VDBUM
Verband der Baubranche, Umwelt- und Maschinentechnik e.V.

INFO

3·2017
Mai / Juni
45. Jahrgang

FORUM FÜR BAUFACHLEUTE

Spezialtiefbau
Herausforderung Großbaustelle

TiefbauLive 2017
Ein voller Erfolg

>> Seite 6

Nutzfahrzeuge auf den Baustellen
Sichere und komfortable Arbeitsplätze

>> Seite 10

Arbeitssicherheit 4.0
Digitalisierung von Abläufen

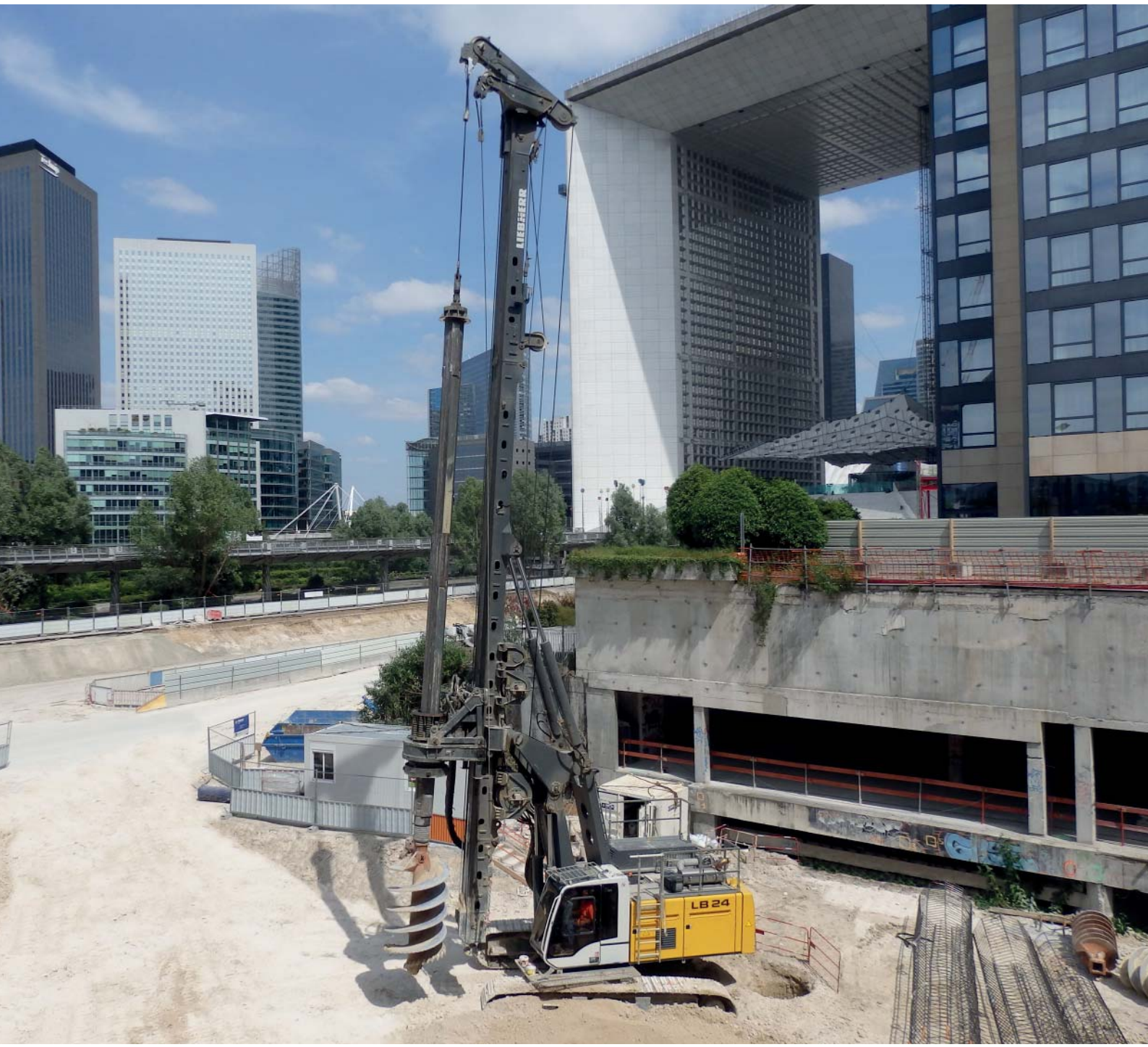
>> Seite 23

VDBUM
VDBUM Service GmbH
AKADEMIE
Aus- und Weiterbildung in der Bauwirtschaft

BEFÄHIGTE PERSON
GRUND-SCHULUNG +
Alle 3 Jahre AUFBAU-SCHULUNG +
Jährliches WEB-TRAINING
NEU

www.vdbum.de

Den Fortschritt erleben.



Spezialtiefbaugeräte von Liebherr

- Hohe Verfügbarkeit und Langlebigkeit durch robuste Gerätetechnik
- Geringe Emissionen und hohe Effizienz dank intelligenter Antriebe
- Bedienkomfort durch innovatives Steuerungskonzept
- Passende Arbeitswerkzeuge garantieren hervorragende Produktivität
- Optimierte Bauprozesse durch umfassende Beratung

Liebherr-Werk Nenzing GmbH
Dr. Hans Liebherr Str. 1
6710 Nenzing/Austria
Tel.: +43 50809 41-473
crawler.crane@liebherr.com
facebook.com/LiebherrConstruction
www.liebherr.com

LIEBHERR

EDITORIAL

Erfahrungen, Erfolge und immer wieder neue Aufgaben

Ich freue mich, dass ich an dieser Stelle die Gelegenheit bekomme, mich kurz vorzustellen. Mein Name ist Roland-Alexander Caillé. Ich arbeite als Baumaschinenmeister und MTA-Leiter in einem mittelständischen Bauunternehmen der Elbe-Weser-Region und des Großraumes Bremen mit etwa 380 Mitarbeitern und einem umfangreichen Maschinen- und Fuhrpark. Schon seit mehr als 25 Jahren befasse ich mich mit dem Betreiben und Instandhalten von Baumaschinen. Während der gesamten Zeit konnte ich mich bei meinen Aufgaben auf die Begleitung und Unterstützung des VDBUM verlassen. Unsere Gemeinschaft lebt. Sie lebt vor allem durch das großartige Netzwerk, das sich seit Bestehen des Verbandes stetig entwickelt und ausgeformt hat. Dieser hohe Wert steht mit all seinen Möglichkeiten jedem Mitglied zur Verfügung. Diese Besonderheit und dieser Zusammenhalt waren ganz deutlich wiederholt beim diesjährigen VDBUM-Seminar zu spüren. Im Anschluss an diese faszinierende Rekordveranstaltung im Februar wählte mich die Mitgliederversammlung in den Vorstand unseres Verbandes. Das entgegengebrachte Vertrauen ehrt mich sehr und ich freue mich darauf, den VDBUM künftig genau wie meine Vorstandskollegen immer zeitgerecht weiterentwickeln zu können.

Nach unserer Überzeugung gibt es kein größeres und wirksameres Mittel zu wechselseitiger Bildung als das Zusammenarbeiten überhaupt.“ *Johann Wolfgang von Goethe*

Zu einer meiner ersten Vorstandsaufgaben gehörte ein Besuch der Doppelmesse „TiefbauLive/recycling aktiv“. Als langjähriger Besucher war ich natürlich gespannt auf den neuen Standort. Rückblickend muss ich sagen: Das neue Messegelände der Messe Karlsruhe ist mehr ein echter Gewinn. Zum einen boten die großzügigen Messehallen, zum anderen das kompakte und übersichtlich strukturierte Außengelände der Messe genau den Rahmen, den sie braucht. Der neue Standort bietet zudem Erweiterungspotenzial. Somit wird die TiefbauLive dort auch in Zukunft gut aufgestellt sein.

Ebenso wichtig ist natürlich, dass sowohl die Aussteller wie auch die Besucher zufrieden sind. Beides war der Fall. Die Austeller hoben im Gespräch den sehr hohen Anteil an Fachbesuchern hervor. Und die Besucher stellten lobend vor allem die Live-Demonstrationen der Maschinen und Anlagen in den Vordergrund. Ein Konzept, von dem wie erhofft beide Seiten profitieren. Und das macht am Ende auch den Erfolg der Messe aus. Besonders die Musterbaustelle „Kanal- und Straßenbau“, vom VDBUM professionell betreut und moderiert, fand großen Anklang. Dass viele dieser Geräte dazu auch noch von Auszubildenden aus Bauunternehmen unter Anleitung der Hersteller bedient wurden, verdient zusätzlich Respekt! Zusammenfassend ist diese (Erfolgs-)Messe mit hoher Informationsdichte bei kurzen Wegen eigentlich ein Muss für alle Anwender!

Ein weiteres Thema dieser Magazinausgabe greift die Arbeitssicherheit auf. Nach einer Anekdote, die Muhamed Ali zugeschrieben wird, soll dieser im Flugzeug von der Stewardess aufgefordert worden sein, den Sicherheitsgurt zu schließen. Ali erwiderte: „Wozu braucht Superman einen Sicherheitsgurt?“, darauf die Stewardess: „Wozu braucht Superman überhaupt ein Flugzeug?“ Sie sehen, die Gewissheit, über Superkräfte zu verfügen, hilft nicht immer. Sie braucht flankierende Maßnahmen. Im Unternehmen trägt der Arbeitgeber die Verantwortung für seine Arbeitnehmer. Er ist gesetzlich verpflichtet, deren Arbeitssicherheit zu organisieren, umzusetzen und ständig zu überprüfen. Parallel entwickeln Auftraggeber laufend neue eigene Standards, die zu erfüllen sind. Viel Zeit und Geld fließt in die erfolgreiche Umsetzung all dieser Maßnahmen. Sie blieben wirkungslos, wenn nicht alle Mitarbeiter den Nutzen erkennen, annehmen und damit auch umsetzen.

Das Miteinander in dieser Frage ist wichtig, denn es wird auch für die Verantwortlichen in den Unternehmen immer schwieriger, rechtssicher zu handeln. Trotz bestehender Rechtsvorschriften entscheiden zunehmend Gerichte darüber, ob getroffene unfallverhütende Maßnahmen ausreichend waren oder nicht. Egal wie viel bereits umgesetzt wurde, durch veränderte Rahmenbedingungen muss immer wieder nachgesteuert werden. Auch hier bestätigt sich „nichts ist stetiger als der Wandel“. Was bleibt, ist die Tatsache, dass Ihnen auch in diesen Fragen unser VDBUM fest zur Seite steht.

Ihr

Roland Caillé
Mitglied des Vorstandes

VDBUM INFO

Verband der Baubranche, Umwelt- und Maschinentechnik e.V.

