

Zukunftsorientiertes Denken

Verantwortung für die Umwelt

Ob neues Recyclingverfahren oder schwieriger Untergrund, die MUEG Mitteldeutsche Umwelt- und Entsorgung GmbH vertraut laut eigener Aussage auf die Leistung der Reifen von Bridgestone und Firestone.

Braunsbedra/Österreich (ABZ). – Verantwortung für die Umwelt zu übernehmen, stellt nicht nur die herstellende Industrie vor immer neue Herausforderungen – vielmehr beginnt nachhaltige Wirtschaft dort, wo innovative Verfahren in der Produktion Hand in Hand mit der Entsorgung gehen. Als starker mittelständiger Betrieb der Umweltsanierung sowie Recycling- und Entsorgungswirtschaft hat sich die MUEG Mitteldeutsche Umwelt- und Entsorgung GmbH seit der Gründung 1990 auf das Arbeiten mit sich stetig verändernden Rahmenbedingungen bei Materialien und Bodenverhältnissen spezialisiert. Der Einsatz von Produkten aus dem Firestone und Bridgestone OTR-Segment erwies sich dafür laut Unternehmen als ideale Voraussetzung für eine gute Leistungserbringung. Denn an die Bereifung der Fahrzeuge des Unternehmens werden laut eigenem Bekunden hohe Anforderungen gestellt – ob durch die Beschaffenheit des Untergrunds oder bei Kontakt mit Chemikalien.

Die beiden Unternehmen verfolgen engagiert ihre Ziele, um aktiv zur Gestaltung einer zukunftsfähigen Gesellschaft beizutragen, so die Unternehmen. Indem MUEG nachhaltige Recycling- und Entsorgungsprozesse vorantreibt und Bridgestone sich mit dem Bridgestone E8 Commitment zur Realisierung nachhaltiger Mobilitätslösungen verpflichtet hat, arbeiten beide an einer funktionierenden und zukunftsweisenden Kreislaufwirtschaft.

Durch die langjährige Erfahrung des Unternehmens weiß Rico Antoniewicz, Fuhrparkmanager der MUEG, die Qualitäten eines guten Reifens zu schätzen und auf welche Eigenschaften es im Einsatz ankommt. „Wir brauchen für unsere Branche einen zuverlässigen Partner – und den haben wir sowohl mit Firestone als auch mit Bridgestone gefunden. Die OTR-Reifen überzeugen mit ihrem Gesamtpaket. Neben bestmöglicher Performance in Traktion, Standsicherheit und Selbstreinigung haben sie sich während unserer Tätigkeit als die widerstandsfähigsten und stabilsten Reifen erwiesen“, sagt er. Auch die hohe Laufleistung der Reifen ermöglichte dem Betrieb eine reibungslose Maschinenumsetzung auf einen anderen der insgesamt 13 Standorte.

Für die Bereifung ihrer Radlader setzt MUEG sowohl auf die Firestone MULTI BLOCK T als auch auf die Bridgestone VSDT Reifen in den Dimensionen 20.5R25, 23.5R25 und 26.5R25.

Der Bridgestone VSDT zeichne sich durch eine gute Schnittresistenz an der Lauffläche und der Seitenwand aus, weshalb er sich besonders für den Abtransport von Bauschutt eignet. Durch seine Robustheit wirkt der VSDT gleichzeitig unerwarteten Schäden entgegen und begrenzt das Risiko für Ausfallzeiten der Maschine. Auch wenn der VSDT schon 75% abgefahren ist, die Traktion bleibt.

Die MBT-Reifen der Marke Firestone wurden insbesondere für einen flexiblen Baustelleneinsatz konzipiert und über-

langfristig eine bestmögliche Traktion durch das offene Schulterdesign gewährleistet.“

„Neben dem überzeugenden Gesamtpaket und der guten Verfügbarkeit der Produkte ist nicht zuletzt die gute Betreuung durch den Bridgestone Außendienst ein ausschlaggebendes Kaufargument gewesen. Aufgrund der langjährigen Erfahrung unseres Ansprechpartners und der zielgerichteten kostenoptimierenden Beratung fühlen wir uns einfach gut aufgehoben“, erklärt Rico Antoniewicz. Bridgestone begleitet MUEG somit nicht nur während ihrer operativen Arbeiten, sondern steht ihr auch in der Planung und Umsetzung neuer Fuhrparkmanagementlösungen zur Seite.



