der Brückenbau ökonomischer Natur. Die Menschen wollten Zeit sparen. Durch Brücken konnten sie lange und womöglich gefährliche Umwege vermeiden, etwa durch Täler und Schluchten. Der Transport der Ernte oder später auch anderer Waren war so wesentlich schneller und einfacher zu bewältigen. Die ersten Steinbrücken waren wahrscheinlich Kragbogenbrücken in der griechischen Region Argolis. Ihre Bögen werden durch überstehende (auskragende) Steine gebildet. Möglicherweise ist dies die älteste Steinbogenbrücke der Welt. Wahrscheinlich waren es die Römer, die die ersten Bogenbrücken aus Naturstein anlegten. So gilt als erwiesen, dass die älteste Steinbrücke Deutschlands etwa im Jahr 45 nach Christus von den römischen Besatzern gebaut wurde. Noch heute sind Teile ihrer Pfeiler auf dem Grund der Mosel nahe Trier zu finden.

Brückenbau kostet Geld. Viel Geld. Was aber nützen Milliarden von Euro, wenn die Rohstoffe fehlen? Unter dieser zentralen Frage stand der 30. Mai 2025, den der Bundesverband Mineralische Rohstoffe (MIRO) zum Kampagnentag erklärt hatte. MIRO nutzte den Brückentag nach Christi Himmelfahrt, um auf Versorgungsengpässe hinzuweisen, die schlimmstenfalls Infrastruktur-Offensiven ausbremsen könnten. Das Motto lautete: „Wo kein Rohstoff, da kein Bau!“ Denn ohne diese Ressourcen gerät die Umsetzung zentraler Infrastrukturprojekte in Gefahr – trotz milliarden-schwerer Sondervermögen. Laut Berechnungen des Bundesverbands Baustoffe – Steine und Erden (bbs) führen allein die geplanten Projekte aus dem Klima- und Transformationsfonds sowie dem Bundesverkehrswegeplan zu einem deutlich steigenden Bedarf an mineralischen Rohstoffen. Bei den öffentlichen Aufträgen (Verkehrswege plus Gebäude) ist mit einer zusätzlichen (öffentlichen) Nachfrage von rund 20 % zu rechnen.

Der Brückenschlag der digitalen Kampagne „Ohne Rohstoffe keine Infrastruktur“ gelang nicht zuletzt dank großartiger Unterstützung seitens der MIRO-Landesverbände und deren Mitgliedsunternehmen die das verbindende Element erkannten und kreativ umsetzten. Nur so, gemeinsam nämlich, gelingt es, Aufmerksamkeit für solche Zukunftsthemen zu schaffen.

Ihr

Tobias Neumann
Chefredakteur GP

A WIRTGEN GROUP COMPANY

 **KLEEMANN****Größe zeigen. Leistung liefern.**

MOBISCREEN MSS 1102 PRO

 www.kleemann.info**Größe zeigen.
Leistung liefern.****MOBISCREEN MSS 1102 PRO**

Die neue Grobstücksiebanlage MOBISCREEN MSS 1102 PRO von Kleemann überzeugt durch hohe Leistung, einfache Bedienbarkeit und sehr gute Ergonomie. Dank optionalem Dual-Power-Antrieb ist auch ein rein elektrischer, nachhaltiger Betrieb möglich.

Die MOBISCREEN MSS 1102 PRO ist dank des großen Angebotes an Siebmedien und der einfachen Einstellung der Siebparameter optimal auf wechselnde Einsätze vorbereitet.

Die intuitive Anlagensteuerung reduziert das Risiko von Fehlbedienungen und sorgt für eine erhöhte Arbeitssicherheit.

Die MSS 1102 PRO erweitert die Produktfamilie der Grobstücksiebe neben der MSS 502 EVO und MSS 802 EVO. Gemeinsam decken sie eine sehr große Bandbreite an Anwendungen in der Materialaufbereitung ab – kompakt, groß, größer.

www.wirtgen-group.com/kleemann

Weitere Informationen:

■ KLEEMANN GmbH

Manfred-Wörner-Str. 160

D-73037 Göppingen

T: +49 7161 206 0



24 AUFBEREITUNG UND VEREDELUNG: Leistungsstarke und vielseitige Lösungen, individuell auf die Bedürfnisse des Anwenders zugeschnitten, überzeugen im Praxiseinsatz. Die Technik ist bewährt, die Maße sind oftmals kompakt.

LEITARTIKEL

3 **Das verbindende Element**

ZUR SACHE

6 **Das Kabinett Merz**

8 **Fünf von 17**

WIRTSCHAFT

10 **Prioritäten für neue Baupolitik**

AKTUELL

12 **Nachrichten aus der Branche für die Branche**

MACH MAL WAS

16 **Das Paradies auf Erden**

PRAXIS

18 **Ökonomisch und ökologisch wertvoll**

22 **Klein, sanft und wirksam**



46 VERLADUNG UND TRANSPORT: Zu den inneren Werten von Baumaschinen und -fahrzeugen sollten Robustheit und Langlebigkeit zählen. Zudem tut sich etwas in Sachen Antriebskonzept. Es muss nicht zwangsläufig der Diesel sein ... Fotos: siehe Artikel

AUFBEREITUNG UND VEREDELUNG

- 24 Innovatives im Jubiläumsjahr
- 28 Leistungsstark und vielseitig
- 30 Breit aufgestellt
- 32 Starker Schulterschluss
- 34 Einfach riesig, dieser Kompakte
- 35 Lösungen für die Herausforderungen der Zukunft
- 36 Die helle Nachhaltigkeit
- 40 Weit mehr als „nur“ ein Anlagenbauer
- 43 Rentabel und nachhaltig

VERLADUNG UND TRANSPORT

- 46 Premiere in Baden-Württemberg
- 48 Pionierarbeit im Steinbruch
- 50 Die nächste Generation
- 52 Die inneren Werte entscheiden

DOSIEREN UND FÖRDERN

- 54 Konservativ auf dem Stand der Technik
- 56 Optimaler Gurtlauf durch Federgirlanden
- 58 Qualifizierte Mineralgemische aus Restmaterial
- 60 Immer schön locker bleiben
- 63 Verschiebbares Hallendach für optimierten Umschlag

TREFFPUNKT

- 65 Qualifiziert glücklich
- 66 Grenzen überwinden – Neues miteinander schaffen
- 68 GP-TopOnline
- 69 Einkaufsführer
- 72 Terminkalender/Impressum
- 73 Inserentenverzeichnis
- 74 Zu guter Letzt/Vorschau

DAS KABINETT MERZ

Seit dem 6. Mai 2025 ist die 25. Bundesregierung unter der Führung des Bundeskanzlers Friedrich Merz im Amt. Das im Anschluss an die vorgezogene Bundestagswahl 2025 gebildete Kabinett setzt sich als Nachfolger des Kabinetts Scholz aus Vertretern der Christlich Demokratischen Union Deutschlands (CDU), der Sozialdemokratischen Partei Deutschlands (SPD) und der Christlich-Sozialen Union in Bayern (CSU) zusammen. Zu den ersten Gratulanten anlässlich der Bundeskanzlerwahl gehörte VDMA-Präsident Bertram Kawlath: „Wir verbinden mit seinem Amtsantritt die Erwartung an eine klare wirtschaftspolitische Orientierung und mutige Reformen. In den ersten 100 Tagen müssen die Weichen auf Wachstum und Wettbewerbsfähigkeit gestellt werden. Die deutsche Politik war in der EU in den vergangenen Jahren zu oft wie gelähmt. Das können wir uns nicht mehr leisten, Deutschland muss wieder zum europäischen Zugpferd werden und zusammen mit den europäischen Partnern die Vertiefung des Binnenmarkts energisch vorantreiben.“ Kawlath fordert weniger Bürokratie, mehr Flexibilität am Arbeitsmarkt und einen Staat, der digital, schnell und verlässlich agiert.

Der Zentralverband Deutsches Baugewerbe (ZDB) und der Hauptverband der Deutschen Bauindustrie (HDB) haben auf die Bekanntgabe der Ministerposten für die Ressorts Verkehr und Bauen reagiert. HDB-Hauptgeschäftsführer Tim-Oliver Müller wünscht sich „einen Neuanfang und damit vier Jahre eine konsequent nach vorne gerichtete Politik. Die Voraussetzungen sind mit dem Koalitionsvertrag gegeben. Die neue Regierung hat somit ordentlich was zu tun, das ist gut so und wir werden tatkräftig mitanpacken!“ ZDB-Hauptgeschäftsführer Felix Pakleppa sieht mit Patrick Schnieder (CDU) als neuem Bundesverkehrsminister und Verena Hubertz (SPD) als neuer Bundesbauministerin zwei profilierte politische Persönlichkeiten in zentralen Ressorts. Für ihn steht fest: „Die neue Bundesregierung hat keine 100 Tage Schonzeit. Vom ersten Tag an muss gelten: Planungsprozesse beschleunigen, Genehmigungen vereinfachen, Bürokratie abbauen.“ Auch MIRO steht für eine konstruktive Zusammenarbeit mit der neuen Bundesregierung bereit.

KANZLER UND CO.: Friedrich Merz samt Kabinettskollegium beim Gruppenfoto am Rande der konstituierenden Kabinettsitzung im Bundeskanzleramt am 6. Mai 2025.

Foto: Presse- und Informationsamt der Bundesregierung





Fünf von 17

Bau, Verkehr, Umwelt, Wirtschaft und Verteidigung – diese Ressorts sind für die politische Arbeit des Bundesverbands Mineralische Rohstoffe (MIRO) von besonderer Bedeutung. Mit wem also haben wir es in den Ministerien zu tun? – GP gibt Aufschluss.

Mit 37 Jahren ist Bundesbauministerin Verena Hubertz die Jüngste im Kabinett. Schon als SPD-Fraktionsvorsitzende im Bundestag überblickte Hubertz die Themen Bau und Wohnen, saß als stellvertretendes Mitglied im Bauausschuss. Zur Expertise der Rheinland-Pfälerin gehören die Bereiche Wirtschaft und Digitales. Ihr zur Seite stehen als Parlamentarische Staatssekretäre (PStS) die Sozialdemokraten Sabine Poschmann und Sören Bartol.

Neuer Bundesverkehrsminister ist der Christdemokrat Patrick Schnieder. Der 57-Jährige gehört dem Bundestag seit 2009 an, kommt aus Bitburg in der Eifel und ist von Hause aus Jurist. 2018 wurde Schnieder einer der parlamentarischen Geschäftsführer der Unionsfraktion. Inhaltliche Schwerpunkte sind der Einsatz für den ländlichen Raum und für eine leistungsfähige Infrastruktur bei Straße und Schiene. Seine PStS heißen Christian Hirte (CDU) und Ulrich Lange (CSU).

Carsten Schneider heißt der neue Umweltminister. Zwar zählten Klima- und Naturschutz bislang nicht zu den Kernthemen des 49-jährigen SPD-Politikers, als bisheriger Ostbeauftragter der Bundesregierung war der gebürtige Erfurter jedoch für alle politischen Bereiche zuständig. Seine Partei-

genossen Rita Schwarzelühr-Sutter und Carsten Träger sind Schneiders PStS. Das Wirtschaftsressort leitet Katherina Reiche als neue Bundesministerin. Die 51-jährige Brandenburgerin war früher Umwelt- und Verkehrsstaatssekretärin und rückte nun nach, als CDU-Generalsekretär Carsten Linnemann den Ministerposten absagte. Reiche verfügt über viel Wirtschaftserfahrung mit Stationen beim Verband kommunaler Unternehmen (VKU) sowie bei einer EON-Tochter, dem Energiedienstleister Westenergie. Ihre PStS heißen Gitta Connemann und Stefan Rouenhoff (beide CDU). Letztgenannter war rohstoffpolitischer Sprecher auf CDU/CSU-Bundesebene.

Auch das Ressort Verteidigung ist auf Mineralische Rohstoffe angewiesen, weswegen an dieser Stelle Bundesverteidigungsminister Boris Pistorius (65) zu nennen ist. Dieses Amt bekleidete er bereits unter Olaf Scholz seit 2023. Der beliebte SPD-Politiker will die Bundeswehr wieder „kriegstüchtig“ machen und erntete für diese Rhetorik auch Kritik. In seinem Ministerium agieren als PStS Sebastian Hartmann und Nils Hermann Schmid – ebenfalls Parteigenossen.

■ www.bv-miro.org

■ www.bundesregierung.de



VERENA HUBERTZ ist die neue Ministerin für Wohnen, Stadtentwicklung und Bauwesen. Foto: Markus C. Hurek



BEREITS BEKANNT: Bundesverteidigungsminister Boris Pistorius. Foto: Bundeswehr/Jankowski



CARSTEN SCHNEIDER, Bundesminister für Umwelt, Klimaschutz, Naturschutz und nukleare Sicherheit. Foto: BMUKN/Sascha Hilgers



BUNDESMINISTER PATRICK SCHNIEDER – zuständig für Digitales und Verkehr. Foto: Tobias Koch



IN DER WIRTSCHAFT kennt sich Katherina Reiche aus. Foto: IMAGO/Funke Foto Services/Strauch

Schwere Jungs im Steinbruch

Neue Modelle von 70 bis 100 Tonnen

Unsere neuen Raupenbagger zeichnen sich durch optimierte Leistung bei reduziertem Kraftstoffverbrauch, enormen Fahrkomfort und neue intelligente Assistenzsysteme aus.

www.liebherr.com

LIEBHERR

Raupenbagger



Prioritäten für neue Baupolitik

Zum Tag der Bauindustrie ist in Berlin die Umsatzprognose 2025 vorgestellt worden. Passend dazu benennt eine neue IW-Studie die Hebel für den Bau-Turbo.



KOMMT DER BAUTURBO? – Experten sind sich da unschlüssig. Foto: pixabay

„D^eutschland muss ins Machen kommen. Auch wenn die neue Bundesregierung erst wenige Tage im Amt ist, braucht es jetzt konkrete Maßnahmen für den baupolitischen Aufbruch. Mit vielen guten Ansätzen im Koalitionsvertrag, dem in Aussicht stehenden Sondervermögen und zwei starken Ministerien wurde der Anfang dafür gemacht, doch für Bauunternehmen zählen am Ende konkrete Bauprojekte“, sagt Bauindustrie-Präsident Peter Hübner zum Tag der Bauindustrie, der am 21. Mai 2025 in Berlin stattfand. Zu den Gästen zählten Bundeskanzler Friedrich Merz und Bauministerin Verena Hubertz.

Das Baujahr 2025 lässt noch keine positiven Erwartungen zu. Trotz Aussicht auf das milliardenschwere Nachholprogramm für die Infrastruktur hob die Bauindustrie ihre Prognose aus dem Januar nur minimal an. Hübner: „Für das Bauhauptgewerbe erwarten wir 2025 weiterhin einen Umsatzrückgang von 1 %. Grund hierfür ist etwa die vorläufige Haushaltsführung des Bundes, wodurch gerade im Bundesfernstraßenbereich

seit neun Monaten keine neuen Projekte an den Markt kommen. Auch im Wohnungsbau kommt es erst sehr langsam zu einer Wiederbelebung.“

Diese Prognose deckt sich mit den Ergebnissen einer brancheninternen Konjunkturumfrage: 31 % der teilnehmenden Unternehmen erwarten, dass der eigene Umsatz 2025 im Vergleich zu 2024 zurückgehen wird. Dennoch gehen 60 % trotz der schwachen Umsatz- und Ertragserwartungen davon aus, dass die Zahl der Beschäftigten im Unternehmen gleich bleiben werde. Diese Kraftanstrengung verdiene Respekt, so Hübner. Auf die Frage, was die wichtigsten Hebel seien, um das geplante Sondervermögen umzusetzen, sprachen sich 87 % für „Genehmigungs- und Planungsbeschleunigung“ aus. Zudem forderten 57 % mehr „Struktur- und Prozesseffizienz aufseiten der Auftraggeber“, 50 % eine „Flexibilisierung des Vergaberechts“.

In einer neuen Studie des Instituts der Deutschen Wirtschaft (IW), die im Auftrag der Bauindustrie erstellt worden ist, wurden gleichlautend und auf Basis von

Interviews mit internationalen Bauexperten Hebel identifiziert, die einen echten Bau-Turbo in Deutschland zünden und die Produktivität der Unternehmen steigern könnten: Durch die Zusammenführung von Planung und Bau, die verstärkte Nutzung von Generalunternehmermodellen sowie Digitalisierung ließen sich Schnittstellenprobleme und Fehler reduzieren. Durch die Setzung von Zielen statt starrer Standards würden Anreize für Innovation und günstigeres Bauen geschaffen. Eine gemeinsame Haltung von Verwaltung, Wirtschaft und Politik zur Erreichung gemeinsamer Ziele begünstigte effizienteres Bauen und schaffte Möglichkeiten für die Umsetzung besserer Lösungen. Der Fachkräftemangel ist ein Kernthema für die europäische Bauwirtschaft insgesamt. Durch die konsequente und kontinuierliche Weiterbildung der Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter könne jedoch die Produktivität gesteigert werden.

Das Bauen in Deutschland muss sich laut Studie weiterentwickeln, was die Bundesregierung mit einer nach vorn gerichteten Baupolitik unterstützen muss. Was international bereits als Standard und erfolgreich praktiziert wird, müsse auch hierzulande endlich Einzug erhalten. Anpacken und mutige Entscheidungen treffen also mit folgenden Prioritäten: eine Verabschiedung des Bundeshaushalts noch vor der Sommerpause, damit die Finanzierung der Verkehrsweginvestitionen gesichert wird; die Formulierung des Errichtungsgesetzes zum Sondervermögen und Infrastruktur-Zukunftsgesetz; das Auflegen eines wirksamen Planungsbeschleunigungspaketes; eine Investitions-, Steuerentlastungs- und Entbürokratisierungsoffensive zur Aktivierung des Wohnungsbaus und der Sanierung; eine Nachschärfung und ein Beschluss der BauGB-Novelle, darunter Einführung des § 246e BauGB für den Wohnungsbau; die Formulierung eines „Einfach-Bauen-Gesetzes“ sowie die Reduzierung von Bürokratie, etwa durch Aufhebung des deutschen Lieferkettensorgfaltspflichtengesetzes.

■ www.bauindustrie.de

KAMPAGNE ZUM SONDERVERMÖGEN 2025

Mit Geld allein kann man nicht bauen!

Im März 2025 haben Bundestag und Bundesrat das 500-Milliarden-Sondervermögen für Infrastruktur beschlossen. Es sollen Straßen, Brücken, Schienenwege, Kitas und Krankenhäuser saniert werden. Dies alles ist seit Langem notwendig und die Bundesregierung, die Länder, die Kommunen und die Wirtschaft setzen große Hoffnungen auf diese Mittel. Mit Sorge blickt der Bundesverband Mineralische Rohstoffe (MIRO) jedoch auf die angespannte Marktentwicklung bei den dringend benötigten Baurohstoffen Sand, Kies und gebrochenem Naturstein. Seit Jahren wird es immer schwieriger, Gewinnungsvorhaben für die Rohstoffe genehmigt zu bekommen. Dies führt bereits heute zu regional spürbaren Versorgungsengpässen. Sollte die Bauwirtschaft nach den zuletzt schwierigen Jahren wieder anspringen, so sind Rohstoffengpässe und Konkurrenz um die knappen Gesteinsprodukte absehbar.

Aber es gibt Lösungen, denn geologisch gesehen sind die Gesteinsrohstoffe noch für mehrere Hundert Jahre in Deutschland vorhanden. „Darauf müssen wir nicht nur aufmerksam machen, sondern wirklich jedem sollte dieser Zusammenhang klar werden. Fällt das Wort ‚Sondervermögen‘, so muss reflexartig auch an unsere Gesteinsrohstoffe gedacht werden. Denn Geld allein reicht zum Bauen nicht: Es braucht vorausschauende Rohstoffsicherung, schnellere Verfahren und effizientere Abläufe, damit Infrastruktursanierungen überhaupt möglich sind“, heißt es seitens MIRO. Beim Erreichen dieses Ziels soll eine gemeinsame Kampagne helfen, die Ende Mai begann und die über das ganze Jahr hinweg fortgesetzt wer-

den soll. Am 30. Mai 2025, dem Brückentag zwischen Christi Himmelfahrt und Wochenende, lautete die Botschaft: keine Brückensanierungen ohne Rohstoffe! Denn wer Infrastruktur will, der muss auch Rohstoffgewinnung wollen. MIRO hat weitere Aktionen angekündigt und bittet um Teilnahme daran. Als Aufhänger bieten sich z. B. die vier Haushaltswochen des Deutschen Bundestages an (2x für Bundeshaushalt 2025 und 2x für Bundeshaushalt 2026). Dann, Anfang September 2025, wird das Sondervermögen und seine Verteilung sicher in der Diskussion und den Medien zentral behandelt.

■ www.bv-miro.org



KEINE BRÜCKE ohne mineralische Rohstoffe. Foto: pixabay

Positionspapier

Recycling stärken, Primärrohstoffe sichern

Der Verband der Bau- und Rohstoffindustrie (vero) stellt sein neues Positionspapier mit dem Titel „Ressourcenstrategie: Recycling stärken, Primärrohstoffe sichern“ vor. Darin plädiert der Verband für eine ideologiefreie, nachhaltige und langfristig tragfähige Rohstoffpolitik – mit dem klaren Ziel, den effizienten Einsatz sowohl von Sekundär- als auch von Primärrohstoffen zu fördern.

Angesichts eines weiterhin hohen Bedarfs an mineralischen Rohstoffen in Deutschland – laut Studien bis zu 620 Mio. t jährlich bis 2045 – macht Christian Strunk, Vorsitzender vero, deutlich: „Ohne die gesicherte Verfügbarkeit mineralischer Baustoffe sind zentrale gesellschaftliche Vorhaben wie Wohnungsbau, Infrastrukturmodernisierung oder die Energiewende nicht realisierbar.“ Während die Sekundärrohstoffquote seit Jahren stabil bei etwa 15 % liegt, stammen 85 % der eingesetzten Materi-

alien weiterhin aus Primärquellen. In Zeiten der aktuellen Herausforderungen in der Bau- und Rohstoffwirtschaft plädiert vero für klare politische Rahmenbedingungen. Stichwort Daten verbessern, Potenziale heben: vero fordert ein flächendeckendes Monitoring zur Qualität und Verwertbarkeit mineralischer Abfälle – insbesondere im Bereich „Boden und Steine“. Die regionale Versorgung muss gestärkt werden: Transporte über weite Strecken sind ökonomisch und ökologisch nicht sinnvoll. Recyclingbaustoffe sollen regional eingesetzt werden – möglich durch vereinfachte Genehmigungen für Recyclinganlagen. Gesetzliche Hürden müssen abgebaut werden: vero fordert praktikable Rahmenbedingungen, unter anderem Verbesserungen an der Ersatzbaustoffverordnung (EBV), den Produktstatus von mineralischen Abfällen und einen realistischen in Ausschreibungen. Quoten oder Fokussierung von mi-

neralischen Ersatzbaustoffen im Hochbau lehnt vero ab: Eine Verlagerung von Stoffströmen oder längere Transportwege würden zu mehr Emissionen führen ohne Ressourcenschonung. Der Verband plädiert für eine Ressourcenstrategie, die nicht entweder Recycling oder Primärrohstoffe priorisiert, sondern den verantwortungsvollen Umgang mit beiden gleichermaßen ermöglicht. Ziel muss es sein, eine tragfähige, wirtschaftlich realistische und ökologisch sinnvolle Rohstoffversorgung für die kommenden Jahrzehnte zu sichern.

■ www.vero-baustoffe.de



DAS VOLLSTÄNDIGE POSITIONSPAPIER

ist unter diesem QR-Code zu finden.

Grafik: tne

INVESTITIONEN & ERWEITERUNGEN

Starke Frauen für eine starke Branche



MIT REGELMÄSSIGEN NETZWERKTREFFEN sollen künftig Kontakte und Austausch gepflegt und die vielen weiteren Unternehmerinnen der Branche in das Netzwerk eingebunden werden. Foto: BIV

Der Bayerische Industrieverband Baustoffe, Steine und Erden e.V. (BIV) sowie Unternehmerinnen der Roh- und Baustoffbranche haben ein neues Frauennetzwerk gegründet. Am 7. Mai 2025 hat das Auftakttreffen mit sieben Unternehmerinnen und der Arbeitsgruppe Frauen der CSU-Landtagsfraktion, angeführt von MdL Barbara Becker, im Bayerischen Landtag stattgefunden. Ziel des Netzwerks ist, die Menschen hinter den Unternehmen der Roh- und Baustoffbranche sichtbar zu machen und das Engagement von Frauen in Führungspositionen zu zeigen, die ihre Unternehmen ökologisch, sozial und ökonomisch nachhaltig gestalten. In einer vermeintlich von Männern geprägten Branche etablieren sich stetig mehr Frauen in Führungsrollen. Frauen, die eine hochqualifizierte akademische Ausbildung mitbringen, Visionen für eine nachhaltige Zukunft haben und gleichzeitig den Lkw-Führerschein besitzen und täglich im praktischen Geschehen mitwirken – also mit echter „Hands-on-Mentalität“.

■ www.biv.bayern

Europaweiter Service

Develon hat sein neues Distributionszentrum für Ersatzteile (Parts Distribution Center, PDC) im belgischen Boom offiziell eröffnet und damit einen wichtigen Schritt in seiner Strategie zur Verbesserung des Kundendienstes und zur Beschleunigung des Wachstums auf dem europäischen Markt gewagt. Das neue PDC liegt verkehrsgünstig zwischen Antwerpen und Brüssel – mit einer Lagerfläche von 24.000 m² und einem Bestand von 47.000 Lagereinheiten, um die Optimierung der Lieferkette und die schnellere Lieferung von Ersatzteilen voranzubringen. Im Einklang mit dem Engagement für Nachhaltigkeit wurde das neue PDC mit einer energieeffizienten Infrastruktur und kohlenstoffarmen Betriebsverfahren gebaut. Dies spiegelt das Bestreben von Develon wider, Wachstum zu erzielen und gleichzeitig der ökologischen und sozialen Verantwortung gerecht zu werden.

■ www.eu.develon-ce.com



UMFANGREICHER SERVICE: Mit der Eröffnung des neuen Develon-Ersatzteilvertriebszentrums soll das europäische Kundenbetreuungsnetz weiter ausgebaut werden. Foto: Develon



ZU FÜSSEN DES HOHENHEWEN liegt das Kohler Kies- und Betonwerk, das die Unternehmensgruppe Storz aus Tuttlingen neu übernommen hat. Foto: Storz/Mahrholdt

Nachhaltigkeit, die verbindet

Die Unternehmensgruppe Storz aus Tuttlingen hat mit Wirkung zum Januar 2025 die Kieswerk Kohler GmbH sowie die Betonwerk Kohler GmbH in Engen/Welschingen übernommen. Das Kohler-Betonwerk zählt zu den modernsten Produktionsanlagen für Transportbeton in der Region. Mit der Übernahme erweitert Storz sein Geschäftsfeld Baustoffe im Bereich Kies und Transportbeton. Die komplette Belegschaft von zwölf Mitarbeitenden der Kohler-Unternehmen wird übernommen und der Betrieb vollumfänglich mit allen Aktivitäten bis auf Weiteres unter den bisherigen Firmennamen weitergeführt. Sowohl die Verwaltung als auch der Vertrieb der gesamten Produktpalette erfolgt weiter über das Büro am Kohler-Firmenstandort. Das Kies- und Betonwerk Kohler ist ein Unternehmen mit langer Geschichte. Als Kieswerk wurde es im Jahre 1868 von Franz Kohler gegründet im Zuge des Eisenbahnbaus Offenburg–Singen. Seit 2007 führte Thomas Kohler das Unternehmen in fünfter Generation und ist sehr auf Kreislaufwirtschaft bedacht, passt damit bestens zu den nachhaltigen Werten der Unternehmensgruppe Storz.

■ www.storz-tuttlingen.de

KOOPERATIONEN & PARTNERSCHAFTEN



PARTNERSCHAFT AUF DER BAUMA BESIEGELT: Pan Young Kim (HD Hyundai XiteSolution), Roberto Nores (Holcim), Ryan Luke Johns (Gravis Robotics) und Dominic Jud (Gravis Robotics) (v. l.). Foto: HD Hyundai Infracore

Zusammenarbeit mit klarer Vision

HD Hyundai XiteSolution (HDX), die Holdinggesellschaft von HD Hyundai Infracore und ihrer Marke Develon, hat eine Partnerschaft mit Gravis und Holcim zur Revolutionierung der Entwicklung autonomer Maschinen beschlossen. Die Vereinbarung sieht eine strategische Partnerschaft für die Entwicklung und Vermarktung autonomer Technologien vor, die die Produktivität und Sicherheit in Steinbrüchen und auch im Bereich Material Handling verbessern sollen. Im Rahmen ihrer Zusammenarbeit suchen HDX und Gravis Robotics nach Möglichkeiten, um die gemeinsam entwickelte autonome Technologie mithilfe der Ausrüstung von Develon innerhalb der Holcim-Betriebe einzusetzen. Gravis Robotics wird in Zusammenarbeit mit HDX die hochmoderne autonome Technologie für Baumaschinen entwickeln und eng mit Holcim zusammenarbeiten, um die notwendige Unterstützung vor Ort zu ermöglichen sowie die erfolgreiche Implementierung der Technologie im gesamten Unternehmen

sicherzustellen. Das ultimative Ziel dieser Initiative ist es, die autonome Technologie zu skalieren und in den weltweiten Betrieb von Holcim zu integrieren, und zwar in einem Umfang, der die wirtschaftliche Rentabilität für alle Beteiligten gewährleistet.

■ www.eu.develon-ce.com

PERSONAL UND POSTEN

Neuer Referent an Bord

Er ist das neue Gesicht im Bundesverband Mineralische Rohstoffe (MIRO): Clemens Köppen. Der 32-jährige gebürtige Hamburger hat Anfang Mai seine Arbeit als Referent „Rohstoffsicherung, Umweltschutz, Folgenutzung, Recht“ in der MIRO-Geschäftsstelle Berlin offiziell aufgenommen. Der Volljurist übernimmt den Aufgabenbereich der bisherigen MIRO-Geschäftsführerin Ivonne Arenz, die den Bundesverband Ende April verlassen hat. Köppen hat an der Humboldt-Universität zu Berlin studiert und im Juni 2024 am Kammergericht Berlin sein zweites Staatsexamen abgelegt. Zudem ist er zertifizierter Mediator und Mediationssupervisor. An der Schnittstelle zwischen Politik und Wirtschaft interessiert sich Clemens Köppen auch für die technische Seite der Steine-Erden-Industrie. „Unterstützen Sie Herrn Köppen gerne, indem Sie den Austausch in der bewährten Weise fortsetzen“, lädt Susanne Funk, MIRO-Geschäftsführerin Politik und Öffentlichkeitsarbeit, ein.

■ www.bv-miro.org

FÜHRUNGSTEAM ERWEITERT: Clemens Köppen arbeitet seit Mai als Referent „Rohstoffsicherung, Umweltschutz, Folgenutzung, Recht“ beim BV MIRO. Foto: MIRO



TEPE SYSTEMHALLEN

Pulldachhalle Typ PD3 (Breite: 18,00m, Tiefe: 6,00m)

- Höhe 4,50m, Dachneigung ca. 3°
- mit Trapezblech, Farbe: AluZink
- inkl. imprägnierter Holzpfetten
- feuerverzinkte Stahlkonstruktion
- inkl. prüffähiger Baustatik

3D-Ansicht

Aktionspreis

€ 19.590,-

ab Werk Buldern, exkl. MwSt.

ausgelegt für Schneelastzone 2, Windzone 2; Schneelast 85kg/qm

www.tepe-systemhallen.de · Tel. 0 25 90 - 93 96 40



MIT DR. JOHANNES GERMANDT hat der VDMA einen wirtschaftspolitischen Fachmann zum Chefvolkswirt ernannt. Fotos: VDMA



OLIVER RICHTBERG begann seine Karriere im VDMA in der Abteilung Außenwirtschaft und übernimmt dort nun offiziell die Leitung.

Zweifacher Wechsel

Der deutsche und europäische Maschinenbauerband VDMA hat zwei Schlüsselstellen neu besetzt. Zum 1. Mai trat Dr. Johannes Gernandt das Amt als neuer VDMA-Chefvolkswirt an und löst damit Dr. Ralph Wiechers ab, der nach knapp 34 Jahren im Verband in den Ruhestand wechselt. Dr. Gernandt ist bereits Leiter der Abteilung Steuern und des Competence Center Wirtschaftspolitische Grundsatzfragen sowie geschäftsführender Vorstand der Impuls-Stiftung des VDMA und wird diese Ämter auch zukünftig weiterführen. Ebenfalls zum 1. Mai übernahm Oliver Richtberg die Leitung der Abteilung Außenwirtschaft, die er bisher stellvertretend ausgeübt hat. Richtberg folgt auf Ulrich Ackermann, der nun ebenfalls nach fast 39 Jahren im Verband in den Ruhestand geht.

■ www.vdma.org

Neuer Head of Mining

Maag Gear hat Sven Hörschkes zum neuen Head of Mining ernannt. Mit einer beeindruckenden Erfolgsbilanz in der Bergbauindustrie bringt Hörschkes eine Fülle von Fachwissen und Innovationsgeist ins Team ein. Seine umfassende Erfahrung auf dem Gebiet der Entwicklungen zusammen mit seinen Visionen und Führungserfahrungen im Bereich des Bergbaugeschäfts sollen das Unternehmen künftig vorantreiben und dabei helfen, einen Platz an der Spitze der Branche zu sichern. Die Produktpalette von Maag umfasst Antriebssysteme und Hochleistungsgetriebe unter anderem für Brecher, Förderbänder und Schaufelradbagger. Die präzisen Technologien des Unternehmens sind auf eine möglichst lange Lebensdauer und für die Gewinnung wertvoller mineralischer Rohstoffe ausgelegt.