Titelfoto:

Spezialtiefbau

Die von langer Hand geplanten und ordnungsgemäß durchgeführten Spezialtiefbaumaßnahmen sorgen für die exakte Gründung moderner Bauwerke. Immer größer, immer mächtiger, Bauten in schwierigen Lagen, all diese Aktionen erfordern entsprechende Maßnahmen. Die notwendige Technik präsentieren wir in dieser Ausgabe.

Beilagenhinweis Gesamtausgabe:
– GEOPLAN GmbH: steinexpo 2017
– Zeppelin Rental: Aktuelle Miet-Angebote

INHALTSVERZEICHNIS

TiefbauLive 2017

> Titelthema:
Erfolgreiche Premiere am neuen Standort 6

Technik

Turmdrehkrane 8
> Titelthema: Nutzfahrzeuge im Baustelleneinsatz 10
> Titelthema: Arbeitssicherheit 4.0..... 23
> Titelthema: Spezialtiefbau – Herausforderung Großbaustelle ...25
Technik im Einsatz 30

Wirtschaft

Interview mit Alexander Greschner, Wacker Neuson Group ... 48
Hoch hinaus: Hausausstellung bei Bauer 51
Auf IT gebaut – Wettbewerb sucht digitale Lösungen 52
25 Jahre Avant Deutschland.....53
Familienunternehmen Morath feiert 50-Jähriges 54
NordBau 2017: Bau digital - zum Anfassen 56
50 Jahre: Zeppelin-Konzern begeht Jubiläum 57
Liebherr: 50.000ster Radlader..... 58
John Deere kauft Wirtgen Group..... 60

VDBUM Spezial

Versicherungspaket für VDBUM-Mitglieder.....61
VDBUM-Förderpreis 2017 62
Neue Mitglieder..... 64

Industrie aktuell

Neue Produkte und Dienstleistungen führender Ausrüster der Bauwirtschaft und ihrer Zulieferbranchen 65

Magazin

Personalia: Einsteiger – Aufsteiger – Umsteiger 71
Messen und Veranstaltungen.....74
Impressum / Vorschau.....74

POTAIN®
by Manitowoc

Hup 32-27

DER NEUE Hup 40-30

HÖCHSTE VIELSEITIGKEIT MIT GEWINNMAXIMIERUNG

Maximieren Sie Ihre Gewinne mit mehr Einsatzmöglichkeiten als je zuvor.

Der neue Potain -Selbstmontagekran Hup 32-27 und Hup 40-30 verhilft Ihnen zu mehr Projekten mit höheren Renditen.

- Führend in seiner Klasse
- Mehrere integrierte Konfigurationen für die verschiedensten Baustellenanforderungen
- Beispiellose kompakte Konstruktion für schwierige Einsatzorte und optimalen Transport
- Neue Smart Set-up Software für eine einfache Kranmontage mittels der exklusiven Potain-Funkfernsteuerung

Erfahren Sie mehr von Ihrem lokalen Potain-Händler oder im Internet unter **www.manitowoc.com**

Hup 40-30
Max. Tragfähigkeit 4 t-
Max. 40 m Auslegerlänge

Hup 32-27
Max. Tragfähigkeit 4 t-
Max. 32 m Auslegerlänge

Neue HPL Technology®
(Hochleistungshubtechnologie)
- dadurch schnelleres Heben durch permanente Vierfachseilscherung

Neue Hochleistungsschwenktechnologie (HPS) - dadurch höchste Kontrolle beim Schwenken

Neue und exklusive Technologien: Power Control Funktion zur Anpassung an die Stromversorgung der Baustelle, Smart Set-up Software und Funkfernsteuerung

TiefbauLive und recycling aktiv 2017

Erfolgreiche Premiere der Demo-Messen am neuen Standort Karlsruhe

Gelungener Standortwechsel: Vom 27. bis 29. April hat sich die internationale Tiefbau- und Recyclingwirtschaft in der Messe Karlsruhe getroffen, die erstmals Schauplatz des Messedoppels TiefbauLive und recycling aktiv war.

Die Live-Demos auf der Musterbaustelle *wurden vom VDBUM fachkundig präsentiert. (Foto: VDBUM)*

7.500 registrierte Fachbesucher trafen auf rund 600 Berater der ausstellenden Unternehmen. 202 Aussteller aus 14 Ländern präsentierten auf 76.500 Quadratmetern das gesamte Spektrum der neuesten Tiefbaumaschinen und Recyclinganlagen.
Marktführer wie Doppstadt, JCB, Wacker Neuson und Zeppelin zeigten sich von dem neuen Standort im wirtschaftsstarken Südwesten überzeugt und beurteilten ihre Teilnahme als erfolgreich. Die Aussteller lobten Anzahl und Qualität der Besucher. Dies belegen die Daten der Besucherumfrage: 96,2 Prozent waren Fachbesucher. Hervorzuheben ist die hohe Dichte von Entscheidern: 80 Prozent der Besucher haben maßgeblichen Anteil an Investitionsentscheidungen ihrer Unternehmen.
Dr. Friedhelm Rese, Geschäftsführer der Geoplan GmbH sowie bisheriger Veranstalter und jetziger Kooperationspartner des Messe-Duos, bilanziert: „Der Geländewechsel ist optimal gelungen. Ideal sind die Hallenflächen, auf denen auch das Fachforum und die erstmalig gezeigte Sonderschau Kunststoffrecycling zu sehen waren. Insgesamt bin ich glücklich über unsere tolle Kooperation."
„Die hohe Zufriedenheit der Aussteller und Besucher ist für uns Auftrag und Ermutigung, die Messe 2019 mit ihrem Alleinstellungsmerkmal – den Live-Demonstrationen – weiterzuentwickeln", resümiert Britta Wirtz, Geschäftsführerin der Karlsruher Messe- und Kongress GmbH. Zahlreiche Fachverbände brachten ihre Kompetenz bei den vier Aktionsflächen des Messe-Duos ein. So war der VDMA Pate für die neu konzipierte Aktionsfläche Holz & Biomasse. Ebenfalls neu war die Sonderschau Kunststoffrecycling in Halle 2, die der bvse für die Messe zusammengestellt hatte. Sie zeigte auf, was aus Kunststoffabfällen alles neu entstehen kann, darunter auch Gegenstände für die Baustelle wie Bauzaunfüße, Lärmschutzeinrichtungen, Ladungsträger bis hin zu ganzen Kanalschächten. Neben diesen Neukonzeptionen war die Aktionsfläche Schrott & Metall auch in diesem Jahr ein vielbeachtetes Messe-Highlight.

Ein kompletter Straßeneinbauzug *mit Beschicker, Fertiger und Walze war in Aktion zu sehen.*

Musterbaustelle des VDBUM

Die Musterbaustelle wurde erneut vom VDBUM organisiert und betreut. Hier gab es innovative Bautechnik aus dem Straßen-

VDBUM-Vorstandsmitglied Dieter Schnittjer *hielt Fachvorträge zum Thema Arbeitssicherheit.*

***Geschäftsführer Markus Riedlberger** von der Riedlberger GmbH präsentierte einen neuen Schnellwechsler, der Maßstäbe bei der Sicherheit setzt. (Foto: KMK / Klein)*

***Das neue Control-Panel** für Tiltrotatoren von MTS zeigt dem Fahrer in der Kabine die einzelnen Bedienschritte beim Wechsel von Anbaugeräten an. (Foto: KMK / Klein)*

***Dr. Thomas Probst** vom bvse auf der Sonderschau Kunststoffrecycling vor einem besonders langlebigen Kanalschacht aus Kunststoffrecyclat. (Foto: KMK / Klein)*

bau und Kanalbau live in Aktion zu sehen. Täglich wurden fünf knapp einstündige Shows im Wechsel von VDBUM-Geschäftsführer Dieter Schnittjer und VDBUM-Geschäftsstellenleiter Wolfgang Lübberding fachkundig moderiert. „Die Vorführungen erwiesen sich als Publikumsmagnete und waren immer sehr gut besucht", freut sich Dieter Schnittjer. „Wir hatten auf dem neuen Messegelände optimale räumliche Bedingungen für unsere Präsentationen. Die Demofläche war großzügig bemessen und von mehreren Seiten bestens einsehbar."

Hier wurden komplette Arbeitsabläufe aus der Baupraxis gezeigt. Produktspezialisten der Hersteller standen Dieter Schnittjer und Wolfgang Lübberding zur Verfügung und stellten in Interviews ihre Maschinentechnik vor. Auf der Straßenbaustelle waren die rationelle Pflasterverlegung mit einer Optimas-Verlegemaschine und die finale Oberflächenbearbeitung mit einer am Radlader angebauten Hunklinger-Kehrmaschine zum Verfüllen der Fugen zu sehen. Speziell große Pflasterflächen lassen sich damit in optimierten Zeitabläufen wirkungsvoll verlegen und nachbearbeiten. Weiter ging es mit einem kompletten Straßeneinbauzug bestehend aus Fertiger und Beschicker der neuesten Generation von Atlas Copco sowie einer dazu passenden Tandem-Walze mit automatischer Verdichtungskontrolle von Ammann. Mit einer thermoisolierten Abschiebemulde aus dem Hause Fliegl wurde Einbaumaterial über den Beschicker in den Fertiger eingefüllt. Produktspezialisten aus den Häusern Atlas Copco und Moba erklärten alle Funktionen der Maschine, die Steuerung und Qualitätskontrolleinheiten. Schließlich wurden Beton-Fertigelemente, sogenannte L-Profile, von der Firma Bosch Beton zur Straßenbegrenzung mit dem Kran versetzt.

Auf der Kanalbaustelle führte JCB mit dem vielseitigen Mobilbagger Hydradig seine ganz neue Baggergeneration beim Aushub und Beladen von Dumpern vor. Als Transportgerät diente ein Bergmann-Dumper mit einer um 180 Grad schwenkbaren Mulde und drehbarem Fahrersitz. Groundforce demonstrierte, wie schnell sich mit seinen hydraulischen Verbausystemen eine perfekte Baugrubenabsicherung herstellen lässt. Durch die integrierte Hydraulik lässt sich das Verbausystem in kürzester Zeit fixieren und damit der Mitarbeiter in der Baugrube vorschriftsmäßig schützen. Hydrema zeigte einen leistungsfähigen Bagger mit Moba-Steuerung für automatisierte Arbeitsabläufe beispielsweise beim Gräben ziehen. Mit einem 8-t-Gewicht wurde die Leistungs- und Standfähigkeit dieses neu entwickelten Baggers präsentiert. MTS führte den teilautomatisierten Rohrleitungsbau mit schnellem Werkzeugwechsel von Rohrverlegezange, Rohrschieber und Anbauverdichter mit integrierter Verdichtungskontrolle vor. Durch den Einsatz eines Oilquick-Schnellwechselsystems ließen sich die Werkzeuge den Arbeitsanforderungen entsprechend in Windeseile tauschen. Optimas präsentierte die Materialverteilschaufel Finliner als Anbaugerät am Radlader, mit dem sich verschiedene Materialien zum Einbau gleichmäßig über ein Förderband verteilen und damit Verfüll- und Bankettarbeiten deutlich erleichtern lassen. Amman zeigte selbstfahrende funkferngesteuerte Grabenverdichtungsgeräte in verschiedenen Leistungsklassen, die von Auszubildenden der örtlichen Berufsschulen bewegt wurden. Den Abschluss bildete Zeppelin mit einem Mobilbagger M317F, der sich mittels Trimble-Telematiksystem und ebenfalls vielen per Schnellwechsler einsetzbaren Werkzeugen optimiert und automatisiert beim Kunden einsetzen lässt.