Die Firestone MULTI BLOCK T Reifen bieten den Radladern der MUEG auch auf losem Untergrund und bei starker Steigung bestmögliches Fahrverhalten, so das Unternehmen. FOTO: BRIDGESTONE/ANDREAS BEIL

zeugen durch ihre solide Performance. „Der Firestone MULTI BLOCK T ist ein Reifen, der einfach funktioniert“, ergänzt Antoniewicz. Durch seine Zuverlässigkeit bietet er die 3 ideale Unterstützung für einen sorglosen Alltag trotz der sich stetig wandelnden Arbeitsprozesse. „Bei der Entwicklung stand für uns klar die Vielseitigkeit und Verlässlichkeit des Reifens im Vordergrund“, betont Christoph Frost, Director Commercial Products Bridgestone Central Europe. „Das nicht-lauffrichtungsgebundene Profildesign des Firestone MULTI BLOCK T sorgt zudem für einen gleichmäßigen Verschleiß. So wird

„Neben einem halbjährlichen Reifenservicebericht mit Bedarfsanalyse seitens Bridgestone haben wir gemeinsam bereits einen erfolgreichen Wechsel von Bridgestone L4 Reifen mit Polyurethan-Füllung auf eine Bridgestone L5 Luftbereifung durchgeführt“, berichtet Antoniewicz weiter. „Dadurch konnten wir nicht nur den Kostenfaktor der Reifen senken, sondern auch die Maschinenbelastung durch die Gewichtsreduzierung minimieren.“ Das zukunftsorientierte Denken auf der Grundlage von langjährigem Know-how prägte beide Unternehmen und zeichne ihre enge Partnerschaft aus.

Kapazität von 350 000 Tonnen im Jahr

Generationswechsel im Brechprozess

Wotzdorf (ABZ). – Die familiengeführte Unternehmensgruppe Bachl zählt mit ihren rund 3000 Mitarbeitern laut eigener Aussage zu einem der größten Betriebe in der Bauindustrie, der Dämmstofftechnik sowie weiteren eigenständigen Geschäftsbereichen in Niederbayern.

schlagstoffe für Baustoffgemische Verwendung. Seit 26 Jahren nutzt der Hauptsteinbruch in Wotzdorf für die Gesteinsaufbereitung Brechtechnologien des finnischen Herstellers Metso, die damals noch die Markenbezeichnungen Lokomo oder Nordberg trugen. Doch in

zelne Komponente oder Baugruppe austauschen“, erklärt Josef Stockinger, zweiter Betriebsleiter im Ruhestand.

Der neue Backenbrecher verarbeitet zwischen 250 und 300 t/h und ist täglich bis zu zehn Stunden im Einsatz. Die Größe des Aufgabematerials für die erste Brechstufe liegt bei bis zu 1,3 bis 1,4 m je Brocken. Der C150 produziert 0/300 mm Material als Vorprodukt, das anschließend dem ebenfalls erst 2018 eingebaute stationären Kegelbrecher vom Typ Metso Nordberg GP300S zugeführt wird. „Der Austausch der neuen Anlage war in nur sechs Arbeitstagen gemeinsam mit Metso erledigt“, so Martin Schlig, Betriebsleiter in Wotzdorf. Aus dem 60/300 mm Aufgabematerial entstehen dabei in der zweiten Brechstufe Fraktionen aus 0/80 beziehungsweise 0/90 mm, wobei ein Anteil an Frostschuttmaterial aus 0/56 mm ausgesiebt wird. Weitere Körnungen aus 11/56 bis 11/60 mm stehen anschließend der dritten Brechstufe für die Edelsplittproduktion (8/11 mm) sowie weiteren Endprodukten im Bereich 0/32 mm zur Verfügung.

Beim Wechsel eines Brechers in der 3. Brechstufe fiel 2020 die Wahl ebenfalls zugunsten einer Metso-Anlage. Gemeinsam wurde entschieden, beide Pioniere – den alten Lokomo G1211 und einen H36 von Svedala – gegen einen Brecher für die Edelsplittproduktion auszutauschen. Nach mehreren Umbauten und Qualitätstests reifte der Entschluss, für die Edelsplittstufe auf die Lösung zweier Brecher im Parallelbetrieb zurückzugreifen. So entschied sich Bachl für einen stationären Kegelbrecher vom Typ Metso Nordberg GP220 sowie ein weiteres Aggregat eines anderen Herstellers. Bei beiden neuen Einheiten wurden zahlreiche Tests durchgeführt, um das Qualitätsniveau im Hinblick auf die Kornform konstant hochzuhalten. Der GP220 verfügt laut Hersteller über eine speziell entwickelte Brechkammergeometrie, um solche Anforderungen zu erfüllen.