■ www.maagear.com



MIT SVEN HÖRSCHKES an der Spitze der Maag-Gear-Bergbauabteilung möchte das Unternehmen innovative und herausragende Lösungen für die Bergbauindustrie anbieten. Foto: Maag Gear



DYNAMISCHES DUO: Kirsten Schilt und ihr Nachfolger für den VBS Philip Vollmar. Foto: tne

Abschied und Neuanfang

Kirsten Schilt, die langjährige Referentin für Presse- und Öffentlichkeitsarbeit im Verband der Baustoffindustrie Saarland (VBS), hat sich im Mai auf der Jahreshauptversammlung des VBS in Elversberg offiziell in den Ruhestand verabschiedet. Ihr Nachfolger, Philip Vollmar, wird fortan als Referent der Hauptgeschäftsführung tätig sein. Den Assistenzteil aus Schilts Aufgabenbereich übernimmt Jessica Morsch. Schilt, eigentlich gebürtige Berlinerin, studierte in Saarbrücken Englisch und Italienisch mit dem Ziel, als Übersetzerin zu arbeiten, und ist dann im Saarland „hängen geblieben“. Beim VBS begann sie vor 34 Jahren als Assistentin der Geschäftsführung, wollte aber schnell mehr bewirken. Also entwickelte sie die VBS-Hauszeitung „Saar Bau Report“, organisierte Veranstaltungen und war schon bald in vielen Bereichen unentbehrlich. So gab sie nun wohlverdient nach erfolgreichen Jahrzehnten den Staffelstab an Philip Vollmar weiter.

■ www.vbs-saar.de

Ein Jahrhundert, das Spuren hinterlässt

Die Wesling Unternehmensgruppe feiert in diesem Jahr ihr 100-jähriges Bestehen – ein bemerkenswertes Jubiläum für ein Familienunternehmen. Gegründet 1925 von Ferdinand Wesling I. in Münchehagen, entwickelte sich das Unternehmen vom kleinen Steinbruchbetrieb zu einer breit aufgestellten Unternehmensgruppe mit rund einem Dutzend Tochterfirmen in den Bereichen Transportlogistik, Mineralstoffe, Bergbau/Tagebau, Entsorgung sowie in der Beton- und Kunststoffproduktion. Der Ursprung liegt im Weserbergland, wo Ferdinand Wesling I. den ersten Steinverkauf aufbaute. Heute wird die Gruppe bereits von Ferdinand Wesling IV. geführt: Rund 770 Mitarbeitende sind heute Teil der Wesling-Familie – viele von ihnen seit Jahrzehnten. Die Unternehmensgruppe ist bis heute stark im Norden verwurzelt – mit zahlreichen Standorten in Niedersachsen, Sachsen-Anhalt, Brandenburg und darüber hinaus.

■ www.wesling.de

Gemeinsames Power-Jubiläum

Die langjährige Partnerschaft zwischen der Liebherr-Werk Bischofshofen GmbH und der ZF Friedrichshafen AG hat einen beeindruckenden Meilenstein erreicht: Der 10.000. XPower-Radlader mit leistungsverzweigtem Getriebe von ZF ist fertiggestellt. Anlässlich des Jubiläums reisten Vertreter vom ZF-Standort in Passau bis nach Bischofshofen, um in feierlichem Rahmen die langjährige und erfolgreiche Zusammenarbeit zu feiern. Auch Vertreter der Berger-Gruppe und der Beuthhauser-Gruppe, die den XPower-Radlader an den Kunden vermittelten, waren beim Event vor Ort dabei. Der Jubiläums-Radlader – mit Sonderbeklebung und handschriftlich signiertem Getriebe durch die Belegschaft von ZF – findet in einem Steinbruch der Berger Rohstoffe GmbH im Bayerischen Wald seinen Einsatz. Die Berger-Gruppe hat bereits 20 XPower-Radlader in Betrieb und freut sich über die Jubiläumsmaschine, die den Maschinenfuhrpark ergänzen wird.

■ www.liebherr.com



ZUR FEIERLICHEN ÜBERGABE der 10.000. Maschine reisten Vertreter von ZF, der Berger-Gruppe und Beuthhauser-Gruppe zum Liebherr-Werksgelände nach Bischofshofen. Foto: Liebherr



**Sie wollen einen Sonderdruck
Ihres Berichtes aus einer Ausgabe
„GESTEINSPerspektiven“**

Gerne senden wir Ihnen ein Angebot zu!

Josef-Herrmann-Str. 1-3 | D-76473 Iffezheim | Tel.: +49 7229 606-0
info@stein-verlaggmbh.de | www.stein-verlaggmbh.de

STEIN-VERLAG 
BADEN-BADEN GMBH



2.-5. September 2026
Homberg/Nieder-Ofleiden



INDUSTRIE UND NATUR schließen sich nicht gegenseitig aus. Foto: Oliver Fox

Das Paradies auf Erden

Insgesamt 80 Unternehmen der rohstoffgewinnenden Branchen des bbs, darunter auch einige MIRO-Mitglieder, nehmen bereits an der Biodiversitätsdatenbank der Steine-Erden-Industrie teil. Warum diese einen echten Gewinn für alle Beteiligten darstellt, erklärt ein überzeugter und preisgekrönter Teilnehmer. Neuanmeldungen sind ausdrücklich erwünscht.



STEFFEN LOOS hält den MIRO-Nachhaltigkeitspreis 2025 in der Hand. Damit wurde Schaefer Kalk für sein Biodiversitätsprojekt ausgezeichnet. Foto: Schaefer Kalk

Die „nationale Strategie zur Biologischen Vielfalt 2030“ der Bundesregierung sieht vor, bis zum Jahr 2030 den Einsatz von Primärrohstoffen so weit wie möglich zu reduzieren, sofern die Gewinnung mit erheblichen Verlusten an Biodiversität einhergeht. Daher wird es

immer wichtiger aufzuzeigen, dass bereits während und nach der Gewinnung von Rohstoffen wertvolle Sekundärlebensräume für viele gefährdete Arten sowie zur Diversität entstehen. Genau dort setzt die Biodiversitätsdatenbank der Steine-Erden-Industrie an: Sie ermöglicht fundierte Aussagen zum Stand und zur Entwicklung der Biodiversität in Gewinnungsstätten und ist für eine erfolgreiche Verbandsarbeit von elementarer Bedeutung.

„Die Datenbank soll insbesondere Politik, Verwaltung und Fachwissenschaft aufzeigen, welchen Beitrag die Branche zur Förderung der Biodiversität leistet“, sagt Tanja Lenz vom Bundesverband Baustoffe – Steine und Erden (bbs). Biodiversitätsdaten sind vielfältig nutzbar: in der Öffentlichkeitsarbeit, bei der Nachhaltigkeitsberichterstattung oder als unterstützende Datengrundlage gegenüber Behörden etwa bei Genehmigungsverfahren. Die Datenbank ist nicht öffentlich zugänglich, Rückschlüsse auf einzelne Werke oder Firmen sind weder möglich noch gewollt. Der Aufwand für teilnehmende Unternehmen hält sich in Grenzen: Diese beauftragen ihr Pla-

nungsbüro im Rahmen anstehender Untersuchungen damit, die Daten in die Datenbank zu übertragen. Zudem können Daten selbst eingepflegt oder biologische Stationen damit beauftragt werden. Damit alles klappt, finden regelmäßig Seminare statt und es werden Online-Tutorials und Hilfen geboten.

Ausgezeichnete Arbeit

Einen überzeugten Fürsprecher hat die Biodiversitätsdatenbank in Dipl.-Geologe Steffen Loos von Schaefer Kalk gefunden. Dessen Biodiversitätsprojekt im Werk Hahnstätten bei Limburg ist mit dem MIRO-Nachhaltigkeitspreis 2025 in der Kategorie „Ökologie II“ ausgezeichnet worden. Auf dem über 150 ha großen Betriebsgelände werden, ohne rechtliche Verpflichtung, Flora und Fauna erfasst, um betriebliche Abläufe künftig gezielt an Brut-, Blüh- und Setzzeiten anzupassen. Davon profitieren Bienenfresser, Uhu, Flussregenpfeifer, Kreuzkröte, Kammolch, Gelbbauchunke und sogar seltene Orchideenarten bereits nachweislich. Dieses konsequente Handeln lässt inmitten eines aktiven

Steinbruchbetriebs wertvolle Rückzugsräume für bedrohte Arten entstehen.

Warum Schaefer Kalk die Biodiversitätsdatenbank unterstützt, erklärt Steffen Loos so: „Weil diese für uns ein wichtiges Hilfsmittel bei unserem Beitrag zur Förderung der Artenvielfalt an all unseren Standorten ist. Wir betreiben zwar schon seit dem Jahr 2000 eine aktive Förderung der Biodiversität und seit über zehn Jahren führen wir Artenlisten, die wir durch regelmäßige Kartierungen immer aktualisieren. Mit der Datenbank aber erhalten wir nun ein benutzerfreundliches Instrument, um die gesammelten Daten besser zu dokumentieren und auch weiterzuverarbeiten.“

Den Mehrwert der Datenbank für das Unternehmen beschreibt Loos wie folgt: „Die Datenbank bietet eine Reihe von Vorteilen. Die gesammelten Daten werden gebündelt und können dann übersichtlich dargestellt werden. Dadurch erhält man eine Übersicht über die Entwicklung der dokumentierten Arten. Außerdem erhält man einen guten Überblick über die Entwicklung der verschiedenen Arten. Man kann auch Zielarten definieren und die Daten dann nutzen, um Maßnahmen zu ergreifen. Ein sehr wichtiger Punkt ist, dass dabei auch eine gute Grundlage für Genehmigungsverfahren geschaffen wird, die, wenn die Datenbank regelmäßig gepflegt wird, immer auf dem neusten Stand ist. Diesen Vorteil haben wir schon in einem aktuellen Genehmigungsverfahren nutzen können. Auch wurde die Anwendung der Datenbank durch Behörden, Naturschützer und der Öffentlichkeit sehr positiv wahrgenommen.“

Was aber würde sich Schaefer Kalk hinsichtlich der Weiterentwicklung der Datenbank wünschen? – Dazu sagt Steffen Loos: „Wir würden uns wünschen, dass sich möglichst viele Unternehmen daran beteiligen, denn am Ende profitieren dadurch alle. Viel Input verbessert die Qualität und die Aussagekraft der Daten und verschafft auch in der Fläche einen guten Überblick. Zusätzlich sichert



DAS PARADIES AUF ERDEN sind Gewinnungsbetriebe u. a. für (v. o. l.) Kreuzkröte, Bienenfresser, Flussregenpfeifer und Uhu. Fotos: Oliver Fox

es das Überleben der Datenbank. Nur durch ihren Gebrauch kann sie auch ständig weiterentwickelt werden.“

Mitmachen erwünscht

Vergangene bbs-Seminare zur Biodiversitätsdatenbank wurden in den vergangenen Jahren stark nachgefragt. Also gibt es auch in diesem Jahr zwei weitere Seminare. Das erste fand bereits im Mai statt. Allen Weiterbildungswilligen sei gesagt: Am 17. September 2025 eröffnet sich die nächste Chance. Das Online-Meeting ist kostenfrei und findet von 9.30 Uhr bis 11 Uhr statt. Vorgestellt werden die Funktionen der Biodiversitätsdatenbank, etwa die Dateneingabe an-

hand einer Vorstellung eines Daten-Uploads eines fiktiven Werkes. Auch geht es um Datenverwaltung, also um die Vorstellung der Möglichkeiten, Daten zu editieren und zu löschen. Thematisiert wird auch die Datenauswertung hochgeladener Inhalte, konkret deren Tools. Mitmachen lohnt sich! (tne)

- www.baustoffindustrie.de
- www.bv-miro.org



DIE ANMELDUNG

zum kostenfreien Seminar ist bis zum 15. September 2025 via QR-Code möglich.

Grafik: tne

bis 2 m³ Lader

BAUSTOFF-RECYCLINGSIEB SBR 3

EINFACH AUFBEREITEN

robust
flexibel
wartungsfrei

+49 (0) 3 51 / 8 84 57 40
www.einfach-aufbereiten.de
einfach-aufbereiten@bhs-dresden.de

bis 5 m³ Lader

BAUSTOFF-RECYCLINGSIEB SBR 5

Ökonomisch und ökologisch wertvoll

In den Lahnaun südlich von Marburg bei Weimar wird bereits seit den 1960er-Jahren Kies gewonnen. Heute betreibt die Holcim Kies und Splitt GmbH ein modernes Kieswerk. Erst im Jahr 2012 wurde der Standort völlig neu erstellt.



KOMPAKTE ANLAGENSTRUKTUR: Die wesentlichen Komponenten der Nassaufbereitung sind auf zwei Türme konzentriert. Fotos: Wistinghausen

Die in den Dimensionen der Technik noch sehr junge Anlage wurde nach den Anforderungen der speziellen Rohstoffgegebenheiten sowie einer Optimierung der Effizienz am Stück geplant und umgesetzt. Dies eröffnet hinsichtlich der betrieblichen Alltagspraxis natürlich andere Möglichkeiten als eine – wie sonst vielfach üblich – über Jahre oder Jahrzehnte gewachsene und immer wieder an technische Fortschritte angepasste Anlagentechnik. Schon die geologischen Grundvoraussetzungen in den Lahnaun südlich von Marburg sind durchaus speziell. Die Lahn und ihre Nebenflüsse haben über Jahrtausende

eine ausgedehnte flache Senke geschaffen, die von den benachbarten Höhenzügen durch Erosionsprozesse gefüllt wurde. Der südlich fließende Hauptfluss Lahn trennt dabei zwei sehr unterschiedliche Verbreitungsgebiete von Gesteinen, die auf den Höhen beiderseits des breiten Lahntals anstehen. Von Westen haben die rechten Zuflüsse hauptsächlich Schiefer, Grauwacken, Kieselschiefer, Diabase, Hartsandsteine, Quarzite und vereinzelt Hart-Kalksteine aus dem paläozoischen Devon und Karbon angeliefert. Östlich stehen vor allem jüngere Sandsteine, Schluff- und Tonsteine des mesozoi-

schen Deckgebirges an, bestehend aus Zechstein und Buntsandstein, die folgerichtig von den linksseitigen Zuflüssen eingetragen wurden.

Potpourri an herausfordernder Qualität

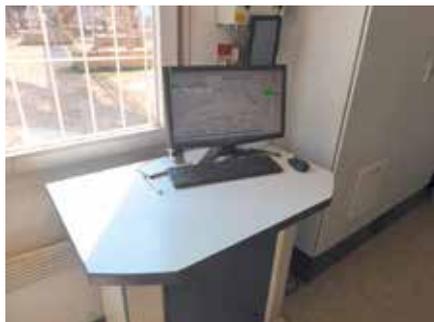
Die Lagerstätte ist aufgrund der Lage aus einem mannigfaltigen Mix aus Gesteinen zusammengesetzt, denen gemein ist, dass es sich fast komplett um gut nutzbare Arten handelt. Dennoch bietet der Abbau spezielle Herausforderungen. Diese beginnen mit einer etwa 1 bis 3,5 m mächtigen Überdeckung,



EINFACH, ABER EFFIZIENT: Das nutzbare Vorkommen ist recht heterogen aufgebaut, ermöglicht aber einen einfachen Trockenabbau mittels Radlader.



ZUSÄTZLICHE BEHANDLUNG: Ein Zwillingschöpfrad ergänzt die kompakte moderne Nassaufbereitung in Niederweimar.



ÜBERSICHTLICHE KOMPLEXITÄT: Die gesamte Überwachung und Steuerung der Anlage kann auf einem kleinen Monitor vollzogen werden.



WICHTIGER ZWISCHENSCHRITT: Aus der Schöpfradanlage wird kontinuierlich entwässertes Kiesmaterial in die folgende Aufbereitung geleitet.



PRAXISNAH: Aus den Aufbereitungstürmen werden die Produkthalde per Bandbeschickung versorgt.

bestehend aus einem Auenlehm, der sowohl aus Sand als auch aus muddenartigen Schlämmen mit hohem Gehalt an Pflanzenresten bestehen kann und nur eingeschränkt abbauwürdig ist. Hinzu kommt, dass das darunter liegende Kies- und Sandlager mit etwa 7 bis 12 m Mächtigkeit recht gering ausfällt. Das Abbauvorkommen ist in sich heterogen zusammengesetzt und besteht aus teils schräg geschichteten Einheiten, wobei sich gröbere, steinige Partien örtlich mit flachlinsig angeordneten Einla-

gerungen aus tonigem Schluff verzahnen. Diese bilden die sich ständig wandelnden komplexen Fließereignisse der vergangenen Jahrtausende ab. Im Liegenden begrenzt eine lehmige Sohlschicht den Gewinnungsbereich, die den Übergang zum verwitterten Festgestein mit darin eingelagerten Steinen und Blockwerk markiert. Insgesamt prägen deutliche Agglomerationen durch Lehm die gesamte Lagerstätte. Das beeinflusst zunächst die eigentliche Gewinnung: Durch die niedrige Durchläs-

sigkeit der lehmigen Gesteine ist der Grundwasserandrang bis zur Sohle gering. In Verbindung mit einer sehr guten Standfestigkeit der Abbauwände ist eine effiziente Trockengewinnung mit schweren Radladern möglich.

Komponentenabstimmung als entscheidender Erfolgsfaktor

Die Materialzusammensetzung prägt zusätzlich die Aufbereitung, die als kompakte Anlagentechnik speziell auf diese

NEXT LEVEL CRUSHING

GIPO GIGA!

NEU: GIPO P 101 GIGA UND GIPO P 111 GIGA

Mit den neuen Modellen **GIPO P 101 GIGA** und **GIPO P 111 GIGA** setzt GIPO neue Maßstäbe in Flexibilität und Effizienz. Ein flexibles Antriebssystem und Eisenaustrag in Längsrichtung bieten maximale Anpassungsfähigkeit für jede Aufgabe – ohne Kompromisse. Wenn es auf Präzision und Power ankommt, ist GIPO die beste Antwort. Und als Exklusivpartner in Deutschland WBI die beste Lösung.



WARNER BAU- UND INDUSTRIEMASCHINEN

Ressource geplant und umgesetzt wurde. Im Zentrum steht eine leistungsstarke Nassaufbereitung, die im Wesentlichen auf zwei Türme verteilt ist. Die Anlagentechnik stammt zum größten Teil vom Anlagenspezialisten FFA Fiebig. „Die Komplettkonzeption aus einer Hand ist bei einem vollständigen Neubau wie hier in Niederweimar nicht ungewöhnlich. Das hat natürlich den Vorteil, dass von Beginn an alle Komponenten weitgehend optimal aufeinander abgestimmt werden können“, erläutert Werkleiter Björn Trollhan. Die Anlage beginnt bei der Aufbereitung mit Gesteinsgrößen < 150 mm. Die – glücklicherweise – relativ seltenen gröbereren Trümmer werden gleich an zwei vorgeschalteten Stellen aus dem Materialstrom ausgeschieden: Zunächst ist der Aufgabetrichter für das Landtransport-

band ins Werk für den Radlader nahe der Trockengewinnung mit einem Grizzly bewehrt. Später folgt eine trockene 150-mm-Vorabsiebung unmittelbar im Zuge des Transportbandes.

Das Anlagenkonzept der eigentlichen Nassaufbereitung basiert auf einer kontinuierlichen Beschickung inklusive der Option einer automatischen Steuerung. Schon aus diesem Grund basiert der Materialtransport auf einem System mit Halden und jeweiligen Abzugsorganen mit Betontunnel. Als erste Station und Puffer für einen kontinuierlichen Betrieb fungiert eine Rohkieshalde. Von dieser aus wird ein leistungsstarker Doppelwellenauflöser vom Anlagenspezialisten Kisa beschickt. In der großen Schwertwäsche werden die unerwünschten Lehmanhaftungen erstmals nassmechanisch von den festen Gesteinskomponenten des Kieses gelöst. Erst über eine solche effektive Behandlung kann der Rohkies in den anschließenden Siebprozessen klassiert werden. Der spezielle Doppelwellenauflöser hat sich dabei in Niederweimar als erste Stufe als besonders geeignet bewährt. In der Anlage sorgen zwei gegenläufig drehende Wellen mit speziell angeordneten Platten für eine intensive mechanische Bearbeitung des Materials. Durch diesen Prozess werden anhaftende Lehmverunreinigungen zuverlässig aufgelöst, sodass die nachfolgenden Separationsschritte optimal arbeiten können. Doch damit nicht genug, dieser Aufbereitungsschritt wird in der Anlage bei Holcim in Niederweimar gleich mehrfach

angewendet: „Wir haben hier als ein Alleinstellungsmerkmal der Nassaufbereitung die Situation, dass wir insgesamt nicht weniger als drei Schwertwäschen in den Materialstrom eingeschaltet haben“, erklärt Trollhan. „Damit erreichen wir zuverlässig eine vollständige Eliminierung wirklich aller lästigen lehmigen Agglomerationen aus den Endprodukten.“ Zusammen mit den jeweiligen Siebmaschinen zur Nassklassierung sind diese Anlagenkomponenten auf zwei Türme zusammengefasst. Eine zwischenzeitlich notwendige Kiesentwässerung erfolgt über eine Anlage, bestehend aus einem Zwillingsschöpfrad mit nachgeschalteter Vibrationsentwässerung. Im Entwässerungsprozess wird das Aufgabegemisch aus Sand, Kies und Wasser aus der Aufbereitungsanlage in den Trog der Schöpfradkonstruktion zugeführt. Die Feststoffe lagern sich in der Schöpfradwanne ab und werden von rotierenden Schnecken zum Rad transportiert, wobei durch die entstehende Reibung das Material zusätzlich gereinigt wird. Die dort angebrachten Austragsbecher schöpfen den restlichen Sand heraus. Die Entwässerung erfolgt beim Austrag durch die Becher des Schöpfrades, da diese jeweils mit Sieben bestückt sind.

Zur weiteren Verbesserung der Entwässerung sind die Schöpfräder mit Vakuumkammern und einer Drehzahlregulierung ausgerüstet. Durch die komplette Aufbereitung können aus dem Rohkies, bestehend aus 40 % Sand und 60 % Körnung, mindestens 90 % verwertbare Pro-



LEISTUNGSSTÄRKE IM VERBORGENEN: Der Überkornbrecher verfügt über das einzige Silo vor Ort. Die Halden verfügen allesamt über Unterflur-Abzugsorgane.

OTTO MAURER
ASSEKURANZMAKLER GMBH

**MIT SICHERHEIT
VERSICHERT.**

Ihr Spezialversicherungsmakler
für die Baustoffindustrie.

www.maurer-assekuranz.de

August-Hirsch-Straße 10
47119 Duisburg
duisburg@maurer-assekuranz.de

Am Borsigturm 15
13507 Berlin
berlin@maurer-assekuranz.de



GUT GELAUNT VOR ORT: Der Betriebsleiter im Werk Niederweimar Björn Trollhan kann sich über seinen Job freuen.

dukte generiert werden. Dazu trägt auch eine Verwertung des Überkorns zwischen 32 mm und 150 mm bei. Der Standort Niederweimar setzt hierzu einen reversierbaren SBM-Prallbrecher Typ SMR 10/10/4 ein. Die universell einsetzbare Prallmühle ermöglicht es, die Steine so runterzubrechen, dass sie vollständig als Sand und Splitt dem Materialstrom wieder zugeführt werden können.

Nachhaltig leistungsstarker Gewinnungsstandort

Insgesamt beläuft sich die Gesamtproduktion vom Holcim-Werk Niederweimar auf beachtliche 300.000 bis 400.000 t/a. Damit gilt der Standort als absolutes Kieswerk von Relevanz in Mittelhessen. Dennoch beträgt das Haupteinzugsgebiet des Materialabsatzes nur um die 50 km, was den Bedarf an Kies und Sand in der Region einer boomenden Wirtschaft eindrucksvoll belegt. Da – wie eingangs erwähnt – die Gesamtmächtigkeit der nutzbaren Lagerstätte bei unter 10 m liegt, erscheint der Flächenbedarf groß. Auf insgesamt etwa 90 ha Abbaufäche über die ver-

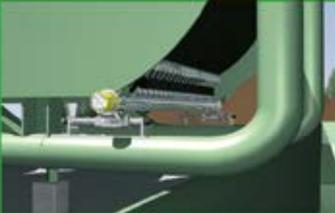
gangenen Jahrzehnte. Noch verbleibende etwa 5 ha sollten für die kommenden knapp zehn Jahre erhalten, aber Erweiterungen sind bereits in Planung – mit gutem Ausblick auf Erfolg. Denn mit der Abbaubeschreibung ist die Geschichte um das Holcim-Kieswerk Niederweimar nur zum Teil erzählt: Durch geschicktes und engagiertes Agieren ist es hier gelungen, einen ökonomisch leistungsstarken Gewinnungsstandort in Einklang mit einer nachhaltigen ökologischen Raumentwicklung zu gestalten. Dem stimmt auch der NABU zu und so wurde der Standort kürzlich mit dem zweiten Platz des MIRO-Nachhaltigkeitspreises 2025 in der Kategorie „Ökologie II“ prämiert. Die Kategorie bewertet Projekte, die sich durch eine besonders umweltgerechte Praxis oder Technik bei der Rohstoffgewinnung auszeichnen – also darin, Eingriffe so schonend wie möglich zu gestalten und zugleich neue Lebensräume für bedrohte Arten zu schaffen. Die Reaktivierung abgebauter Flächen erfolgt ausgesprochen erfolgreich und bringt Sekundärbiotop hervor, die um einiges hochwertiger sind als die vorher dort vorhandenen konventionellen landwirtschaftlichen Nutzflächen. Für verschiedene Vogelarten, Reptilien und Fische – um nur die häufigsten Kategorien zu erwähnen – werden Lebensräume geschaffen, die regional zum Teil fast einzigartig sind. Dass sich wirtschaftliche Relevanz und Umweltnutzen ausschließen müssen, ist mittlerweile widerlegter Mythos. Dafür ist die Kiesge-

winnung am Holcim-Standort in Niederweimar ein besonders anschauliches Beispiel. Neben der Ökologie werden naturwissenschaftliche ebenso wie kulturelle Belange berücksichtigt: Im Tagebau Niederweimar ist bereichsweise eine sogenannte primäre Fallout-Tephra aufgeschlossen, wobei es sich um Ascheniederschläge, herrührend aus den Vulkaneruptionen der Eifel, aus denen der Laacher See entstand, handelt. Das Vorkommen lockt auch Geologen zu wissenschaftlichen Betrachtungen. Zusätzlich wurden beim Ausräumen von Auenlehm sogar Spuren menschlicher Siedlungen freigelegt, die dadurch für archäologische Untersuchungen zugänglich gemacht werden konnten und die auf eine vor- und frühgeschichtliche Besiedlung der Lahnaue hinweisen. Das Unternehmen Holcim meisterte auch diese ungewöhnliche und spannende Herausforderung souverän und integrierte kurzerhand die erforderlichen Maßnahmen mit weitsichtiger Planung in den betrieblichen Praxisablauf. (bwi)

■ www.holcim.com



HOCHQUALITATIVES ENDPRODUKT: Der aufwendige mehrstufige Wasch- und Siebprozess macht aus einem lehmigen Rohstoff eine völlig reine Gesteinskörnung.

	NALTEC® Geruchsbekämpfung Befeuchtung/Verkrustung		MATAKT® Luftkanonen
	NALTEC® Staubbekämpfung Kühlung/Luftreinigung		FLAER® Förderband- abstreifer



B+W Gesellschaft für Innovative Produkte mbH
 Boschstraße 12a • D-46244 Bottrop
 Telefon-Nr.: +49 (0) 20 45 / 4 12 12-0 • Fax-Nr.: +49 (0) 20 45 / 4 12 12-29
 E-Mail: info@buwip.de • Internet: www.buwip.de





GEORDNETES FELD: Auf den ebenen Flächen wird mit dem kleinen Bohrgerät und separatem Kompressor gearbeitet. Eng gesetzte 120 Bohrlöcher ergeben ca. 4200 m³ gelösten Fels. Fotos: Wistinghausen

Klein, sanft und wirksam

Bei der Gewinnung von hochwertigem Hartkalkstein im Landkreis Osnabrück war ein schonendes Verfahren gefragt, bedingt durch die vergleichsweise kleinstückige Struktur des Materials. Die Lösung: Flachsprengungen.



GUTES AUGE: Für die flachen Auflockerungssprengungen reicht es völlig, wenn Bohrist Evgenij Borgarolt die erforderliche Mastneigung mit einem Handklinometer festlegt.

Im Steinbruch Hilter-Hankenberge steht der für den Teutoburger Wald typische sogenannte Cenoman-Pläner der Oberkreide an. Die Dimac GmbH als Tochtergesellschaft der Dieckmann Asphalt- und Straßenbau GmbH aus dem nahegelegenen Versmold gewinnt dort seit mehr als 20 Jahren den hochwertigen Hartkalkstein. Vermarktet wird das Material fast ausnahmslos als Straßen- und Wegebauerschotter. Bis zu 250.000 t/a gewinnt die Dimac für Endkunden in der umgebenden Region zwischen Münster und Osnabrück.

Das Kalkgestein hat eine recht kleinstückige Struktur, begründet durch die Tektonik der Gebirgsbildung. Dadurch wurden die Kalksteine großenteils tiefgründig zerschert. Diese Merkmale bieten beste Voraussetzungen für einen schonenden Abbau. Dafür hat die Dimac in Hankenberge ein Verfahren eingeführt, dass zum Lösen auf sehr einfache Flachsprengungen setzt. Der Begriff ist



SIMPLE BEDIENUNG für gekonnte Arbeit: Das Klemm-Universalbohrgerät lässt sich über einen kleinen Steuerstand mit wenigen Hebeln bedienen.

dabei bezeichnend, denn der Borist teuft bei den Bohrkampagnen die Sprengbohrlöcher nur in Tiefen bis zu etwa 3,50 m ab.

Gerätetechnik, die begeistert

Diese Vorgehensweise kommt mit weit weniger aufwendiger Gerätetechnik aus. Dimac nutzt eine dafür kleine

Bohranlage Klemm-Bohrtechnik KR800-1, Baujahr 2008. Eigentlich als sogenanntes Universalsprengbohrgerät für den Schwerpunkteinsatz zum Erstellen von Ankerbohrlöchern konstruiert, dieser Typ ist in Steinbrüchen eher selten anzutreffen. Für die Zwecke von Geschäftsführer Philip Cosfeld aber hat sich die Maschine schon fast 20 Jahre lang bewährt.

Anfangs war das Klemm-Bohrgerät noch an einem anderen Standort, knapp 20 km südöstlich, im Einsatz. Ebenfalls in der Oberkreide des Teutoburger Waldes baute die Dimac bis vor wenigen Jahren ähnliche Kalksteine ab – unter Verwendung konventioneller Technik mit bis zu 20 m tiefen Bohrlöchern. „Auch das haben wir mit der relativ simplen, günstigen Gerätetechnik bewältigt“, sagt der erfahrene Bohrist Evgenij Borgarolt. Die kleine, wendige Anlage hat einen dreh- und schwenkbaren Mast, um vertikale und schräge Produktionsbohrlöcher abteufen zu können. An Bord ist eine flexible Vorbaukinematik. Die Bohrlafette mit hydraulischem Vorschub lässt sich sowohl automatisch als auch manuell fahren und hat eine integrierte Anbohrführung. 3 t Vorschub- und Rückzugskraft stemmt der 55 kW starke Deutz-TDI.

Individuell angepasst

Nachdem die Klemm KR800-1 ausschließlich in der Kreide von Hilter eingesetzt wird, wurde die Maschine 2023 im Zuge einer Werksüberholung entsprechend einem Rebuild an die Arbeitsweise der flachen Lockerungssprengungen optimal angepasst. Hervorzuheben ist eine Mastverlängerung, dank der ohne umzukuppeln, also mit einer Bohrstange, bis zu 3,80 m Zieltiefe erreicht werden. Bis zu acht Bohrlöcher/h werden so abgeteuft. Die Anlage arbeitet mit 85 mm Bohrl Lochdurchmesser und 3"-Imloch-Bohrhammer. Für das trockene Bohrverfahren mit 10 bar Druckluft und



VORHER – NACHHER, TEIL 1: Der zur Sprengung vorgesehene Bereich ist intakt und befahrbar, während die Sprengbeanspruchung danach an der aufgewirkten Oberfläche erkennbar ist.

zum Betrieb der hydraulisch angesteuerten Entstaubungsanlage schaltet Dimac die KR800-1 mit einem herkömmlichen separaten Baukompressor zusammen. Der Kaeser M135 (110-kW-Deutz-Diesel) schafft die erforderlichen 10 bar bei 13 m³/min Volumenstrom gut.

Weil die geologischen Verhältnisse recht einheitlich sind, wird zumeist ein gleichmäßiges Bohrraster angesetzt. Bei Vorgabe und Lochabstand von je 3 m lassen sich pro Bohrloch etwa 35 m³ Gestein auflockern. Bei einer typischen Sprenganlage mit 120 Loch ergibt das ca. 4200 m³ gelösten Fels. Die Sprengung erfolgt klassisch mit patroniertem Emulsionssprengstoff Riohit. Pro Bohrloch reichen zwei Patronen mit 5 kg Gesamtmasse. Die Zündung erfolgt nicht elektrisch, sodass man auch bei großen Sprenganlagen von 200 Loch immer genügend Zeitstufen setzen kann. In der Regel werden Oberflächenverzögerer mit zwei bis drei unterschiedlichen Verzögerungszeiten verwendet, je nach Lage der Zündlinie. Lediglich die Initialzündung der Anlage erfolgt per elektrischem Momentzündler.