Nicht nur Demonstrationen, sondern auch Innovationen: Einige Aussteller hatten echte Neuheiten zur TiefbauLive mit nach Karlsruhe gebracht. Die nächste recycling aktiv und TiefbauLive findet vom 5. bis 7. September 2019 in der Messe Karlsruhe statt.

Info: www.messe-karlsruhe.de ■

STIMMEN ZUR MESSE

HS-Schoch GmbH & Co. KG

„Für uns war die Messe total erfolgreich. Wenn wir beim nächsten Mal wieder dieselben super Abschlüsse hätten, wäre das ein unglaublicher Erfolg. Unser Auftragseingang ist sogar besser als auf der bauma. Für 2019 habe ich deshalb denselben Stand schon reserviert."

Hermann Schoch, Geschäftsführer und Gesellschafter, HS-Schoch GmbH & Co. KG

Werner Doppstadt Umwelttechnik GmbH & Co. KG

„Ich bin von der perfekten Organisation beeindruckt. Vor allem die Kommunikation im Vorfeld hat mir sehr gut gefallen. Die Doppelmesse war auch in den Medien oft präsent – das ist wichtig."

Thomas Willeke, Leiter Marketing, Werner Doppstadt Umwelttechnik GmbH & Co. KG

JCB Deutschland GmbH

„Gegenüber dem Gelände am Baden Airpark ist das hier eine deutliche Verbesserung. Die Besucherführung ist klar und logisch strukturiert. Wir sind zufrieden."

Dr. Martin Thelen, Marketingleiter, JCB Deutschland GmbH

Zwei Krane decken 8000 Quadratmeter ab

Am Ontario-See entsteht ein Wohn- und Geschäftskomplex der Luxusklasse

Sie gelten als die Kronjuwelen am Seeufer und bieten exklusive Aussicht auf den Ontariosee: Mit dem auf 210 Millionen kanadische Dollar (147 Mio. Euro) bezifferten Bauprojekt der „Bridgewater Residences on the Lake" erhält Burlington, eine mittlere Großstadt mit knapp über 175.000 Einwohnern in der kanadischen Provinz Ontario, einen kombinierten Wohn- und Geschäftskomplex der Luxusklasse.

Nur zwei Turmdrehkrane decken optimal aufeinander abgestimmt *die gesamte Baustelle ab. (Foto: Terex)*

Der auf einer Baufläche von knapp 8.100 m² geplante Komplex wird drei Gebäude umfassen, in denen Luxusappartements, ein Hotel sowie Geschäfte und Restaurants Platz finden. Die Appartements sind im markanten 22-stöckigen Hauptgebäude und im zweiten, sieben Etagen umfassenden Gebäude vorgesehen. Im dritten Bauabschnitt entstehen 8,5 Stockwerke für ein Fünf-Sterne-Hotel, Restaurants und Ladengeschäfte.

Der erfolgreiche Abschluss aller Bauphasen dieses auf fast drei Jahre veranschlagten Projekts erfordert die Zusammenarbeit mehrerer Bauunternehmen. MTN Forming, Inc. aus Bolton, Ontario, wurde mit dem kompletten Verschalungsbau beauftragt. Über die gesamte Bauzeit hinweg wird eine Vielzahl unterschiedlicher Krane zum Einsatz kommen. Den Großteil der täglich anfallenden Hubarbeiten werden jedoch zwei Krane übernehmen, die rund zwei Jahre lang die Baustelle überragen werden.

Vollständige Abdeckung

Auf der Baustelle sorgen zwei Turmdrehkrane für die wichtige logistische Verbindung zwischen dem Boden und den mehrstöckigen Gebäuden. Sie sind dafür zuständig, sämtliches Material wie Werkzeug, Schalungen und Armierungen, Baustahl, Geräte sowie Beton in die benötigte Höhe zu transportieren. Um eine ausreichende Abdeckung der gesamten Baustelle sicherzustellen, müssen Anzahl, Typ, Höhe, Auslegerlänge und Tragfähigkeit der Krane sorgfältig geplant werden.

Für die Bereitstellung der geeigneten Turmdrehkrane sowie deren strategisch optimale Aufstellung für die vielfältigen Hubanforderungen verließ sich MTN Forming auf die Fachkompetenz von Cropac Equipment Inc. und C&C Crane Services aus Oakville, Ontario. „Wir mussten knapp 8000 m² abdecken und eine Vielzahl an Material heben, darunter auch große Stahlbeton-Formteile", berichtet Kevin Carey, Besitzer von C&C Crane Services. „Der schwerste geplante Hub umfasste 9,1 t bei einer Ausladung von 50 m."

Abgesehen von den zu hebenden Lasten mussten die Krananbieter bei der Auswahl der geeigneten Krantypen auch die Umgebungsbedingungen berücksichtigen. „Während die Seeuferlage für die Bewohner einen spektakulären Ausblick bietet, mussten wir bei diesem Projekt mit hohen Windstärken, mit Schneefall und mit extremer Kälte rechnen", erklärt Joel Hunt, Vertriebsleiter bei Cropac Equipment, Inc. „Bei der Reduzierung der Rüstzeiten und -kosten spielten zudem die freistehenden Höhen eine entscheidende Rolle. Daher haben wir uns für Modelle entschieden, die in diesem Punkt das Maximum bieten."

Unter Berücksichtigung aller Faktoren – Reichweite, Tragfähigkeit, freistehende Höhe und Zuverlässigkeit – wählten Cropac und C&C Crane eine Kombination aus den beiden Terex Hammerkopf-Turmdrehkranen SK 315 und SK 415. Der SK 315 verfügt über eine Tragfähigkeit von 8 bis 16 t, während es das größere Modell SK 415 sogar auf 20 t bringt. „Der SK 415 bietet uns auf dem für dieses Projekt benötigten Arbeitsradius von 50 m eine Tragfähigkeit von 9,3 t", erklärt Carey.

Im September 2016 wurden die beiden Krane von Cropac zur Baustelle transportiert. Anschließend erfolgte der Aufbau durch ein gemeinsames sechsköpfiges Team von C&C Crane und Total Crane Rental aus Bolton. Als Hilfskran beim Aufbau der Turmgerüste nutzten die Techniker einen Terex-All-Terrain-Kran AC 250-1. Dieser Mobilkran der 250-t-Tragfähigkeitsklasse verfügt über einen 70-m-Hauptausleger, mit dem das Team sowohl die Turm- als auch die Auslegersegmente beider Krane in kürzester Zeit montiert hatte.

Die Maße der einzelnen Turmsegmente beider Krane betrugen 2,4 x 2,4 x 5,9 m. Der kleinere SK 315 wurde mit neun dieser Turmsegmente unter dem 40 m langen Ausleger aufgebaut und erreichte so eine freistehende Höhe von 54,5 m. Für die erste Bauphase wurde der SK 415 mit elf Turmsegmenten auf eine Höhe von 65,5 m montiert, um mit seinem 50 m langen Ausleger über den SK 315 hinweg schwenken zu können.

„Dank der stabilen Konstruktion der Turmsegmente", so Hunt, „konnten wir zu Beginn der Bauarbeiten die freistehende Höhe maximieren und somit den Erstauf-

bau der Krane beschleunigen." Carey ergänzt: „Da die Krane nicht auf zusätzliche Verankerungen angewiesen sind, benötigte die Mannschaft pro Kran jeweils nur einen Acht-Stunden-Tag, sodass wir wertvolle Zeit einsparen konnten."
Mit Fortschreiten der Arbeiten soll der SK 415 durch weitere fünf am Gebäude verankerte Turmsegmente ergänzt werden, sodass eine Gesamthakenhöhe von 95,2 m erreicht wird. „C&C Crane haben ausgezeichnete Arbeit bei der Wahl der Aufstellplätze für die Krane geleistet. Damit konnte die gesamte Baustelle effizient mit nur zwei Kranen abgedeckt werden.
Der Bau des 210-Millionen-Dollar-Komplexes schreitet schnell voran. Und die Schalungsgerüste ragen bereits hoch in den Himmel. Von Beginn an versehen die beiden Terex Turmdrehkrane klaglos ihren Dienst bei jedem Wetter – Sonne, Regen und Schnee – und versorgen die Bauteams mit dem benötigten Material, um im Zeitplan zu bleiben. „Wir haben diese Krane aufgrund ihrer Zuverlässigkeit sowie ihres in der Vergangenheit geringen Wartungs- und Servicebedarfs ausgewählt", erläutert Carey weiter. „Sowohl der SK 315 als auch der SK 415 haben sich in allen Aspekten hervorragend bewährt, insbesondere in puncto Hubleistung und Bedienerzufriedenheit."
Info: www.Terex.com ■

Renovierung des Montréal Tower

Turmdrehkrane stehen weit sichtbar über dem Olympiastadion

Im Olympiastadion von Montréal steht der höchste Turmdrehkran Kanadas, sichtbar aus einer Entfernung von bis zu 20 km. Er arbeitet mit an der Renovierung des Montréal Tower, eines der bekanntesten Bauwerke des Landes.

***In das Dachsegel am Montréal Tower** musste eigens ein Loch eingebracht werden, damit der große Kran einen geeigneten Platz fand. (Foto: Liebherr)*

Mit zusätzlichen Büroflächen, einem renovierten Observatorium und modernster Beleuchtung wird sich der Montréal Tower seinen Platz als wichtiger Zielort für die kommenden Jahre sichern. Ab 2018 wird das renovierte Gebäude mehr als 1.000 Mitarbeitern seines neuen Mieters Desjardins Platz bieten.
Bei diesem wichtigen und sehr bekannten Projekt arbeitete die Baufirma Pomerleau mit Morrow, dem nordamerikanischen Händler von Liebherr, zusammen. Das Unternehmen beauftragte Morrow mit der Lieferung eines Geräts, das die hohen Anforderungen des komplexen 40-Millionen-Dollar-Projekts erfüllen konnte, bei dem Fragen der Sicherheit und die Kontrolle von Kostenüberschreitungen von primärer Bedeutung sind.
Der Turmdrehkran 710 HC-L war mit seiner Hakenhöhe von 52 m bei einer maximalen Ausladung von 65 m das ideale Gerät zur Durchführung dieses Projekts. Mit einer Maximallast von 64.000 kg und Hubgeschwindigkeiten von bis zu 176 m/min übertreffen seine Leistungen alle anderen Krane seiner Klasse. Damit der Kran einen geeigneten Platz fand, musste ein Loch in das Dachsegel eingebracht werden. Der zweite Kran auf der Baustelle, der Katzausleger kran 630 EC-H, wurde mit erweiterten, speziell für den Kunden konstruierten Streben am Gebäude verankert. Die beiden Liebherr-Turmdrehkrane arbeiten perfekt zusammen und gewährleisten so eine optimale Effizienz auf der Baustelle.