Die beiden Betriebsleiter des Bachl-Steinbruchs Wotzdorf Martin Schlig (v. l.), Josef Stockinger sowie Karl-Heinz Hessler von Metso Germany. Im Hintergrund der Kegelbrecher Metso Nordberg GP300S für die zweite Brechstufe. FOTO: METSO GERMANY

Bachl betreibt unter anderem drei Granitsteinbrüche im Umkreis von 4 km, von denen der Hauptsteinbruch in Wotzdorf alleine schon aufgrund der stationären Asphaltmischanlage und der erforderlichen Aufbereitungskapazitäten von durchschnittlich 350 000 t pro Jahr ausschließlich stationär betrieben wird. Der zweite Steinbruch der Unternehmensgruppe, ein ehemaliger Werksteinbruch, wurde zeitweilig auf Schüttgüter umgestellt. Dort erfolgt die Gesteinsaufbereitung ausschließlich mobil. Die Tätigkeit in einem dritten Steinbruch ruht derzeit.

Alle produzierten Granitkörnungen werden zu etwa 70 % selbst genutzt, kommen für Baudienstleistungen im Hoch-/Tiefbau zum Einsatz oder finden als Zu-

den letzten Jahren bestand die Notwendigkeit, die bewährten Pioniere gegen neue Anlagen auszutauschen. Jüngst fand der letzte von drei Komponentenwechseln statt – ein stationärer Metso Backenbrecher vom Typ Nordberg C150 nahm zum Jahresanfang seine Tätigkeit auf. Der Austausch selbst verlief laut eigenen Angaben reibungslos.

„Wir haben uns deshalb schon für den C150 Backenbrecher von Metso entschieden, weil der Rahmen mit Bolzen verschraubt und nicht geschweißt ist. Ein Gehäusebruch oder kaputte Schweißnähte sind hier einfach ausgeschlossen. Und sollte innerhalb des Gehäuses doch mal etwas zu Schaden kommen, kann man aufgrund der modularen Bauweise jede ein-

Beton einfach recyceln

Vom Restbeton zum R-Beton

Neckarsteinach (ABZ). – Das Baustoff-Recyclingsieb SBR3 ist für den Einsatz im Straßen- und Tiefbau konzipiert worden, um Straßenaufbruch, Aushub, Boden und Mineralgemische aufzubereiten. Der Großteil der Siebmaschinen wird, nach Angaben des Herstellers EAG Einfach Aufbereiten GmbH aus Dresden, in diesem Segment eingesetzt. Containerdienste nutzen die robuste Siebanlage zur Aufbereitung von Bauschutt und Garten- und Landschaftsbauer für Mutterboden. Aufgrund ihrer Leistungsstärke und Einstellmöglichkeiten wird das SBR3 Trommelsiebanlage der 3,5-Tonnen-Klasse vorgezogen. Diese Kombination aus Robustheit und Leistungsstärke findet in einem weiteren Segment Einsatz.

Aufgrund weiter steigender Transport- und Entsorgungskosten wird das Recycling von Restbetonmengen in Transportbetonwerken wirtschaftlich attraktiv. Die Krieger-Gruppe aus Neckarsteinach nutzt bereits das Vorgängermodell SBR2 zur Aufbereitung von Kies- und Asphaltfräsgut an unterschiedlichen Standorten. Mit der TBG Transportbeton Neckar-Odenwald GmbH & Co. KG in Mosbach, hat sich eine weitere Unternehmung aus der Krieger-Gruppe für eine Siebanlage aus Dresden entschieden. Bernd Köllreutter, Technischer Leiter der Heinrich Krieger KG, ist von der Robustheit und Leistungsfähigkeit der einfachen Siebanlagen überzeugt. „Zudem sind der geringe Platzbedarf und die geringen Betriebskosten für uns entscheidend“, sagt Köllreutter.