Vielfältige Vorteile

Für Philip Cosfeld vereinen die Flächenlockerungen viele Vorteile: „Im Vergleich zu einem komplett gelösten Haufwerk einer Großbohrlochsprengung bleibt das

Material auch nach der Sprengung recht kompakt sitzen und nimmt besonders in der schlechten Jahreszeit deutlich langsame Feuchtigkeit durch Niederschläge auf. Auch Vorratssprengungen kann man oberflächlich einfach glatt schieben und so wieder gegen Wettereinflüsse versiegeln.“ Bei Bedarf wird klassisch mit Tieflöffelbagger auf einen Dumper verladen und zur Aufbereitung transportiert.

Auch ergeben sich Vorteile bis in die weitere Aufbereitung des Kalksteins. Bisweilen durchziehen lehmige Einlagerungen, gebunden an Störungen oder Klüfte, den Cenoman-Pläner. Geologisch ist das völlig normal, für das Güteklassematerial aber unerwünscht. In Hankenberge sortiert der Baggerfahrer schon vor dem Verladen die Lehmبانke aus. Diese Möglichkeit fällt bei der Großbohrlochsprengung weg, da das Haufwerk komplett durchmengt wird und vorgesiebt werden müsste. Der Sprengstoffaufwand liegt bei ca. 150 g/m³ Gestein. Im Zusammenhang mit der Art der sanften Lockerungen im Boden hilft das Umwelt und Sicherheit. Steinflug ist nahezu ausgeschlossen. Als oberflächliche Erscheinung hebt sich der gesamte Boden kurz um etwa 50 cm als unmittelbare Folge des Sprengdrucks und bleibt gelockert an Ort und Stelle. Die flachen Lockerungssprengungen mit ausnehmend geringen Vibrationen wirken sich positiv auf die Erschütterungswerte aus.

Die Flachsprengungen haben sich bewährt. Die geologischen Bedingungen gleichen den einzigen Nachteil nahezu aus: Es bleiben teils dicke Brocken bzw. Knepper zurück, die vor der Zuführung zum Brecher nachzerkleinert werden müssen. Damit kann die Dimac in Hankenberge aber sehr gut klarkommen. Denn wie anfangs ausgeführt, liegt das Cenomangestein tektonisch bereits tiefgründig zerschert vor. *(bwi)*

■ www.dieckmann-versmold.de



VORHER – NACHHER TEIL 2: Die zur Sprengung vorgesehene Rampe am Feldrand wird durch die Energie eigentlich nur kurz durchgerüttelt und steht anschließend – zumindest aus der Ferne gesehen – wie kaum angerührt.

Innovatives im Jubiläumsjahr

Ein 75-jähriges Firmenbestehen ist aller Ehren wert, weshalb ein wohlbekannter österreichischer Hersteller u. a. von Aufbereitungsanlagen die bauma zum Anlass nahm, um das Erreichte gebührend zu zelebrieren. Auch an Neuigkeiten mangelte es wahrlich nicht.



EINLADEND: der SBM-Messestand; inklusive Außenflächen waren die Österreicher auf 650 m² in München vertreten.

Fotos, sofern nicht anders angegeben: SBM

SBM Mineral Processing, Full-Liner in den Bereichen Gesteinsaufbereitung, Baustoffrecycling und Betonmischtechnik, überzeugte in München mit einem aufwendigen Messeauftritt, der den Bogen zwischen Vergangenheit und Zukunft spannte. Eine „Grande Dame“ stahl dabei allen „jungen Burschen“ die Schau: Passend zu 75 Jahre SBM war die radmobile Brechanlage SAP 1 – mit Patina, aber noch voll funktionsfähig – der heimliche Star des bauma-Stands. 1960 im heutigen SBM-Produktionswerk Liezen gebaut, war sie mit Drei-Deck-Aufbausieb bereits damals eine hochflexible Lösung zur Produktion von Straßenbaustoffen.

Im Außenbereich präsentierte SBM seine aktuellen mobilen Brechanlagen, wobei neben den wegweisenden diesel-elektrischen Hybrid-Antrieben mit Plug-in-Option auch hier die große Flexibilität der modular aufgebauten SBM-Technologien im Vordergrund stand. So wurde der Großprallbrecher Remax 600 mit doppelter Magnet-Ausrüstung und einem extra langen Ein-Deck-Nachsieb mit Rückführung gezeigt, das in der Produktion von definierten Feinkörnungen die 600-t/h-Maximalleistung des 1400er-Prallbrechers voll ausschöpft. Als

Volltreffer im Kundeninteresse erwies sich auch der Jawmax 300 mit Doppeldeck-Anbausieb: Als derzeit einziger Backenbrecher in der 40-t-Klasse ermöglicht die hochmobile 300-t/h-Anlage die wirtschaftliche Produktion von drei Endkörnungen in einem Durchgang.

Autonome Zukunft beginnt

Helmut Haider, SBM-Vertriebsleiter Aufbereitung, erklärte, das Unternehmen befinde sich beim ‚autonomen Brechen‘ auf der Zielgeraden. In der Entwicklung einer KI-gestützten Sensorik zur genauen Bewertung von Ausgangsmaterialien, Zwischen- und normgerechten Endprodukten, dem satellitengestützten Austausch zwischen realer Maschine und ihrem mit tausendfachen Referenzdaten arbeitenden „digitalen Zwilling“ sowie der Echtzeitanpassung aller Prozessstufen habe man die entscheidenden Durchbrüche erzielt. Derzeit plane man mit einer Marktreife 2026/27. „Ausgehend von den infrage kommenden Maschinenklassen und deren typischen Anwendungen, arbeiten wir bereits an praxisgerechten An-

gebotspaketen, die das ‚autonome Brechen‘ für einen möglichst breiten Anwenderkreis attraktiv und rentabel machen“, gibt Haider einen ersten Ausblick zur Positionierung der neuen Technologie. Diese soll neben einer deutlichen Entlastung des Personals vor Ort auch erhebliche Erleichterungen in der Projektplanung und maschinenspezifischen Wartung bringen.

„Made in Austria“ für alle

Weltweit über 130 Aufbereitungswerke für unterschiedlichste Gesteinsvorkommen sowie Reststoffe aus Bauwirtschaft und Industrie sowie bis heute knapp 6700 Einzelmaschinen weist die Referenzliste der SBM-Unternehmenssparte „Stationäre Aufbereitung“ auf. Auch im Vergleich zu weitaus größeren Anlagenbauern verfügt das Unternehmen über umfassende Inhouse-Kapazitäten in den Bereichen Gesteinsprüfung und anwendungsspezifischer Anlagenplanung. Die Entwicklungs- und Konstruktionsabteilungen sind eng verzahnt und arbeiten im direkten Austausch mit der eigenen Produktion und langjährigen, durchweg europäischen Lieferpartnern. „Im Anlagenbau sichert uns das oft den entscheidenden Vorteil bei der Umsetzung sehr spezifischer Neubauten oder Umrüstungen. Bei Einzelmaschinen und Systemkomponenten bieten wir heute ein breites Portfolio aktueller Technologien, das selbst das Angebot vieler Spezialisten in den Schatten stellt“, sagt Spartenleiter Helmut Haider.

Unter dem neuen Label SBM Components öffnet SBM Mineral Processing jetzt sein großes Programm an Einzelmaschinen für OEM-Partner aus den Bereichen Anlagenbau/-planung und Maschinenhandel. Zum Angebot zählen auch die umfassenden endkundenspezifischen Dienstleistungen in Materialprüfung und Leistungsdesign sowie im technischen Support bei Montagen, Inbetriebnahmen und After-Sales. SBM Components startet zunächst mit 54 ausgewählten Standardmaschinen: 24 Backenbrecher sowie Horizontal- bzw. Vertikal-Prallbrecher decken mit Stundenleistungen bis 1000 t/h alle Zerkleinerungsstufen bis hin zur Herstellung von Sanden und Edelsplitten ab. Vorabscheider und Produktionssiebmaschinen sind mit insgesamt 21 Maschinen vertreten; acht Vibrationsrinnen und Schubwagen bilden das Components-Segment bei Aufgebern bzw. Schwerlastförderern. In München präsentierte der Hersteller stellvertretend mit dem reversiblen horizontalen Prallbrecher SMR 13/7/4 und dem Vertikalprall-



75 JAHRE SBM feierte der Hersteller mit der Präsentation der mobilen Brechanlage SAP 1, Baujahr 1960, im voll funktionsfähigen Originalzustand.



DER REVERSIERBARE PRALLBRECHER SMR 13/7/4 arbeitet in der Sekundär- oder Tertiärstufe und ist Bestandteil des neuen OEM-Lieferprogramms „SBM Components“.

NASS- & MODULARAUFBEREITUNG

UMWELTECHNIK

MOBILE AUFBEREITUNGSTECHNIK

HALDEN WIE NIE ZUVOR.

Das raupenmobile Förderband TELESTACK TSR40 kann das vordere Ausleger-Segment im Betrieb aus- und einfahren. Haldenvolumen von bis zu 40.000 m³ sind, bei Nutzung der radialen Haldenoption, problemlos erzielbar. Vom Aufgabetrichter bis zum Abwurfpunkt werden bis zu 40 m überbrückt.



brecher (VSI) V8 Brecher-Lösungen für eine erhöhte Wertschöpfung durch gezielte Optimierung von qualifizierten Edelsplitt- und Sandanteilen.

Positives bauma-Fazit

Ein anhaltend großes Besucherinteresse über alle sieben Messtage verzeichnete das SBM-Team auf der bauma. Dieser Trend zeichnete sich schon am dritten von sieben Messtagen im GP-Gespräch mit SBM-CEO Erwin Schneller ab: „Die Stim-

mung ist positiv, das Messegeschäft passt.“ Neben dem wertvollen Austausch mit langjährigen Bestandskunden aus den großen europäischen Stammmärkten gab es erfreulich viele neue Kontakte. SBM rechnet mit einem guten Nachmessegeschäft und registriert eine zunehmende Investitionsbereitschaft und steigende Nachfrage quer durch alle Branchen nach der allgemein eher verhaltenen Grundstimmung der vergangenen Monate.

■ www.sbm-mp.at



WIRTSCHAFTLICHE LÖSUNG: Der Vertikalprallbrecher (VSI) V8 produziert hochwertige Sande.



MIT DER BAUMA ZUFRIEDEN: SBM-Chef Erwin Schneller. Foto: tne

ITALIENISCHE NEUHEIT

Himmelblau und höllisch stark

Wenn Kompaktheit zählt, punktet diese Maschine bei zahlreichen Anwendungen im Bereich des Zerkleinerns, Siebens oder Schredderns. Die Lackierung der italienischen Schönheit könnte als Hinweis auf ihren Namen verstanden werden. Denn während der Zentaur zu den 48 Sternbildern der antiken Astronomie gehört, wurde der Centauro 75.25 gerade erst vorgestellt. Auf der bauma gab sich der italienische Baumaschinenhersteller Cams, ein Spezialist für stationäre und mobile Anlagen, die Ehre und präsentierte die himmelblaue Weltneuheit – das kompakteste Modell der Centauro-Baureihe. Aber greifen die Italiener damit wirklich nach den Sternen? GP hat sich die Maschine einmal angeschaut.

Wie seine größeren Brüder ist auch der Centauro 75.25 vielseitig und umweltfreundlich: Er vereint Schredder, Siebanlage und Magnetabscheider in einer mobilen Einheit für den Vor-Ort-Einsatz auf

der Baustelle. Die Maschine kann auch schwer zu verarbeitendes oder nasses Material bewältigen, sie lässt sich vollständig per Funkfernbedienung steuern und ist mit Hybridantrieb (Diesel/ Elektro) oder mit rein elektrischem Antrieb erhältlich. In diesem Modell ist ein FTP-F36-Stage-V-Dieselmotor mit 105 kW sowie ein Meccalte-Generator mit 165 kVA verbaut. Alle Centauro-Modelle sind außer-

dem für den Betrieb mit erneuerbaren Energien wie Solarstrom geeignet.

Das eigens gestaltete Logo entwarf Street-Artist und Illustrator Burla22. Die Illustration erzählt den Charakter der Maschine und vermittelt zeitgleich die Unternehmensphilosophie zusammengefasst im Slogan „Die Zukunft ist grün“.

■ eu.camsrecycling.com



WELTPREMIERE: die neue kompakte Sieb-Schredder-Kombination Centauro 75.25. Foto: Cams



Slurry
Pumps
Germany

10 Jahre Expertise

- »» Kurze Lieferzeiten dank umfangreicher Lagerhaltung
- »» Minimale/keine Ausfallzeiten Ihrer Anlagen
- »» Reparaturservice direkt vor Ort oder in unserer Fachwerkstatt
- »» Rundumbetreuung bei allen Fragen rund um Pumpentechnik



GROB ODER FEIN: Vortex-Rotorbrecher beherrschen die Herstellung vieler Fraktionen. Foto: Vortex

ROTORBRECHER

Zerkleinern nach Bedarf

Vortex Zerkleinerungs- und Aufbereitungstechnik stellt hochwertige Brecher für die Naturgesteins- und Reststoffzerkleinerung her: eisenfrei bzw. frei von unzerkleinerbaren Verunreinigungen. Die Brecher haben einen fixen Bestandteil in verfahrenstechnischen Anwendungen sowie in der Baustoffproduktion. Im Laufe der Zeit, seit der Idee zum Vortex-Rotorbrecher bis heute, haben sich die Anforderungen an die Endprodukte, aber auch das Aufgabematerial stark verändert. Ging man früher davon aus, dass ein Brecher „einfach zerkleinern“ muss, und „das jeder“ kann, sind die Anforderungen heute vielfältiger.

Heute prägt Vortex den Begriff der „bedarfsorientierten“ Zerkleinerung, wonach gezielt Fraktionen betont werden können, von denen vom Markt mehr Mengen verlangt werden.

Dies geht damit einher, dass Vortex-Rotorbrecher gezielt grobe oder feine Fraktionen herstellen können und eine weite Spannweite bei den Aufgabefraktionen aufweisen.

Konsequent werden neue Brechwerkzeuge entwickelt und auf der hauseigenen Versuchsanlage getestet. Dieses Technikum steht für eigene Versuche und Test mit Material der Kunden zur Verfügung und gibt den Interessenten die Sicherheit, vor einer Kaufentscheidung bereits die zu erwartenden Zerkleinerungsergebnisse zu sehen. Interessenten sind dazu eingeladen, ihr Versuchsmaterial nach Hofkirchen an der Trattnach zu bringen.

■ www.vortex.at

IHR SPEZIALIST FÜR LANGLEBIGE PUMPENSYSTEME



SCHNELLE HILFE?
WIR SIND FÜR SIE DA!

+49 (0) 5223 189 64-90

www.spg-pumps.com

SPG Slurry Pumps Germany GmbH
Georg-Meier-Straße 5 | 32257 Bünde
info@spg-pumps.com



IN BETRIEB GENOMMEN: die CDE-Anlage für Josef Obermeier. Fotos: CDE

Leistungsstark und vielseitig

Diese Attribute treffen auf eine Anlage zu, die kürzlich in Bayern in Betrieb genommen wurde. Sie bereitet bis zu 150 t/h Sand und Kies auf.

In Zolling unterstützt eine neu in Betrieb genommene CDE-Waschanlage die Firma J. Obermeier e.K. bei der Aufbereitung von bis zu 150 t/h Sand und Kies. Gleichzeitig ebnet die Anlage den Weg von der Aufbereitung von Primärrohstoffen hin zu Recyclingmaterial. Denn das Familienunternehmen in zweiter Generation plant in Zukunft auch Aushubmaterial und Baumischabfall wiederzuverwerten. Das Ende der 70er-Jahre gegründete Unternehmen bietet von seinem Standort in Abersberg aus ein breites Spektrum an Erdbau-, Abbruch-, Tiefbau- und Speditionsleistungen im Großraum Freising und München an.

Anfang der 1980er-Jahre begann das Unternehmen mit der Gewinnung von Sand und Kies für öffentliche und private Bauvorhaben in der Umgebung, unter anderem für den Bau des Münchner Flughafens. „Vereinfacht gesagt, graben, transportieren und verarbeiten wir in allen unseren Geschäftsbereichen Materialien, die für die Bauindustrie von entscheidender Bedeutung sind“, erklärt Inhaber Josef Obermeier. Im Fokus steht dabei das Schonen natürlicher Ressourcen: „Die Zeiten, in denen wertvolle Baustoffe oder Bodenaushub aus Abbruch-

und Erdarbeiten mehr oder weniger achtlos in einer Kiesgrube entsorgt wurden, sind endgültig vorbei“, sagt Obermeier.

Der Kreislauf schließt sich

Bereits in den vergangenen Jahren hat sich das Unternehmen auf das Trockenrecycling von Bau- und Abbruchabfällen spezialisiert, um den Kreislauf zu schließen und verwertbare Sande und Zuschlagstoffe wieder der Industrie zuzuführen. Für Obermeier ist dies ein wichtiger Baustein auf dem Weg des Unternehmens ins 21. Jahrhundert: „Aufgrund der Anforderungen der Industrie werden wir weiterhin die Gewinnung von Naturmaterial betreiben, aber wir investieren jetzt und in Zukunft aktiv in unsere Recyclingkapazitäten, um die Auswirkungen dieses Abbaus zu verringern und schließlich zu einem Unternehmen zu werden, in dem der Großteil unserer Produktion aus recyceltem Material besteht. Unser Trockenverfahren hat in den vergangenen Jahren eine wichtige Rolle gespielt, aber wir sehen die Zukunft eindeutig in der Nassaufbereitung, um sicherzustellen, dass wir so

viel hochwertiges Material wie möglich gewinnen.“

Durchdachte Planung

Schon bei der Planung und Umsetzung des Projekts wurde den bestehenden Betriebsabläufen große Aufmerksamkeit geschenkt, um die Produktion von Primär- und Sekundärrohstoffen so effizient wie möglich zu gestalten. „Das war ein sehr wichtiger Aspekt des gesamten Vorhabens“, sagt Josef Obermeier. Und weiter: „Das Ziel war, eine zukunftsfähige Anlage für Recyclingmaterial zu bauen, die auch heute schon fähig ist, den Sand und Kies aus unserer Grube zu waschen. Wir wollten unsere vorhandenen natürlichen Reserven besser nutzen, um höherwertige Produkte herzustellen, und uns gleichzeitig die Möglichkeit offenhalten, die Anlage nach Erhalt der Genehmigungen in einen Recyclingbetrieb umzuwandeln.“ Hier kam CDE ins Spiel.

„Mir wurde CDE empfohlen, also besuchte ich mehrere ihrer Anlagen. Ich war beeindruckt von dem, was ich sah, und überzeugt, dass wir einen Partner gefunden hatten, der unsere Werte teilt, um dieses ehrgeizige Projekt zu verwirklichen“, sagt der Firmenchef.

Flexibel und nachhaltig

Die von CDE für die Firma J. Obermeier entwickelte Lösung ist in der Lage, bis zu

150 t/h Sand und Kies zu waschen. Hervorzuheben ist, dass die Anlage in Zukunft auch Recyclingmaterial entsprechend normgerecht aufbereiten kann. „Modularität und Vielseitigkeit stehen im Mittelpunkt der von CDE entwickelten Anlagen“, erklärt Andrew Wilson, Vertriebsleiter D-A-CH bei CDE.

Obermeier hat sich zum Ziel gesetzt, von der übermäßigen Abhängigkeit von Naturmaterial wegzukommen und einen Kreislaufansatz zu verfolgen. Daher wurde diese Lösung entwickelt, um zwei Ziele zu erreichen: Sie fügt sich nahtlos in die vorhandenen Primär- und Sekundär-Rohstoffströme des Unternehmens ein und profitiert gleichzeitig von dem modularen CDE-Ansatz, so dass sie leicht an die Verarbeitung von sehr variablem Aufgabematerial, einschließlich Bau- und Abbruchabfällen, angepasst werden kann. „Wir können die Module in Zukunft jederzeit erweitern und die Anlage auf den neuesten Stand der Recyclingtechnologie bringen“, sagt Wilson. Die vielseitige Anlage besteht aus einer modularen Waschanlage M2500, die Beschickung, Klassierung, Waschen und Verhaldung auf einem einzigen Chassis integriert umfasst. Ergänzt wird das System durch ein Aggmax-Wasch- und Klassiersystem, das Vorabsiebung, Reinigung, Abscheidung organischer Stoffe und Klassierung kombiniert. Der Aquacycle-Rundeindicker als erste Stufe des Wassermanagements sorgt dafür, dass bis

zu 90 % des Prozesswassers recycelt und in das System zurückgeführt und wiederverwendet werden können. Der eingedickte Schlamm wird am Ende des Prozesses mittels containermobiler Zentrifuge entwässert. Der emissionsfreie und klimaneutrale Strom für die Anlage wird in Zukunft durch die bereits vorhandenen Solaranlage produziert. Diese Photovoltaikanlage auf der verfüllten Kiesgrube wird schrittweise ausgebaut und in den nächsten Jahren eine Leistung von 3 MW erreichen.

Ein Gegengewicht

Die Anlage ist seit Mai 2025 in Betrieb und hat die Produktpalette des Unternehmens von einem einfachen Angebot an Sand und Kies auf eine breite Palette hochwertiger Sande und Körnungen für die Betonindustrie erweitert: Kabelsand, 0/4 mm Betonsand, 4/8 mm, 8/16 mm und 16/32 mm gewaschene Körnungen sowie +32 mm Überkorn.

Josef Obermeier bezeichnete die Anlage als „Gegengewicht in einer Branche, die große Mengen an Rohstoffen verbraucht und einen hohen Energieverbrauch hat.“ Vertriebsleiter Wilson fügt hinzu: „Die Zukunft ist bereits da. Die neue Anlage ist bereits in Betrieb und sorgt dafür, dass das Unternehmen Obermeier die natürlichen Ressourcen noch effizienter nutzen kann. Die heute laufende Anlage wird dem Unternehmen morgen den Übergang in die Abfall-



DIE MODULARE WASCHANLAGE M2500 umfasst die Beschickung, Klassierung, das Waschen und die Verhaldung auf einem einzigen Chassis.



ERGÄNZT wird das System durch ein Aggmax-Wasch- und -Klassiersystem, das Vorabsiebung, Reinigung, Abscheidung organischer Stoffe und Klassierung kombiniert.

verwertung erleichtern und mit einer Verwertungsquote von 60 bis 80 % hervorragende Recyclingmöglichkeiten bieten.“

■ www.cdegroupp.com



Kontaktieren Sie uns!
info@kiepe-elektrik.com
 +49 211 7497-637

Keep a
 Good
 Thing
 Moving



KIEPE – Schnellspannsystem

Einfache, sichere und schnelle Reißleinen-Montage an Seilzugnotschaltern

Optimierte Installations-Komponenten

Sparen Beschaffungszeit und reduzieren die Lagerhaltung

Hauptkomponenten aus Edelstahl

Nachhaltig, langlebig und wiederverwendbar

Feder-Einstell-Indikator

Immer die richtige Vorspannung im Blick

1-Personen-Montage

Reduziert den Aufwand und optimiert die Montageprozesse

50% Zeitersparnis

Gegenüber herkömmlichen Montagemethoden



VOLL INTEGRIERT: Vertikalprallbrecher BD8 in einer mobilen Einheit. Fotos: Weil



OHNE SONDERGENEHMIGUNG kann diese Anlage transportiert werden.



MINI-MOBILBRECHER mit Dreideck-Sieb.

Breit aufgestellt

Vertikalprall- und Kreselbrecher lauten die Spezialitäten eines Herstellers aus dem baden-württembergischen Renchen. Aber auch mobile Brecher, in stationäre Modelle integriert, gehören zum Portfolio.

Die Weil Brechertechnik GmbH stellt Vertikalprallbrecher her, die für ihre Robustheit und Effizienz bekannt sind. Dabei handelt es sich um die Modelle BD8, BD10 und BD12. Parallel dazu bieten die Kreselbrecher (BS 702, 703, 704 und 706) eine optimierte Verarbeitungskapazität für groß angelegte Einsätze.

Im Bestreben nach mehr Mobilität hat Weil eine Reihe mobiler Brecher entwickelt, in die stationäre Modelle integriert sind – etwa die Integration eines BD8 in eine mobile Einheit. Diese gehört zu den am besten auf die Bedürfnisse der Betreiber abgestimmten Modelle und zeichnet sich durch ihre Kompaktheit und Vielseitigkeit aus. Ihr geringes Gewicht erleichtert den Transport und die Inbetriebnahme vor Ort.

Das Flaggschiffmodell, der Mini-Mobilbrecher, ist mit einem 4,6 m breiten Trichter ausgestattet, dessen Beladungspunkt sich in 4,9 m Höhe befindet, was eine Beschickung mit dem Bagger ermöglicht. Einige fortschrittlichere Modelle verfügen über ein Drei-Deck-Sieb das die Rückführung von Überkornfrak-

tionen ermöglicht, um den Aufbereitungsprozess zu optimieren.

Die mobilen Brecher von Weil sind mit Antrieben ausgestattet, die den Anforderungen im Gelände gerecht werden. In der BD8-Konfiguration liegt die Leistung zwischen 90 und 132 kW bei einem maximalen Durchsatz von 125 t/h. Das Zuführsystem nutzt ein Stirnradgetriebe mit schräg verzahnten Kegelrädern, das eine Leistung von 9,2 kW liefert. Die Geschwindigkeit kann präzise über ein zentrales Bedienfeld und eine Fernbedienung gesteuert werden. Auch die Ein- und Auslaufbänder sind mit 4,0 kW starken Getriebemotoren ausgestattet, die eine dynamische Anpassung der Geschwindigkeit zur Optimierung der Brecheffizienz ermöglichen.

Ein aktuelles Projekt veranschaulicht das technologische Know-how des Unternehmens besonders gut: Es wurde eine mobile Brechereinheit für die Verarbeitung von Überschüssen der Fraktionen 8/16 mm und 16/32 mm entwickelt. Diese mobile Anlage kann mindestens 100 t/h verarbeiten und redu-

ziert das Material auf 0/8 mm – eine Fraktion mit höherem Marktwert.

Die Anlage basiert auf einer selbsttragenden Struktur, die ohne Sondergenehmigung transportiert werden kann. Die Beschickung erfolgt per Radlader, und das aufbereitete Material wird über ein integriertes Förderband abgeführt. Die Einheit wurde wartungsfreundlich konzipiert, mit erleichtertem Zugang zur Reinigung und zum Austausch von Verschleißteilen.

Mit seinem Engagement für Innovation und Leistung erweitert Weil kontinuierlich sein Angebot, um zuverlässige und auf die spezifischen Bedürfnisse seiner Kunden zugeschnittene Lösungen bereitzustellen. Die mobilen Brecher des Unternehmens, die Robustheit, Mobilität und Präzision vereinen, ergänzen das bestehende Sortiment an stationären Brechern und bieten damit unverzichtbare Werkzeuge für den Bereich der Gewinnung und Aufbereitung von Materialien.

■ www.weil-brechertechnik.de

NEUES PRALLBRECHER-DUO

Zukunftssicher aufgestellt

Qualität, Zuverlässigkeit und Leistung – aus Sicht von Gipo sind dies die wesentlichen Eckpfeiler des Erfolgs der vergangenen Jahrzehnte. Das im schweizerischen Seedorf am Vierwaldstätter See beheimatete Unternehmen gilt als Erfinder der raupenmobilen und vollhydraulischen Brechanlagen. Die umfangreiche Produktpalette der raupenmobilen Prallbrechanlagen zeigt, dass das Unternehmen in seiner mehr als fünfzigjährigen Geschichte Kunden in aller Welt überzeugen konnte. Auf Basis dieser Erfahrungen beginnt für das Unternehmen nun ein neues Kapitel: Mit der Gipo P 101 Giga und Gipo P 111 Giga werden zwei neue Prallbrecher vorgestellt, die als zukunftsweisend bezeichnet werden können. Mit der Ergänzung um kompakt und flexibel beschreiben diese drei Begriffe die entscheidenden Merkmale neuer Brecher-Generationen.

Diese Neuentwicklungen wurden von Gipo sehr überlegt angegangen. In diesem Fall waren die Zielsetzungen klar definiert: weniger Gewicht, weniger Kraftstoffverbrauch bei noch weniger Emissionen, platzsparende und zielgerichtete Anordnung aller Aggregate, mit Genset (Antrieb rein elektrisch über Netzstrom oder über Dieselaggregat, das Strom erzeugt), eine alternative und energieeffiziente Antriebsmöglichkeit sowie der Eisenaustrag in Quer- oder Längsrichtung. Der Plan ist aufgegangen. Die beiden neuen Prallbrecher-Modelle kennzeichnen eine neue Prallbrecher-Generation, die

auf Basis der bewährten Gipo-Qualitäten zukunftsweisend sein kann. Wichtigste Faktoren waren dabei die Konzentration zum einen auf das Wesentliche in Verbindung mit individuellen Kundenanforderungen. Allrounder mit persönlichem Zuschnitt bilden damit die Zukunft der neuen Brecher-Generationen.

■ www.gipo.ch



KONSEQUENTE WEITERENTWICKLUNG: Der Gipo P 101 Giga ist einer der neuen Prallbrecher des Unternehmens, der als Vorreiter der nächsten Brecher-Generationen den Weg ebnen soll. Foto: Gipo



MAXimieren Sie Ihre Ergebnisse!

SBM
MINERAL PROCESSING

SBM Mineral Processing GmbH
office@sbm-mp.at www.sbm-mp.at

Als **Aufbereitungsspezialist** für alle Materialien bietet **SBM** passende Systeme für eine lückenlose Produktionskette, wirtschaftlich und umweltbewusst.

Starker Schulterschluss

Wenn es um mobile Zerkleinerungstechnik geht, steht „Made in Germany“ für ein klares Qualitätsversprechen. Dabei sind verlässliche Partnerschaften förderlich. Auf der bauma ergab sich die perfekte Gelegenheit, um eine solche Zusammenarbeit offiziell zu besiegeln.



DER GROSSE TAG: Auf dem Außengelände Nord kamen alle Beteiligten am Stand von Christophel und Kölsch zusammen. Fotos: tne

„Hazemag war uns wohlbekannt“, sagt Sean McCusker, Geschäftsführer der Jürgen Kölsch GmbH aus Heimerdingen. Ein deutsches Produkt sei auf dem hiesigen Markt „eine gute Basis“, um Kunden zu mehr Euro/t zu verhelfen, so McCusker weiter. „Mit unserem deutschen Markteintritt möchten wir unsere Marke auch im mobilen Bereich etablieren“, sagt Thomas Kühnle, bei Hazemag der Vizepräsident mobiler Einheiten. Mit der Idee stieß Hazemag-CEO Marcus Heinrich auch bei Rüdiger Christophel, Geschäftsführer der C. Christophel GmbH aus Lübeck, auf offene Ohren. So ergab sich der starke

Schulterschluss, den das Trio für die Zukunft der Zerkleinerung am ersten Messetag offiziell besiegelte. Ort des Geschehens war das Außengelände, genauer gesagt der Gemeinschaftsstand von Christophel und Kölsch. Die Reputation beider Unternehmen wuchs im Laufe der Zeit dank Service, Vertrieb und lösungsorientiertem Handeln.

Wie vielerorts auf der bauma standen auch bei Christophel und Kölsch vor allem Effizienz und Nachhaltigkeit im Fokus der Neuheiten. Diese Attribute gelten für Hazemags mobile Brech- und Siebanlage Dynarox I-120. Die leistungsstarke Lösung für die Zerkleinerung großer Materialmengen hat eine Durchsatzleistung von bis zu 350 t/h. Besonders geeignet ist sie laut Hersteller für die Aufbereitung von weichem bis mittelhartem Gestein. Sie verfügt über eine robuste Bauweise, fortschrittliche Technologie und einfach zugängliche Wartungspunkte.



DAUMEN HOCH: Sean McCusker (M.) freut sich über die frische Vertragsunterschrift von Rüdiger Christophel (l.). Das gefällt auch Hazemag-CEO Marcus Heinrich.

Technische Details

Nehmen wir die voll ausgestattete 64 t schwere Anlage genauer unter die Lupe und fangen mit der maximalen Aufgabegröße an. Diese liegt bei 0/650 mm, wobei die maximale Kantenlänge in Förderrichtung 1040 mm beträgt. Der hydraulisch zum Transport klappbare Aufgabebunker fasst 5,1 m³, mit Erweiterung sind es 7,5 m³. Der Brecher vom Typ HPI1112 inkludiert eine hydraulische Spaltverstellung und einen aktiven Überlastschutz an beiden Prallwerken. Angetrieben wird die Anlage diesel-elektrisch mit 331 kW, konform der Abgasstufen Tier 3 und Stufe V. Darin enthalten ist eine lastabhängige Kühlung für weniger Kraftstoffverbrauch. Die Transportmaße inklusive Nachsiebeinheit machen eine Sonder-



GUT ERREICHBAR: Sean McCusker demonstriert die Zugänglichkeit der Wartungspunkte.



INTUITIVES BEDIENKONZEPT: Thomas Kühnle, Hazemag-Vizepräsident mobiler Einheiten, an der menügeführten Steuerung am 15"-Touch-Panel.

genehmigung überflüssig: Die Anlage ist 20,02 m lang, 3,35 m breit und 3,65 m hoch.