Info: www.liebherr.com ■

Schwerpunktthema: Nutzfahrzeuge im Baustelleneinsatz

Neben den Baumaschinen sind die Nutzfahrzeuge Schlüsselmaschinen auf den Baustellen. Schon bei der Einrichtung der Baumaßnahme gilt es, die logistischen Maßnahmen zu begleiten, in der Folge geht nichts ohne die LKW`s und Transporter. In der Branche wird immer mehr Wert auf den Komfort für die Fahrer, aber auch auf das Thema Sicherheit durch entsprechende Entwicklungen gelegt. Elektronische Hilfen sind bei vielen Herstellern bereits anzufordern, der Arbeitsplatz des Fahrers nähert sich immer mehr dem Standard der PKW an. Die folgenden Berichte zeigen einen aktuellen Stand der Technik.

Vom Tagebau zum Erholungsgebiet

Bei Cottbus entsteht Deutschlands größter künstlicher See

Bei der Renaturierung eines ehemaligen Braunkohletagebaus entsteht in der Nähe von Cottbus der größte künstliche See Deutschlands. Für die Bewegung der Erdmassen kommen Spezialfahrzeuge zum Einsatz.

Im ehemaligen Tagebau in der Lausitz *wühlt sich der allradgetriebene Astra HD9 8x8 mit 60 t Gesamtgewicht bei 42 t Nutzlast durch den extrem schweren Boden. (Foto: Iveco)*

In dem jetzt in der Renaturierung befindlichen Gebiet nördlich von Cottbus wurde der Kohleabbau 2015 eingestellt. Die riesige Fläche wird zum Erholungsgebiet umgebaut. Allein die Wasseroberfläche des Sees wird 1.900 ha betragen. Hinzu kommen 26 km an Sandstränden und Sandbänken

Bei derartigen Projekten müssen in Bezug auf die Transportvolumina oder die gezogenen Massen die ganz großen Gerätschaften zu Werke gehen. Ob in Minen, auf Ölfeldern oder anderen Mammutvorhaben auf der ganzen Welt findet man Iveco Astra Schwerlastfahrzeuge. In den Tagebaugebieten in der Lausitz sind die Dimensionen durchaus vergleichbar. Für den Einsatz auf dem sandig-schweren Boden hat Iveco Astra insgesamt neun Spezialfahrzeuge an STW Straßen-und Tiefbau (Novotnik Gruppe) geliefert.

Die erste Lieferung umfasste vier Sattelzugmaschinen (6x6 Fahrzeuge HHD9) mit besonderen Aufliegern und eine Soloversion mit einer 24-m^3-Mulde, ein 8x6-Fahrzeug des Typs HD9 86.56. Ende März kamen noch zwei HHD9 8x6 und zwei HHD9 mit 8x8 Allradantrieb dazu. Während es sich bei Fahrzeugen mit der Bezeichnung HD um normal breite Fahrzeuge handelt, haben die HHD Typen besondere Achsen von Kessler in einer Breite von 3 m. Per Sondergenehmigung ist jedoch die Benutzung öffentlicher Straßen zum Zweck des Umzugs erlaubt.

Der Einsatz ist gekennzeichnet durch den extrem schweren Boden. Mal aufgeweicht und schlammig, mal als loser Sandboden: Allradfahrzeuge oder mindestens eine 8x6-Version muss es trotz der wuchtigen 24 R 20 Sandbereifung (vorne 16 R 20) schon sein, um sich einen Weg zu bahnen ohne zu versinken. Als Getriebe kommen sowohl automatisierte 16-Gang-Schaltboxen von ZF als auch vollautomatische von Allison zum Einsatz.

Manche der Fahrzeuge haben eine technische Zulassung von 60 t als Solofahrzeug. Das Geheimnis dahinter ist ein Spezialrahmen mit einer Stahlqualität von erheblich größerer Biegesteifigkeit. Aber auch das Konstruktionsmuster der geraden Parallelrahmen unterscheidet sich von anderen Baustellenfahrzeugen ebenso wie die Achsaufhängungen. Damit kann ein Iveco Astra auch über lange Zeiträume hinweg dauerhaft mehr leisten als ein anderer Schwer-Lkw.

Info: www.iveco.de ■

Mehr Produktivität am Bau

Komfort und Leistung für Gelände und Straße

Vorfahrt für mehr Produktivität: *Das breite Volvo-Bauprogramm setzt auf technische Lösungen – mehr Komfort und Leistung als die FMX- und FH-Modelle bietet kein Wettbewerber am Bau.*

Gesteigerte Effizienz sowie hohen Fahr- und Bedienkomfort erwarten die Kunden heute von einem Lkw. Hersteller wie Volvo statten ihre Schwerfahrzeuge für den Bau deshalb mit neuen hochmodernen Antriebs- und Lenksystemen sowie weiteren Innovationen aus, die für mehr Produktivität bei gleichzeitig gesteigerter Bedienerfreundlichkeit sorgen.

Der Bauwirtschaft ist die schwedische Marke Volvo bestens vertraut, der geschwisterliche Baumaschinenhersteller im Konzern kommt regelmäßig auf den Hof. Und jetzt bringt sich Volvo Trucks mit starken Baufahrzeugen ins Gespräch. „Mehr Produktivität am Bau“ heißt das erklärte Ziel, und die Fahrer werden dabei nicht vergessen. „Höchste Zeit für mehr Komfort am Bau“, mahnen die Techniker von Volvo Trucks.

Der Zusammenhang liegt auf der Hand: Mit mehr Komfort am Arbeitsplatz ist der Fahrer länger frisch, fährt produktiver und mit mehr Umsicht. Ein schlagendes Argument für die Bauluftfederung, die es bei Volvo jetzt auch für Allradfahrzeuge gibt. Die Schweden votieren für ein Fahrwerk, das auch bei Leerfahrten noch anständig federt und nicht über Schlaglöcher springt. Oder für die neue elektrohydraulische VDS-Lenkung, die selbst beim Manövrieren von schweren Vierachsern keinen Kraftaufwand abverlangt und bei deftigen Geländefahrten nicht auf die Finger schlägt. Handschaltung und das Kupplungstreten sind ohnehin Relikte von gestern. Wer einen Volvo-Kipper fährt, lässt sein automatisches I-Shift-Getriebe schalten, der Kupplungsfuß bleibt in Ruhestellung.

Der Einsatz entscheidet: FMX oder FH

Der Volvo-Kunde kann heute zwischen zwei Fahrerhaus-Baureihen wählen. Die Kabinen der FH- und FMX-Produktfamilie erfüllen verschiedene Ansprüche auf hohem Niveau. Die pflegeleichte FMX-Kabine ist erste Wahl, wenn es um rustikale Einsätze, kurze Distanzen und häufiges Ein- und Aussteigen geht. Der perfekte Böschungswinkel erlaubt Kletterpartien über grobe und steile Hindernisse. Die geräumigen FH-Fahrerhäuser, im Bautrimm mit Schutzblechen für Kühler und Ölwanne bewehrt, zielen mit großem Komfort auf längere Fahrstrecken und lange Arbeitstage. Eine kräftige Bugnase aus Stahl schützt den Bau-FH, oder auf Wunsch nur ein Stahlstoßfänger. Auch der Bau-FH lässt sich mit vielen Fahrwerks- und Antriebsvarianten kombinieren. ▶

[1/2 m breiter]

Mobile Räume mieten.
www.container.de

ela[container]

[Auf der Baustelle zu Hause]

Mobile Räume mieten.
www.container.de

ela[container]

Volvo FMX oder FH: *Erheblich mehr Platz und Komfort bietet der stattliche FH, die schlanke FMX-Kabine ist betont pflegeleicht und hat Vorteile im Geländeverkehr.*

Moderne Zeiten im FH: *Lange Sitzschienen und ein weit verstellbares Lenkrad, zeitgemäße Bedienlogik, viel Platz und flüsterleises Geräuschniveau.*

Die solide Basis eines jeden Bau-Volvo ist ein robustes Fahrgestell, das in verschiedenen Bauhöhen und mit verschiedenen Rahmenstärken verfügbar ist – genauso wie es der Kunde braucht. Soll es besondere Reserven bieten, sind hoch belastbare Außenplanetenachsen die erste Wahl. Überwiegt der Straßeneinsatz, fahren kräftig dimensionierte Hypoidachsen entscheidende Verbrauchsvorteile ein.

Bei der Wahl der Federung mit herkömmlichen Parabel-Blattfedern oder einer modernen Bauluftfederung für die Antriebsachsen sieht Volvo heute pneumatische Federungssysteme im Vorteil. Selbst für Geländegänger mit angetriebenen Vorderachsen bietet die Luftfederung mit 300 mm genug Bodenfreiheit und dabei größtmöglichen Komfort. Apropos Bodenfreiheit: Die hochgesetzten Stabilisatoren sind eine Volvo-Bauspezialität, hier ragt keine Koppelstange und kein Stabilisatorlager in den Freiraum. Ohne springende Achsen verbessert sich das Fahrverhalten entscheidend, verschleißbedingte Schäden am Fahrzeug fallen dank geringer Vibrationen seltener an. Nicht selten kann gerade bei Leerfahrten auf holprigen Baustellenzufahrten schneller gefahren werden. So erhöht sich die Umlaufgeschwindigkeit und damit auch die Effizienz. An dieser Stelle darf auch die digitale Achslastanzeige im Zentraldisplay nicht fehlen, die es nur in Verbindung mit Luftfederung gibt. Sie informiert den Fahrer mit exakten Daten und bewahrt ihn dort, wo keine Waage zur Verfügung steht, vor Überladung und Strafen der Verkehrsüberwachung.

Im Baustellenverkehr kommt es auf das richtige Maß an Traktion an, Volvo bietet hier die ganze Palette auf. Ob 4x2-, 6x4- oder 8x6-Traktion, selbst so exotische Antriebsformen wie ein 10x4-Fünfachser sind ab Werk bestellbar. „Permanenter Allradantrieb muss nicht sein", sagen die Techniker von Volvo Trucks. Sie empfehlen für harte Einsätze in der Grube ihren automatischen Allradantrieb ATC (= Automatic Traction Control). Der Vorderradantrieb wird automatisch aktiviert, wenn an den Hinterachsen Schlupf entsteht. Eine Software erkennt es frühzeitig, über eine Klauenkupplung wird Drehmoment an der Vorderachse freigegeben. Der Fahrer muss die Funktion nur zuschalten, dann wird auch die Längssperre am Antriebstandem freigegeben. Muss der Allrad-FMX durch tiefen Untergrund, lässt sich der Vorderachsantrieb permanent zuschalten – gemeinsam mit allen Differenzialsperren fährt er sich mühelos frei.