Am Standort in Mosbach werden Betonreste, die von Auslieferungen zurück ins Werk kommen, im ersten Schritt in der RC-Anlage ausgewaschen. Der Beton wird in ein Sand-/Kiesgemisch und Zementwasser getrennt. Mit dem SBR3 wird das Sand-/Kiesgemisch abgesiebt und so die Mischfähigkeit sichergestellt. Das Unter-



Vom Restbeton zum Recycling-Beton – Aufbereitung trotz Schnee und Eis mit dem SBR3. FOTO: EAG EINFACH AUFBEREITEN

korn 0 bis 16 wird wieder in die Mischanlage gegeben, nur das Überkorn wird entsorgt. Transportwege und Entsorgungskosten werden durch diesen Schritt eingespart. Der Einsatz von Primärkies und Sand wird laut Anwender verringert.

Die Stundenleistung, vom Hersteller mit 60 bis 100 t angegeben, stehe dabei weniger im Vordergrund als die Verfügbarkeit. Leerlaufzeiten am Betonwerk können genutzt werden, um das Recycling zu betreiben und die Herstellkosten gering zu halten. Der Radlader mit 7 t Einsatzgewicht ist von der Größe ideal geeignet um das SBR3 zu beschicken.

Mittels Einstellung der Höhe und Neigung über die Maschinenfüße, lässt sich die Siebanlage dem Radlader anpassen und die Fließgeschwindigkeit des Siebguts beeinflussen. Durch das Zusammenspiel

des 2 kW starken Elektro-Unwuchtmotors und dem geringen Gewicht des Schwingensystems, wirkt eine Beschleunigung von 5 g auf das Siebgut, sodass auch unter schwierigen Bedingungen gesiebt werden kann. Die Siebstrecke von 2400 mm lässt eine schnelle Beschickung zu. Brocken werden durch den Stangensizer abgeschieden und das Siebdeck geschont.

Michael Kröt, Betriebsleiter in Mosbach, urteilte nach der Inbetriebnahme im Januar, dass „die Leistungsfähigkeit beeindruckend ist, überrascht hat mich aber vor allem wie leise die Siebanlage im Betrieb läuft“. Nach der Aufbereitung der ersten rund 800 t in Mosbach soll das SBR3 zwischen weiteren Werken der Krieger-Gruppe wandern und so Beschaffungs-, Transport- und Entsorgungskosten einsparen.

Schaufelseparator im Einsatz

Erdaushub muss kein Abfall sein

Bad Wildungen (ABZ). – Boden ist ein wertvoller Rohstoff der wiederverwendet werden sollte. Das weiß auch die Firma Weber Bau GmbH, die Anfragen nach Bodenaufbereitung bisher immer weitergeben musste. Aber das sollte sich ändern.

In diesem Fall handelt es sich bei dem Guten um das, mit dem man bereits die besten Erfahrungen gemacht hat – nämlich mit MB Crusher. Überzeugt war der Kunde laut eigener Aussage bereits im Herbst letzten Jahres in puncto Qualität, Leistung und Service von dem MB Crusher Brecherlöffel MB-L120, den die Firma für ihren Bobcat Kompaktlader gekauft hat, um Bauschutt aufzubereiten. Und da MB Crusher auch Separatoren im Produktportfolio hat, lag die Entscheidung laut Unternehmen nah einen MB Crusher Schaufelseparator MB-HDS212 anzuschaffen.

Um laut eigenen Angaben gegen die hohen Deponie- und Transportkosten anzugehen und Bauschutt selbst aufzubereiten, kaufte die Firma Weber Bau aus Bad Wildungen in Hessen im Herbst letzten Jahres den MB Crusher Brecherlöffel MB-L120 für ihren Bobcat Kompaktlader. Die häufigen Anfragen nach Aufbereitung von Mutterboden, ließen die Firma Weber Bau darüber nachdenken, wie man diese Anfragen in Zukunft erfüllen kann. Zumal der Sohn nach abgeschlossener Ausbildung jetzt fest im Unternehmen mitarbeitet und somit die Auslastung des Fuhr-

parks gewährleistet ist. Es sollte ein Separator werden, die perfekte Maschine, wenn es um Bodenaufbereitung geht.

Und da die Erfahrung mit MB Crusher bereits so überzeugend war, wurde sich der MB Crusher Schaufelseparator MB-HDS212 näher angeschaut, der an dem Wacker Neuson Gummikettenbagger ET65 sowie auch an dem Terex TW70 Mobilbagger arbeiten kann. Somit war schnell entschieden, dass das Unterneh-

men, um noch flexibler zu arbeiten und die Bagger optimal auszulasten, den Schaufelseparator MB-HDS212 ausgestattet mit RQ20-Siebwellen (Trennabstand 0 bis 20 mm) in den Fuhrpark aufnimmt, berichten die Unternehmer. Die Aufträge zur Aufbereitung von Mutterboden können nun selbst abgewickelt und müssen nicht mehr fremdvergeben werden. Somit erweitert sich auch das Leistungsangebot von Weber Bau.