Das Dynarox-Prinzip

Unter diesem Motto fasst Hazemag die Alleinstellungsmerkmale der Lösung zusammen. Zu erwähnen sind die neu entwickelte Brechkammer sowie der sichere und schnelle Verschleißteilwechsel dank Top-Zugänglichkeit, Rotordreh- und Arretier-Vorrichtung und patentiertem Klappkeil-Klemmsystem. Das intuitive Bedienkonzept mit menügeführter Steuerung und hohem Visualisierungsgrad auf 15"-Touch-Panel sieht auch eine operative und sichere Bedienung per Funk vor, was auch für alle Rüstvorgänge gilt. Die App Haz-Connect macht Betriebs- und Produktionsdaten transparent und liefert dem Betreiber wichtige Daten für einen wirtschaftlichen Betrieb.

Normgerechte Endproduktqualität garantiert eine effiziente Vorabsiebung mit flexibler Materialstromteilung, eine sehr gute Zerkleinerungswirkung, eine beeinflussbare Kornkurve und die hervorragende Kubizität. Das große leistungsfähige Doppeldeckersieb klassiert qualitativ hochwertige Endprodukte trennscharf mit optionaler doppelter Windsichtung.

Vorteile und Kundenservice

Zu den Vorteilen zählen laut Hersteller die hohe Zerkleinerungsleistung, die robuste Bauweise mit verschleißfesten Komponenten und langlebigen Materialien sowie die Flexibilität: Diese mobile Maschine kann auf unterschiedlichsten Baustellen und in diversen Industrien eingesetzt werden – von der Rohstoffverarbeitung bis zum Recycling. Durch benutzerfreundliche Funktionen wie hydraulische Werkzeuge für die Wartung und leicht zugängliche Verschleißteile wird der Wartungsaufwand minimiert und die Maschinenverfügbarkeit maximiert. Zu den erweiterten Anpassungsmöglichkeiten zählen Doppeldeck-Sieboptionen, Magnetabscheider und Windsichter.

AUF REGES INTERESSE stieß der Gemeinschaftsstand im Außen- gelände an allen Messetagen.



In Sachen Kundenservice bietet Hazemag ein Life-Cycle-Management und die Anlagenoptimierung an. Eine dynamische Überwachung hilft, Komponentenwechsel präzise zu planen. Umfassende vorbeugende Wartungsprogramme, eine Zustandsüberwachung des Equipments und Prognose sowie eine umfassende Bestandsanalyse und Bestandsaufnahme basierend auf betrieblichen Anforderungen gehören ebenfalls dazu. Werden Servicepersonal und Ersatzteile benötigt, sind diese schnell und unkompliziert verfügbar. Um die Maschinenlebensdauer zu verlängern, sind Teile nachrüstbar oder aufzuarbeiten. Generell arbeitet Hazemag mit seinen Kunden zusammen, um die Prozesseffizienz zu verbessern und Abfälle zu reduzieren – ein Versprechen, das letztlich auch Christophel und Kölsch überzeugt hat.

- www.hazemag.com
- www.christophel.com
- www.koelsch.com



VORTEX
Zerkleinerungs- & Aufbereitungstechnik

Maximale Wertschöpfung mit dem VORTEX-Rotorbrecher: Holen Sie das Beste aus Ihrem Stein!

Sparen Sie sich einen Brecher! Sparen Sie Zeit!
Aber: Sparen Sie nicht an der Qualität!
VORTEX Rotorbrecher sind Vor- und Nachbrecher in Einem und überzeugen durch

- hohe Zerkleinerungsrate
- gleichmäßiges Körnungsband
- Variabilität hinsichtlich Aufgabe- und Endgut
- gute Kornform
- Zerkleinerung von Hartgestein
- hohe Leistung bei kleiner Baugröße
- bedarfsorientierte Zerkleinerung



Bringen Sie uns Ihr Aufgabematerial und erleben Sie den VORTEX Rotorbrecher in Aktion! Alles Weitere unter vortex.at

VORTEX Zerkleinerungs- und Aufbereitungstechnik G.m.b.H.
Gewerbepark 10 · A-4716 Hofkirchen / Tr.
Telefon: +43 7734 50974 · E-Mail: eurocrusher@vortex.at



SCHLÜSSELÜBERGABE: Auf der bauma 2025 übergab Rockster-Geschäftsführer Norbert Feichtinger (l.) symbolisch den Schlüssel für einen neuen R1000-Brecher an Grant Johnston von Koncasstoo, einem langjährigen Rockster-Händler. Foto: Rockster

Einfach riesig, dieser Kompakte

Auf der bauma stand ein wendiger Allrounder im Fokus des Interesses, der vielfach punktet.

Rockster fokussierte den „All in One“ mobilen Prallbrecher R1000 – kompakt, effizient und voller praxisnaher Weiterentwicklungen. Gerade mittelgroße Steinbrüche sind laut Hersteller das ideale Terrain für die wendige Maschine. Sein zweiteiliges Rückführ- und Haldenband ermöglicht ein effizientes Kreislaufmaterialmanagement, die Erzeugung einer zweiten Endfraktion sowie die einfache Brechspalteinrichtung per Display. Benutzerfreundlichkeit bieten die intuitive Bedienoberfläche und schnell zugängliche Wartungspunkte. Für hohe Durchsatzleistung sorgt der Antrieb, ein Cat-9.3-Stage-V-Motor und ein hydrostatischer Antrieb. Die optimierte Vibrorinne, das schnell wechselbare Schlagleistensystem und die RS100-Siebbox machen den R1000 besonders flexibel. Dem internationalen Messepublikum gefiel besonders der Mix aus kompaktem Design und starker Leistung. „Unser Ziel war es, eine Anlage zu präsentieren, die einfach zu bedienen ist und gleichzeitig höchste Ansprüche an Leistung und Qualität erfüllt“, erklärt Rockster-Geschäftsführer Norbert Feichtinger. Der ausgestellte R1000 wurde direkt an den langjährigen fran-

zösischen Rockster-Händler Koncasstoo verkauft.

Das dänische Bauunternehmen Roerslevgaard Entreprenor APS ist derweil schon einen Schritt weiter: Die Aufrüstung seines Maschinenparks stand an. Nach zehn erfolgreichen Einsatzjahren des Rockster R1100d hat das Unternehmen nun eine zweite Maschine in seinen Fuhrpark aufgenommen. Auf der Insel Funen, etwa 40 km östlich von Odense, gründete Lars Christiansen die Firma als Ein-Mann-Betrieb. Mit seinem Bruder und Miteigentümer Peter baute er das Unternehmen stetig aus. Heute beschäftigt das Unternehmen bis zu 20 Mitarbeiter und bleibt dennoch bewusst klein und flexibel.

Die Beziehung zu Rockster begann im März 2015, als der erste R1100d (damals R1100DS genannt) in Betrieb genommen wurde. Zehn Jahre später war die Investition in einen zweiten Rockster eine einfache Entscheidung. Äußerst zufrieden war Christiansen mit der Leistung und vor allem mit der Qualität des Endprodukts. Seine Kundschaft erhält somit hochwertige Zuschlagstoffe.

Der neueste R1100d ist ein Upgrade der 38-t-Klasse: Angetrieben von einem robusten Caterpillar-9,3-l-Stage-V-Mo-

tor mit 380 PS liefert der Brecher optimale Leistung über den charakteristischen diesel-hydrostatischen Antrieb. Dank einer hydrostatischen Pumpe arbeitet der Rotor unabhängig vom Motor und kann fein von 0 bis 850 U/min eingestellt werden. Der Motor bleibt dabei stets im optimalen Drehzahlbereich. Der nun schwerere Rotor sorgt für mehr Drehmoment und Durchsatz, ein intuitives Touchscreen-Display für die präzise Einstellung des oberen und unteren Brechspalts. Das doppelte Prallsystem von Rockster erhöht die Kapazität und reduziert Überkorn. Diese Verbesserungen machen den neuen R1100d besonders: Ein hydraulisch höhenverstellbarer Magnetabscheider verhindert Blockaden und Beschädigungen am Förderband – als Standardausstattung auch mit Fernbedienungsfunktion. Ein integrierter Windsichter entfernt leichte, nichtmineralische Materialien beim Recycling von Bau- und Abbruchabfällen. Eine hydraulisch absenkbar Siebbox ermöglicht schnelle und einfache Siebwechsel, was den gesamten Betrieb effizienter und produktiver macht.

■ www.rockster.at

Lösungen für die Herausforderungen der Zukunft

Die Belastung von Böden und Aushubmaterialien mit per- und polyfluorierten Alkylsubstanzen (PFAS) stellt die Gesellschaft vor wachsende Herausforderungen und bietet gleichzeitig der Steine- und Erden-Industrie die Möglichkeit, zur Minderung der Konsequenzen beizutragen.

Persistente Chemikalien, auch bekannt als „Ewigkeitschemikalien“, sind aufgrund ihrer weitverbreiteten Verwendung in Industrie und Konsumprodukten mittlerweile global in der Umwelt nachweisbar. Ihre potenziellen Auswirkungen auf Mensch und Umwelt erfordern effektive Sanierungsstrategien, insbesondere im Bereich der Boden- und Aushubwäsche. PFAS zeichnen sich durch ihre hohe Stabilität und Wasser- sowie Fettabweisung aus. Diese Eigenschaften führen jedoch gleichzeitig zu ihrer extremen Persistenz in der Umwelt. Sie reichern sich in Böden, Gewässern und Lebewesen an und können gesundheitsschädliche Auswirkungen haben. Aus diesem Grund haben die Europäische Union und weitere Regulierungsbehörden strengere Grenzwerte für PFAS in Böden und Gewässern eingeführt. Auch in der Schweiz werden zeitnah entsprechende Vorschriften erwartet. Besonders in kontaminierten Böden, Bauaushub und Abbruchmaterialien erschwert PFAS die sichere Wiederverwertung und Entsorgung, was effektive Sanierungslösungen erforderlich macht.

Herausforderungen in der Boden- und Aushubwäsche

Konventionelle Verfahren zur Boden- und Aushubwäsche reichen oft nicht aus, um PFAS effektiv zu entfernen. Diese Chemikalien binden sich stark an Bodenpartikel und sind schwer wasserlöslich. Daher sind innovative Ansätze notwendig, um die geforderten Reinigungsergebnisse zu erzielen und die kontaminierten Materialien einer sicheren Wiederverwertung oder Entsorgung zuzuführen. Die ASE Technik AG hat sich der spezifischen Herausforderungen der PFAS-Behandlung in der Boden- und Aushubwäsche angenommen und bietet maßgeschneiderte Lösungen, die auf die individuellen Bedarfe zugeschnitten sind. In Zusammenarbeit mit der AIK Technik AG und weiteren Partnern entwickelt und implementiert ASE innovative Technologien und Verfahren, die eine effektive Entfernung von PFAS aus kontaminierten Materialien ermöglichen.

Zu den möglichen Lösungsansätzen gehören zum einen die Optimierung der Wasch- und Trennprozesse: Essenziell dafür ist eine intensive und effiziente Wäsche, um Feinanteile und somit PFAS effektiv von wiederverwertbarem Kies und Sand zu trennen, sowie Leichtgut und kontaminiertes Wasser abzuscheiden. Zudem kommt einer wirksamen Sandaufbereitung eine noch größere Bedeutung zu. Einen weiteren Lösungsansatz bietet die Eliminierung wasserlöslicher PFAS: Diese können durch Aktivkohlefilterung aus dem Wasser-Kreislauf (oder einem Teilstrom) entfernt werden. Die gesättigte Aktivkohle kann anschließend beispielsweise als Brennstoff in einem Zementofen verwendet werden, wo die PFAS bei Temperaturen von über 1200 °C zerstört werden. Alternative Prozesse zur Vernichtung oder zum Abbau der PFAS-Moleküle im Wasser sind in der Entwicklung, wie zum Beispiel die katalytische Oxidationsmethode. Anschließend daran ist die Entfernung was-

serunlöslicher PFAS möglich: Diese verbleiben mit den Feinanteilen im Filterkuchen, der mit dem Rohmehl dem Zementofen zugeführt oder deponiert werden kann. Sie setzt auf innovative Technologien und Verfahren, um eine effektive und nachhaltige PFAS-Entfernung zu gewährleisten. Generell können auch integrierte Gesamtlösungen angeboten werden: ASE bietet dafür bspw. Gesamtlösungen, die alle Prozessschritte von der Analyse über die Verfahrensentwicklung bis zur Anlagenplanung und -umsetzung umfassen. Das Unternehmen verfügt über langjährige Erfahrung und Expertise im Bereich der Aufbereitungstechnik und ein tiefes Verständnis der spezifischen Herausforderungen der PFAS-Behandlung. Die Zusammenarbeit mit den Partnern ermöglicht es, das Lösungsportfolio im Bereich der PFAS-Behandlung weiter zu optimieren. Durch die Bündelung von Know-how und Ressourcen können Synergien genutzt und effiziente Lösungen auch für zukünftige Herausforderungen geschaffen werden. Die PFAS-Kontamination stelle laut ASE für die Steine- & Erden-Industrie sowohl Herausforderung als auch Chance dar. Durch die Optimierung der Wasch- und Trennprozesse, der Sand- und Wasseraufbereitung sowie die Entwicklung integrierter Gesamtlösungen kann dazu beigetragen werden, kontaminierte Böden und Aushubmaterialien sicher zu sanieren und einer Wiederverwertung zuzuführen. Die ASE Technik AG versteht sich dabei als Partner der Steine- und Erden-Industrie wie auch der Kreislaufwirtschaft und unterstützt deshalb dabei, die kommenden strengen Umweltauflagen zu erfüllen und die Zukunft nachhaltiger zu gestalten.

■ www.asetechnik.ch



Foto: ASE Technik AG



GUTE GRUNDLAGE: Das ausgedehnte Granitvorkommen birgt ein Gestein, das sich für eine spezielle Nutzung veredeln lässt. Fotos: Archiv Thiele

Die helle Nachhaltigkeit

Moderner denn je sind helle Fahrbahnbeläge. Sie sollen einen aktiven Beitrag zur Verkehrssicherheit beitragen und – heute vielleicht sogar bedeutender denn je – zur Reduktion der Wärmeentwicklung in Städten führen. Was hier im fertigen Produkt das besondere Merkmal darstellt, hat schon im Steinbruch seinen Ursprung – denn ohne Spezialgestein auch kein Spezialasphalt!

Die Industrie versucht mittlerweile verstärkt, auch mit der Einbeziehung solch spezieller Baustoffe, positiv in die Umweltbedingungen einer ständig wachsenden, leistungshungrigen Industriegesellschaft einzugreifen. Begleitend dazu soll häufig ebenso der Zweck erreicht werden, sich den durch Klimaveränderungen gefährdeten Entwicklungen entgegenzustellen.

Doch nur besondere Gesteine eignen sich für die Herstellung von sogenannten Aufhellungssplitten, die als Grundlage für helle Fahrbahnbeläge dienen. Ein derartiges Vorkommen bildet der Granit, den die Bayer. Wald Granitwerke K. A. Thiele GmbH & Co. KG aus dem niederbayerischen Fürstenstein im Landkreis Passau an ihrem Standort Hötzelberg gewinnt. Das Familienunternehmen feiert bereits 100-jähriges Jubiläum. Ganz so alt ist die Spezialproduktlinie mit den besonderen Reflexionseigenschaften allerdings nicht. Der Steinbruch Hötzelberg wurde 1952 erworben. Nachdem zunächst eine klassische Werksteinge-

winnung betrieben wurde, ging 1975 eine Schotterproduktionslinie in Betrieb. Erst Mitte der 1990er-Jahre richtete sich ein erster Fokus auch auf die Belieferung eines Bedarfs an innovativen Splitten – eben den Aufhellungssplitten für bitumenhaltige Asphaltdeckschichten. So wurden die Möglichkeiten des Vorkommens erkannt, als in einzelnen Bereichen ein sehr hellblaugraues Naturgestein mit großer Farbreinheit vorhanden war. Zunächst wurden in diesem Zusammenhang unter anderem die Aufhellungseigenschaften untersucht und geprüft. Im Ergebnis stand eine eigene Produktlinie, die bei Thiele dann als Luxivit-Granit bezeichnet und seither vermarktet wurde.

Versteckte Vielseitigkeit, die sich auszahlt

Für die Eignung des sehr hellen Granits vom Standort Hötzelberg wurden standardmäßig verschiedene Parameter im Labor ermittelt. Allen voran ist der soge-

nannte Leuchtdichtekoeffizient zu nennen. Er bezeichnet die Reflexion in einer vorgegebenen Richtung und einer definierten Beleuchtungsstärke und wird sowohl im trockenen Zustand als auch bei Feuchtigkeit bestimmt. Gegenüber einem Standardasphalt wurden dabei erhöhte Werte der definierten Reflexion der Fahrhahnoberfläche um 20 bis 50 % attestiert, wobei die höheren Messwerte bei nasser Fahrbahn auftreten. Das helle Naturgestein Luxivit-Granit bietet damit gerade bei widrigen Sichtverhältnissen eine deutlich verbesserte Lichtreflexion. Das Aufhellen der von Natur aus dunklen Asphaltdecke dient Zielen wie der Erhöhung der Verkehrssicherheit, zuvorderst nachvollziehbar durch verbessertes Kontrastsehen. Dies schon länger bekannte Phänomen wird dann häufig durch die Verwendung künstlicher Aufhellungsgesteine erreicht, wobei Zugabemengen von 20 bis 30 % im Asphaltbau üblich sind. Durch die Eigenschaften des Luxivit-Granits lassen sich nach Angabe von Thiele die Beigaben von künstlichem

Aufhellungsgestein auf lediglich 10 bis 15 % reduzieren. Bei entsprechenden Aufhellungseffekten sollen sich damit bedeutende Kosteneinsparungen von über 50 % erzielen lassen. Zudem stellt sich ein messbarer Vorteil hinsichtlich der ökologischen Nachhaltigkeit ein, denn durch die Zugabe des speziellen Aufhellungsgesteins kann die ortsfeste Beleuchtung in größerem Abstand geplant werden. Bereits vorhandene Beleuchtung kann später eingeschaltet beziehungsweise früher ausgeschaltet werden – in beiden Fällen tritt eine Reduzierung der Energiekosten ein. Besonders auch in Tunneln lassen sich wohl die entsprechenden Betriebskosten spürbar senken, sodass in einigen Bundesländern die Aufhellung der Deckschichten schon behördlicherseits vorgesehen ist.

Begleitend tritt gleich ein weiterer Effekt ein: Die stärkere Reflexion sorgt ebenso dafür, dass sich der Straßenbelag weniger stark erwärmt. Hier wirkt sich beim Produkt vom Hötzelsberg neben der hellen Farbe auch die kristalline Steinstruktur positiv aus, die einem



SICHTBAR GUT: Bei näherer Betrachtung zeigt schon das Rohgestein seine Eignung für das Spezialprodukt.

SKG-Aufbereitungsanlagen. Technik intelligent umsetzen.



Die Aufbereitungsprofis
SKG
AUFBEREITUNGSTECHNIK

SKG-Aufbereitungstechnik GmbH
HefeHof 25
D-31785 Hameln

Tel.: +49 (0) 5151 106640 - 0
Fax: +49 (0) 5151 106640 - 1
info@skg-aufbereitungstechnik.de

www.skg-aufbereitungstechnik.de

LiG Nachhaltig handeln -
Werte schaffen!



GROSSER FLÄCHENBEDARF: Das kampagnenweise hergestellte Endprodukt der Aufhellungssplitt wird separat aufgehaldet.

solch körnigen Granit eigen ist. Nach Angaben von Thiele kann die Temperaturdifferenz der Asphaltoberfläche durchaus niedrigere Werte von bis zu 8°C gegenüber einer nicht aufgehellten Deckschicht betragen. Ein Wert, der auch von der einschlägigen Literatur beziffert wird. Diese signifikante Temperaturdifferenz hat sekundär eine höhere Standfestigkeit bei sommerlichen Temperaturen zur Folge. Daraus wiederum resultierend stellt sich eine höhere Gesamthaltbarkeit ein, da weniger und deutlich geringere Verformungen wie zum Beispiel Spurrinnen entstehen. Ein weiterer Effekt, der sich aus Langzeitbeobachtungen ergeben hat, besteht darin, dass sich helle und damit kühlere Fahrbahnen wesentlich schonender für überquerende Tiere darstellen als heiße Oberflächen, die von Tieren oft gemieden werden.

Ein ausgeklügeltes Gestein

Der bayrische Thiele-Granit vom Hötzelberg ist auch aufgrund seiner speziellen Texturmerkmale prädestiniert für die Verwendung als Asphaltkörnung. Die räumliche Anordnung und Verteilung der Komponenten, aus denen sich das Gemenge des Natursteins zusammensetzt, sorgt für eine hohe Griffigkeit, die sehr typisch für körnige Granite ist. Das Griffigkeitsverhalten beruht hauptsächlich auf der Feinrauheit, Polierresistenz und Kantigkeit der kristallinen Granitstruktur und seiner Minerale. Auch hier haben die Versuche bei Thiele entsprechende Werte ergeben: Die Luxivit-Granite erreichen PSV-Werte von 55 bis 59 und liegen damit an der Spitze aller Aufhellungsgesteine. Der Polierwert PSV (Polished Stone Value) wird unter Laborbedingungen ermittelt und kennzeich-

net die Widerstandsfähigkeit einer Gesteinskörnung gegenüber der polierenden Wirkung aus der Verkehrsbelastung. Dazu kommt ein Schlagzertrümmerungswert von 16,5.

Um einen so hochwertigen und spezifizierten Gesteinssplitt zuverlässig liefern zu können, wird bei Thiele ein hoher Aufwand betrieben. Da sich wie angedeutet nur bestimmte Teile am Standort Hötzelberg für die Veredelung zu Aufhellungssplitten eignen, muss bei der Festlegung vor Ort für die entsprechenden Abbaubereiche mit großer Sorgfalt geplant und gearbeitet werden. So wird diesbezüglich bei Thiele in Produktionskampagnen gearbeitet. Bei ausreichend planbarem Bedarf an Luxivit-Granitprodukten erfolgt im Werk eine komplette Produktionsumstellung etwa von Mischanlagen-splitten oder Baustoffgemischen auf Luxivit. Das beginnt schon bei der Beladung der Skw mit Hochlöffelbaggern.

Gleichzeitig wird die gesamte Anlage entsprechend vorbereitet, beispielsweise indem sie komplett leer gefahren wird. Damit sind die Voraussetzungen geschaffen, um die verschiedenen Verarbeitungsschritte zu einem sortenreinen Produkt anlaufen zu lassen. Bei Thiele erfolgt die Aufbereitung über einen Vorbrecher. Der Sandvik-Backenbrecher 1300/1200 bereitet als Primärzerkleinerer den Granit vor für den Nachbrecher, einen Sandvik-Kegelbrecher Typ H 6000. Je nach Produkterfordernis erfolgt ein tertiärer Brechschritt über Splittbrecher, wovon bei Thiele zwei weitere Kegelbrecher (Sandvik H 3800 und Sandvik H 2000) zur Verfügung stehen. Laufende interne und externe Kontrollen garantieren, dass die Erzeugnisse stets den höchsten Ansprüchen genügen. Auch bei der Lagerhaltung wurden Vorkehrungen bezüglich der Separation getroffen, was nachvollziehbarerweise mit einem erhöhten Platzbedarf einhergeht. Die Jahresleistung vom Werk Hötzelberg erreicht eine Gesamtproduktion über alle Produkte von 380.000 bis 450.000 t. Das produzierte Splittmaterial wird in Deutschland und Europa verkauft. Einmal ausgeliefert besteht für den Anwender hingegen kein Mehraufwand: Eingebaut wird das Gestein ganz klassisch mit schwarzem Bitumen als Bindemittel. Die aufhellende Wirkung zeigt sich nach etwa sechs bis 18 Monaten, wenn Umwelteinflüsse das Bitumen an der Oberfläche abgetragen haben. (bwi)

■ www.thiele-granit.de

SCHON AUS DER FERNE SICHTBAR: Eine Luftaufnahme der Gewinnung Hötzelberg zeigt bereits die auffällige Helligkeit des kristallinen Granits.



**PRAXISNAH.
LEISTUNGSSTARK.
UNGESCHMINKT.**



2.-5.

September 2026

Homberg/Nieder-Ofleiden

BLICK IN DIE SCHWEIZER ALPEN: Der Standort der Löttscher Kies + Beton AG ist nicht schlecht gewählt. Fotos: hst



Weit mehr als „nur“ ein Anlagenbauer

Rohstoffrückgewinnung und nachhaltige Aufbereitung sind die Leitmotive der ASE Technik AG. Wie dieser Anspruch in der Praxis funktioniert, zeigt ein Beispiel der Löttscher Kies + Beton AG.

„Rohstoffe sind endlich, und wir müssen sie mit Bedacht und viel Know-how so aufbereiten, dass wir sie jederzeit wieder zurückgewinnen und im Kreislauf nutzen können.“ Genau das war für Michel Kleisli eine entscheidende Erkenntnis, um als ehemaliger Geschäftsführer der ASE Technik AG sein Unternehmen weiter voranzubringen. Die heute im schweizerischen Hochdorf bei Luzern beheimatete Firma ist von Hause aus ein unabhängiger Anlagenbauer, der sich seit 1985 auf Prozesstechnologien u. a. für Rohstoffe der Steinerden-Industrie spezialisiert hat. Neben der dazu notwendigen Beratung, Planung, Projektleitung und Montage werden schwerpunktmäßig Förderanlagen sowie Projekte im Stahl- und Blechbau umgesetzt. Dazu sagt Michel Kleisli: „Wir sind zwar die Vertretung der VHV Anlagenbau GmbH in der Schweiz und stolz darauf, aber ansonsten sind wir, wie es heute so schön heißt, sehr gut vernetzt und arbeiten mit verschiedenen Partnern zusammen, die wir im Sinne unserer

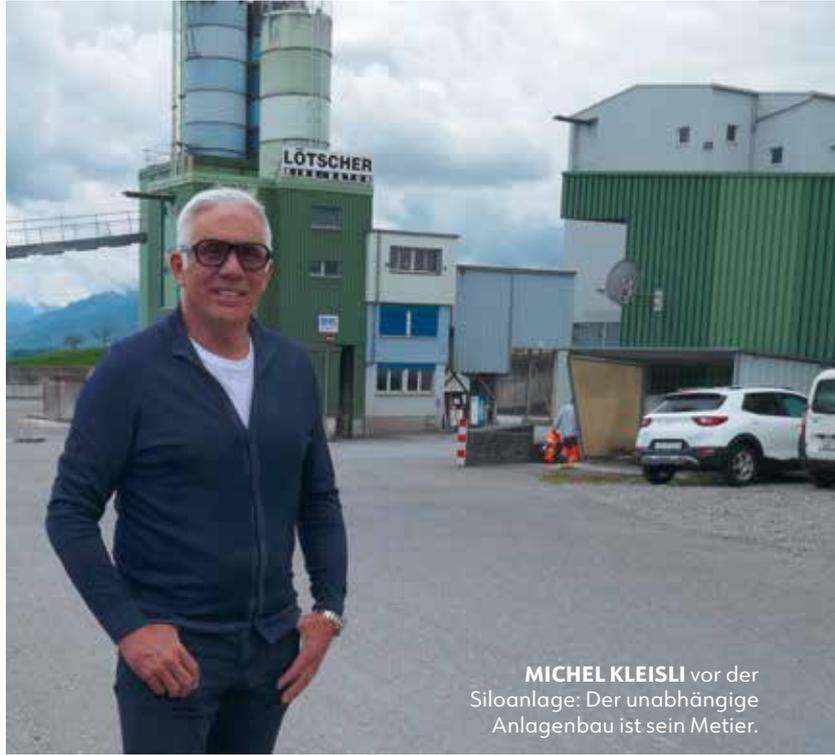
Kunden immer dann ins Spiel bringen, wenn es für das geplante Projekt am besten passt.“

Breites Angebotsspektrum

ASE Technik kann sowohl als Generalplaner wie auch als Generalunternehmen auftreten, aber das ist kein „Muss“, wie Kleisli betont: „Es kommt immer auf das Vorhaben an. Oft geht es nicht um den Neubau einer Anlage, sondern um die Modernisierung einzelner Anlagenteile, und genau da können wir auch unsere Erfahrung miteinbringen, sei es bei der Optimierung der Anlagentechnik oder natürlich auch bei der Umsetzung einer von uns fundiert vorbereiteten Planung. Hier hilft uns insbesondere unsere 3D-Hicad-Software, um Aufbereitungs-, Förder- oder Waschanlagen bis ins Detail zu konzipieren und dies dem Kunden auch anschaulich zu verdeutlichen. Ebenso haben wir ein erfahrenes Team an Projektleitern und

Projektleiterinnen, die die Vorhaben vor Ort umsetzen. In diesem Zusammenhang war es mir wichtig, dass wir über eine eigene Werkstatt verfügen, in der wir selbst projektspezifische Stahl- und Blechbauten übernehmen können. Ansonsten greifen wir auf unsere europäischen Fertigungsfirmen zurück, die ein hervorragendes Preis-Leistungs-Verhältnis anbieten.“

Neben dem eigentlichen Anlagenbau gibt es ein ebenso großes Angebot an Service und Dienstleistungen. Angefangen beim 3D-Laserscanning zur präzisen Erfassung großer Gebäude oder Anlagen sind darin Revisions- oder Servicearbeiten wie auch Wirtschaftlichkeitsanalysen und Expertisen enthalten. Ein breites Feld also, das von ASE Technik angeboten wird und seit 2023 noch weitaus umfangreicher ist, wie Michel Kleisli erläutert: „Im Zuge einer sinnvollen Nachfolgeregelung hat die AIK Technik AG die ASE Technik am 1. Oktober 2023 übernommen. Die AIK Technik ist ein führender Anlagenbauer in der Reststoffbehandlung, was sehr gut zu ASE passt, denn beiden Unternehmen geht es um eine nachhaltige Wertstoffrückgewinnung. AIK hat seinen Schwerpunkt im Bau von Rückgewinnungsanlagen, wie bspw. Kehrriechverbrennungsanlagen, Flugaschenwäschen oder Abwasserbehandlungsanlagen. Mit Simon Staufer haben wir seit November 2024 einen sehr engagierten Geschäftsführer. Ich selbst bin noch für einige Zeit im Verwaltungsrat tätig.“



MICHEL KLEISLI vor der Siloanlage: Der unabhängige Anlagenbau ist sein Metier.

Lokotrack LT120E

Eine perfekte Wahl für umweltbewusstes Zerkleinern



Wir liefern Maschinen, Ausrüstungen und Dienstleistungen an die deutsche Kies- und Steinindustrie, Bauunternehmen, die Abbruch- und Recyclingindustrie, die Mineralverarbeitung, die Prozessindustrie sowie die Beton- und Asphaltindustrie. Wir sind auch Ihr zuverlässiger Partner im Bereich Kurz- und Langzeitmiete.

Metso

Lutze
GROUP

Lutze Process Germany GmbH ist offizieller deutscher Metso Händler.
Untergath 194, 47805 Krefeld, +49 2151 6047-464
info.krefeld@lutze-group.com



Blick auf ein Referenzobjekt

Die Kunden kommen in der Hauptsache aus Deutschland, der Schweiz und Österreich – und aus der Vielzahl der Referenzanlagen suchen wir uns die Lötscher Kies + Beton AG in Ballwil aus, nicht weit weg von Hochdorf. Wer zum ersten Mal den Standort besucht, kann nur staunen: Es ist nicht nur der Ausblick auf die Schweizer Alpen, sondern vor allem das Kies- und Betonwerk, das mit seinem absolut sauberen und geordneten Erscheinungsbild überzeugt. Das familiengeführte Unternehmen besteht seit 1924 und hat sich im Laufe der Jahre von einem reinen Abbau- und Fuhrunternehmen zu einem angesehenen Produzenten von Kies, Sand und Beton für den regionalen Markt entwickelt. Der heutige Geschäftsführer Martin Lötscher legt viel Wert auf Nachhaltigkeit, wie auch das Leitbild des Unternehmens verdeutlicht: „Wir entwickeln innovative und kreative Lösungen für die Produktion von nachhaltigen Baustoffen. Verantwortungsvoll setzen wir uns für generationentaugliche Modelle ein. Wir distanzieren uns von festgefahrenen Prozessen der Linearwirtschaft und entwickeln qualitativ hochwertige Produkte für eine Kreislaufwirtschaft. Wir fördern die ressourcenschonende Produktion von mineralischen Baustoffen durch Recycling von Rückbaustoffen und verwenden nachhaltige Zemente.“

Fokus auf Recycling-Baustoffe

Das sind keine leeren Worthülsen, wie Michel Kleisli bestätigt: „2015 haben wir hier den Auftrag für den Neubau einer Siloanlage bekommen, um insbesondere die Recyclingbaustoffe aus Beton- und Mischabbruch unabhängig von der Witterung fachgerecht lagern und mischen zu können. Die Verarbeitungskapazität liegt bei 200 t/h. Die neue Anlage wurde als Stahlbau an das bestehende Aufbereitungsgebäude angebaut, um damit seitens des Unternehmens auch flexibel auf Kundennachfragen reagieren zu können. Neben Montage,

SCHWEIZER PRÄZISION: Das gesamte Betriebsgelände ist äußerst sauber und wirkt sehr gut organisiert.



WAS HÄNSCHEN LERNT ... Der Lernort Kiesgrube vermittelt Kindern die Bedeutung von mineralischen Rohstoffen und deren nachhaltige Nutzung.

Fertigung und Bauleitung waren wir ebenso für die Bauausführung zuständig, nach 14 Monaten erfolgte am 1. Februar 2017 die Inbetriebnahme.“ Nicht nur sauber, sondern auch äußerst durchdacht sieht die Anlage aus, und dass die Praxiserfahrung von ASE miteingeflossen ist, verraten Details wie separate Türöffnungen als Wartungs- und Materialzugänge. Kein Wunder also, dass es 2018 den nächsten Auftrag gab.