Für gelegentliche Abstecher auf Deponien und auf rutschigem Grund reicht X-Track, der hydraulische Antrieb für die Vorderachse. X-Track wird als Anfahrhilfe zugeschaltet und funktioniert bis 20 km/h und ist für die meisten FMX- und FH-Modelle als Zwei-, Drei- und Vierachser verfügbar.

Kraftvolle Motoren, intelligente Getriebe

Wer einen Volvo-Bautruck kauft, wird mit drei Diesel-Sechszylindern bedient. Der Kunde hat für seinen FMX die Wahl: Nutzlast- oder zugkraftoptimiert, wobei das moderne D11-Sechszylinder-Triebwerk mit 10,8 Liter Hubraum und Common-Rail-Hochdruckeinspritzung für Leistungen bis 332 kW/450 PS gut ist und im Vergleich zu den größeren 12,8-Liter-Motoren 200 kg mehr Zuladung erlaubt. Die meisten Kunden wählen die kräftigen Reihensechszylinder der D13-Baureihe. Die Leistungspalette reicht von 309 kW/420 PS bis zu 397 kW/540 PS, mit satten 2.600 Newtonmeter setzt der Reihensechszylinder D13K540 Maßstäbe, wenn es um Leistungsentwicklung geht. Wer mehr Kraft benötigt, für Schwerlasttransporte vielleicht, der greift ohnehin zum FH16. Der 16-Liter-Reihensechszylinder des weltstärksten Serien-Lkw wuchtet bis zu 750 PS und 3.550 Newtonmeter auf die Welle, hier bleiben keine Leistungswünsche mehr offen.

Den Sechszylindern assistieren moderne I-Shift-Getriebe mit zwölf Gängen, sie müssen nicht mehr von Hand geschaltet werden. Die automatisierten Getriebe schalten schnell und versiert, den Griff zum Schalthebel kann sich der Fahrer in der Regel schenken. I-Shift bietet allerhand Feinheiten, beispielsweise eine Freischaukelfunktion oder den „Power Launch", um den Kipper aus tiefem Geläuf zu befreien.

Automatisiert schalten können auch andere, aber das Doppelkupplungsgetriebe I-Shift Dual Clutch (DC) für FH-Fahrzeuge spielt in einer anderen Liga. Überlegene Vorteile spielt das DC-Getriebe vor allem auf schwierigen Topografien aus, wenn es wie eine Wandlerautomatik ohne Geschwindigkeits- und Zugkraftverlust die Gänge wechselt. Das I-Shift-Doppelkupplungsgetriebe steht für FH-Fahrzeuge mit D13-Motoren und Motorleistungen von 460 bis 540 PS zur Verfügung.

Die jüngsten I-Shift-Varianten von Volvo heißen I-Shift-Crawler, wahlweise können sie als Overdrive- oder Direktgang-Getriebe mit ein oder zwei Kriechgängen geordert werden. Anfahren unter kniffli-

Nur bei Volvo: *Die hoch belastbare Bauluftfederung ist auch für Allradfahrzeuge zu haben.*

Viel Traktion bei Bedarf: *Der mechanische Vorderradantrieb des FMX schaltet sich automatisch zu.*

gen Umständen wird so vereinfacht – volle Motorleistung steht schon bei extrem niedrigen Geschwindigkeiten (0,5 bis 2 km/h) zur Verfügung. So lassen sich schwerste Lasten präzise manövrieren, Volvo bietet die Crawler-Getriebe für die D11-, D13 und D16-Motoren auch als Alternativen zu teuren Wandlergetrieben an.

Elektrohydraulisch lenken ohne Kraftaufwand

Besondere Entlastung erfahren die Fahrer durch die elektrohydraulische VDS-Lenkung (= Volvo Dynamic Steering), die es jetzt auch für die Doppel-Vorderachsen der Vierachser gibt. Gerade dort, wo hohe Transportgewichte auf den Vorderachsen lasten, spielt sich das VDS-Lenksystem in den Vordergrund. Selbst schwer beladene Trucks, die langsam rangieren, lassen sich völlig mühelos lenken. Auf der anderen Seite zählt die Richtungsstabilität: Bei hohen Geschwindigkeiten wird die Lenkunterstützung reduziert und die ▶

Richtungsstabilität erhöht. Das ist aber noch nicht alles: Unregelmäßigkeiten auf dem Fahrbahnbelag gleicht die VDS-Lenkung weitgehend aus, die ständigen kleinen Korrekturbewegungen am Lenkrad, ein stetes Ärgernis bei kurzen Radständen, bleiben hier aus.

Maximale Sicherheit auch für den Bau

Die hochbelastbaren Außenplanetenachsen sind mit modernen Scheiben- oder Trommelbremsen kombinierbar – hier entscheidet der Einsatz. Wer unter besonders staubigen oder nassen Bedingungen unterwegs ist, wird Trommelbremsen bevorzugen, die von den Vorteilen des elektronischen Bremssystems (EBS) profitieren. Die Vernetzung des Systems bietet eine Reihe von intelligenten Funktionen, wie beispielsweise die Berganfahrhilfe an starken Steigungen. Oder die Verknüpfung mit modernen Sicherheitsassistenten – selbst der ACC-Abstandsregeltempomat oder ein Notbremsassistent ist für Volvo-Kipper verfügbar. Die elektrische Feststellbremse, ein weiteres Highlight, soll hier nicht unerwähnt bleiben. Sie wird beim Abstellen des Motors automatisch aktiviert oder mit einem leichten Fingertipp. Und bringt mehr Sicherheit in den Alltag, selbst das Anfahren unter schwierigen Bedingungen gelingt damit immer: Sobald das Motordrehmoment die Haltekräfte der Feststellbremse übersteigt, löst sie automatisch aus – ohne eine knifflige Aktion mit dem Feststellbremshebel.

Info: www.volvogrouptrucks.de ■

Branchen-Lösungen aller Art

Allround-Transporter punktet mit seiner Variantenvielfalt

Der neue MAN TGE hat viele Gesichter. Für nahezu jede Transportaufgabe hält das leichte Nutzfahrzeug eine passende Karosserievariante parat. Auf insgesamt drei Fahrzeuglängen und ebenso vielen Dachhöhen sind fünf zulässige Gesamtgewichte realisierbar.

Variantenvielfalt: *Für nahezu jede Transportaufgabe hält das leichte Nutzfahrzeug eine passende Karosserievariante parat.*

Die Mehrdimensionalität beginnt bereits bei den unterschiedlichen Karosserieformen. So gibt es den klassischen Kastenwagen mit Normal-, Hoch- und Superhochdach, das ein stattliches Gesamtvolumen von bis zu 18,4 m³ zur Verfügung stellt. Diverse Fahrgestelle mit Einzel- oder Doppelkabine runden das Angebot an Grundversionen ab. Auf Wunsch sind sie serienmäßig mit einer Pritsche aus Aluminium sowie Plane und Spiegel bestellbar.

Variantenreich sind auch die Antriebe. In Abhängigkeit des zulässigen Gesamtgewichts sind Front-, Heck- sowie Allradantrieb möglich, wahlweise mit einem 6-Gang-Schaltgetriebe oder 8-Gang-Automatikgetriebe gekoppelt. Die komplett neue Diesel-Motoren-Generation und steht für Langlebigkeit und Zuverlässigkeit. In Abhängigkeit von Ausstattung und zulässigem Gesamtgewicht bietet der TGE eine beachtliche Nutzlast. Doch auch die Ladevolumina des Kastenwagens können sich sehen lassen. Die Kapazität fächert sich in Abhängigkeit vom Antrieb zwischen 9,3 und 18,4 m³ auf und deckt damit eine Vielzahl an Transportbedürfnissen ab. Mit seinen möglichen Tonnagen und seinen beachtlichen Maßen bietet sich der TGE auch für Unternehmen an, die bisher auf leichte Lkw mit 7,5 t gesetzt haben. Hier punktet der schwere Transporter vor allem durch das komfortable Fahrerhaus mit seiner ergonomischen Sitzposition sowie günstigeren Kosten in Anschaffung und Betrieb.

Anhängerkupplung vorgesehen: *Je nach Ausführung und Motorisierung sind Anhängelasten bis zu 3,5 t möglich. Das maximal zulässige Zuggesamtgewicht liegt bei 8 t.*

Auf Pkw-Niveau: *Der schwere Transporter punktet mit dem komfortablen Fahrerhaus und seiner ergonomischen Sitzposition.*
(Fotos: MAN)

In Abhängigkeit des zulässigen Gesamtgewichts sind zudem zeitliche Fahrverbote und generelle Geschwindigkeitsbegrenzungen obsolet.

Je nach Ausführung und Motorisierung sind Anhängelasten bis zu 3,5 t möglich. Das maximal zulässige Zuggesamtgewicht liegt bei 8 t.

Sonderaufbauten und Ausbauten

Die intensive Zusammenarbeit zwischen MAN und Herstellern von Auf- und Ausbauten der unterschiedlichsten Art und Funktion ist gelebte Tradition. Ein großer Teil aller Transporter bekommt erst nach dem Verkauf eine maßgeschneiderte Branchenlösung – sei es beispielsweise für den Baustellen-, Kommunal-, Logistik- oder Blaulichteinsatz. Für die unterschiedlichen Anwendungszwecke gibt es den TGE mit diversen Nebenabtrieben. So lassen sich beispielsweise motorseitig unabhängig voneinander zur gleichen Zeit zwei Nebenaggregate antreiben, wie etwa eine Hydraulikpumpe und ein Stromaggregat oder ein Klimakompressor.
Passend zu den zahlreichen Aufbaulösungen ist das im Transporter-Segment vom Hersteller neu geschaffene Vertriebsmodul „Vans to go". In diesen speziellen Fällen stehen beispielsweise wie zuvor beschriebene Branchen-Fahrzeuge mit geprüften Auf- und Ausbauten im Fokus des „Sofortverkaufs". Die Grundidee: Aufgrund der sofortigen Verfügbarkeit kann der Kunde seinen originären Auftrag unmittelbar erfüllen. Es vergehen nur 48 Stunden vom Bestelleingang bis zur Auslieferung. Darüber hinaus stellen diese Branchen-Fahrzeuge sicher, dass alle für den sofortigen Einsatz notwendigen Ausstattungsmerkmale schon serienmäßig an Bord sind. Die Vermarktung der „Vans to go"-Fahrzeuge findet nahezu europaweit über eine eigene Internet-Plattform statt.

Info: www.truck.man.eu/de ■

Kraftpaket im Lehm

Dumper bei Erdarbeiten für Hochwasserrückhaltebecken

Das Hochwasserrückhaltebecken Kreuzmatt in Mauchen ist das letzte von fünf größeren Bauwerken zum Hochwasserschutz in Schliengen, Baden-Württemberg.