Und um noch mehr Leistung anbieten zu können und den Mutterboden noch feiner abzusieben sei bereits eine weitere Siebwellen in Planung – RE/RQ 8 mit einem Trennabstand von 8 bis 8,5 mm. Und für Arbeiten zur Bodenstabilisierung gibt es die RM-Mischwelle. Die Wellen lassen sich im Übrigen in kurzer Zeit direkt vor Ort austauschen.

Denn die Anwendungsgebiete des MB Crusher Schaufelseparators sind laut Hersteller vielfältig. Nutzer können ihn zum Mischen, Sieben und Belüften von Erde und Kompost oder zur Rückverfüllung von Rohr- und Kanalgräben, aber auch zur Zerkleinerung von leicht brüchigen Materialien wie Porenbeton, Glas, Ziegel, Kalk, Asche beziehungsweise Erdklumpen einsetzen. Die Firma Weber Bau kann laut eigener Aussage noch mehr Leistung anbieten und vorhandene Ressourcen besser nutzen. Das spare dem Unternehmen Kosten, bringt neue Einnahmequellen und schone die Umwelt.



Bodenaufbereitung gehört nun auch zum Angebot. FOTO: MB CRUSHER

240 000 Tonnen Material pro Jahr

Unternehmen steigert seine Produktivität

Ludwigslust (ABZ). – Wenn Dirk Steckmann von nachhaltigem Bauen spricht, kann er über positive Auswirkungen und von realen Fällen einfach am Beispiel seines Unternehmens Mut in Ludwigslust berichten. „Wir bringen recycelte Baustoffe wieder in den Verkehr und können sie auch verbauen“, erklärt der Ingenieur, der seit über 25 Jahren in dem Betrieb beschäftigt ist und die Geschicke als Geschäftsführer leitet.

Das Kerngeschäft des Betriebes, der inzwischen gut 95 Mann beschäftigt, bleibt es, gebrauchte Baustoffe gezielt zu sortieren, aufzubereiten und wieder im Bau einzusetzen – ein Kreislauf, der Ressourcen auf vielfältige Weise schont.

Eine gewichtige Rolle im Fuhrpark nehmen dabei unterschiedliche „Schwergewichte“ ein; so bewegt Detlef Behring auf seinem Cat Radlader 966 um die 240 000 t Material pro Jahr. Für ihn wie auch seinen Kollegen Bernd Pfeffer, gilt

laut eigenem Bekunden „einmal Cat – immer Cat“, das ist ihrem Chef Dirk Steckmann durchaus bewusst. „Die beiden sitzen von morgens bis abends auf der Maschine und bringen Höchstleistung – da muss die Performance stimmen“, erklärt er.

Ein großes Plus habe vor einigen Jahren der leitende Verkaufsrepräsentant Danilo Zentner von der Zeppelin Niederlassung aus Rostock ins Unternehmen gebracht, er überzeugte das Unternehmen davon VisionLink einzusetzen – als Lösung für das Flottenmanagement. „Wir haben die Daten im Blick und vollkommene Transparenz; das bringt uns wiederum Effizienz“, erklärt Dirk Steckmann seine Sicht der Dinge. „Wenn wir pro Maschine 5000 Liter einsparen können, weil wir die Leerläufe reduzieren, reden wir schnell von 450 Euro im Monat, die wir uns hier sparen“, führt der Geschäftsführer aus.

Nun steht mit der Version 3.0 die Einführung der neuesten Generation an. Die Maschinisten und der Bauleiter beschreiben die Menüführung und Bedienung als intuitiv. Vor allem geht es für den wirtschaftlich Verantwortlichen um Zahlen; so ist für ihn laut eigener Aussage schnell ersichtlich, was eine Maschine tatsächlich an Betriebsstunden geleistet hat.



Bernd Pfeffer (Maschinist, v. l.), Dirk Steckmann (Geschäftsführer von Mut Umweltechnik und Mut Kommunbau), Detlef Behring (Maschinist) und Danilo Zentner (leitender Verkaufsrepräsentant bei Zeppelin). FOTO: ZEPPELIN