Der Neubau einer Recycling-Baustoff-Aufbereitungsanlage mit einem Durchsatz von 150 t/h stand an, Lötscher wollte die angelieferten Betone, Kalksandsteine, Ziegel, Frischbetone und Mauerwerk aus Natursteinen nicht länger mobil aufbereiten. Stattdessen investierte er in eine überdachte stationäre Aufbereitungsanlage mit Hazemag-Prallbrecher und drei Windsichtern, ausgeführt wiederum in Stahlbauweise und wie die Siloanlage als Trockenaufbereitung konzipiert. „Das erfordert schon einiges an Geschick und Erfahrung, um die Anlage je nach Inputmaterial und Witterung sauber steuern zu können, aber es funktioniert“, so Kleisli. Die von Lötscher produzierten Recyclingbetone und recycelten Gesteinskörnungen – natürlich güteüberwacht – lassen keine Zweifel aufkommen. „Damit setzt Martin Lötscher einen unserer Grundgedanken um, nämlich die so wertvollen Primärrohstoffe zu schonen und gleichzeitig aus Recyclingmaterialien hochwertigste Baumaterialien zu gewinnen“, sagt Kleisli abschließend.

Die Kiese und Sande des Seetals, so heißt die Region rund um Ballwil und Hochdorf, entstammen gletscherzeitlichen Ablagerungen – der Fund eines Mammutstoßzahns veranlasste das Unternehmen, direkt am Abbaugelände einen „Lernort Kiesgrube“ und eine Ausstellung zur Eiszeit einzurichten, mit einem von der ASE Technik AG gesponserten Mammut. So lernen gerade Kinder schon sehr früh, sich mit Rohstoffen und ihrer nachhaltigen Nutzung zu beschäftigen. Besser könnte es kaum sein.

(hst)

■ www.asetechnik.ch

Rentabel und nachhaltig

Keestrack präsentierte mobile Raupenaggregate, Recycling- und Bergbauverarbeitungsanlagen auf der bauma 2025. Beim Fokus auf Nachhaltigkeit, alternative Antriebe und Lösungen für Brech- und Siebanlagen sind sowohl Messe als auch Unternehmen sich einig – daher stellte das Unternehmen gleich zwei komplett neue Maschinen vor.

Der R2, ein leistungsstarker und sehr kompakter mobiler Prallbrecher auf Raupen, wurde entwickelt, um das Produktangebot der Keestrack-Prallbrecher zu vervollständigen und erstmals auf der diesjährigen bauma enthüllt. Er ist besonders in Innenstädten, in denen hohe Flexibilität und Mobilität unerlässlich sind, einfach zu bedienen. In vielen europäischen Städten besteht ein Bedarf an rein elektrischen steckbaren Baumaschinen. Mit dem Zero-Drive, einer voll-elektrischen Plug-in-Antriebsvariante, ohne Verbrennungsmotor an Bord, offeriert Keestrack eine Lösung. Der neue Prallbrecher bietet eine Kapazität von bis zu 150 t/h. Die Konstruktionsmerkmale des R2 ähneln oft dem größeren R3-Prallbrecher. Der Trichter (3 m³) mit integriertem Vibrationsförderer

(3300 x 810 mm) und Vorsieb (1250 x 810 mm) ist ebenfalls asymmetrisch aufgebaut, um das Material einfach in den Trichter (860 x 730 mm) zu führen, der mit einem austauschbaren Einlaufbalcken ausgestattet ist.

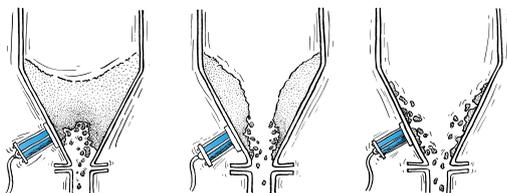
Der neu konstruierte Rotor mit einer Breite von 840 mm und einem Durchmesser von 920 mm ist aus Hardox-Stahl gefertigt und zeigt das gleiche Designkonzept wie die größeren R3, R5 und R6, um den Verschleiß zu minimieren. Die Rotordrehzahl kann durch einen hydrostatischen Antrieb eingestellt werden, um die gewünschte Korngröße fein abzustimmen. Die Prallschürzen können zur Wartungserleichterung direkt von oben gewartet werden. Der R2-Prallbrecher, voll ausgestattet im geschlossenen Kreislauf mit einem 1200 x 3040 mm

Ein-Deck-Nachsieb, Magnetabscheider und Windsichter, hat ein Gesamtgewicht von unter 27 t und eine Transportlänge von 13,05 m, was ihn zu einem sehr wendigen Prallbrecher macht. Das Rückführband des geschlossenen Kreislaufs kann auch nach außen schwenkbar werden, um als Haldenband für Überkorn eingesetzt zu werden.

Wie bei allen Keestrack-Maschinen wurde der Wartungsaufwand konstruktionsbedingt reduziert, beispielsweise indem Antriebs- und Rückföhrtrommeln verwendet werden, die auf Lebensdauer geschmiert sind. Die dieselhydraulische R2-Version wird vom neuen Deutz-TCD-5.2-L4-Motor angetrieben, der sehr effizient, leistungsstark und sauber ist. Sie gilt für alle EU-Stufe V und US-EPA-Tier 4 und kann mit ökologischem Biodiesel

singold

Pneumatische Klopfer



- ✓ beseitigen zuverlässig Produktreste, Anbackungen sowie Brückenbildungen in Behältern und Silos
- ✓ erhältlich in verschiedenen Größen
- ✓ auch für sehr große Behälter geeignet
- ✓ Silowandstärke von 2 mm bis 25 mm!

singold gerätetechnik gmbh
86830 Schwabmünchen · Germany

+49 8232 503860
info@singold-tech.de
www.singold.tech



ZERKLEINERUNGS- LÖSUNGEN VON A BIS Z



Tel +49 (0)7843 992790
info@weil-brechertechnik.de
www.weil-brechertechnik.de

WEIL
BRECHERTECHNIK

betrieben werden. Der R2 ist auch in der Zero-Antriebsversion erhältlich, die voll elektrisch Plug-in ist und keinen Verbrennungsmotor hat.

C7-3-Deck-Siebanlage mit hoher Kapazität

Keestrack hat zudem die brandneue 3-Deck-Siebanlage vorgestellt, um das Produktangebot für die Präzisionssiebung mit hoher Kapazität zu vervollständigen. Die C7 mit einer Kapazität von bis zu 600 t/h ist mit einem 3-Deck-Siebkasten von 5450 x 1800 mm mit schnell austauschbaren Belägen ausgestattet. Die Anlage wurde speziell Entwürfen für Präzisionssiebung mit hoher Kapazität für Sand und Aggregate entnommen. Die Laufstege auf jeder Seite des Siebkastens bieten einen perfekten Service- und Wartungszugang. Die C7 hat keine Stützbeine, was zu schnellen Rüstzeiten führt.

Die Siebanlage ist mit konventionellem Diesel-/Hydraulikantrieb erhältlich und soll künftig auch mit dem vollelektrischen Plug-in-Antrieb Zero erhältlich sein. Auch die 2-Deck-Version soll bald auf den Markt kommen.

P3-Zwei-Wellen-Zerkleinerer

Zusätzlich hat Keestrack kürzlich den ersten P3-Raupen-Zerkleinerer in sein Sortiment aufgenommen. Dieser kompakte Zwei-Wellen-Zerkleinerer ist mit zwei Hochleistungsachsen ausgestattet, die innerhalb einer Stunde leicht gewechselt werden können. In verschiedenen Set-ups kann der Zerkleinerer für



DER FLEXIBLE R2-PRALLBRECHER zeigte zum ersten Mal auf der bauma 2025 sein vielseitiges Gesicht.

verschiedene Anwendungen wie Bauschutt, mineralische Abfälle, Biomasse, Baumstämme, Altholz, Industrie- und Haushaltsabfälle, Kunststoffe, Leichtmetallabfälle, Reifen usw. eingesetzt werden. Der 14,5-t-Mobil-Zerkleinerer verfügt über eine befahrbare Ladefläche zur Beschickung des Zerkleinerers. Der Zerkleinerer selbst hat eine Einlauföffnung von 1589 x 1200 mm und einen Wellendurchmesser von 700 mm. Das Drehmoment von 90.000 NM pro Welle sorgt für eine massive Leistung von 180.000 Nm. Die Wellendrehzahlen betragen 45 und 25 U/min und die Drehzahl variiert je nach gewähltem Programm. Der Zerkleinerer verfügt über ein automatisches Auslösesystem durch Umkehr der Drehrichtung.

Der P3 ist mit Optionen wie einem Magnetabscheider zur Abscheidung von Edelmetallen, einer Fernbedienung, einem Nachsieb, Arbeitsscheinwerfern und einer Kraftstoffpumpe erhältlich und bietet einen einfachen Zugang für Service, Wartung und Reparaturen. Der

Motorraum ist ideal zugänglich, mit dem neuen effizienten, leistungsstarken und saubereren Deutz-TCD-5.2-L4-Motor. Er gilt für alle EU-Stufe V und US-EPA-Tier 4 und kann mit ökologischem Biodiesel betrieben werden.

B5 Hochleistungs-Backenbrecher

Der B5 von Keestrack, der in Versionen mit drei Antrieben erhältlich ist – konventionell dieselhydraulisch, Hybrid-Plug-in und vollelektrischem Zero-Antrieb – ist ein kompakter Hochleistungs-Backenbrecher, der für die Primärzerkleinerung in Steinbrüchen und im Bergbau eingesetzt wird. Der Trichter (5 m³) mit hochbelastbaren, klappbaren Trichterwänden und hydraulischem Verriegelungssystem lässt sich leicht mit Bagger und Radlader beladen. Der Vibrationsförderer (2300 x 1000 mm) passt das Aufgabematerial automatisch an den Brecher an, um eine optimale Tragfähigkeit des Backenbrechers (80 %) zu gewährleisten. Das lange, unabhängige 2-Deck-Vorsieb (2300 x 1000 mm) sorgt für eine hohe Brechleistung bei gleichzeitiger Reduzierung des Verschleißes des Brechers. Die vorgesiebten Fraktionen können durch den Brecher-Bypass geleitet oder über das optionale Seitenband separat gelagert werden.

Der Backenbrecher hat eine Aufgabeböffnung von 1110 x 750 mm und eine Aufgabegröße von bis zu 600 mm. Der Hub der Schwenkbacke kann für Hartgestein- oder Recyclinganwendungen eingestellt werden. Um Verstopfungen zu beseitigen, wird die Kiefebewegung umgekehrt. Die Einstellung der geschlossenen Seite (C.S.S.) reicht von 45 bis 180 mm, auch bei verschlissenen Backen. Die hydraulischen Spalteinstellungen können über ein Keilsystem geändert werden. Während des Betriebs ist die automatische Verschleißrückgewin-

DER P3-ZWEI-WELLEN-ZERKLEINERER ist je nach Anwendung mit mehreren Wellen erhältlich.



nung alle 50 Arbeitsstunden aktiv, was eine gleichbleibende Qualität des Endprodukts garantieren soll. Die Verschleißwiederherstellung kann bei Bedarf auch manuell eingestellt werden. Wartung und Reparaturen werden durch die Konstruktion des B5 durch zugängliche Laufwege sowie Türen und Paneele an allen Seiten der Maschine erleichtert. Außerdem sorgt der hydraulische Schieberahmen für einen guten Servicezugang unter dem Aufgabetrichter und der Skalpier-Einheit. Der Backenbrecher verfügt über 3-teilige Backenplatten, die den Austausch erleichtern. Der Austausch der Backen ist aufgrund des leicht zugänglichen Verriegelungssystems der Backenplatte relativ einfach. Der B5 ist wie viele andere Keestrack-Brecher mit einem Drop-off-Motor-/Aggregatfach ausgestattet. Dadurch kann der Motor neben der Maschine unter weniger staubigen und lebendigen Bedingungen installiert werden und die Wartung gestaltet sich wesentlich einfacher, wenn das Fach auf Bodenhöhe aufgestellt wird.

■ www.keestrack.com



DER B5-BACKENBRECHER in der vollelektrischen Antriebsversion, ohne abnehmbaren Motor bzw. Aggregat.



FÜR GROSSE ZIELE: die brandneue C7-3-Deck-Siebanlage mit hoher Kapazität. Fotos: Keestrack

SCHMIDT WINDSICHTER

für die Brechsandaufbereitung

- Zur Brechsand-Entfüllung
- Zur Füller-Gewinnung

Mit stufenloser Feinheitsregulierung und hoher Trennschärfe zur Herstellung fehlkornfreier Produkte

Wir sind Spezialisten für die bei Ihnen anstehenden Sichtungsaufgaben. unsere jahrzehntelangen Erfahrungen stehen Ihnen zu Verfügung. Sprechen Sie mit uns:

SCHMIDT & Co. GmbH & Co. KG

Bahnhofstr. 133
 D-63477 Maintal
 Tel.: 0 61 81 - 42 42 00 Fax: 0 61 81 - 4 24 20 28
 E-Mail: info@schmidt-classifier.com



DER ERSTE NEUE MULDENKIPPER dieser Klasse von Kuhn Baumaschinen Deutschland überzeugt im Steinbrucheinsatz. Fotos: Kuhn Baumaschinen Deutschland GmbH

BIS ZU 64 TONNEN NUTZLAST
und 43 m³ Muldenvolumen bietet
der neue Muldenkipper.



Premiere in Baden-Württemberg

Im Muschelkalk-Abbau ist dieser Muldenkipper eines wohlbekannten japanischen Herstellers erfolgreich im Einsatz. Zum Erfolg in der Praxis leisten durchdachte Sicherheitstechnik und moderne Antriebstechnologie einen erheblichen Beitrag. Die Maschine ist das Ergebnis einer konsequenten Weiterentwicklung, um die Kosten/t möglichst niedrig zu halten.

Leistungsstark, effizient und bereit für härteste Einsätze: Mit der Auslieferung eines neuen Komatsu-HD605-10-Muldenkippers an einen Steinbruchkunden in Baden-Württemberg feiert Kuhn Baumaschinen Deutschland eine technische Premiere. Es ist der erste HD605-10, den Kuhn in dieser Region in Betrieb genommen hat. Mit seiner Kombination aus robuster Bauweise, durchdachter Sicherheitstechnik und moderner Antriebstechnologie markiert der HD605-10 einen bedeutenden Schritt in der Weiterentwicklung der Komatsu-Muldenkipperflotte. Der Kunde setzt damit auf eine Maschine, die speziell für den Dauereinsatz in der Gewinnung von Muschelkalk konzipiert wurde – mit dem Ziel, hohe Produktivität bei niedrigsten Kosten pro Tonne zu erreichen.

Ausgestattet mit einem 610 kW starken Komatsu-Motor der Abgasstufe V, bietet der neue Kipper bis zu 64 t Nutzlast bei einem Muldenvolumen von bis zu 43 m³. Drei wählbare Arbeitsmodi – Power, Economy und Economy Light –

ermöglichen eine individuelle Abstimmung auf Einsatzbedingungen und Kraftstoffverbrauch. Ergänzt wird das Antriebskonzept durch ein effizientes Kühlsystem und eine optimierte Kraftübertragung, die auch in steilem Gelände für sichere Leistung sorgt. In puncto Sicherheit setzt der HD605-10 ebenfalls neue Maßstäbe: Eine vollständige LED-Beleuchtung, beleuchtete Aufstiege, eine integrierte Bremsenprüffunktion, ein äußeres Gurtwarnsystem sowie Assistenzsysteme wie Berganfahrhilfe oder automatische Retarder-Geschwindigkeitskontrolle (ARSC) sorgen für Schutz im täglichen Einsatz. Die optionale Müdigkeitserkennung ist ein weiteres Feature für mehr Sicherheit.

Für den Fahrer bietet die neue Generation des Komatsu-Muldenkippers erstklassigen Komfort: vom luftgefederten, beheizten und belüfteten Sitz über das leise, ergonomische Kabinendesign mit nur 72 dB(A) Geräuschpegel bis hin zu praktischen Details wie Bluetooth-Radio, Sonnenblenden und Touch-Display mit Eco-Fahrhinweisen.

Nicht zuletzt überzeugt der HD605-10 durch seine Wartungsfreundlichkeit: Features wie wartungsfreie Batterien, eine leicht zugängliche Ölprobenentnahme (Kowa), ein reversierbarer Lüfter sowie modulare Kühlsysteme erleichtern Servicearbeiten.

„Mit dem neuen HD605-10 setzen wir auf Komatsu-Technologie für unsere anspruchsvollen Steinbruchaufgaben im Muschelkalk-Abbau. Die Kombination aus Leistung, Sicherheit und Bedienkomfort hat uns voll überzeugt“, so das Kundenfeedback zum Start des Einsatzes in Baden-Württemberg. Die Auslieferung erfolgte durch das Team von Kuhn Baumaschinen Deutschland, das den Kunden von der technischen Beratung über die Maschinenausstattung bis zur Inbetriebnahme begleitete. Mit dem HD605-10 ist eine leistungsstarke Maschine im Einsatz, die verlässlich, servicefreundlich und gut ausgestattet ist – ein echter „Partner“ für die Zukunft sozusagen.

■ www.kuhn-baumaschinen.de

Leichtes Spiel mit schweren Lasten

Geht es um Bau- und Schwerlastlogistik, kamen bauma-Besucher an einem Stand nicht vorbei. Neuigkeiten waren dort garantiert. Die Baureihe Anhänger Plateau AP-BTA feierte Messepremiere.

Seit jeher bemüht sich Zandt um Cargo für Wertstabilität durch lange Lebensdauer. Dazu tragen hochfester Feinkornstahl sowie das serielle Verzinken und Lackieren aller Stahlbauteile per Zink-Staub-Farb-Beschichtung (Zink SFB) bei. Manfred Zandt und Team präsentierten auf der bauma die neueste Generation aus der Baureihe Anhänger-Tieflader-Plateau AT-P: den Vierachser AT-P 400. Dessen Kennzeichen ist eine ebene und zugleich niedrige Ladehöhe. Zur Auswahl stehen viele integrierte Ladungssicherungsmöglichkeiten mit Fokus auf Zeit- und Kostenersparnisse sowie auf eine ergonomische Bedienung. Dazu gehören die heraus- und umklappbaren Zurringe von 10.000 daN für eine optimale Verzerrung in jede Richtung und jeden Winkel. Im engen Abstand positionierte Zurrdreiecke im Außenrahmen sichern den optimalen Winkel der Zurrhaken zu den zu sichernden Maschinen oder Paletten. Die Rampenbedienung durch selbst sichernde Hydraulikzylinder macht eine seitliche Diagonalstange oder Spanngurte überflüssig.

Produktdesign, Anwendernutzen und Einsatzflexibilität für Abroll- und Absetzbehälter, ISO-Container, Paletten, Baugeräte und auch Baumaschinen überzeugen. Bedarfsgerecht eingesetzte Alurampen, pneumatische Klemmen und ein in Anzahl und Belastbarkeit abgestimmtes Zurrkonzept gehören dazu. Mit den Modellen AP-BTA in zwei- und dreiachsiger Drehschemelbauweise gibt es auch ein Tandemanhängerkonzept.

Mit der Produktreihe Sattel-Tieflader ST zeigte Zandt eine neue Leistungsklasse im Produktprogramm. Das besondere Rahmenkonzept liegt in der Verknüpfung von einem zentralen Kastenrahmen im Tiefbett mit den außen liegenden Rahmenträgern im Hochbett. Das Ergebnis ist sowohl eine maximierte Nutzladelänge im Tiefbett als auch ein optimiertes Eigengewicht für eine hohe Nutzlast. Mit der eingebauten elektrohydraulischen Zwanglenkung wird eine hohe Rangierfähigkeit in der Rückwärtsfahrt als auch eine sehr gute Kurvenlaufeigenschaft gewährleistet. Eine lange, breite und tiefe Baggerstimulde eröffnet eine umfassende Positionierung der Baggerauslegerarme bei Einhaltung der gesetzlichen Höhenvorgaben.

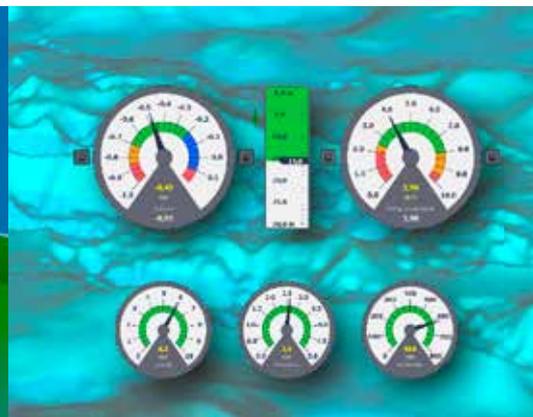
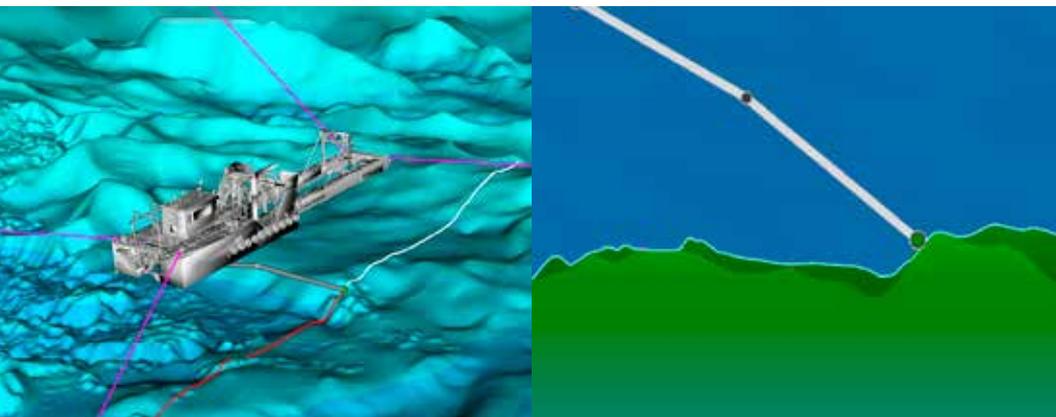
■ www.zandt-cargo.de



AUS DER BAUREIHE der Anhänger-Tieflader-Plateau AT-P hat sich das Modell AT-P 300 bewährt. Foto: Zandt cargo



IM GESPRÄCH: Auf der bauma sprach Manfred Zandt (r.) mit vielen Kunden und Interessenten. Foto: tne



DredgerTec

- Saugbagger - Design and Build
- DredgerControl - Steuerungssysteme
- DredgerNaut - DGPS-Abbaukontrollsysteme
- EnergieMonitoring und Optimierung
- Mittel- und Niederspannungstechnik

www.DredgerTec.de

TEAM GmbH

Westerholter Straße 781
D-45701 Herten

Pionierarbeit im Steinbruch

Liebherr hat gemeinsam mit Strabag wichtige Schritte in Richtung einer dekarbonisierten Baustelle gesetzt. Mit dem kürzlich erfolgten Projektstart im Kanzelsteinbruch in Gratkorn testet Strabag den Liebherr-Großradlader mit Wasserstoffantrieb über einen Zeitraum von zwei Jahren. Der Radlader L 566 H ist der weltweit erste Großradlader mit Wasserstoffmotor.

Bei einer Fachveranstaltung im Steinbruch Gratkorn erfolgte im Beisein von Leonore Gewessler (Klimaschutzministerin), Klemens Haselsteiner (Strabag-CEO), Martin Graf (Vorstandsdirektor Energie Steiermark) und Jan Liebherr (Präsident des Verwaltungsrats der Liebherr-International AG) der Projektstart für den ersten Testeinsatz des Großradladers mit Wasserstoffmotor. Für die nächsten zwei Jahre testet Strabag den Prototypen L 566 H im täglichen Einsatz. Um den Radlader direkt im Steinbruch zu betanken, wird eine Wasserstoff-Tankstelle errichtet. Der Energieversorger Energie Steiermark liefert den dafür nötigen grünen Wasserstoff. Leonore Gewessler – Bundesministerin für Klimaschutz, Umwelt, Energie, Mobilität, Innovation und Technologie – würdigte das vorbildliche Engagement der Firma Liebherr zur Reduktion der Treibhaus- und Schadgase sowie die Zusammenarbeit mit Strabag zur Erprobung der Wasserstoff-Technologie. „Ich freue mich, dass innovative Firmen Pilotprojekte vorantreiben, insbesondere in der schwer zu elektrifizierenden Mobilität wie im Bausektor“, so Gewessler. Die Kooperation mit Strabag zeige, wie wichtig und gleichzeitig positiv die Antriebstechnik von Liebherr eingeschätzt wird. Über diese Wertschätzung und zugleich Bestätigung über den eingeschlagenen Weg zeigte sich Liebherr außerordentlich erfreut.



FEIERLICHER PROJEKTSTART im Beisein von (v. l.) Klemens Haselsteiner (Strabag-CEO), Leonore Gewessler (Bundesministerin für Klimaschutz, Umwelt, Energie, Mobilität, Innovation und Technologie), Jan Liebherr (Präsident des Verwaltungsrats der Liebherr-International AG) und Martin Graf (Vorstandsdirektor Energie Steiermark).

Pilotprojekt zur Emissions-Reduktion

Als einer der größten Baumaschinenhersteller stellt Liebherr der Firma Strabag den Prototyp L 566 H als Testmaschine zur Verfügung. Der Großradlader mit Wasserstoffmotor soll bis zu 100 t CO₂ jährlich einsparen, was etwa 37.500 l Diesel entspricht. „Wir wollen bis 2040 klimaneutral werden. Das erreichen wir nur, wenn wir ganzheitlich und konsequent CO₂ einsparen. Beispielsweise beim Betrieb von Baumaschinen“, betonte Strabag-CEO Klemens Haselsteiner. Der L 566 H von Liebherr ist der weltweit erste Prototyp eines Großradladers mit Wasserstoffmotor. Diese Technologie erlaubt es, auch große Fahrzeuge, die

aufgrund hoher Energiebedarfe schwer zu elektrifizieren sind, CO₂-frei zu betreiben. Die Wasserstoffmotoren werden im eigenen Motorenwerk des Liebherr-Produktsegments Komponenten in Bulle (Schweiz) hergestellt. Sie ermöglichen zukünftig nicht nur Nullemissionen bei Treibhausgasen und stoßen nahezu keine Stickoxide aus, sondern bieten auch einen hohen Wirkungsgrad. Mit dem Pilotprojekt zeigen Liebherr und Strabag, wie es in einem schwer zu dekarbonisierenden Sektor gelingen kann, mittels alternativer Kraftstoffe Emissionen zu reduzieren. Klimaneutraler Wasserstoff, mithilfe von Wind- und Wasserkraft oder Sonnenenergie, kann als ein wichtiger Wegbereiter für das von der österreichischen Politik vorgegebene Ziel der Klimaneutralität dienen. „Grüner Wasserstoff ist ein unverzichtbares Element unserer Energiezukunft. Als wichtiger und wertvoller Energieträger hilft er – gerade in der Industrie –, fossiles Erdgas zu ersetzen“, so Klimaschutzministerin Gewessler. Was den zweijährigen Testeinsatz im Steinbruch Gratkorn zum Vorzeigeprojekt macht, ist vor allem das gemeinschaftliche Vorgehen von Liebherr und Strabag: Denn nur zusammen kann die Dekarbonisierung aktiv vorangetrieben werden.



GROSSE FUSSTAPFEN: Der Liebherr-Großradlader mit Wasserstoffmotor wird in einem mehrjährigen Testbetrieb im Kanzelsteinbruch erprobt. Fotos: Strabag, Martin Anger

■ www.liebherr.com
■ www.strabag.com

RADLADER

Produktreihe erweitert

Der neue WA170M-11 vervollständigt die Baureihe der Radlader im Bereich von 9 bis 10 t. Das in Hannover entwickelte und produzierte Modell feierte auf der bauma seine Messe-Premiere. Der 10-Tonner ist vor allem eines: vielfältig einsetzbar. Produktmanager Michael Wadsack erläutert: „Die Maschine haben wir in enger Zusammenarbeit mit Kunden und Händlern entwickelt. Antrieb ist ein 4-Zylinder-Dieselmotor mit 96 kW gemäß Abgasnorm EU-Stufe V. Wir liefern ihn standardmäßig mit HVO-Kraftstoff befüllt aus. Die kompakten Abmessungen (3 m Bauhöhe, 6,5 m lang) ermöglichen schnelle und einfache Transporteinsätze. Zudem kann diese Maschine durch eine Vielzahl an Sonderausrüstungen ab Werk für fast jede Aufgabe angepasst werden.“

Das Fahrverhalten ist dank des niedrigen Schwerpunkts sicher und stabil. Der besonders komfortable Bedienplatz besteht aus einem neuen luftgefederten Premium-Fahrersitz mit integrierter Bedienkonsole. Als Sonderausrüstung kann ein Joystick-Lenksystem gewählt werden. Die standardmäßige Rückfahrkamera sorgt für Rundumsicht. Der WA170M-11 ist mit zwei verschiedenen Hubgerüsten bestellbar. Zusätzlich zur klassischen Z-Kinematik ist die Maschine als eine der ersten in dieser Größe mit dem „Tool-linkage“-Hubgerüst verfügbar, das bisher größeren Modellen vorbehalten war. Dieses Hubgerüst eignet sich für schwere Anbaugeräte, die häufig ge-

wechselt werden. Optionen sind eine High-Flow-Hydraulik, zusätzlicher Hydrauliksteuerkreis, Anbaugeräte-Managementsystem oder Anhängerkupplung.

Langes, unterbrechungsfreies Arbeiten ermöglicht der neue Dieselpartikelfilter, der erst nach 6000 h getauscht wird. Die Abgasaufbereitung erfolgt dabei vollautomatisch, ohne den Arbeitsablauf zu stören. Alle Wartungspunkte der robusten Maschine finden sich zentralisiert vom Boden aus einfach zugänglich unter einer aufklappbaren Motorhaube. Auch die Kabine kann, wie bei allen Komatsu-Kompaktradladern, gekippt werden, um schnell an alle Bauteile zu gelangen. Alle wichtigen Funktionen werden serienmäßig über den Maschinenmonitor und das kostenfreie Flottenmanagementsystem Komtrax angezeigt.

■ www.komatsu.com



VIELSEITIG EINSETZBAR:
der neue WA170M-11. Foto: Komatsu

Eines Tages wirst du aufwachen
und feststellen, dass du
eine bessere Lösung brauchst.

Dann sprich mit uns.

+49 721 96242-0
contact@ludwigkrieger.com

 **Ludwig
Krieger**

No limits. Since 1879.

ludwigkrieger.com



Die nächste Generation

Großgeräte bildeten einen absoluten Hotspot auf der bauma. Zu diesen Publikumsmagneten zählten auch Muldenkipper. Dieses Exemplar gehört der nächsten Generation an, die mit Rohrrahmenkonstruktion daherkommt. Mit an Bord: neue Hardware und Technologie-Updates.

Gestatten: der neue Cat-Muldenkipper 775. Dessen Rahmenkonstruktion wurde komplett neu aufgesetzt. Damit verbunden ist ein deutlich niedrigerer Schwerpunkt, der das Verhalten in Kurven durch mehr Stabilität positiv beeinflusst. Der Skw neigt sich nicht so schnell auf die Seite, sodass der Fahrer sein Arbeitsgerät besser unter Kontrolle behält. Auf steilen Fahrwegen profitiert die Maschine nicht nur von der neuen Konstruktion, sondern auch von den integrierten Assistenzsystemen wie der Automatic Retarder Control (ARC), dem Traction Control System (TRC) und dem Berganfahrassistenten. Die Bauweise zeichnet eine hohe Verwindungssteifigkeit aus, sodass der Skw robuster geworden ist. Die Rohrrahmenkonstruktion

bietet nicht nur exzellenten Zugang zu allen Wartungspunkten, sondern lässt sich für ein Rebuild einfach instand setzen und wieder aufarbeiten.

Deutliches Nutzlast-Plus

Der neu gestaltete Muldenkörper besteht nun aus Hardox-Hartstahl HB450 und damit ist die Lebensdauer erhöht. Der Übergang zu den Seitenwänden der Mulde wurde abgerundet. Bedingt durch die neue Rohrrahmenkonstruktion ist der Muldenkörper insgesamt tiefer geworden, was sich nicht nur positiv auf den Schwerpunkt auswirkt, sondern auch Folgen für das Ladevolumen hat. Der Nachfolger legt um rund 10 % zu. Mit einer maximalen Nutzlast von rund

77 t bei gleichzeitiger Verringerung des Einsatzgewichts um rund 3 t im Vergleich zum 775G setzt der Nachfolger somit auch in puncto Nutzlast und Kraftstoffeffizienz noch etwas drauf.

„Wir haben den neuen Muldenkipper bereits vorab bei zwei Unternehmen aus der Gewinnungsindustrie in Deutschland getestet. Dabei glänzte der Muldenkipper vor allem mit seiner Wendigkeit, dem ruhigen Fahrverhalten und der Performance in steilem Gelände. Weltweit können wir auf 50.000 Bh Erfahrung blicken“, sagt Zeppelin-Produktmanager Johannes Heiß. Ihm zufolge wurde auf vielfachen Wunsch auch die Aufhängung der Vorderachse angepasst, was Stabilität auch bei unebenem Untergrund schafft – Schwingungen werden optimal abgeleitet. Für den Fahrer bedeutet das mehr Fahrkomfort, weil deutlich weniger Vibrationen auf die Kabine übertragen werden.