In dem lehmigen Boden *macht der Dumper 3012 R souverän seinen Job.*
(Foto: Bergmann Dumper)

Der Spatenstich erfolgte Ende 2016. Bis 2018 soll das Bauwerk fertiggestellt sein und dann mit einem Stauvolumen von 19.000 m^3 zum Schutz der im Dreiländereck gelegenen Gemeinde vor einem 100-jährlichen Hochwasser beitragen.
Das Becken befindet sich nördlich des Schliengener Sportplatzes. Angrenzend an den Sportplatz verläuft der 170 Meter lange Hauptdamm. Mit den Erdarbeiten für das Hochwasserrückhaltebecken wurde die in Waldshut-Tiengen ansässige Schleith GmbH Baugesellschaft beauftragt, ein Spezialist für Tiefbau, Straßenbau und Ingenieurbau.
„Der Boden hier ist sehr lehmig", erzählt ein Schleith-Mitarbeiter. „Ein Lkw würde glatt versumpfen." Deswegen fährt der erfahrene Maschinenführer einen Bergmann 3012 R, einen äußerst geländegängigen Raddumper, um das lehmige Erdreich abzutransportieren. „Den 3012er möchte ich in diesem schweren Gelände nicht missen. Der ist ein echtes Kraftpaket", ist der Mitarbeiter voll des Lobes. Mit 162 PS, Allrad-Antrieb, großer Bereifung, gefederter Vorderachse und Knick-Pendelgelenk mit Stabilisierungszylinder nimmt der Dumper auch schweres Gelände sicher unter die Räder. Ganz sicher. In der Rundmulde, die stufenlos um 180 Grad dreh- und kippbar ist, transportiert er pro Fahrt bis zu 12 t Erdreich. Und das etliche Male am Tag. Mit einer Spitzengeschwindigkeit von 40 km/h vorwärts und 30 km/h rückwärts ist der Dumper sehr wirtschaftlich im Einsatz. Mehr noch: Er bietet laut Zielich auch einen angenehmen Arbeitsplatz. Die Fahrerkabine ist ergonomisch gestaltet. Herzstück ist der drehbare Bedienerstand mit Logikschaltung. „Man sitzt also immer in der Richtung, in der man unterwegs ist. Das ist super", sagt der Maschinenführer. In der 12-t-Dumperklasse ist der so genannte „Drehsitz" einzigartig.
Damit sich der Bediener über einen 8-Stunden-Arbeitstag in dem Fahrzeug wohlfühlt, haben die Entwickler der Bergmann Maschinenbau GmbH & Co. KG aus Meppen auch das Interieur neu gestaltet. Die Kabine bietet mehr Platz, hat ein hochwertiges Dekor, ist hell und komfortabel. „Dieses Kraftpaket ist schon fast gemütlich", so der Maschinenführer.

Info: www.bergmann-dumper.de ■

Überzeugendes Transportkonzept

Sechzigtonnen-Allrad-Zweiachser punktet im Steinbrucheinsatz

Seit März dieses Jahres fährt der erste „europäische" Bell B60E bei den Schiewe Steinbruchbetrieben in Lemgo/Kirchheide. Der revolutionäre Allrad-Zweiachser setzte sich gegen andere Sechzigtonner-Dumperkonzepte durch und arbeitet jetzt als Produktionsfahrzeug in der Muschelkalk-Gewinnung. Im Betrieb überzeugt der Dumper durch hohe Flexibilität und große Wirtschaftlichkeit.

Mit drei Kalkstein-Betrieben im Raum Detmold-Lemgo zählen die 1949 gegründeten Schiewe Steinbruchbetriebe zu den größten Naturstein- und Baustoffanbietern der Region Ostwestfalen-Lippe. Stationäre Werke mit angeschlossenen Beton- und Asphaltproduktionen am Hauptsitz Detmold/Bentrup und im östlich gelegenen Sonneborn/Barntrup decken die gesamte Palette hochwertiger Gesteinskörnungen für Bauanwendungen ab. Darüber hinaus liefert Schiewe Mineraldünger und engagiert sich seit geraumer Zeit im qualifizierten Recycling von Altbaustoffen aus dem Straßen- und Hochbau. Seit 2000 wird auch am Standort Lemgo/Kirchheide Muschelkalk abgebaut. Gut 300.000 t Grobkörnungen für den Straßenunterbau, Bauwerksfundierungen und geologische Barrieren werden hier derzeit mit mobiler Aufbereitungstechnik pro Jahr produziert. Bis zum Ende des Jahrzehnts plant das in dritter Generation geführte Familienunternehmen in Kirchheide die Errichtung einer weiteren stationären Großbrechanlage.

Anspruchsvolle Transportaufgaben

Etwa 20 ha umfasst heute die Gesamtbetriebsfläche in Lemgo/Kirchheide, davon etwa die Hälfte im aktiven Abbau. Ein großer Teil der übrigen Fläche ist bereits verfüllt – hier soll das neue Werk errichtet werden. Der Abbau erfolgt sprengungsfrei mit 120-t-Hochlöffelbagger, bis 60 m Tiefe erreichen heute die sechs aktiven Sohlen. Entsprechend kennzeichnen enge Kehren und Steigungen bis 30 Prozent die maximal 1000 m langen Umläufe zur bergseitig platzierten mobilen 0/100-Grobstückabsiebung als erster Produktionsstufe. Aufgrund des Ganzjahresbetriebs und des großen Abraumanteils – unter anderem durch die bis zu 5 m mächtige Deckschicht – setzte Betriebsleiter Thomas Kalkreuter bislang auf zwei 6x6-Vierzigtonner in der Förderkette. Wie alle konventionellen Großdumper brachten jedoch auch diese im Steinbruchbetrieb die üblichen Defizite von Erdbaumulden: Bei drei Arbeitsspielen der 7,7-m³-Klappschaufel war im typischen Haufwerk selbst mit Rangieren Schluss – trotz Bordwanderhöhung gingen die Knicklenker mit lediglich 35 t Nutzlast auf Tour. Weitere konzeptionelle Zugeständnisse an die Dreiachser waren die eingeschränkte Wendigkeit auf den maximal 30 m breiten Bermen und die aufwändige Fahrwegspflege in engen Kehren durch die Kurvencharakteristik der hinteren Doppelachse, die zudem erhöhten Reifenverschleiß bringt.

Im Steinbruch zuhause: *Vier Ladespiele des 7,7-m³-Hochlöffels und die 4x4-Nutzlast von 55 t ist exakt erreicht. (Fotos: Bell Equipment/tb)*

„Vorrangig ging es uns natürlich um den Produktivitätsvorteil, als wir im Rahmen der Ersatzinvestition die neuen Allrad-Knicklenker der 60-t-Klasse eingehend geprüft haben", erklärt Thomas Kalkreuter. „Trotz vergleichbarer Nutzlasten und Muldengrößen sind die Konzepte recht verschieden, und letztlich hat wohl die größere ‚Steinbruchnähe' des Bell B60E den Ausschlag gegeben", kommentiert Kalkreuter die Entscheidung, den europaweit ersten Bell-Sechzigtonner zu übernehmen. Anfang März wurde der Zweiachser nach Lemgo/Kirchheide geliefert. Zuständig für die Europa-Premiere ist die Niederlassung Bielefeld des Bell-Händlers Kiesel,

Bis zu 30 Prozent Steigung *bewältigt der 430 kW starke B60E problemlos. Die vom Bell-Händler Kiesel maßgeblich initiierte Heckklappe vermeidet Ladungsverluste und hält die Fahrwege frei.*

Trotz voller Traktion *gewährleistet der Allrad-Zweiachser in engen Bergauf-Kehren intakte Fahrwege.*

Das 4x4-Konzept überzeugt *auf schnellen Umläufen mit sehr ausgewogenen Fahreigenschaften und einem deutlichen Komfortplus gegenüber konventionellen 6x6-Knicklenkern.*

der auch federführend die Ausrüstung der 35-m³-Gesteinsmulde mit einer Heckklappe begleitete.

Konzept überzeugt

Schnelle vier Hochlöffel-Arbeitsspiele und der B60E verlässt mit durchschnittlich 54 t Nutzlast die Ladestelle. Bereits hier rechnet sich die klassische Skw-Muldenform mit flachem Boden, die im grobstückigen Haufwerk einen wesentlich besseren Füllungsgrad ohne zeitintensives Rangieren ermöglicht. Selbst nach der zeitnah geplanten Aufrüstung auf einen 8,0-m³-Hochlöffelbagger bieten 55 Nominal-Tonnen noch ausreichend Reserven für den Baggerführer, der die effektive Nutzlast dank Ladeampel jederzeit im Blick behält. Die automatische Heckklappe dient hauptsächlich der zuverlässigen Vermeidung von Ladungsverlusten an Steigungen. Rein rechnerisch erhöht sie den Muldeninhalt allerdings um gut 2 m³, was insbesondere im leichter fließenden Abraum den Blick auf die serienmäßig installierte Onboard-Waage durchaus empfiehlt.
Im Betrieb überzeugt der Dumper (leer: 42,5 t; beladen 97,5 t) durch ein ausgewogenes, aber jederzeit präsentes Fahrverhalten. Neben systembedingten Vorteilen des Zweiachsers sorgen dafür insbesondere das aktive Frontfahrwerk mit Dumperbereifung (875/65 R29), Lastausgleich und Neigungskorrektur sowie die federbein-gelagerte 70-t-Hinterachse mit gängiger Skw-Zwillingsbereifung (24.00 R35). Über automatische Differenziale in Achsen und Antriebstrang bringt eine 7-Gang-Allison-Automatik die Kraft des 430 kW star-

Mit dem Neuzugang zufrieden *(v.l.): Schiewe-Betriebsleiter Thomas Kalkreuter und Fahrer Mike Bretten.*

ken Mercedes-Benz Reihen-Sechszylinders (max. 2750 Nm bei 1300 U/min) an alle vier Räder. Wie in allen Bell-Großdumpern der neuen Generation arbeiten großdimensionierte Ölbadlamellenbremsen als Betriebsbremse und übernehmen auch die mehrstufig vorwählbare automatische Retarderfunktion. Weitere Pluspunkte des umfangreichen serienmäßigen Sicherheits- und Komfortpakets von Bell Equipment sind sensorgestützte Assistenten, die den Fahrer an der Kippstelle und in typischen Fahrsituationen (Berganfahrt, lange Gefällstrecken) unterstützen und damit für produktive Abläufe sorgen.
Übersetzt in die Betriebspraxis der Schiewe Steinbruchbetriebe bedeutet dies nach rund zweimonatigem Einsatz einen Durchschnittsverbrauch von knapp 20 l/h bei einem rechnerischen Transportmittel von etwa 275 t/h. Die Daten stammen aus dem satelliten-gestützten Bell-Flottenmanagement Fleetm@tic, das in Kirchheide und insbesondere am Schiewe-Hauptsitz Detmold/Lemgo aktiv für die technische Überwachung und Leistungsevaluierung des Bell B60E genutzt wird. Entscheidend für Betriebsleiter Thomas Kalkreuter ist jedoch, wie gut sich der Dumper in die bestehende Betriebsorganisation einpasst und welche Vorteile das 4x4-Konzept gegenüber der bisherigen Technik bietet. „Der große Bell hat sich nahtlos eingefügt. Das gilt für das Laden im Bruch, wo er sehr gut mit dem Hochlöffel harmoniert und mit seiner Skw-typischen Wendigkeit punktet. Auch in der Rückverladung an Sieb oder Brecher ist er einsetzbar, wobei unsere 5,5-m³-Radlader hier in der Ladehöhe schon an ihre Grenzen stoßen." Im Umlauf zeigt der Sechzigtonner absolut vergleichbare Fahrleistungen zu den ungleich leichteren Schiewe-6x6, wobei diese gerade unter Volllast ähnliche Verbrauchswerte aufweisen.

