

Jobreport

Hochleistungsbetone für fortschrittliche Baukonzepte



LIEBHERR



Situation

Max Bögl wurde 1929 gegründet und ist ein international tätiges Bauunternehmen mit rund 6.500 Mitarbeitern an weltweit über 35 Standorten. Die in Sengenthal ansässige Firmengruppe zählt zu den größten Bau-, Technologie- und Dienstleistungsunternehmen der deutschen Bauindustrie. Das Tätigkeitsfeld des Unternehmens umfasst dabei alle Bereiche und Schwierigkeitsgrade des modernen Bauens.

An seinem Standort in Bachhausen betreibt Max Bögl eines der weltweit modernsten Fertigungswerke zur industrialisierten Produktion von innovativen Wohnmodulen für den seriellen Geschosswohnungsbau. Mit dem modularen Bausystem maxmodul reagiert Bögl auf die angespannte Situation auf dem Wohnungsmarkt und realisiert mit zeitgemäßen, zukunftsfähigen Bauverfahren schnell verfügbaren und bezahlbaren Wohnraum.

Aufgabe

Zur Herstellung der Module forderten die Beton-Experten der Firma Max Bögl die fortschrittlichste Lösung für das wirtschaftliche Mischen von Hochleistungsbetonen. Die neue Mischanlage sollte zudem flexibel für zukünftige Herausforderungen ausgebaut und in das bestehende Fertigteile-Produktionswerk mit zwei Fertigungsstraßen integriert werden können.

Lösung

Der neue Betomat 5 bietet einen RIV 2.5-D Ringtellermischer mit variablen und unabhängig voneinander veränderbaren Drehzahlen des Hauptmischwerks und der Wirbler. Durch diese einzigar-

tige Ausführung können Hochleistungsbetone innerhalb kürzester Zeit gemischt werden.

Die Gesteinskörnungen werden per LKW angeliefert und direkt in den ebenerdig und überdachten Aufgabetrichter abgeladen. Über ein verzinktes Gurtbecherwerk und ein Drehverteilerband wird das Material in die acht Silokammern gefördert. Insgesamt können 470 m³ Gesteinskörnungen mit einer Korngröße bis zu 32 mm gelagert werden. Die drei Silokammern, die über Schrägbleche komplett entleert werden können, tragen zu einer Flexibilitätssteigerung in der Produktion bei. Die Anlage verfügt weiter über vier Bindemittelsilos mit je 120 t Kapazität, wobei zwei dieser Silos geteilt sind.

Für den zukünftigen Ausbau der Anlage ist bereits der Bauraum sowie Verbindungen zu den Waagen für einen zweiten RIV 2.5-D vorgesehen. In Zukunft können dann beide Mischer in die zwei Kübelbahnen entleeren, welche den Betomat mit den beiden Fertigungsstraßen am Standort Bachhausen verbinden.

Anton Gloßner, verantwortlich für die Mischanlagentechnik bei der Firma Max Bögl, bestätigt die herausragenden Merkmale des neuen Liebherr-Mischsystems: „Mit dem Liebherr RIV 2.5-D sind wir technisch auf dem neusten Stand und können die derzeitigen Aufgabenstellungen problemlos bewerkstelligen. Desweiteren besitzt dieses Mischsystem entsprechende Reserven um auch zukünftige Anforderungen zu erfüllen. Dies gilt insbesondere für Sonderanwendungen wie selbstverdichtende oder hochfeste Betone.“

Technische Daten	Betomat 5 mit Turmsilo
Ausstoßleistung	bis zu 120 m ³ /h (abhängig von Rezeptur)
Lagervolumen Gesteinskörnungen	470 m ³ (8 Kammern)
Durchmesser Gesteinssilo	10,5 m
Lagervolumen Zement	2 x 120 t, 4 x 60 t
Anzahl Fahrspuren/ Abgabestellen	2
Mischsystem 1	Liebherr-Ringtellermischer RIV 2.5-D
Mischsystem 2	Vorbereitet für zweiten Liebherr-Ringtellermischer RIV 2.5-D
Höhe Mischturm gesamt	ca. 23 m

Liebherr-Mischtechnik GmbH

Postfach 145, D-88423 Bad Schussenried
 Tel: +49 7583 949-0, Fax: +49 7583 949-396
 www.liebherr.com, E-Mail: info.lmt@liebherr.com