Überarbeitete Kabine

Für die neue Maschinengeneration wurde auch die Fahrerkabine überarbeitet. Bei der G-Serie gab es bereits Verbesserungen für den Fahrer bezüglich der Anzeige von Maschinendaten. Wurden die Daten früher auf zwei kleinen Monitoren angezeigt, wurden diese von einem einzelnen großen Monitor ersetzt. Ein Update gibt es auch bei den Assistenzsystemen. Fährt der Muldenkipper direkt aus dem Stand in einem Gefälle los, dann rollt er nicht zurück.

Eine optionale 360°-Kamera. Sie bietet dem Maschinisten einen Rundumblick über sein Arbeitsumfeld im Steinbruch. Zudem ist eine Objekterkennung verfügbar – befindet sich ein weiteres Fahrzeug beispielsweise im toten Winkel des Skw, wird der Fahrer durch optische und akustische Signale darauf aufmerksam gemacht. Das neue Konzept kann somit auch bei der Bedienfreundlichkeit punkten und sorgt in Summe für eine Produktivitätssteigerung und mehr Sicherheit im Betrieb.



WILL MIT EINER NEUEN RAHMENKONSTRUKTION PUNKTEN:
der neue Cat 775. Foto: Caterpillar

■ www.zeppelin-cat.de
■ www.zeppelin.com



IN BEWEGUNG: der Schwertransport in Richtung Schrobenshausen. Foto: Faymonville

SCHWERLASTTECHNIK

Eine 73-t-Premiere

Ruhig fließt der Lech durch Landsberg, nur unterbrochen vom gleichmäßigen Rauschen des malerischen Stauwehrs. Etwas abseits, eingebettet in die grüne Umgebung, steht ein Wasserkraftwerk. Dort treffen Naturidylle und Schwerlasttechnik aufeinander – denn für den Combimax-PA-X-Semitielflader von Wiedemann Transporte beginnt an diesem Ort der erste Einsatz.

„Hier stehen noch ein paar Fahrzeuge, die müssen erst mal weg“, verschafft sich Fahrer Luca Weber einen Überblick. Als dies erledigt ist, rollt der 2+6-Achs-Tieflader über den regenfeuchten Boden der Baustelle, setzt zurück und bringt sich exakt in Position. Der Platz zum Rangieren ist knapp, doch mit einem Lenkeinschlag von bis zu 60° kein Problem. Auf einer leichten Anhöhe wartet das 73 t schwere Bohrgerät. Es hat seinen Job hier erledigt – jetzt wird verladen. Zentimetergenau steuert der Bediener den Koloss auf die 900 mm breiten Doppelrampen. Luca weist mit ruhigen Handzeichen den Weg: „Noch leicht nach links.“ Dann passt es. Ketten sichern die Maschine, Steine und Erdreich werden entfernt. Die erste Etappe ist geschafft.

Das Werkstor ist eng, doch die Ausfahrt gelingt mühelos. Dann rollt das beladene Gespann vorbei am Fluss, der leise dahinzieht. Ziel ist der Rand des nahe gelegenen Wohngebiets, dort wartet das Fahrzeug auf die Dämmerung. „Das lief schon mal richtig gut“, resümiert Luca zufrieden. Am Abend übernimmt Manuel Hoim das Steuer. 4,45 m misst das Gespann in der Höhe, 95 km trennen es vom Ziel in Schrobenshausen. Dort wird das Bohrgerät bei Kunde Yurekli für den nächsten Einsatz vorbereitet. Der Combimax PA-X ist für solche Aufgaben wie gemacht. Mit einer teleskopierbaren Ladefläche auf bis zu 15,4 m und einer Achslast von 12 t bietet er deutlich mehr Nutzlast als das Vorgängermodell von Wiedemann – bei gleichzeitig kompakterer Bauweise. „Bevor es losgeht, stellen wir noch die Fahrhöhe ein“, sagt Manuel und greift zum Zollstock. Hier zeigt sich eine der markanten Stärken des Combimax PA-X: Die Ladehöhe lässt sich bis auf nur 790 mm absenken.

Inzwischen hat Luca im Begleitfahrzeug Platz genommen. Per Funk gibt er die Anweisungen zur Streckenführung. Flackernde Rundumleuchten setzen das Gespann in Szene. An einer Kreuzung muss der Verkehr kurz pausieren, dann geht es wendig um die 90°-Kurve und hinauf durch Landsberg. Passanten bleiben stehen, staunende Blicke ist die Crew gewohnt.

Bald ist die Autobahn erreicht. Die zahlreichen Unterführungen stellen kein Hindernis dar. Es ist Nacht, als das Wiedemann-Team am Ziel ankommt. Doch Schwerlast kennt keinen Feierabend. Das Bohrgerät wird abgeladen – dann erst kehrt Ruhe ein. „Alles lief nach Plan, genau so soll es sein“, sind sich die Profis einig. Rampen hoch, Ketten verstaut. Und schon wartet der nächste Auftrag auf den Combimax PA-X.

■ www.faymonville.com

ACHENBACH-HAUBEN FÜR FÖRDERBÄNDER.

- Weltweit größte Haubenvielfalt
- Stahl, Aluminium, Edelstahl – jederzeit das richtige Material
- Wellprofile in verschiedenen Größen und Profilen
- Vertrieb von Organit-Kunststoffhauben




**ACHENBACH
HAUBEN**
 MADE IN GERMANY



ACHENBACH

Achenbach Metalltechnik GmbH · Lindstraße 10 · 57234 Wilnsdorf-Rudersdorf
Tel.: +49 2737 98630 · E-Mail: info@achenbach-mt.de · www.achenbach-mt.de

Die inneren Werte entscheiden

Wie im Leben unter Menschen sind auch bei Kippern die inneren Werte entscheidend. Ob im Steinbruch oder auf der Straße – die Ansprüche an einen Kipper sind hoch. Robustheit, Langlebigkeit und Zuverlässigkeit stehen dabei im Mittelpunkt.

Meiller hat mit dem Qualitätssiegel Steelect eine Lösung entwickelt, die sicherstellt, dass der Stahlmix eines Kippers optimal auf die Herausforderungen des Arbeitsalltags abgestimmt ist.

„Nicht immer ist Stahl mit HBW 450 die richtige Wahl“, erklärt Michael Eicheldinger, Leiter des Produktmanagements bei Meiller. „Manchmal braucht es andere, flexible Lösungen – wie hochfeste Baustähle, – um die perfekte Kombination aus Robustheit und Langlebigkeit zu erreichen.“ Der richtige Stahlmix ist entscheidend, um den Kipper fit für härteste Einsätze zu machen. Besonders bei Schüttgütern wie Sand, Kies oder schweren Abrissmaterialien ist der Verschleiß durch Abrieb an stark beanspruchten Stellen, wie den Muldenböden, hoch.

Ein gut abgestimmter Stahlmix trägt auch erheblich zur Effizienz bei. Leichtere Kipper bedeuten eine höhere Nutzlast. Ein durchdachter Stahlmix sorgt dafür, dass das Fahrzeug optimal ausbalanciert bleibt, sei es für lange Strecken oder enge Baustellen. Die Gewichtseinsparungen führen zu einem wirtschaftlicheren Betrieb, der je Fahrzeuggestell variiert.



ANSICHTSSACHE: der hochrobuste Steelect-Trigenius-Boden. Fotos: Meiller

Ein weiterer entscheidender Faktor ist die Verarbeitbarkeit des Stahls. Meiller setzt auf modernste Laserschweißtechnik, die präzise und stabile Schweißnähte garantiert. Diese Technik reduziert das Risiko von Rissen oder Schwachstellen und erhöht die Gesamtstabilität des Kippers. Besonders unter widrigen Bedingungen erweist sich die Verarbeitungsqualität als unverzichtbar. Durch die hohe Präzision bei der Verarbeitung können auch komplexe Konstruktionen realisiert werden, die sowohl funktional als auch optisch überzeugen.

Ebenfalls wichtig ist die KTL-Tauchlackierung, die den Stahl optimal gegen Rost und Korrosion absichert. Mit dieser Technik bleibt der Kipper nicht nur einsatzbereit, sondern behält auch über Jahre hinweg ein gepflegtes Erscheinungsbild. Der Vorteil der KTL-Beschichtung liegt zudem in der gleichmäßigen Verteilung der Schutzschicht, die auch schwer zugängliche Bereiche, wie Hohlräume, erreicht. So wird ein vollständiger Korrosionsschutz sichergestellt, der die Lebensdauer der Aufbauten erheblich verlängert.

Die Eigenschaften der von Meiller verwendeten Stähle gehen jedoch über die bloßen mechanischen Anforderun-

gen hinaus. Eine hohe Schweißbarkeit und die Möglichkeit zur passgenauen Verarbeitung tragen dazu bei, dass individuelle Kundenanforderungen problemlos umgesetzt werden können. Dank der Flexibilität im Materialeinsatz bietet der Hersteller seinen Kunden die Möglichkeit, die Aufbauten exakt auf ihre Bedürfnisse abzustimmen.

Das Qualitätssiegel Steelect steht für die beste Stahlauswahl bei höchster Verschleißfestigkeit, maximale Tragfähigkeit und erhöhte Nutzlast. Es bietet die Sicherheit, dass jeder Kippaufbau von Meiller optimal auf die spezifischen Anforderungen abgestimmt ist. Diese Qualitätsgarantie ermöglicht einen reibungslosen Betrieb, reduziert Standzeiten und sorgt für eine effiziente Nutzung der Fahrzeuge.

Ein besonderer Vorteil von Steelect ist die ganzheitliche Betrachtung des Kippers als Gesamtsystem. Jeder verwendete Stahl wird so ausgewählt, dass er die spezifischen Anforderungen des jeweiligen Bauteils optimal erfüllt. Der Muldenboden benötigt eine andere Materialzusammensetzung als die Seitenwände oder der Rahmen.

■ www.meiller.com



GESAMT BETRACHTET: Steelect fokussiert den Kipper ganzheitlich.

Sicherheit und Kraftstoffgarantie

Es heißt, Papier sei bekanntlich geduldig. Doch die Branche braucht vor allem Verlässlichkeit. Dem Ruf folgend hat Zeppelin pünktlich zur bauma eine Kraftstoffgarantie im Verbrauch seiner Maschinen eingeführt.

Garantiert wird dabei der Verbrauch in l/h bei 30 % Leerlauf für Cat-Standardgeräte. Darunter fallen Ketten-, Mobil- und Umschlagbagger, Radlader, Kettendozer, Grader, Dumper und Walzen. Bei Großgeräten wird dabei der Antrag auf Kraftstoffgarantie von Fall zu Fall geprüft. Denn hier spielt das Material eine große Rolle und beeinflusst den Kraftstoffverbrauch stärker – daher müssen diese Werte separat angeschaut werden. Folgende Voraussetzungen müssen für die Garantie erfüllt sein: Sie gilt für den Kauf einer Cat-Neumaschine, für die ein Servicevertrag mit einer Laufzeit von drei Jahren beziehungsweise 6000 Bh abgeschlossen wird. Außerdem muss eine PL-Box in der Baumaschine verbaut sein, die über die Telematik-Lösung Vision Link die Verbrauchswerte genau erfasst. Fällt

dann der Verbrauch höher aus als der garantierte Wert, greift die Zeppelin-Kraftstoffgarantie. Als Untergrenze für die Auszahlung gelten 10 % – als Obergrenze wurden 25 % festgelegt. Innerhalb dieser Grenze erstattet Zeppelin die Differenz zum garantierten Verbrauchswert in einer Servicegutschrift, die vierteljährlich ausgezahlt wird. Garantiert wird der aktuell gültige Durchschnittspreis pro Liter Diesel. Schon seit vielen Jahren arbeitet Caterpillar intensiv daran, den Kraftstoffverbrauch zu reduzieren. Dass das kein leeres Versprechen ist, sondern das Unternehmen dazu steht, unterstreicht die Garantie. Darüber hinaus haben Kunden von Cat-Baumaschinen die Möglichkeit, Fahrer über die Projekt- und Einsatztechnik zu schulen oder den Einsatz von Baumaschinen von der Abteilung Projekt-



DIE NEU EINGEFÜHRTE KRAFTSTOFFGARANTIE für Cat-Neumaschinen ist nicht die einzige Maßnahme des Unternehmens, auf eine kraftstoffreduziertere Zukunft hinzuarbeiten. Foto: Zeppelin

und Einsatzberatung zu analysieren, um mögliche Schwachpunkte wie unproduktiven Leerlauf aufzudecken und dann nachhaltig abzustellen.

■ www.zeppelin-cat.de



BUNKERABZUG



BRECHERBESCHICKUNG



SCHWERLASTSIEB

ROBUST & ZUVERLÄSSIG

– das garantieren wir Ihnen mit aussergewöhnlichen Garantiezeiten!

SCHWINGUNGSTECHNIK IN PERFEKTION

Massive Auskleidungen gegen Verschleiß in Hardox-Qualität sind dabei selbstverständlich.

FÖRDERN. SIEBEN. DOSIEREN.

www.dosiertechnik.com

Dosiertechnik GmbH . Hansaring 134 . D-48268 Greven
Telefon +49 (0) 25 71 5 77 05-0 . info@dosiertechnik.com



DOSIERTECHNIK GMBH®

WIR SIND GUT – FÜR SIE





LEBENSADERN DES BETRIEBES: Wohl kaum ein Werk kommt ohne ein Netz von Gummifördergeräten aus. Foto: Wistinghausen

Konservativ auf dem Stand der Technik

Unsere Schüttgutbranche gilt als konservativ. Das hat seinen Grund, denn die zumeist großen und umfangreichen Aufbereitungsanlagen werden für einige Jahrzehnte konzipiert und gebaut – und halten bei guter Wartung nicht selten auch länger als prognostiziert. Doch gibt es innerhalb der Gesamtanlagentechnik erhebliche Unterschiede. Ein Bereich, der oft am wenigsten Beachtung findet, ist die Fördertechnik, wobei besonders die klassischen Gurtförderer für den innerbetrieblichen Transport gemeint sind. Ohne sie ist wohl keine Praxis denkbar.

Die Grundkonstruktion dieser Gummiförderer hat sich seit ihrer Erfindung Anfang des 20. Jahrhunderts eigentlich gar nicht grundlegend geändert. Eigentlich, denn wirklich gleichgeblieben ist nur die äußere Form – und vielleicht die schwarze Grundfarbe. Dennoch waren und sind die technischen Verbesserungen zumeist nicht revolutionär durchgedrungen, sondern eher das Ergebnis langfristigen Entwicklungsfortschritts bei Material und Verarbeitung. Abgesehen von Spezialanwendungen lassen sich die Folgen am ehesten durch breitere Gurte und höhe-

re Laufgeschwindigkeiten – eben insgesamt leistungsstärkere Produkte – beobachten. Dafür verdrängte synthetisch hergestelltes Gummi bis heute nach und nach den größten Teil des früher ausschließlich verwendeten Naturkautschuks aufgrund einer weitaus besseren Anpassungsfähigkeit und seiner Materialeigenschaften.

Lage, Lage, Lage

Schon lange dominiert eine mehrlagige Karkassenstruktur den Gurtaufbau. Im Standardgurt für die bei Weitem häufigsten Anwendungen trennen mehrere

– im Durchschnitt drei – Textilgewebe die eigentlichen Gummigurtlagen. Wo früher Baumwolle gebräuchlich war, kommen heute technische Kunststofffasern, in der Regel auf Basis von Polyester und Polyamid, zum Einsatz. Ein solches Produkt lässt sich gut spannen, ist dabei flexibel. Für schwere Einsatzbedingungen lassen sich aber auch bis zu fünf oder mehr Lagen aus synthetischem Material realisieren. Dabei gilt: Eine höhere Anzahl von Lagen macht den Gurt steifer, was sich u. a. im Erfordernis größerer Umlenkrollen auswirkt. Im Gegen-

zug können Anlagen wie etwa Dosierer, die konstruktiv nur kleine Rollen zulassen, auch einlagige Gurte aufweisen.

Andererseits steht eine steigende Zahl an Lagen auch für eine höhere Zugfestigkeit. Dennoch gilt die Analogie, dass mehr Innenlagen automatisch zu einem stärkeren Gurt führen, nicht immer. Einen wesentlichen Einfluss auf die Festigkeit und andere wesentliche physikalische Eigenschaften eines Fördergurts haben die Konstruktion und die Qualität des für die Karkasse verwendeten Lagenmaterials. Der technische Fortschritt zeigt sich dabei im Verborgenen. So verwenden Gurthersteller nicht selten speziell gewebte Einlagen, bei denen bspw. in Längsrichtung verlaufende Polyesterstränge mit in Querrichtung eingearbeiteten Nylonsträngen kombiniert sind, wobei die Stränge in beiden Richtungen völlig gerade und nicht wie bei einem herkömmlichen Gewebe miteinander verflochten sind. Wenn dann auch hochwertige Mehrlagengurte mit besten Textilgeweben an ihre Grenzen kommen, gibt es Alternativen.

So steht der sogenannte Stahlseilgurt für eine hohe Zugkraft, wobei die Stahlseilkarkassen wiederum weniger Dehnung zulassen. Eine weitere hochqualitative Alternative sind sogenannte

Aramid-Gurte mit einer Textileinlage aus Aramidgewebe. Sie weisen ähnlich hohe Festigkeiten und niedrige Dehnungseigenschaften wie Stahlseilgurte auf, sind aber deutlich leichter. Um den Gesamtgurt weiter zu stabilisieren und einer nicht gewollten Muldung entgegenzuwirken, wurden quersteife Gurte entwickelt, die über eine zusätzliche Querarmierung – ebenfalls oft aus Stahlseilen oder Textilgewebe – verfügen. Abhängig von der erforderlichen Zug- und Stauchfestigkeit können Laufseite und Tragseite eines Gurtes in unterschiedlichen Stärken und Aufbauhöhen ausgestaltet werden.

Sinnvolle Prävention

Auch wenn das Produkt Gummifördergurt simpel und konservativ erscheint, erfordert der optimale Einsatz eine individuelle Auslegung unter Berücksichtigung von Einsatzgebiet und Aufgabegut. Um die Einsatzzuverlässigkeit und die uneingeschränkten Kapazitäten dauerhaft zu verstetigen, muss zudem eine Anpassung der Fördergurtsysteme an sich ändernde Einsatzparameter im Blick behalten werden. Das bedeutet in der Betriebspraxis – wie eigentlich bei allen Komponenten der Anlagentechnik:

Service und Wartung bis hin zu einer praxisbegleitenden Überwachung. Allgemeiner Oberflächenverschleiß und Sichtrisse durch UV-Licht sowie Verschleiß durch Abrieb sind häufige Ursachen, hinzu kommen Riss-, Reiß- und Stoßschäden. Weil sich viele Schadensquellen weitestgehend im Verborgenen entwickeln, bis katastrophale Risschäden der Funktion ein abruptes Ende bereiten, sind die Komponenten für eine sogenannte vorbeugende Instandsetzung prädestiniert. Dabei sind Spezialisten wie Gummi Stricker aus Münster gefragt. Das unabhängige Familienunternehmen hat die Entwicklungen der Fördergurttechnologien der vergangenen 90 Jahre begleitet und weiß um die Fehlerquellen – und ihre Verhinderung oder Beseitigung, wie Geschäftsführer Wolfgang Stricker selbstbewusst erklärt. Allerdings beobachtet er, dass bei vielen Standortbetreibern aufgrund der soliden, konservativen Unscheinbarkeit von Förderbändern oft keine sonderlich ausgeprägte Investitionsbereitschaft besteht. Der Experte weiß aus der langjährigen Praxis, dass eine Wartung mit System wirtschaftlich sinnvoll ist: „Viel zu oft werden Fördergurte auf Bruch gefahren“, sagt Wolfgang Stricker. Um dem Rechnung zu tragen, hat Gummi Stricker



VOR-ORT-SERVICE: Die Spezialisten von Gummi Stricker können einige Mängel bereits an der Anlage beheben. Foto: Kristof Topolewski



KOMPLEXES INNENLEBEN: Erst der Aufbau aus den verschiedensten Lagen macht aus den Gurten ein spezifisches Produkt. Foto: Gummi Stricker

seine Serviceleistungen zu einem Programm namens „Manu prevent“ gebündelt. Denn auch bei Gummigurten gilt: Prävention ist der beste Schutz vor bösen, kostenintensiven Überraschungen. Verhindern lässt sich, dass Fördergurte viel früher als nötig ersetzt werden müssen. Das schafft eine kosteneffiziente Lebensdauer. Der Vor-Ort-Service von Gummi Stricker deckt Fehler auf und legt Schäden offen. Wichtig ist, dass bei der

Anlagenauslegung schon geeignete Gurte und Anlagenkomponenten vorgesehen und verbaut werden. Dazu sagt Wolfgang Stricker: „Das beginnt mit minderwertigen Gurten, die weit weniger widerstandsfähig gegen Beschädigungen sind, als für den Einsatz geboten.“ Die Spezialisten von Gummi Stricker inspizieren die Anlagen bis ins Detail, so dass die Informationen jederzeit und mobil zur Verfügung stehen. Das

ist mit einem entsprechenden, oft händischen Aufwand verbunden, trägt aber dem Charakter der Gurte Rechnung: Lange Strecken mit vielen, oft wiederkehrenden relevanten Beobachtungspunkten erfordern eine kompetente, sorgfältige Vorgehensweise.

Von großen Beschädigungen und ihren Ursachen bis hin zu punktuellen potenziellen Problemen wie etwa einzelnen blockierenden Rollen lassen sich die kompletten Gurtfördersysteme so optimieren, dass ein „Fahren auf Bruch“ dauerhaft vermieden wird. Das Vorgehen steigert die Effizienz zuverlässig und schafft eine hohe Anlagenverfügbarkeit. Zum „Manu prevent“-Programm gehört eine komplett digitale Erfassung und Dokumentation, die jederzeit und mobil auf Abruf zur Verfügung steht und potenzielle Eingriffe (Reparatur, Ertüchtigung) vereinfacht. Diese zielführende Digitalisierung für strikt analoge Anlagenkomponenten kann individuell einen Quantensprung in Sachen Wartung und Optimierung der eigentlich so konservativen Fördergurttechnik darstellen. (bwi)

■ www.gummi-stricker.de

GURTFÖRDERER

Optimaler Gurtlauf durch Federgirlanden

Im Gegensatz zu herkömmlichen Girlanden verfügt das Federgirlandensystem der Firma Gerix über einen Federmechanismus, der den Muldwinkel kontinuierlich dem jeweiligen Förderstrom anpasst. Bei unbelastetem Transportband beträgt der Muldwinkel ca. 27°, sodass der Fördergurt durch die größere Auflage an den Außenrollen auch ohne Last eine optimale Führung erhält. Die Gurtzentrierung erfolgt über zwei Außenrollen, die durch eine spezielle Halterung einen Sturz von ca. 2° bis 3° erhalten. Dieser Sturz wird auch beim Ansteigen des Muldwinkel bis auf ca. 35° unter Belastung beibehalten.

Die Gerüstkonstruktion zeichnet sich durch ihr leicht zu montierendes Baukastensystem aus. Die auftretenden Zugkräfte können jedoch nicht von der Konstruktion aufgenommen werden und müssen am Antrieb und an der Umkehrstation in entsprechende Fundamente eingeleitet werden. In der Standardausführung wird das Federgirlandensystem mit 3,05 m Stützweite und 1 m Gerüsthöhe angeboten. Die maximale Förderleistung sollte eine Kapazität von 550 t/h nicht überschreiten. Bei höheren Kapazitäten in der Förderleistung kommen Stützweiten von 2,75 m und 2,50 m zum Einsatz. Härtere Einsatzmöglichkeiten realisieren Rollendurchmesser von 102 mm bzw. 127 mm und verwendeter 25-mm-Achse.

Die Abdichtung der Rillenkugellager kann den verschiedenen Einsatzanforderungen individuell angepasst werden. Die Auswahl erstreckt sich von der Mehrfach-Lippendichtung über

eine Mehrfach-Labyrinthdichtung bis zur explosionsgeschützten Abdichtung für den Einsatz unter Tage. Gleiches gilt für die Dimensionierung der verwendeten Druckfedern, die dem spezifischen Gewicht des Fördergutes angepasst werden. Das Federgirlandensystem ist in Fördergurtbreiten von 650 mm, 800 mm, 1000 mm und 1200 mm lieferbar. Interessierte wenden sich per Mail an Gerix, weil die Homepage gerade überarbeitet und daher an dieser Stelle nicht abgedruckt wird.

■ gerix@t-online.de



AUFGETRENNTE-GIRLANDE: aufgeschnittene Tragrolle mit der innenliegenden Druckfeder. Foto: Gerix

BRASILILIEN

Doppelauftrag für Beumer

Die auf automatisierte Materialflusssysteme spezialisierte Beumer Group hat in Südamerika zwei Aufträge von Gerdau S.A. erhalten, um Maschinen für die Lagerplätze des Gerdau-Açominas-Stahlwerks in Ouro Branco zu liefern. Der Doppelauftrag umfasst die Lieferung eines neuen Fam-Brücken-Schaufelradgerätes sowie eines Absetzers und eines Schaufelradrückladers für den Einsatz in den Lagerplätzen des Stahlwerks von Gerdau. Der Projektumfang zur Verbesserung der Betriebseffizienz des Stahlwerks umfasst auch Engineering, Beschaffung, Fertigung (einschließlich Inspektion), Transport zur Baustelle und Vor-Ort-Dienstleistungen.

Gerdau S.A. ist einer der führenden Langstahlproduzenten in Amerika und einer der größten Recycler und Lieferanten von Spezialstahl weltweit. Das Gerdau-Açominas-Stahlwerk in Ouro Branco ist das Hauptwerk des Unternehmens in Brasilien mit einer Produktionskapazität von über 8 Mio. t Stahl/a. Das Stahlwerk ist mehr als 30 Jahre in Betrieb und musste neue Anlagen installieren und einige in seinem Lagerplatz ersetzen, um die Effizienz seiner Eisenerz-Förderung weiterhin sicherzustellen.

Im Rahmen des ersten Vertrags wird Beumer Südamerika ein neues Fam-Brückenschaufelradgerät mit zwei Schaufelrädern und einem 36-m-Brückenförderer liefern. Die Anlage ist für eine Kapazität von etwa 1200 t/h ausgelegt. Der zweite Auftrag umfasst einen Absetzer für Eisenerz mit einem 30-m-Ausleger für eine Leistung von 1700 t/h und einen Schaufelradrücklader mit einem 43-m-Ausleger für eine Leistung von 975 t/h.

Der bedeutende Auftragserfolg folgt auf die Übernahme und Integration der ehemaligen Fam-Standorte in Brasilien, Peru und Chile durch die Beumer Group. Bruno Rocha Ribeiro, Leiter des Projektmanagements bei Beumer Brasilien, kommentiert den Erfolg: „Der Gewinn beider Aufträge von Gerdau S.A. für dieses Stahlwerks-Upgrade gegen starken internatio-



FÜR DAS GERDAU-AÇOMINAS-STAHLWERK in Ouro Branco hat die Beumer Group Südamerika zwei Aufträge zur Lieferung von Eisenerzförderanlagen erhalten. Foto: Beumer Group

nen und lokalen Wettbewerb ist ein Beweis für die Expertise und Professionalität unseres Teams in Brasilien. Durch die Kombination der Fähigkeiten und des Fachwissens von Fam und Beumer sind wir in der Lage, Eisenerz in anspruchsvollen Umgebungen zu fördern und zu handhaben. Wir setzen weiterhin Lösungen ein, die die Effizienz verbessern und die Betriebskosten für unsere Kunden senken. Wir freuen uns darauf, die Beziehung zu Gerdau S.A. weiterzuentwickeln und ihre Modernisierungsziele für die Eisenerz-Förderung an diesem Flaggschiff-Standort zu unterstützen.“

■ www.beumergroup.com

Wir sorgen für Bewegung.



> Bandtrommeln



> Sonderanfertigungen



> PE-HD Tragrollen



> Untergurtrollen



> Girlandenrollen



> Stationen und Tragrollen

 **SCHAD**
Förderelemente

Friedberger Straße 20
D-35410 Hungen (Germany)

Tel. +49 (0) 6402-505002
Fax +49 (0) 6402-505003

info@schad-rollen.de
www.schad-rollen.de



MIT EINEM RADLADER wird die Anlage von Tegethoff-König beim Betreiber beschickt. Bild: Haaf

Qualifizierte Mineralgemische aus Restmaterial

Die Firmengruppe Haaf verwertet Abfälle aus Naturwerkstein-Herstellung und Recycling. Auf diesem Wege werden normgerechte Mineralgemische kostengünstig hergestellt. Sogar Bruchmaterial aus der Herstellung von Naturwerkstein wird damit zu qualifiziertem Baustoff aufgewertet.

Nach drei Jahren im Einsatz hat ein Reihendoseur bei der fränkischen Firmengruppe Haaf noch weitere Verwendungen gefunden – darunter das Aufbereiten von Recycling-Material.

In 30 Jahren hat sich die Firmengruppe Haaf zu einem thematisch breit aufgestellten, zuverlässigen Partner am Bau im Raum Würzburg entwickelt. Neben Abbruch und Entsorgung, Containerdienst, Baustoffrecycling und Schüttguttransport bleibt die Gewinnung, Verarbeitung und Vermarktung von Naturwerkstein aus dem betriebseigenen Muschelkalk-Steinbruch eine feste Größe im synergetischen Firmenkonzept. Vor einigen Jahren wurde die Gewinnung von Naturwerkstein in die Produktion von Muschelkalk-Schotter für Frostschutz- und Tragschichten im Straßenbau ausgeweitet. Zentrales Element zur Herstellung der geforderten Sieblinien ist ein Reihendoseur von der Tegethoff-König Dosiertechnik GmbH.

Die Kernprodukte des Herstellers aus Hötter sind stationäre und mobile Dosieranlagen zur Herstellung von Mineral-

gemischen. Sie bestehen aus mehreren in Reihe angeordneten Dosierkammern mit Abzugsband und Mischer. In Kombination mit einer ausgeklügelten Anlagensoftware bieten sie eine hohe Dosiergenauigkeit sowie einen hohen Durchsatz bei geringsten Energie- und Personalkosten. Anwender können damit Mineralgemische gemäß EN 13285 oder andere spezielle Korngemische produzieren. Laut Hersteller interessieren sich inzwischen immer mehr mittelständische Unternehmen vermehrt für diese normgerechte, rationelle und kostengünstige Methode der Herstellung von Mineralgemischen.

Gewünschte Rezeptur und Menge auf Knopfdruck

Ausgangsmaterial bei der Firmengruppe Haaf ist die weithin bekannte, hochwertige Quaderkalksteinschicht aus dem Oberen Muschelkalk. Die im Steinbruch aus dem Felsverband gelösten Steine werden mit Hydraulikpressen in Form gestanzt, die entstehenden Bruch-

stücke aufgehaldet, anschließend auf einem Mobilbrecher heruntergebrochen und auf sechs Fraktionen von 0/2 bis 56/120 abgeseibt. Dieses Restmaterial aus der Naturwerkstein-Produktion bringt die Firma nunmehr auf die denkbar höchste Wertstufe – und verwandelt inzwischen auch andere Materialien in wertvolle Baustoffe.

„Anfangs waren wir skeptisch, ob wir die Anlage mit ihrem hohen Durchsatz gewinnbringend auslasten würden“, berichtet Roland Haaf, einer von drei Brüdern an der Firmenspitze und verantwortlich für Recycling, Qualitätsüberwachung und Zertifizierung. „Aber inzwischen steht die Maschine kaum noch still. Nun wissen wir, wie vielseitig sie verwendbar ist. Ein Vorteil des Reihendoseurs ist, dass wir damit aus nahezu beliebigen Ausgangskörnungen exakt und mit hohem Durchsatz genau definierte Zielkörnungen herstellen können.“ Neben der Herstellung von Frostschutz- und Tragschichtmaterial produziert Haaf nun auch feinkörniges Mineralgemisch für wassergebundene

Wegedecken oder grobkörniges Material für das Anlegen von Schotterrasen. Neben Naturschotter und Mainsand wird inzwischen auch RC-Material aus dem firmeneigenen Recyclingwerk verarbeitet. Haaf: „Unser Ziel ist es, einen Recycling-Betonzuschlag der Körnung 2/16 anzubieten. Dabei kommt es für den Betonhersteller auf ein Produkt mit genauer Zusammensetzung an, um das Material in einem Hochsilo vorzuhalten.“

Einfache Bedienung und Störungsbehebung

Reihendoseure von Tegethoff-König sind „Made in Germany“, modular aufgebaut, nach Anforderung mit fast beliebiger Anzahl an Dosierkammern konfigurierbar sowie kufenmobil oder als Sattelaufleger erhältlich. Die aktuelle Baureihe RD 700 besteht aus vier Dosierkammern und einem Abzugsband. Der Hersteller favorisiert die kufenmobile Version. So ist auch die Reihendosieranlage bei der Firmengruppe Haaf konfiguriert. Mit ihrem um 180° schwenkba-



HOCH MOBIL als Sattelaufleger kommt der Reihendoseur zum Einsatz auf wechselnden Baustellen. Bild: Tegethoff-König

ren Austragband ermöglicht sie die Verladung von fertigem Mineralgemisch „auf Knopfdruck“ in der gewünschten Menge direkt auf den Lkw, alternativ wird das Material sortenrein aufgehaldet. Laut Roland Haaf kann der Reihendoseur sehr einfach bedient werden: „Am Bedienterminal muss man lediglich einen Zahlencode für die Art des Materials sowie das Gewicht eingeben. Wir verwenden auch Speicherchips mit vorgegebenen Rezepturen und Mengen. Unsere Stammkunden bedienen die Anlage selbst. Nur das anschließende Verwiegen hat sich nicht geändert.“ Dem Unternehmer gefällt

zudem, dass der Reihendoseur auf einen störungsarmen Betrieb und eine leichte Störungsbehebung getrimmt ist. Neben einer spezifischen Anleitung und Hilfsmitteln zur Reparatur hilft ihm auch die jederzeit mögliche telefonische Beratung durch den Hersteller.