„Eierlegende Wollmilchsau"

„Der 4x4 überzeugt am Berg, in engen Kurven – wo er tatsächlich weit weniger ‚wühlt' – und auch im Abraum, wo er oft parallel zur Produktion fährt." Dies gilt insbesondere für Störungen im anstehenden Gestein, die der B60E an der Wand aufnimmt und selbst bei schwieriger Witterung direkt an die vorgesehene Verfüllstelle transportiert. Etwa 20 Prozent oder rund 10.000 m³ seiner vorgesehenen Jahres-Transportleistung werden voraussichtlich auf Abraum entfallen. Dabei übernimmt der Dumper mit Fahrer Mike Bretten die Produktion jetzt im Solo-Betrieb: die bestehenden 6x6 bleiben auf „Stand-By" im Betrieb und werden vorrangig im Abraummanagement eingesetzt.
Info: www.bellequipment.de ■

Thermo-Mulden erleichtern hochwertigen Asphaltbau

Bauunternehmen investiert in zehn universell einsetzbare Sattelkipper

„Autobahn A 70 Bamberg Richtung Schweinfurt zwischen Knetzgau und Schonungen 6 km Stau wegen einer Baustelle." Eine Radiomeldung unter vielen. Schon wieder Stau – doch Fahrbahnsanierungen sind notwendig, damit der Verkehr dauerhaft fließen kann.

Das Mischgut bleibt im Thermosattel *dank 80 mm dickem Dämmmaterial und doppelschaliger Edelstahlverkleidung absolut heiß. (Fotos: Meiller)*

Das Bauunternehmen Leonhard Weiss asphaltiert hier unter hohem Termindruck insgesamt 60.500 m² Fläche auf 5,6 km Länge je Fahrstreifen. Die Herausforderung: Um die geforderte hohe Qualität zu erreichen, muss ein kontinuierlicher Einbau von gleichbleibend heißem Asphalt gewährleistet sein. Dazu setzt das Unternehmen Kippsattel mit Thermoisolierung ein.

Fahrer Jörg Volkmann wendet, klappt den Unterfahrschutz hoch und rangiert rückwärts präzise an die Abdruckrollen des Straßenfertigers. Er betätigt die Fertigerbremse und wird jetzt Teil der Asphaltfabrik, die sich langsam und kontinuierlich nach vorne walzt. Ein Stopp darf nicht sein, das würde unerwünschte Unterbrechungen in der Asphaltdecke verursachen. Und so fährt ein Muldenkipper nach dem anderen heran, um die 25.000 t Asphalt je Fahrstreifen gleichmäßig aufzubringen.

Volkmann fährt als Mitarbeiter von Leonhard Weiss einen von zehn neuen Kippsatteln mit Thermoisolierung des Münchener Traditionsherstellers Meiller. Mit dieser Investition erfüllt das Bauunternehmen die Vorgaben des Gesetzgebers besonders gut. Eine hohe und gleichmäßige Mischguttemperatur ist für den nachhaltigen Straßenbau wichtig, da nur so die Qualität des Deckenaufbaus gewährleistet wird.

Beim Kauf der Kipper war für Helmut Bissinger, Leiter der Straßenfahrzeugtechnik, nicht nur der Preis entscheidend: „Wir schauen genau auf die Qualität, den Aufbau, die Achsen und die Planensysteme." Er schätzt die Langlebigkeit der Produkte dieses Herstellers, sollen sie doch bis zu zehn Jahre lang im Einsatz bleiben.

Fahrer Jörg Volkmann wartet auf das Zeichen, dann startet er sorgsam den Kippvorgang. Das 180 °C heiße Asphaltmischgut gleitet dampfend in den Aufnahmebehälter des Fertigers. „Das Mischgut bleibt im Thermosattel absolut heiß", weiß er zu berichten. „Ich bin auch schon mal zehn Stunden im Stau gestanden, da war das Material immer noch gut." Dafür sorgt das 80 mm dicke Dämmmaterial in Kombination mit einer doppelschaligen Edelstahlverkleidung. „Das ist gut verarbeitet und sieht ordentlich aus", findet Volkmann.

FIRMENPORTRAIT

Über Meiller

Das 1850 gegründete Familienunternehmen F. X. Meiller GmbH & Co KG steht für qualitativ hochwertige Produkte mit hohem Kundennutzen. Das Münchner Unternehmen bedient die Bau- und Entsorgungsbranche mit einer breiten Palette von Kippfahrzeugen, Abroll- und Absetzkippern sowie innovativen Hydrauliksystemen. Der Kunde erhält Stahlbau, Hydraulik und Steuerungselektronik aus einer Hand. Die einzigartige Kompatibilität der Komponenten spricht für die Effizienz der Produkte. Produziert werden sie in vier Werken in Europa mit innovativen Fertigungsverfahren.

Für Helmut Bissinger ist die Qualität und Hitzebeständigkeit – auch der Plane – wichtig. Der Hersteller garantiert die gesetzlichen Vorgaben mit dem Zertifikat nach VDI Richtlinie 2055, als einer der ersten Hersteller überhaupt. So stellt Leonhard Weiss Termine und Qualität sicher: mit bester Technik auf der Baustelle. Schlanke Entscheidungen und hohe Termintreue ist dem Bauunternehmen sehr wichtig.

Elektrische Schiebeplane: schnell und komfortabel

Bei einem kurzen Stopp am Parkplatz reinigt Jörg Volkmann Rückwand und Klappen von Asphaltresten. Dazu öffnet er auf Knopfdruck die elektrische Schiebeplane, um besser in die Mulde hineinsehen zu können. Er verliert keine Zeit: Unterfahrschutz wieder heruntergeklappt, Schiebeplane wieder geschlossen, damit die Mulde warm bleibt – und schon geht's weiter.

Das Bauunternehmen stattet seine Fahrzeuge grundsätzlich mit elektrischer Schiebeplane aus. „Unfallschutz ist uns wichtig, unsere Fahrer müssen nirgends hochklettern", bestätigt Helmut Bissinger. „Das spart uns Zeit und ist deshalb besonders wirtschaftlich. Außerdem ist die Plane einfach zu bedienen und liegt sauber an." Zusätzlich hat der Fahrer über eine Kamera,

Die elektrische Schiebeplane *liegt sauber an, hält die Mulde warm und ist einfach zu bedienen. Das spart Zeit und ist deshalb besonders wirtschaftlich.*

die an der Stirnwand angebracht ist, Kontrolle über die Beladung unter der Plane.
Jörg Volkmann nimmt Kurs auf die Mischanlage, eine neue Ladung steht bereit. Gewichtsgesteuert füllt die Anlage exakt 26 t Splittmastixasphalt in die Mulde – dank elektrischer Schiebeplane auch diesmal ohne Aussteigen. Gut gelaunt geht's zurück zur Baustelle. „Ich hab keinen Stress", lacht Volkmann. Bei Leonhard Weiss stimmen die Arbeitsbedingungen. Bestens ausgebildete und motivierte Mitarbeiter sind für das Familienunternehmen ein hohes Gut. Sie mit modernster Technik auszustatten, gehört dazu.
Im Winter fährt Jörg Volkmann anderes: Schotter, Gestein oder Felsbrocken – mit dem gleichen Thermo-Sattelkipper. Denn die Mulde aus verschleißfestem Hardox-Stahl ist universell einsetzbar. „Wir können sogar Flüssiges fahren, die Rückwände sind absolut dicht", bestätigt Helmut Bissinger. Für Leonhard Weiss stimmt mit den zehn neuen Kippsatteln alles: ein wirtschaftlicher Betrieb, eine hohe Verfügbarkeit und die „Freude am Bauen".
Info: www.meiller.com ■

TELEMATIK IM LKW

Diagnose App bietet schnelle Hilfe

Schnelle Problemlösung per Smartphone bietet Kipper-Spezialist Meiller ab sofort mit einer neuen Diagnose App. Die kostenfreie App erkennt eine Fehlbedienung oder Fehlfunktion am Kippaufbau und sendet dem Bediener umgehend Vorschläge zur Behebung des Fehlers – so wird die tägliche Arbeit erleichtert, Ausfallzeiten werden deutlich verringert. Die Diagnose App ist für die Bedienung sämtlicher Absetz- und Abrollkipper des Münchner Aufbauherstellers geeignet. Mittels Bluetooth verbindet sich das System mit dem entsprechenden Fahrzeug, alle technischen Daten können dann in einer übersichtlichen Anzeige auf dem Smartphone gesichtet werden. Bei einem Funktionsausfall am Kippaufbau liefert die App Informationen zu den betroffenen Funktionen und zur jeweiligen Ursache. Der Anwender erhält passende Vorschläge zur Lösung des Problems und kann Fehler selbst vor Ort beheben. Sollte der Einsatz eines Servicetechnikers notwendig sein, lässt sich dieser mittels App über den Fehler informieren.
Info: www.meiller.com ■

Zuviel Verschleiß?
CRACO
HAT WAS
dagegen!

13.-17. September 2017
Neumünster
NORD BAU
Stand N221

30. August-2. September 2017
Homberg/ Nieder-Ofleiden
steinexpo 2017
Stand C57

Besuchen Sie uns!
www.craco.de

Assistenzsysteme erhöhen die Sicherheit

Sie erkennen Fußgänger, helfen beim Bremsen und Abbiegen

Schwerlastwagen sollen für Fußgänger und Radfahrer noch sicherer werden. Dazu hat man Assistenzsysteme entwickelt, die den Fahrer bei seiner Arbeit unterstützen.

Gefahren beim Abbiegen: *Der neue radargestützte Abbiege-Assistent warnt akustisch und optisch. (Fotos: Daimler)*

Als weltweit erster Hersteller bringt Mercedes-Benz Trucks die neuen Sicherheitsassistenzsysteme Active Brake Assist 4 (ABA 4) mit Fußgängererkennung und Abbiege-Assistent seit Dezember 2016 auf die Straße. Zu den ersten Kunden aus der Baubranche, die eine Actros Sattelzugmaschine mit komplettem Safety Pack (ABA 4 mit Fußgängererkennung, Spurhalte-, Abstandshalte- und Aufmerksamkeits-Assistent sowie Fahrer-Airbag) und Abbiege-Assistent auf die innerörtlichen Straßen schicken, zählt die Firma SiloNet mit Sitz in Beckum und Sulingen. Das Unternehmen, 2015 als 50:50-Joint Venture der Spedition Gerdes und Landwehr und des bundesweit führenden Baustoffproduzenten Holcim Deutschland gegründet, setzt den Actros 1843 mit Silo-Auflieger zum Transport von Zement, Zementrohmaterial und Braunkohlenstaub ein. Gefahren wird vornehmlich im regionalen Nahverkehr.