Tegethoff-König stellt für spezielle Projekte auch Anlagen aus seinem Mietpark zur Verfügung. Bestandsmaschinen von nicht mehr existenten Herstellern werden auf Wunsch mit der firmeneigenen Software aufgerüstet und können kostengünstig weiterverwendet werden.

■ www.reihendoseur.de



A company of the **SCHAUBURG** International Group

Creating Customized Progress

Standort Deutschland:

Weseler Straße 48/50e
45478 Mülheim an der Ruhr
Telefon: +49 208 65634840

Standort Niederlande:

Ratelaarweg 13-15
3053 JP Rotterdam
Telefon: +31 10 5112544

www.bd-process.com



Linatex®
Distributor

Wir entwickeln und liefern Komponenten und Anlagen zur Aufbereitung von **SAND · KIES · BAUSCHUTT · HAFENSCHLAMM KONTAMINIERTEN BÖDEN · WASCHWASSER IN ZUCKERFABRIKEN** und sind Ihr Spezialist rund um das Thema **VERSCHLEISSCHUTZ**.



Immer schön locker bleiben

Reste oder Anbackungen von Schüttgütern in Behältern und Silos sind ärgerlich, teuer und stören den Workflow. Umso wertvoller erscheint eine innovative Lösung aus dem Kreis Augsburg.



GESUCHT UND GEFUNDEN:

Der Singold-Online-Konfigurator stellt eine wertvolle Hilfe dar.

Quelle: Singold



PRODUKTPALETTE DER SINGOLD-KLOPFER: für jede Anwendung die passende Größe. Fotos: Singold

Das Not erfinderisch macht, bewies Dipl.-Ing. Erwin Lürer. 1970 gründete er die Firma Singold Gerätetechnik und konstruierte Geräte für Schüttgutanlagen, die es bis dato nicht gab. Lürer erfand und entwickelte den weltweit ersten pneumatischen Klopfer seiner Art. Bis heute stellt das Unternehmen die leistungsfähigsten Klopfer am Markt her. Diese überzeugen auch dann noch, wenn hochtourige Vibratoren oder Rüttler unwirksam werden. Die Wirkung gleicht der eines Silohammers, ohne dass verbeulte Siloausläufe den Materialfluss weiter erschweren. Die Faustregel besagt: Kann ein Handhammer das Produkt zum Fließen bringen, ist auch der pneumatische Klopfer wirksam. Über eine Anschweißplatte wird der Klopfer am Silokonus angebracht. So liegt er an der Platte und damit an der Silowand an.

Aufbau und Wirkungsweise

Das Magnetsystem der Klopfer-Lösung erzielt durch spontan frei werdende gespeicherte Druckluftenergie eine sehr hohe Schlagarbeit. Der als Dauermagnet ausgebildete Schlagkolben haftet per Magnetkraft in der Grundstellung an der Ankerplatte.

Durch das Anschlussgewinde wird Druckluft zugeführt. Nach kurzer Zeit überwindet die Druckluft die Magnetkraft – der Schlagkolben löst sich schlagartig. Von der Druckluft auf bis zu 7 m/s beschleunigt, schlägt er auf den Schlagbolzen auf. Dieser überträgt den Schlag über die Platte direkt auf die Silowand. Nach der Entlüftung des Klopfers drückt eine Feder den Schlagkolben in die Ausgangsstellung zurück. Eine umlaufende Kraft oder Unwucht wie bei Vibratoren oder Rüttlern gibt es nicht. Die größte Wirkung entfaltet der Klopfer, wenn der Schlag ungedämpft auf die Silowand übertragen wird. Kunden aus der Steinerden-Industrie setzen diese Singold-Lösungen in Silos allgemein, aber auch als Blockadelöser im Bereich der Austragsrinne für Gesteinskörnungen von 100/300 mm ein. Weitere



DIE AUSGEFEILTE KLAPPENMECHANIK des Klappenverschlusses ermöglicht ein komplett störungsfreies Herausfließen von Schüttgütern.

Anwendungsgebiete betreffen Ausstragsrutschen, Splittbunkerausläufe oder Seitenabzugsschächte.

Einer geht auf Distanz

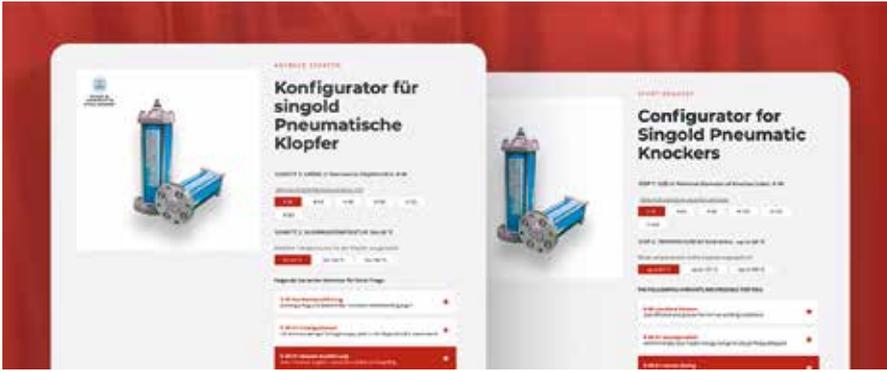
Weil der Standard-Klopfer fest am Behälter montiert werden muss, bietet Singold eine Alternative in Form der Sonderentwicklung namens Distanz-Klopfer QJ an. Dieser eignet sich zum Abklopfen von langsam drehenden Trommeln und an Füll- oder Entleer-Stationen mit wechselnden Containern. Er kann mit Abstand zur drehenden Trommel oder einem Behälter montiert werden. Das Funktionsprinzip ist identisch zum „Standard“, jedoch wird der Schlagimpuls auf eine Kolbenstange übergeben, die sich zum Behälter bewegt. Der Distanz-Klopfer QJ ist überall einsetzbar, wo ein Abreinigungserfolg mithilfe eines Hammerschlags erzielt werden kann, die Direktmontage eines klassischen Klopfers aufgrund von Bewegung oder Temperatur ausgeschlossen ist.

Vollständiges Entleeren

Sollen die in einem Behälter befindlichen Schüttgüter komplett störungsfrei herausfließen, sodass der Behälter in einem Schwung entleert wird, kommt der Singold-Klappenverschluss ins Spiel. Die ausgefeilte Klappenmechanik ermöglicht ein händisches Öffnen mit geringem Kraftaufwand. In pneumatischer Ausführung öffnet die Klappe sehr schnell, ohne dass der Produktstrom abgelenkt wird. Lagerstellen und Gelenke liegen außerhalb des Produktstroms. Auch bei hoch abrasiven Materialien funktioniert diese Lösung nahezu verschleißfrei.

Online-Konfigurator

Trotz seines großen Produktportfolios macht es Singold einfach, den passenden pneumatischen Klopfer für jede Anwendung zu finden und anzufragen – dem Online-Konfigurator sei Dank.



GEWUSST WIE: Per Online-Konfigurator ist das richtige Modell schnell ausgemacht.

Schritt für Schritt leitet das Tool durch alle relevanten Abfrageparameter. Wenige Klicks führen zur passenden Voreinstellung. Wer ohnehin schon weiß, welches Modell gebraucht wird kann mit dem Konfigurator blitzschnell eine Anfrage senden. Welche und wie viele Klopfer erforderlich sind, richtet sich vor allem nach Silogröße und Blechdicke. Ein interaktives Diagramm im Online-Konfigurator zeigt die geeignete Anzahl und Größe. Im zweiten Schritt wird die

Anwendungstemperatur definiert. Für Einsätze bei Temperaturen von über 60°C schlägt das Tool Klopfer mit Kolben aus Aluminium statt aus Kunststoff vor. Sogar für Wandtemperaturen von bis zu 140°C und besondere Anwendungssituationen wie etwa mit aggressiven Stäuben und Dämpfen kann der passende pneumatische Klopfer ausgewählt werden.

■ www.singold.tech.de

An die Anforderungen angepasst

Endprodukte verlangen häufig ebenso eigene Aufbereitungs- und Veredlungsschritte wie viele Ausgangsstoffe. Das gilt auch für alle Produktionsschritte. Was beim Brechen aber mittlerweile weithin bekannt ist – mit der Verbreitung einer Vielzahl unterschiedlicher Zerkleinerungsarten – ist beim Sieben nicht ganz so offensichtlich. Letzteres ist jedoch komplexer, als es auf den ersten Blick zu sein scheint: Sieben ist eben nicht gleich Sieben!

Wenn unter Verarbeitung hoher Durchsatzmengen eine effiziente und schnelle Absiebung eines hohen Feinanteils erforderlich ist, werden häufig sogenannte Bananensiebe eingesetzt. Dazu muss man wissen: Bananensiebe haben keine gewölbten oder gebogenen Siebböden, wie es der Name vermuten lassen könnte. Von konventionellen Bauformen der Hochleistungssiebmaschinen unterscheidet sich deren spezielle Konstruktion darin, dass gleich mehrere unterschiedlich geneigte Siebflächen hintereinander in einer Maschine angeordnet sind. Bei den gängigen Standardvarianten handelt es sich um eine Abfolge von zwei oder drei geneigten Siebdecks, wobei die Neigung stets in Sieblängsrichtung abnimmt. Die Abstufungen reichen etwa von 15 bis 25°

Neigung auf der Aufgabeseite und 0 bis 15° im Austragsbereich. Oft weist die Gesamtdifferenz sogar weniger als 10° auf, selbst bei Ausführungen mit drei unterschiedlich geneigten Siebflächen. Das bietet sich dann an, wenn weniger scharfe Übergänge sich als effizient herausgestellt haben.

Die meist als Linearschwinger konstruierten Maschinen mit einem gemeinsamen Antriebsstrang oberhalb des Massenschwerpunkts arbeiten dann nach dem Prinzip, bei dem die unterschiedlichen Fördergeschwindigkeiten einhergehen. Dadurch entstehen in den verschiedenen Längsabschnitten unterschiedliche Transportgeschwindigkeiten – von hoher Geschwindigkeit im ersten Bereich über eine mittlere Geschwindigkeit in der



Die Software Komplettlösung für

Erbau
Sand und Kies
Entsorgung
Recycling
Transport
Beton



ErdProfi Kurzvideo

APPsolut genial was heute geht!

Perfekt mit ErdMobile zur wirklich durchgängigen Digitalisierung für alle Mitarbeiter!



Katherl Software GmbH
Am Fürtherbach 9
4873 Frankenburg
AUSTRIA

Tel.: +43 7683 7090
E-Mail: office@katherl.at



ErdMobile Kurzvideo

www.ErdProfi.info

Mitte bis zur niedrigen Geschwindigkeit im letzten Abschnitt. Das wirkt sich unmittelbar auf den Siebvorgang aus, denn je steiler die Neigung, desto ungenauer die Siebung. Im Segment der stärker geneigten Aufgabe erfolgt daher zunächst nur eine grobe Trennung – dafür wird die Produktschicht gering gehalten. Diese für das Bananensieb spezifische Technologie ist gezielt darauf ausgelegt, unter Anwendung der sogenannten „Dünn-Schicht-Theorie“ die Siebeffizienz durch eine schnelle Absiebung der Feianteile zu gestalten. Die Schichthöhe kann natürlich individuell durch die Aufgabemenge variiert werden. Weil sich auf dem oberen Segment der gesamte Siebvorgang erst in seiner beginnenden ersten Phase befindet, muss noch nicht scharf klassiert werden. Das geschieht zunehmend auf den mittleren oder unteren Abschnitten, sodass am Sieb-Ende eine effiziente Grenzkornabsiebung – also Abtrennung der Partikelgrößen nahe der Maschenweite – erfolgt. Durch die geringere Transportgeschwindigkeit und eine gute Materialschichtung steht ausreichend Verbleibzeit zur Verfügung, um die gewünschte Siebgenauigkeit zu erreichen.

Multifunktionale Einsatzmöglichkeiten

In der Summe ihrer Einsatzigenschaften sind Bananensiebe daher immer dann das Mittel der Wahl, wenn bei großen gewünschten Durchsatzleistungen ein ausgesprochen hoher Feinanteil ausgieselt werden soll. Diese Feianteile können 60 bis 70 % oder mehr ausmachen, wie Dieter Uebler, Vertriebsingenieur und Siebspezialist bei der Jöst



AUCH FÜR GROBES AUFGABEGUT: Große Bananensiebe mit einer Abstufung der Siebböden eignen sich auch für den Einsatz bei Grizzlies. Foto: Jöst

GmbH + Co. KG aus dem westfälischen Dülmen, weiß. Im Vergleich zu konventionellen Schwingsieben bewältigen Bananensiebe der entsprechenden Dimensionen hier durchaus das Zwei- bis Dreifache der spezifischen Aufgaberate. Ein typischer Einsatz besteht in der Trockenveredelung, nachgeschaltet hinter Prall- oder auch Hammermühlen. Aber auch bei der effizienten trockenen Absiebung in der Haldenaufbereitung können Bananensiebe sehr gute Ergebnisse erzielen. Jöst gehört in Deutschland und europaweit zu den Marktführern bei leistungsstarken Siebmaschinen – auch in der Schüttgutnutzung. Hier entstehen unter anderem Bananensiebe mit bis zu einer maximalen effektiven Siebbreite von 4,8 m, Sieblängen sind durchaus bis zu 10 m möglich. Bei Jöst entstehen Bananensiebe auch als Doppeldecker, wobei das Oberdeck besonders auf der Abgabeseite andere Neigungen aufweisen kann als das Unterdeck, wenn es das Verhältnis von Trennschnitt zu Schichtdicke erforderlich macht. Von ihrem Grundprinzip sind Bananensiebe umfassend konfigurierbar und für die Verwendung sämtlicher Arten von Siebbelägen ausgelegt. Sie werden üblicherweise für die Zwischen- und Sekundärabsiebung eingesetzt, besonders bei Verwendung von Draht-

siebgewebe. Auch die Spannwellentechnologie kann mit allerdings nur geringen Neigungsunterschieden auf Bananensieben angewendet werden, ebenso lassen sich abgestufte Siebsegmente bei Grizzlies oder Vorabscheidern installieren. Neben stationären Anwendungen sind am Markt auch mobile Bananensiebanlagen verfügbar. Bei Jöst wurden weitere Anwendungen für die Schüttgutaufbereitung entwickelt, wie Dieter Uebler erklärt. Mit dem Jöst-Spezialtyp „Multislope“ würde die Technologie der Bananensiebe beispielsweise auch in der Nassaufbereitung/Nassklassierung besonderes bei geringen Suspensionsdichten effizient eingesetzt werden. Oftmals sind dann noch zusätzliche Bebrausungseinrichtungen notwendig, um das restliche Feinmaterial abzusieben. Das Modell kombiniert sogar fünf bis sechs Elemente bspw. mit einer Länge von jeweils 1 bis 1,25 m hintereinander und nähert sich im Siebneigungsverlauf nahezu einer konstanten Kurve an.

GP und der Verfasser danken der Jöst GmbH + Co. KG Dülmen und dem Siebspezialisten Dieter Uebler für die fachliche Unterstützung zu diesem Bericht.

(bwi)

■ www.joest.com



CHRISTOPHEL
SIEBEN • BRECHEN • SCHRECKEN • MALDEN

+49 (0) 451 89947-0
MAIL@CHRISTOPHEL.COM



IHR SPEZIALIST FÜR AUFBEREITUNGSTECHNIK

- » kundenorientierte Beratung
- » umfassendes Produktprogramm
- » erfahrener After-Sales-Service
- » namhafte Hersteller

HIER MEHR ERFAHREN:
WWW.CHRISTOPHEL.COM










AMR GMBH
Berner Feld 15 | 78628 | Rottweil | +49(0)741 2802-0

Anlagenbau
»Vorbrechanlage »Sieb- / Siloanlage »Mobilanlage

Maschinenbau
» Kettenförderer » Schubaufgeber » Plattenband » Förderband
» Rollenrost » Fingerrollenrost » Backenbrecher » Pickelwalzenbrecher

THINK BIG! MASCHINEN FÜR DEN STEINBRUCH. www.august-mueller.com

Verschiebbares Hallendach für optimierten Umschlag

Optimierter Umschlag und optimal genutzte Lagerkapazitäten: Das waren die Anforderungen an eine neue Halle im Hafengelände Enns in Oberösterreich. Die Lösung ist ein verschiebbares Hallendach, das sich individuell verfahren lässt. Die Halle besteht aus drei Lagerkammern, in denen lose Güter, wie Futtermittel, gelagert werden. Deren Dächer lassen sich unabhängig voneinander vollautomatisch öffnen und schließen.



DANK VERSCHIEBBAREM HALLENDACH sind die drei Lagerkammern der Umschlaghalle von oben per Bagger beladbar. Foto: Danubia Speicherei

Möglich macht das ein 2-in-1-Ketten-Antriebssystem von Rud Ketten Rieger & Dietz. Tecdos Pi-Gamma heißt der Antrieb für horizontale und vertikale Anwendungen mit einer Kettenumlenkung von 90° bis 180°. Besondere Herausforderung: Das verschiebbare Hallendach ist 12 m hoch und muss nicht nur Wind und Regen, sondern auch Schneelasten standhalten. Die neue 990-m²-Umschlaghalle ging 2024 in Betrieb. Darin werden lose Güter, etwa Futtermittel, gelagert und umgeschlagen. Sie liegt im Hafengelände Enns direkt am Wasser und an Gleisen. Ge-

schäftsführer Georg Dobesberger wollte für den trimodalen Umschlagplatz nicht weniger als „die beste Lösung“. Diese sieht so aus: Der Neubau aus Vollbeton besteht aus drei Lagerkammern à 12 x 33 x 10 m (HLB). Über jeder der 3500-m³-Boxen sitzt ein Dach (33 x 10 x 3 m), das sich per Funkfernsteuerung vollautomatisch öffnen und schließen lässt. Die drei Dächer können unabhängig voneinander bewegt werden. Die Halle ist über drei große Tore befahrbar. „Wir nutzen den Raum der Boxen maximal für die Befüllung mit Lagergut aus. Bei einer klassischen Einrich-

Das Original seit 1931.

Baukastensysteme
Komplettförderer
Sonder- und Anlagenbau
Zubehör und
Ersatzteilservice



BERTRAM
Förderanlagen | conveyor-systems

bertram-gruppe.de

ZANDT cargo
SattelTieflader ST 480



T 09631 6423 • info@zandt-cargo.de • 95643 Tirschenreuth



2-IN-1-ANTRIEBSSYSTEM:
Tecdos Pi-Gamma von Rud mit einer flexiblen Kettenumlenkung von 90° bis 180°. Foto: Rud



DIE FLEXIBLE KETTENUMLenkUNG
ermöglicht auch vertikale oder ansteigende Anwendungen. Foto: Rud

tung mit Fördertechnik bleiben einem immer Schüttkegel des losen Materials. Dank der schlanken Antriebstechnik haben wir hier keinen limitierenden Faktor“, sagt Dobesberger. Als ausführende Firma kam der oberösterreichische Hebeteknikspezialist Hova Maschinenbau aus Adlwang mit Geschäftsführer Gerhard Holzner zum Einsatz. Er übernahm die Auslegung der Antriebstechnik samt Steuerung und Programmierung der verschiebbaren Hallendächer und koordinierte die Gewerke vor Ort. Unterstützung kam vom Antriebstechnikdienstleister Rud. Dessen Antriebssystem Tecdos Pi-Gamma umfasst in diesem Fall pro Box je vier am Hallendach verbaute Antriebe. Basis des Systems ist eine Hochleistungs-Rundstahlkette, die über eine Antriebswelle läuft, die frei von Zusatzkräften ist. Die simple Bauweise bedeutet eine einfache Montage und Instandhaltung und überzeugt kräfte resistent, langlebig und korrosionsbeständig im Außeneinsatz. Pro Lagerkammer ist eine 33 m lange Rundstahlkette vom Typ TEC 12 integriert. Alle 2 m wird die Kette von Rollen unterstützt, um Kettendurchhang zu verhindern.

Äußere Einflüsse einbezogen

Als 2-in-1-Lösung ist Tecdos Pi-Gamma besonders kompakt, denn der Antrieb ist schmaler und leichter als herkömmliche

Systeme. In der Ausführung Tec 12, wie sie in der neuen Halle der Danubia Speicherei verbaut ist, hat das Antriebssystem 82,3 mm Teilkreisdurchmesser und wiegt 12 kg. „Gerade bei beengten Platzverhältnissen spielt diese Lösung ihre Stärke aus und bewegt mit einer relativ kleinen Baugröße selbst schwere Lasten“, sagt Rud-Area-Sales-Manager Tobias Rathge. Um den Platz der Boxen bestmöglich auszunutzen, sollte die Antriebstechnik an den Rändern der Dächer so schmal und kompakt wie möglich gehalten werden. Als weitere Herausforderung kam die Höhe hinzu. „Der Winddruck erreicht teilweise 120 N/m³, weshalb Dächer samt Antriebstechnik windsicher ausgeführt sind. Bei Bedarf verriegeln sie sich mechanisch über spezielle Verriegelungsmechanismen“, erklärt Mario Reitmann, Projektleiter Maschinenbau bei Hova Maschinenbau. Auch Regen und Schneelasten muss die Lösung standhalten. Daher wurde der Platz an den Dächern überall sehr eng ausgelegt. „Bei viel Schnee haben wir es pro Dach mit bis zu 15 t Mehrgewicht zu tun. Dank der starken Antriebstechnik können rund 50 t Gesamtgewicht pro Dach horizontal bewegt werden“, resümiert Reitmann.

- www.hova.at
- www.rud.com

STEINBRUCHVERKAUF
DAS PORTAL FÜR D/A/CH .DE

SAND & KIESGRUBEN - WERKSTEIN & SCHOTTER
STEINBRÜCHE - METALL & NICHTMETALL MINERALIEN

GESTEINE & INDUSTRIEMINERALE
für alle Industrien

Bi
BEST OF
INDUSTRY
AWARD

BALKE & PARTNERS®
THE STONE EXPERTS ALLIANCE

GREEN

**BEST OF
BUSINESS
AWARD**

DER WELTWEIT GRÖSSTE HANDELSPLATZ FÜR NATÜRLICHE RESSOURCEN

**TROG- UND ROHRSCHECKEN-
FÖRDERER IN VIELEN VARIATIONEN**

WIR HALTEN IHRE SCHÜTTGÜTER IN BEWEGUNG

PADDEL / PALETTEN / MITTELAGER / DIV.

SCHNECKENFLÜGEL, -GEWINDE / BANDSCHNECKEN

**PAUL HEDFELD
GMBH**

www.hedfeld.com
hedfeld@hedfeld.com

Qualifiziert glücklich

13 Absolventen des Industriemeisterkurses für „Aufbereitungs- und Verfahrenstechnik“ haben Mitte Mai am IHK-Standort Regensburg den Abschluss ihrer Weiterbildung gefeiert. Dank der tatkräftigen Unterstützung der beteiligten Verbände war der Abschluss bestens organisiert.

Das Glück steht den 13 jungen Herren förmlich ins Gesicht geschrieben. Nicht weniger als einen beruflichen Meilenstein haben sie erreicht, das muss gebührend gefeiert werden. GP hat vor Ort gratuliert und nach der Motivation gefragt. Fazit: Hier trifft eine hochwertige berufliche Weiterbildung auf topmotivierte Roh- und Baustoffexperten. Seit der Einführung des Kurses „Industriemeister Aufbereitungs- und Verfahrenstechnik IHK“ im Jahr 2018 hat sich dieser als essenziell für die berufliche Weiterentwicklung in der Gesteinsbranche etabliert. Ins Leben gerufen hatten den Kurs einst MIRO, der Bundesverband der Deutschen Transportbetonindustrie (BTB), das Berufsförderwerk für die Beton- und Fertigteilindustrie (bbf) sowie der Deutsche Asphaltverband (DAV). Die Bildungspartner vor Ort sind die Eckert-Schulen und die IHK Regensburg.

Am Abend der bestandenen Abschlussprüfung feierten die neuen Meister zusammen mit Vertretern der beteiligten Verbände, Mitgliedern des Prüfungsausschusses, Dozenten, der IHK und den Eckert-Schulen im Wirts-

haus ihren Erfolg. „Ich bin erleichtert, dass sich das Lernen ausgezahlt hat“, sagt Hendrik Ehmann. Sein Arbeitgeber, die Baden-Württembergischen Steinbruchbetriebe (BWS), unterstützte ihn gerne – nun ist er seinem Traum, Werkstattleiter zu werden, deutlich nähergekommen. Rouven Wahle vom Bauunternehmen Heinrich Mütze wiederum erfuhr durch einen Berufsschulkameraden in Gelsenkirchen vom Meisterkurs und war direkt begeistert. „Ich hatte großes Glück, denn mein Ausbildungsbetrieb stand voll hinter mir“, sagt der Naturstein-Aufbereitungsmechaniker.

Valentin Hettler lernte sein Handwerk bei der Kies und Beton AG Baden-Baden – ein vierwöchiges Praktikum hatte ihn vorab überzeugt. Sein Ausbilder Pascal Wörther, selber IHK-Meisterabsolvent, wurde zum Mentor. „Die Chance, weiterzukommen, nutze ich gerne, zumal ich in Pascal einen offenen und loyalen Ansprechpartner habe“, sagt er. Dr. Bettina Nickel, Vorsitzende des MIRO-Arbeitsausschusses Aus- und Weiterbildung, freute sich mit ihrem Prüfungsausschusskollegium



MEISTER-DUO mit Pascal Wörther (l.) und Valentin Hettler.

und den Dozenten über den Erfolg. Einst, so erzählt sie, entstand die Meisteridee durch Meistermangel – ein Problem, das weiterhin besteht. Es scheint also gesichert, dass auch künftige Meisterkurse gut nachgefragt sein werden. Der nächste beginnt im September 2025, einen Anmeldeschluss gibt es nicht. Also: Auf zum Meister ...

- www.eckert-schulen.de
- www.bv-miro.org



GUTE LAUNE ist bei der Meisterfeier garantiert. Dabei waren Vertreter der beteiligten Verbände, Mitglieder des Prüfungsausschusses, Dozenten, IHK und Eckert-Schulen. Fotos: tne

Grenzen überwinden – Neues miteinander schaffen

Unter diesem Motto fand Anfang April das diesjährige Forum „Kieswirtschaft im Dialog“ (Kiwi) im Europapark Rust statt. Es zeigte eindrucksvoll auf, wie vielseitig ehemalige und aktive Gewinnungsstätten genutzt werden können.



MACHER UND GESTALTER: die Unternehmer der Initiative Kiwi mit den Referenten beim jährlichen Austausch mit Interessierten aus Politik, Verwaltung und Öffentlichkeit. Fotos: ISTE

Wer bei Baggerseen, Kiesgruben und Steinbrüchen nur an Rohstoffabbau denkt, verkennt ihr enormes Potenzial für die Energiewende, den Erhalt der Biodiversität und die geologische Forschung. Den Beweis lieferte das diesjährige Kiwi-Forum eindrucksvoll. Rund 200 Teilnehmer aus Wirtschaft, Wissenschaft, Verwaltung und Naturschutz kamen zusammen, um innovative Ansätze für eine nachhaltige Zukunft „rund um den Baggersee“ zu diskutieren. Im Zentrum stand dabei ein Perspektivwechsel: „Baggerseen und Abbaustätten sind weit mehr als Rohstoffquellen“, betonte Thomas Peter, Vorsitzender von Kiwi, in seiner Begrüßung. „Sie bieten nachhaltige Energielösungen, bergen faszinierende geologische Schätze und sind Lebensräume für bedrohte Tier- und Pflanzenarten.“ Führende Fachleute aus den Bereichen Umwelt, Wasserwirtschaft und Mineralogie gaben fundierte Einblicke und zukunftsweisende Ausblicke.

Energiegewinnung mit FPV

Dr. Joachim Bley, Abteilungsleiter Wasser bei der Landesanstalt für Umwelt

Baden-Württemberg (LUBW), hob das bislang ungenutzte Potenzial schwimmender Photovoltaik-Anlagen (FPV) auf Baggerseen hervor. Bis zu 25 % der Wasserflächen könnten laut Untersuchungen im Auftrag der LUBW für Solarenergie problemlos genutzt werden – aktuell erlaubt das Gesetz jedoch lediglich 15 %. „Wer die Energiewende will, muss sich fragen, woher der Strom künftig kommen soll“, so Bley. Gerade angesichts globaler Unsicherheiten sei eine dezentrale und nachhaltige Stromversorgung, wie sie schwimmende PV-Anla-

gen bieten, eine vielversprechende Alternative. Über höhere Bedeckungsgrade bis 45 % müsse im Einzelfall entschieden werden. Die Politik sei hier gefordert, den gesetzlichen Rahmen anzupassen.

Der „umgekehrte Kühlschrank“

Ein weiteres innovatives Konzept stellte Dr. Bley mit der sogenannten Seethermie vor – der Nutzung der im Seewasser gespeicherten Wärme. Auch im Winter bleibt das Wasser unter der Oberfläche relativ warm. Diese Energie könne mit Wärmetauschern nutzbar gemacht werden – nach dem Prinzip eines „umgekehrten Kühlschranks“. Ein Beispiel ist der Bodensee, über den bereits seit Jahren Forschungsprojekte zur Seethermie laufen, geregelt durch die länderübergreifenden IGKB-Richtlinien von 2014. „Eine Abkühlung des Bodensees um nur 0,2 °C würde theoretisch ausreichen, um sämtliche Anwohner mit Energie zu versorgen“, erläuterte Bley. Für Baggerseen gelten andere Voraussetzungen. Laut Bley könnten 83 der 379 Baggerseen im Oberrheingraben – mit einer Tiefe von über zehn Metern und einem Volumen von mindestens 300.000 m³ – für die thermische Nutzung infrage kommen. Eine Abkühlung um nur 1 °C könnte dort bis zu 1000 GWh Energie liefern – genug, um etwa 50.000 Einfamilienhäuser oder 200.000 KfW-Effizienzhäuser zu versorgen. Bis zur praktischen

RUND 200 INTERESSIERTE kamen zum Kiwi-Forum 2025 im Europa-Park in Rust.





DR. JOACHIM BLEY erklärte, wie Energie und Wärme von Baggerseen gewonnen werden können.



EXTREMSPORTLER Jonas Deichmann begeisterte den Saal mit seinen Erzählungen über den ersten Triathlon rund um die Welt.



SYMPATHISCHES DUO: Moderator Søren Eiko Mielke (l.) mit Prof. Dr. Gregor Markl, der über die Vielfalt von Mineralien und Schmetterlingen in Kiesgruben und Baggerseen berichtete.

Umsetzung sind jedoch noch weitere Forschungen notwendig.

Abbaustätten: Inseln der Biodiversität

Dass Gewinnungsbetriebe eine Schlüsselrolle für den Erhalt der biologischen Vielfalt spielen, zeigte Prof. Dr. Gregor Markl, Inhaber des Lehrstuhls für Petrologie & Mineralische Rohstoffe an der Universität Tübingen. In seinem Vortrag „Ästhetik und Vielfalt“ verdeutlichte er, dass Kiesgruben und Steinbrüche seltenen Arten wie dem stark gefährdeten Roten Apollo-Schmetterling einen idealen Lebensraum bieten. Diese Arten brauchen nährstoffarme, offene Flächen – eine Landschaft, wie sie nach dem Abbau oft entsteht. „Das Leben gedeiht dort, wo Mangel herrscht –

nicht auf überdüngten Wiesen“, so Markl. Abbaustätten seien deshalb als „Inseln der Biodiversität“ von unschätzbarem ökologischem Wert.

Rohstoffsicherung als Zukunftsaufgabe

Darüber hinaus lenkte Markl den Blick auf die über 1000 Erzvorkommen im Schwarzwald, deren Alter und Entstehung er im Hinblick auf die langfristige Rohstoffsicherung erforscht. Die Grube Clara in Oberwolfach beispielsweise zählt dabei zu den weltweit mineralreichsten Fundorten: Sie enthält rund 10 % aller bekannten 5500 Mineralarten – darunter Flussspat, aus dem Fluorid für Zahnpasta gewonnen wird, sowie seltene Erden, die für Magnete und Windturbinen benötigt werden.

„Die Erforschung und Sicherung heimischer Rohstoffe ist eine wichtige Zukunftsaufgabe, angesichts wachsender geopolitischer Spannungen“, betonte Markl.

Ein emotionales Highlight des Nachmittags bildete der Vortrag des Extremsportlers Jonas Deichmann. Unter dem Titel „Das Limit bin nur ich – der erste Triathlon um die Welt“ begeisterte er das Publikum mit seiner persönlichen Grenzerfahrung – und es wurde deutlich: Wer Grenzen überwindet, kann Neues schaffen. Die Kieswirtschaft ist längst mehr als nur Rohstofflieferant. Sie steht an der Schnittstelle von Energiewende, Biodiversität und geologischer Forschung – und ist ein Schlüsselakteur und Lösungsgeber für die nachhaltige Transformation unserer Gesellschaft.

■ www.iste.de

ANWENDERTAGE

Gemeinsam digital denken

Anfang April, parallel zur bauma, fanden die 3. Anwendertage der Praxis EDV-Betriebswirtschaft- und Software-Entwicklung AG statt, an denen rund 50 Interessierte teilnahmen. Diese konnten zwischen zwei Veranstaltungsorten wählen: Regensburg und Neumarkt. Inhaltlich drehte es sich um Möglichkeiten der Digitalisierung und Automatisierung in der mineralischen Baustoffindustrie, konkret um E-Rechnung, Automatisierung in der Fakturierung, Disposition und Logistik oder Anbindung der Flotte. Wie das in der Praxis funktioniert, erklärten Monika Rösl und Martin Erler von der Rösl GmbH & Co. KG. In deren Friedrich-Zeche ging es am zweiten Tag zur Werksbesichtigung samt Infos aus erster Hand der EDV-Anwender.

Dritter Tag – Ortswechsel nach Neumarkt. Dort wurden Praxis-EDV-Softwarelösungen besprochen, die bei der Hermann Trollius GmbH und der Jurasoil GmbH zum Datenaustausch genutzt werden. Herausgestellt wurden die Selbstverwiegungs-Terminals (Counter), Radlader-Anbindungen sowie die Dispositionen mit Fahrerassistenz-System. Das bildete die inhaltliche Einstimmung auf die Werks-Exkursion am nächsten und zugleich finalen Tag.

■ www.praxis-edv.de



WERTVOLLE EINBLICKE ermöglichten die 3. Anwendertage in Regensburg und Neumarkt. Collage: Praxis EDV

**MITGLIEDERVERSAMMLUNGEN
MIRO-MITGLIEDSVERBÄNDE****9.–10. Oktober in Ingolstadt**

Bayrischer Industrieverband Baustoffe, Steine und Erden, BIV (gem. Fachgruppenversammlung Naturstein/Sand und Kies)

■ www.biv.bayern

20.–22. Mai 2026 in München

Bayrischer Industrieverband Baustoffe, Steine und Erden, BIV

■ www.biv.bayern

10.–12. Juni 2026 in Frankfurt

Verband der Bau- und Rohstoffindustrie, vero

■ www.vero-baustoffe.de

11.–12. Juni 2026 in Radebeul

Unternehmerverband Mineralische Baustoffe, UVMB

■ www.uvmb.de

(Die Terminübersicht erscheint in jeder Ausgabe und wird regelmäßig ergänzt.)



**Ab sofort
für 29,99 €
erhältlich!**

Das Adressbuch

baustoffe

Adressmaterial mit mehr als 10.000 Adressen

Die Steine- und Erden-Industrie

- Adressverzeichnis aller baustoffproduzierenden Unternehmen, getrennt nach Branchen
- einem detaillierten Einkaufsführer/ Zuliefererverzeichnis, ebenfalls getrennt nach Branchen
- Behörden- und Institutionsverzeichnissen

GP GESTEINS Perspektiven

**TOP
Online**

Die Top-5plus5-Beiträge in der Gunst unserer Online-Leser in GP 3/2025
<http://webkiosk.stein-verlaggbmh.de/>



Diese Wissensspritze besticht

182 Teilnehmende zählte das 47. MIRO-Betriebsleiter-Seminar. Es fand Mitte Februar in Bamberg statt. Betriebsleiter und technisch Verantwortliche lobten den Erkenntnisgewinn und die angenehme Atmosphäre.
(Seite 58)

1



Münchener Schmankerl

Ihrem Ruf als Impulsgeber ist die bauma 2025 mehr als gerecht geworden. Die ausgehenden Signale waren positiv, auch wenn die globalen Herausforderungen nicht kleiner werden. Ein Messerückblick.
(Seite 68)

2



Ausgezeichnet nachhaltig

Die neunte Staffel des MIRO-Nachhaltigkeitswettbewerbs zählte stolze 32 Bewerbungen, aus denen verdiente Preisträger und Platzierte hervorgingen – oft keine leichte Entscheidung für die Fachjury.
(Seite 6)

3



Gestatten: Ilias

So heißt das neue Mitglied im MIRO-Ausschuss Arbeitssicherheit. Dabei handelt es sich aber nicht um eine reale Person, sondern um eine Open-Source-Software, auf der ein neues Lernportal basiert.
(Seite 32)

4



Wirtschaftlicher sieben

Nicht das Produkt stellt Isenmann in den Fokus, sondern den Service im Sinne des optimalen Nutzens von Siebbelägen. Auf der bauma war dies im wahrsten Sinne des Wortes selbst zu begreifen.
(Seite 44)

5



Nachdem unsere Recherchen zeigten, dass nicht nur zwischen den TOP FÜNF, sondern zwischen den ersten zehn meistgelesenen Beiträgen innerhalb kurzer Zeitspannen eine hohe Volatilität herrscht, die durchaus Verschiebungen im Ranking verursachen kann, nennen wir nun auch regelmäßig die „Verfolger“ bis Rang 10:

- 6 Bohren mit Erfahrung (S. 36)**
- 7 Effektiver Techniktransfer (S. 54)**
- 8 Gern gesehene Gäste (S. 28)**
- 9 Schnelle Hilfe im Notfall (S. 35)**
- 10 Jungunternehmer auf Tour (S. 64)**

Abbaukontrollanlagen



www.spe-ds.de

- Abbaukontrollanlage
- Erkundung & Vermessung
- Retrofit von Baggern
- Automatisierung & vollautomatisches Baggern
- Winden & Unterwassermotoren
- Echtzeitvisualisierung Unterwasser

SPE Dredging Solutions GmbH
Klopstockstraße 13
22765 Hamburg
Tel. +49 (0) 40 3906355
info@spe-ds.de

Aufbereitung



Equipment and
Process Design

www.akwauv.com

**Verfahrenstechnik | Engineering
Apparate | Anlagenbau
Nassmechanische Aufbereitung von
mineralischen Rohstoffen und Umwelttechnik.**

- AKA-DRUM Waschtrommeln
- AKA-SCREEN Nassklassiersiebe
- AKA-VORTEX Hydrozyklone
- AKA-SPIDER Ringverteiler
- AKA-TRIT Hochleistungsattritionszellen
- AKA-SIZER Aufstromklassierer/-sortierer
- AKA-SPIN Wendelscheider
- AKA-SET Hochleistungskläreindicker
- AKOREL Freifall-Klassierer
- AKA-SILT Sandaufbereitungseinheit (Ultrafeinsand)

AKW Apparate + Verfahren GmbH

Aufbereitung



www.august-mueller.com

MASCHINEN FÜR DEN STEINBRUCH

Mit über 130 Jahren Erfahrung entwickeln wir gemeinsam mit Ihnen die wirtschaftlich sinnvollste Lösung für Ihr Schotterwerk – für eine nachhaltige und ressourcenschonende Rohstoffaufbereitung.

Anlagenbau: • Vorbrechanlage
• Sieb-/Siloanlage • Mobilanlage

Maschinenbau: • Kettenförderer • Schub-
aufgeber • Plattenband • Gurtförderer
• Rollenrost • Fingerrollenrost • Backen-
brecher • Pickelwalzenbrecher

**AMR GmbH | Berner Feld 15
78628 Rottweil | Tel. +49 (0) 741 2802-0
service@august-mueller.com**

Aufbereitung



www.bd-process.com

B&D liefert maßgeschneiderte Anlagen zur nassmechanischen Aufbereitung von Sand & Kies, Bauschutt, Hafenschlamm, kontaminierter Böden & für die Recyclingindustrie.

Service & Produkte: Verfahrenstechnik, Gummierungsservice, Inbetriebnahmen, Pumpen-Reparaturen, Wartung, Klassierer, Zyklone, Sortierer, Linatex-Kreiselpumpen, Linatex-Verschleißschutz, Schläuche, Siebmaschinen und Schwertwäschen.

B & D Process Equipment BV
Weseler Straße 48/50e
45478 Mülheim an der Ruhr
Tel. +49 208 65634840 | info@bd-process.de

**GP GESTEINS
Perspektiven**

**Ihre Ansprechpartnerin
für Ihren Eintrag im
Einkaufsführer**

**Rufen Sie uns an,
wir beraten Sie gerne:**

Susanne Grimm-Fasching

+49 8364 986079

+49 162 9094328

**susanne.grimm@
stein-verlagGmbH.de**

Aufbereitung



www.einfach-aufbereiten.de

**Aus der Praxis entwickelt, haben sich unsere
Grobstücksiebmaschinen hundertfach im
Einsatz bewährt. Die Baustoff-Recycling-
siebe SBR3 & SBR5 sind:**

- einfach – robust – wartungsfrei
- flexibel im Einsatz
- für Radladerbeschickung bis 6 m³
- Made in Germany
- Vorsieb/Ergänzungsmaschine/Stand-alone
- elektrifiziert

Wenn Sie diese Eigenschaften suchen,
sprechen Sie uns an:

EAG Einfach Aufbereiten GmbH
Karl-Marx-Straße 11 | 01109 Dresden
Tel. +49 (0) 351 8845740
einfach-aufbereiten@bhs-dresden.de

Aufbereitung

**FTK
Förderband**

Technik Kilian GmbH
www.foerderbandtechnik.eu



Die Firma FTK ist Ihr verlässlicher Partner, wenn ein Höchstmaß an Qualität & Flexibilität bei der Förderbandreinigung gefragt ist. Wir bieten eine sehr breite Produktpalette rund ums Förderband:

- Trommel-Abstreifer, Hartmetall-Abstreifer, Untergurt-Abstreifer, PU-Abstreifer und viele mehr
- Prallstationen, Prallbalken
- Rollen, Trommeln und vieles mehr

Bitte sprechen Sie uns an.

FTK Förderband Technik Kilian GmbH
Aegidistraße 144a-146a | 46240 Bottrop
Tel. +49 (0) 2041 7715390
info@foerderbandtechnik.eu

Aufbereitung



Die GIPO-Anlagen zeichnen sich generell durch die hohe Zuverlässigkeit, grosse Leistung, robuste Bauweise und ihre erwiesene Langlebigkeit aus.

- Raupenmobile Brech- und Siebanlagen
- Raupenmobile Haldenbänder
- Stationäre Brech- und Siebanlagen
- Nassaufbereitungsanlagen
- Schlacken- Entschrottungsanlagen
- Windsichtungsanlagen
- Prall- und Backenbrecher
- Siebmaschinen
- Rollenroste und Plattenbänder

GIPO AG | CH - 6462 Seedorf UR
Tel. +41 41 8748110 | info@gipo.ch

Aufbereitung



- Sieben (Vorabscheider, Sieb- und Klassiermaschinen, Fremdkörpersiebe)
- Pelletieren (HAVER NIAGARA SCARABAEUS)
- Fördern
- Engineering
- NIAflow professionelle Prozess-Simulation
- Siebbeläge/Verschleißschutz
- Aufbereitungsanlagen
- Vorbrechanlagen
- Service (PULSE Condition Monitoring)
- Service: Original-Ersatzteile, Siebmedien, Verschleißschutz

**HAVER NIAGARA GmbH | Robert Bosch Str. 6
48153 Münster | Tel. +49 (0) 251 9793-0
info@haverniagara.com
www.haverniagara.com**

Aufbereitung

Sofort Lieferbar:

Gebrauchte und
ungebrauchte **AUFBEREITUNGS-
UND RECYCLINGMASCHINEN**

J. G. M. N. Hensen Maschinenhandel B. V.

't Winkel 17a
NL-6027 NT Soerendonk
(80 km Entfernung zum Ruhrgebiet)

Tel. 00-31-495-592388,
Fax 00-31-495-592315
info@hensen.com, www.hensen.com

± 50St. BRECHER
± 100St. SIEBMASCHINEN
± 90St. FÖRDERINNEN
± 90St. ÜBERBANDMAGNETE, MAGNET-
ROLLEN, HEBEMAGNETE

Hunderte ELEKTROMOTORE
Hunderte GETRIEBEMOTORE
und GETRIEBE
FÖRDERBÄNDER komplett und in Teile

Aufbereitung

KW-Generator produziert Synchron Gene-
ratoren im Leistungsbereich von 7-500kVA.

Unsere Generatoren sind für harten Ein-
satz, starke Vibrationen und schmutzige
Umgebung ausgelegt. Für den Schrottmul-
schlag bieten unsere Magnetanlagen eine
schnelle Magnetisierung sowie eine gere-
gelte Abmagnetisierung. Ebenso verfügen
wir über Schutzmaßnahmen wie Kurz-
schluss, Temperatur oder Unterbrechung.

KW-Generator GmbH & Co.KG
73527 Schwäbisch Gmünd – Lindach
Tel. +49 7171 104170
info@kw-generator.com

Aufbereitung

**Sandvik Rock Processing
ROCKPROCESSING.SANDVIK**

Der Geschäftsbereich Sandvik Rock Pro-
cessing Solutions ist ein führender Anbieter
von Maschinen, Werkzeugen, Ersatzteilen,
Dienstleistungen, digitalen Anwendungen
und nachhaltigkeitsfördernden Technolo-
gien für die Aufbereitung von Gestein und
Mineralien in der Bau- und Bergbauindus-
trie. Zu den Anwendungsbereichen gehö-
ren Brech- und Siebtechnik, sowie Abbruch
und Abriss.

Sandvik Mining and Construction Central
Europe GmbH | Gladbecker Straße 427
45329 Essen | Tel. +49 201 1785-300

ERP-Software

**Branchensoftware -
made in Germany**

OGSiD® 10 ist ein durchgängiges und tief
integriertes ERP Software System für die Schüt-
tgutindustrie- mit den Lösungen für morgen.
Industrie 4.0 ist für uns mehr als nur ein Begriff.
Gemeinsam mit unseren Kunden entwickeln
wir passgenaue Lösungen und modernste
Infrastrukturen für ein digitales Zeitalter. Wir
vernetzen Werke und Arbeitsgebiete und
schaffen so echten Mehrwert. OGSiD® integ-
riert nicht nur Ihre kompletten kaufmännischen
Prozesse, sondern optimiert auch Ihre branchen-
spezifischen Prozesskomponenten. Effektiv und
zuverlässig.

OGS Gesellschaft für Datenverarbeitung
und Systemberatung mbH
Hohenfelder Straße 17-19 | 56068 Koblenz
www.ogs.de



**Ihre Ansprechpartnerin
für Ihren Eintrag im
Einkaufsführer**

**Rufen Sie uns an,
wir beraten Sie gerne:**

Susanne Grimm-Fasching
+49 8364 986079
+49 162 9094328
susanne.grimm@
stein-verlagGmbH.de

Gewinnung

www.achenbach-siegen.de

Achenbach-Hauben für Förderbänder

Achenbach produziert Schutzhauben in
vier unterschiedlichen Wellprofilen für
nahezu jede Bandbreite. Das bedeutet für
den Betreiber die optimale und preis-
günstige Lösung.

Einfache Öffnungsmöglichkeiten, unter-
schiedliche Haubenbefestigungen und der
Vertrieb von Organit-Hauben aus Hart-PVC
kompletieren das interessante Produkt-
programm des Hauben-Spezialisten.
Zudem verfügt Achenbach über ein Hau-
ben-Spannband-System und ist zertifiziert
nach DIN EN ISO 9001:

Tel. +49 2737 98630

Software

Mit der WDV2024 TEAM erhalten Sie das
derzeit komplexeste Branchen- ERP für
mittelständische Unternehmen der Schüt-
tgut- und Veredelungsindustrie. Von Prozess-
Consulting über firmApps und Cloud-
lösungen, bis hin zur vollständigen Digitali-
sierung, wir sind für Sie da.

Ob Voll- oder Teilautomatisierung- PRAXIS
hat die passenden Lösungen für Ihr Unter-
nehmen. Kompetenz und Branchen-Know-
how seit über 30 Jahren.

PRAXIS EDV-Betriebswirtschaft- und
Software- Entwicklung AG
Lange Straße 35 | 99869 Pferdingsleben
Tel. +49 36258 5660 | info@praxis-edv.de

Verschleißschutz

FTK
Förderband

Technik Kilian GmbH
www.foerderbandtechnik.eu



Die Firma FTK ist Ihr verlässlicher Partner,
wenn ein Höchstmaß an Qualität & Flexibili-
tät bei der Förderbandreinigung gefragt
ist. Wir bieten eine sehr breite
Produktpalette rund ums Förderband:

- Trommel-Abstreifer, Hartmetall-
Abstreifer, Untergurt-Abstreifer,
PU-Abstreifer und viele mehr
- Prallstationen, Prallbalken
- Rollen, Trommeln und vieles mehr

Bitte sprechen Sie uns an.

FTK Förderband Technik Kilian GmbH
Aegidistraße 144a-146a | 46240 Bottrop
Tel. +49 2041 7715390
info@foerderbandtechnik.eu

Verschleißschutz

**Sandvik Rock Processing
ROCKPROCESSING.SANDVIK**

Der Geschäftsbereich Sandvik Rock Pro-
cessing Solutions ist ein führender Anbieter
von Maschinen, Werkzeugen, Ersatzteilen,
Dienstleistungen, digitalen Anwendungen
und nachhaltigkeitsfördernden Technolo-
gien für die Aufbereitung von Gestein und
Mineralien in der Bau- und Bergbauindus-
trie. Zu den Anwendungsbereichen gehö-
ren Brech- und Siebtechnik, sowie Abbruch
und Abriss.

Sandvik Mining and Construction Central
Europe GmbH | Gladbecker Straße 427
45329 Essen | Tel. +49 201 1785-300

Automatisierung



www.woehwa.com

WÖHWA ist innovativer Systemspezialist und Lifecycle-Partner von Anlagen, vorwiegend im Bereich der Steine- und Erden-Industrie. Ganze Kies- und Schotterwerke werden von uns mit Produkten/Komponenten und Software zur Dosier-, Wiege- und Automatisierungstechnik ausgestattet. Der Rund-um-Service für jede Phase des Anlagen-Lebenszyklus, von der Verkabelung, über die verfahrenstechnische Inbetriebnahme bis hin zur langjährigen betrieblichen Nutzung, Ersatzteilversorgung und Neuinvestition, vervollständigt das Angebot der WÖHWA.

**WÖHWA GmbH | Öhringer Str. 6
74629 Pfedelbach | Tel. +49 7941 91310
info@woehwa.com**

Bohr- und Sprengtechnik



**Sandvik Mining and Rock Solutions
ROCKTECHNOLOGY.SANDVIK**

Sandvik Mining and Rock Solutions ist ein Geschäftsbereich innerhalb der Sandvik-Gruppe und ein weltweit führender Anbieter von Maschinen und Werkzeugen, Ersatzteilen, Dienstleistungen, digitalen Anwendungen und nachhaltigen Technologien für die Bau- und Bergbauindustrie. Zu den Anwendungsbereichen gehören Gesteinsbohren, Gesteinsschneiden, Laden und Fördern, Tunnelbau und Gesteinsabbau.

**Sandvik Mining and Construction Central Europe GmbH | Gladbecker Straße 427
45329 Essen | Tel. +49 201 1785-300**

Dienstleistungen



AN- UND VERKAUF
STEINBRÜCHE - SAND/TONGRUBEN
aktiv - ruhend - stillgelegt
GESTEINE & INDUSTRIEMINERALE
für alle Industrien



**BALKE & PARTNER LLC
The Stone Experts
info@steinbruchverkauf.de**

Gewinnung

**FTK
Förderband
Technik Kilian GmbH
www.foerderbandtechnik.eu**



Die Firma FTK ist Ihr verlässlicher Partner, wenn ein Höchstmaß an Qualität & Flexibilität bei der Förderbandreinigung gefragt ist. Wir bieten eine sehr breite Produktpalette rund ums Förderband:

- Trommel-Abstreifer, Hartmetall-Abstreifer, Untergurt-Abstreifer, PU-Abstreifer und viele mehr
- Prallstationen, Prallbalken
- Rollen, Trommeln und vieles mehr

Bitte sprechen Sie uns an.
**FTK Förderband Technik Kilian GmbH
Aegidistraße 144a-146a | 46240 Bottrop
Tel. +49 2041 7715390
info@foerderbandtechnik.eu**

Labor-Software

Helge Beyer GmbH
Software für Erd- und Straßenbau

Seit 1997 entwickeln wir u.a. für Bau-firmen, Ingenieurbüros, Prüfinstitute und -labore für Erdbau, Straßenbauverwaltungen sowie auch für Produktionsstätten der Gesteinsindustrie **intuitiv zu bedienende, anwenderorientierte, praxisnahe Software.**

Kwüp, unser Programm für die **WPK und Eigenüberwachung** wird seit über 20 Jahren in **Steinbrüchen bzw. Sand- und Kieswerken** erfolgreich eingesetzt.

Sprechen Sie uns an für eine Demo-Version!
**Tel. +49 511 3885182
kontakt@helgebeyergmbh.de
www.helgebeyergmbh.de**

Nassgewinnung



world-dredgers.de

Ihr Experte für Saugbagger „Made in Germany“. Weltweite Erfahrung & Referenzen für effiziente Kies- und Sandgewinnung. Bau moderner Saugbagger, Modernisierung, Reparatur und Fernwartung, Ersatzteile und Service. Alles aus einer Hand – von der Planung bis zur Inbetriebnahme und Integration in Ihr Steuerungssystem. Mehr Effizienz? Mit Re-Fit für leistungsstärkere Motoren, Pumpen und Booster sowie Erneuerung von Steuerungssystemen für autonome Bewegungssteuerung.

**World Dredgers GmbH & Co. KG
Hafenstrasse 4-6 | 46483 Wesel
Tel. +49 281 2040 | info@world-dredgers.de**

WPK und Eigenüberwachung

Helge Beyer GmbH
Software für Erd- und Straßenbau

Seit 1997 entwickeln wir u.a. für Bau-firmen, Ingenieurbüros, Prüfinstitute und -labore für Erdbau, Straßenbauverwaltungen sowie auch für Produktionsstätten der Gesteinsindustrie **intuitiv zu bedienende, anwenderorientierte, praxisnahe Software.**

Kwüp, unser Programm für die **WPK und Eigenüberwachung** wird seit über 20 Jahren in **Steinbrüchen bzw. Sand- und Kieswerken** erfolgreich eingesetzt.

Sprechen Sie uns an für eine Demo-Version!
**Tel. +49 511 3885182
kontakt@helgebeyergmbh.de
www.helgebeyergmbh.de**

**STEIN-VERLAG
BADEN-BADEN GMBH**

**Mit Sonderdrucken
zielgenau werben**

Nutzen Sie die redaktionelle Berichterstattung für Ihr Marketing

Sonderdrucke von redaktionellen Beiträgen sind auch im Zeitalter der elektronischen Medien weiterhin ein beliebtes und wirkungsvolles Mittel, Kompetenz zu zeigen – ob als Auslage bei Messen, Veranstaltungen und im Betrieb oder als Kundeninformation in einem Mailing.

Ihre Vorteile:

- Nachdruck der redaktionellen Berichterstattung
- Individuelle Gestaltung durch unsere Grafik
- Druck auf hochwertigem Papier

**Stein-Verlag Baden-Baden GmbH | Josef-Herrmann-Str. 1-3 | 76473 Iffezheim
Tel.: +49 7229 606-0 | www.stein-verlaggmbh.de**

**GESTEINS
Perspektiven**

asphalt

**recycling
aktiv**

**Anke Schmale | Tel.: +49 7229 606-24
anke.schmale@stein-verlaggmbh.de**

**Iris Merkel | Tel.: +49 7229 606-26
iris.merkel@stein-verlaggmbh.de**

TERMINE 2025

24. Juli in Kirchberg/Murr

**17. TECHNIK-TAG
DER SCHOTTERINDUSTRIE**
www.iste.de

4. September in Schönebeck

KOLLOQUIUM BETONBAUTEILE
www.uvmb.de

10.-14. September in Neumünster

NORDBAU
www.nordbau.de

25.-27. September

in Clausthal-Zellerfeld
**GRUNDLAGEN UND TECHNIK DER
GESTEINSINDUSTRIE**
www.bv-miro.org

1. Oktober in Filderstadt

28. BAUSTOFF-RECYCLING-TAG
www.iste.de

21. Oktober in Augsburg

16. ROHSTOFFSEMINAR
www.biv.bayern

28.-29. Oktober in Willingen

**GENEHMIGUNGSVERFAHREN IN
ROHSTOFFBETRIEBEN**
www.bv-miro.org

18. November 2025 in Stuttgart

18. STEINE- UND ERDEN-SEMINAR
www.iste.de

26.-28. November in Berlin

FORUM MIRO 2025
www.bv-miro.org

TERMINE 2026

11.-14. Januar in Telfs

72. WINTERARBEITSTAGUNG
www.iste.de
www.biv.bayern

20.-21. Januar in Leipzig

**WERK- UND
PRÜFSTELLENLEITER-SCHULUNG**
www.uvmb.de

IMPRESSUM

Chefredaktion

Tobias Neumann (tne)
Mobil: +49 151 18403788
tobias.neumann@stein-verlagGmbH.de
www.stein-verlagGmbH.de

Redaktion

Bodo Wistinghausen (bwi)
Mobil: +49 173 4424859
bodo.wistinghausen@
stein-verlagGmbH.de

Jenni Isabel Schulz (jis)

jenni.schulz@stein-verlagGmbH.de

Herstellung/Layout

Michel Drexel
michel.drexel@stein-verlagGmbH.de

Anzeigenverkauf

Susanne Grimm-Fasching
Tel. +49 8364 9860-79
Mobil: +49 162 9094328
susanne.grimm@stein-verlagGmbH.de

Anzeigen und Vertriebskoordination

Ilona Peter
Tel. +49 7229 606-24

Anzeigenpreise

Preisliste Nr. 29 vom 01.01.2025

Herausgeber

Geschäftsführung
Bundesverband Mineralische
Rohstoffe e. V.
info@bv-miro.org
www.bv-miro.org

Verlagsanschrift

Stein-Verlag Baden-Baden GmbH
Josef-Herrmann-Straße 1-3
76473 Iffezheim
Tel. +49 7229 606-0
info@stein-verlagGmbH.de
www.stein-verlagGmbH.de

Geschäftsleitung

Dominik Rese
Dr.-Ing. Friedhelm Rese

Technische Herstellung

W. Kohlhammer
Druckerei GmbH + Co. KG
70329 Stuttgart

Bezugspreise

Jahres-Abonnement Inland 69,00 Euro
(inkl. Versandkosten, zzgl. ges. MwSt.)
Jahres-Abonnement Ausland 79,00 Euro
(inkl. Versandkosten)

Erscheinungsweise

8 Ausgaben im Jahr 2025:
1 (Februar), 2 (April), 3 (Mai),
4 (Juni), 5 (August), 6 (Oktober),
7 (November), 8 (Dezember)

Mit Namen des Verfassers gekennzeichnete Beiträge sind nicht unbedingt die Meinung der Redaktion.

Die Redaktion übernimmt keine Haftung für unverlangt eingesandte Manuskripte. Sie behält sich die redaktionelle Bearbeitung eingesandter Manuskripte und Leserbriefe ausdrücklich vor.

Nachdruck, auch auszugsweise, nur mit Genehmigung des Verlages.

Alle Rechte ©Stein-Verlag Baden-Baden GmbH, Iffezheim
2025 (29. Jahrgang)
ISSN 1864-9505

STEIN-VERLAG 
BADEN-BADEN GMBH

Gendergerechte Sprache

Wir streben an, gut lesbare Texte zu veröffentlichen und dennoch alle Geschlechter abzubilden. Das kann durch Nennung des gängigen generischen Maskulinums, Nennung beider Formen (Unternehmerinnen und Unternehmer) oder die Nutzung von neutralen Formulierungen geschehen. Bei allen Formen sind selbstverständlich immer alle Geschlechtergruppen gemeint – ohne jede Einschränkung. Von sprachlichen Sonderformen und -zeichen sehen wir ab.

INSERENTENVERZEICHNIS GP 4/2025

Achenbach GmbH, 57234 Wilnsdorf	S. 51
AMR GmbH, 78628 Rottweil	S. 62
B + W Gesellschaft für Innovative Produkte mbH, 46244 Bottrop	S. 21
B & D Process Equipment B.V., 45478 Mülheim an der Ruhr	S. 59
Balke & Partner LLC, 50678 Köln	S. 64
Bertram Förderanlagen und Arbeitsbühnen GmbH, 30179 Hannover	S. 63
C. Christophel Maschinenhandel & Vermittlungen GmbH, 23556 Lübeck	S. 62
Dosiertechnik GmbH, 48268 Greven	S. 53
EAG Einfach Aufbereiten GmbH, 01109 Dresden	S. 17
GIPO AG, 6462 Seedorf	Umschlagseite 4
J.G.M.N. Hensen, 6027 NT Soerendonk	S. 75
Jachmann GmbH, 53567 Buchholz	S. 75
Jürgen Kölsch GmbH, 87751 Heimertingen	S. 25
Katherl Software GmbH, 4873 Frankenburg	S. 61
Kiepe Electric GmbH, 40599 Düsseldorf	S. 29
Liebherr-International Deutschland GmbH, 88400 Biberach an der Riß	S. 9
Ludwig Krieger GmbH, 76139 Karlsruhe	S. 49
Lutze Process Germany GmbH, 47805 Krefeld	S. 41
Otto Maurer Assekuranzmakler GmbH, 47119 Duisburg	S. 20
Paul Hedfeld GmbH, 58285 Gevelsberg	S. 64
Sandvik Mining and Construction Centrel Europe GmbH, 45329 Essen	Umschlagseite 2
SBM Mineral Processing GmbH, 4664 Oberweis	S. 31
Schad Förderelemente GmbH, 35410 Hungen	S. 57
Schmidt & Co. GmbH & Co. KG, 63477 Maintal	S. 45
singold gerätetechnik gmbh, 86830 Schwabmünchen	S. 43
SKG Aufbereitungstechnik GmbH, 31785 Hameln	S. 37
SPG Slurry Pumps Germany GmbH, 32257 Bünde	S. 27
Team Technology, Engineering and Marketing GmbH, 45701 Herten	S. 47
Tepe GmbH & Co. KG, 48249 Dülmen	S. 13
VORTEX Zerkleinerungs- und Aufbereitungstechnik G.m.b.H., 4716 Hofkirchen	S. 33
WBI Warner Bau- und Industriemaschinen GmbH, 41541 Dormagen	S. 19
Weil Brechertechnik GmbH & Co KG, 77871 Renchen	S. 43
Wirtgen International GmbH, 53578 Windhagen	Titelseite/S. 4
Zandt cargo, 95643 Tirschenreuth	S. 63

TELLER MIT TIERMOTIV: ideal zum Servieren eines „Kalten Hundes“.



DER BEGRIFF DES DACKELBLICKS ist nicht nur bei Vierbeinerfreunden weit verbreitet. Fotos: tne



EINMALIGE SAMMLUNG: Das Dackelmuseum lohnt einen Besuch.

In Form gebracht und einfach nur „wau“

Es braucht Kaolin, Feldspat und Quarz, um feines Porzellan herzustellen. Ohne diese mineralischen Rohstoffe gibt es weder Geschirr noch dekorativ Figürliches. Was kreative Köpfe dabei mitunter in Form bringen, ist reine Geschmackssache. Schon Oscar Wilde wusste: „Mit dem guten Geschmack ist es ganz einfach: Man nehme von allem nur das Beste.“ So gesehen ist das nun Folgende für Dackel-Fans ein einziges Fest: In großen Glasvitrinen beherbergt das weltweit erste Dackelmuseum in Regensburg über 7500 Exponate rund um das auch als Teckel oder Dachshund bekannte Charaktertier. Neben Wackeldackeln und allerlei Kulturhistorischem stellen die „Museums-Herrchen“ Josef „Seppi“ Küblbeck und Oliver Storz u. a. Porzellanfiguren sowie Teller mit Dackelmotiv zur Schau. Das Museum gehört zu den touristischen Highlights der Weltkulturerbestadt an der Donau und hat zweifelsohne einen „Wau“-Effekt.

■ www.dackelmuseum.de

Gp Vorschau Ausgabe 5/2025

(Änderungen aus aktuellem Anlass vorbehalten)

BAGGER UND RADLADER

Diese Maschinen tragen mit ihrer Arbeitsleistung maßgeblich zum profitablen Wachstum durch Gewinnung bei. Modern sind sie dank Antriebskonzept, Technik an Bord und weiteren Faktoren.



Fotos: Hyundai, Volvo CE



Foto: VEI

WÄGETECHNIK

Auch die größte Tonnage beginnt mit einem (Kilo-)Gramm. Wägetechnik hilft beim Verladen von Schüttgütern und Co., kann aber noch mehr: Dank ihr ist Überladung passé und Rückverfolgbarkeit gesichert.

NASSGEWINNUNG UND ZUBEHÖR

Die klassische Nassgewinnung von Sand und Kies erfordert diverse Arbeitsgeräte und Werkzeuge. Die Visualisierung des Abbaufortschritts unter Wasser und Autonomie weisen in die Zukunft.



Foto: Rohr Idreco

DIE NÄCHSTE GENERATION



**KOMPAKT
FLEXIBEL
ZUKUNFTSWEISEND**



NEXT LEVEL CRUSHING

**ENTDECKEN SIE DIE
NEUEN GIPO-MODELLE!**

Mit den neuen Modellen GIPO P 101 GIGA und GIPO P 111 GIGA setzt GIPO neue Maßstäbe in Flexibilität und Effizienz. Das innovative Antriebssystem (wahlweise Diesel oder GENSET) und der Eisenaustrag in Quer- oder Längsrichtung bieten maximale Anpassungsfähigkeit für jede Aufgabe – ganz ohne Kompromisse. Kompakt, robust und absolut zuverlässig liefern diese Anlagen Höchstleistungen, auch unter den härtesten Bedingungen. Wenn es auf Präzision und Power ankommt, ist GIPO die beste Wahl.



Unser Vertriebspartner in Deutschland:



**WARNER BAU- UND
INDUSTRIEMASCHINEN**
www.wbi-baumaschinen.de