Das neue ABA 4 kann im Rahmen seiner Systemgrenzen nicht nur automatisch auf vorausfahrende Fahrzeuge oder stehende Hindernisse bremsen, sondern warnt nun auch akustisch und optisch vor querenden Fußgängern auf der Frontseite und leitet bei Bedarf eine Teilbremsung ein. Das ermöglicht dem Lkw-Fahrer, mit einer Vollbremsung zu reagieren oder durch ein Lenkmanöver auszuweichen.

Darüber hinaus kann der neue radargestützte Abbiege-Assistent den Fahrer – ebenfalls akustisch und optisch – vor stehenden oder sich bewegenden Hindernissen auf der rechten Seite des Lkw warnen. Dazu wurden kritische Szenarien aus der Unfallanalyse zugrunde gelegt und das System speziell auf die Abbiegesituation mit Fußgängern und Radfahrern sowie den Spurwechsel nach rechts ausgelegt.

Wie Mercedes-Lkw-Verkäufer Marcus Woldt berichtet, warnt der neue Actros der Firma SiloNet aber nicht nur vor diesen beiden Unfallgefahren: „Der Actros 1843 ist mit sämtlichen Assistenzsystemen ausgestattet, die von Mercedes-Benz Trucks angeboten werden. Neben dem neuen ABA 4 und dem neuen Abbiege-Assistent zählen Spurhalte-, Abstandshalte- und Aufmerksamkeits-Assistent dazu, sowie Fahrer-Airbag und ESP. So ausgerüstet kann dem Actros in Sicherheitsfragen kein Wettbewerber das Wasser reichen."

Vorbildlich: *Gefahrenschild für Radfahrer am Silo-Auflieger.*

Das weiß auch die Firma SiloNet und hat bereits fünf weitere Actros Sattelzugmaschinen geordert. Im März begann die Auslieferung. Geschäftsführer John Henrik Landwehr: „Auch die nächsten fünf neuen Actros haben wir mit dem kompletten Safety Pack bestellt, denn wir legen größten Wert auf die Sicherheit unserer Fahrzeuge. Wir möchten die Straßen damit so sicher wie möglich machen. Dafür geben wir gern ein paar Euro mehr aus. Auch in Zukunft. Deshalb planen wir, unseren Fuhrpark mit derzeit 38 Sattelzugmaschinen bis August 2017 komplett auf Mercedes-Benz Actros umzustellen."

Lkw-Fahrer Herbert Schulz freut sich über die Aussage seines Chefs: „Sicherheit ist das A und O im zunehmenden Verkehr auf unseren Straßen. Wenn mich der Lkw auch noch bei meiner Arbeit unterstützen und einen komfortablen Arbeitsplatz bieten soll, plädiere ich klar für den Actros."

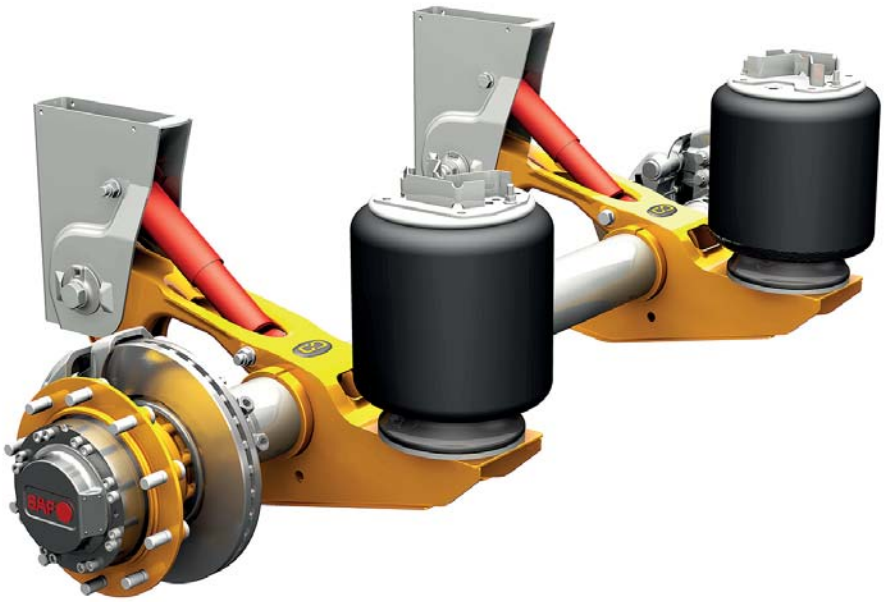
Der zweite Geschäftsführer Karl-Heinz Augustin betont bezüglich des Actros: „Seine Wirtschaftlichkeit ist unübertroffen, nicht nur beim Kraftstoffverbrauch. Das Leergewicht unseres neuen Actros Loader beträgt zusammen mit dem gewichtsoptimierten Silo-Auflieger nur 10,7 t. Damit liegt seine Nutzlast um 1,8 t höher als beim Vorgänger-Fahrzeug."

Info: www.daimler.com ■

Zusatzantrieb für Trailer

Hydraulisch angetriebene Achse auf Knopfdruck zuschaltbar

Schwieriges Gelände, Steigungen und loser Boden stellen Sattelzüge immer wieder vor große Herausforderungen beim Anfahren, nach dem Abkippen oder bei der Fahrt bergauf. Eine wirtschaftlich lohnende Alternative zu allradgetriebenen Zugmaschinen mit ihren hohen Anschaffungs- und Betriebskosten ist die neue, hydraulisch angetriebene Achse.



Die neue, angetriebene Achse SAF Trak *unterstützt über einen hydraulisch angetriebenen Motor die Zugmaschine an Steigungen und bei schwierigem Untergrund. (Fotos: SAF-Holland)*

SAF-Holland bringt den Antrieb in den Trailer: Die neue, angetriebene Achse SAF Trak unterstützt über einen hydraulisch angetriebenen Motor die Zugmaschine an Steigungen und bei schwierigem Untergrund. Für seine Neuheit erhält das Unternehmen die Auszeichnung „Trailer Innovation 2017" in der Kategorie Chassis (Fahrgestell/Fahrwerk). Der integrierte Zusatzantrieb bringt die benötigte Leistung dorthin, wo sie gebraucht wird – direkt in den Trailer. Die angetriebene Achse übernimmt hier die volle Achslast und kann das gesamte Antriebsmoment übertragen.

Gewinn im täglichen Einsatz

Optimiert ist die Achse für Trailer im 9-t-Standardbereich, die onroad und offroad unterwegs sind. Sie unterstützt vor allem Sattelkipper und Schubboden-Fahrzeuge im Baustellen- oder Deponieeinsatz. Wird der Hilfsantrieb benötigt, aktiviert der Fahrer ihn per Knopfdruck im Zugfahrzeug. Das System erkennt automatisch die Fahrtrichtung und schaltet sich beim Bremsen oder wenn eine vorgegebene Geschwindigkeit überschritten wird, von selbst in den Stand-By- Modus. Reduziert sich die Geschwindigkeit zum Beispiel durch mangelnde Traktion, schaltet sich der Antrieb aus dem Stand-By automatisch wieder zu. Der hydraulisch angetriebene Motor ist langlebig und wartungsarm, sodass die neue Trailer-Achse besonders lange Laufzeiten hat. „SAF Trak ist eine Investition, die auf lange Sicht im täglichen Einsatz Gewinn bringt: Sie ermöglicht eine höhere Nutzlast und wird länger genutzt werden als so manche Zugmaschine – eine Investition, die sich auf jeden Fall bezahlt machen wird", sagt Vincent Koel, Director Fleets Europe bei SAF-Holland.

Die angetriebene Achse *ist optimiert für Trailer, die onroad und offroad auf Baustellen oder Deponien unterwegs sind.*

Der hydraulische Antrieb der Firma Poclain Hydraulics ist in die millionenfach bewährte SAF-Trailer-Achse integriert. Die Offroad-Baureihe von SAF-Holland ist für spezifische Transportanforderungen im Baugewerbe konzipiert und dank ihrer verstärkten Stoßdämpfer speziell für anspruchsvolle Verkehrswege ausgelegt. Da der Einbauraum der neuen Achse dem der Standard-Trailerachsen entspricht, ist sie für bereits genutzte Trailer nachrüstbar. Auch Verschleißteile wie Bremsscheiben, Bremsbeläge, Luftfederbälge und Radlager sind identisch, Werkstätten können vorhandene Ersatzteile problemlos für beide Achsen nutzen.

Info: www.safholland.com/de ■

FIRMENPORTRAIT

Die SAF-Holland S.A. zählt mit rund 1.042 Mio. Euro Umsatz im Jahr 2016 und mehr als 3.200 Mitarbeitern weltweit zu den führenden Herstellern von fahrwerksbezogenen Baugruppen und Komponenten vorrangig für Trailer sowie für Lkw, Busse und Campingfahrzeuge. Die Produktpalette umfasst unter anderem Trailer-Achssysteme und Federungssysteme, Kupplungen, Königszapfen und Stützwinden. Das Unternehmen verkauft Produkte auf sechs Kontinenten an Originalhersteller („OEMs") im Erstausstattungsmarkt und im Aftermarket an die Originalhersteller-Servicenetzwerke („OESs") der OEMs sowie über ein globales Vertriebs- und Servicenetz. Damit hat sich SAF-HOLLAND als einer der wenigen Hersteller in seiner Branche etabliert, der mit einer umfangreichen Produktpalette und einem weiten Servicenetz international aufgestellt ist.

LKW AUF ABWEGEN, IM TRIAL ODER AUF DER FORMEL-1-RENNSTRECKE

HS-Schoch-Hardox-Team feiert souveränen Auftaktsieg

Start in die Trial Saison 2017 mit teilweise extrem steilen Anstiegen und spektakulären Richtungswechseln. (Foto: HS-Schoch)

Im Hülener Steinbruch bei Lauchheim fand der erste Lauf zur Truck Trial Europameisterschaft 2017 statt. Mit großer Vorfreude waren auch die siebenfachen Europameister Marcel Schoch und Johnny Stumpp mit ihrem „Beast", dem MAN-Vierachser am Start. In der Summe mit über 1000 Punkten Vorsprung holte sich das HS-Schoch-Hardox-Team erstmals den Sieg auf seiner Heimstrecke, die auch dieses Mal für die Trucks sehr anspruchsvoll war. Es war ein spektakulärer Auftakt in die neue Truck-Trial Saison 2017 mit teilweise extrem steilen Anstiegen und spektakulären Richtungswechseln. Das Ziel für den weiteren Saisonverlauf ist für Marcel Schoch klar: „Wir wollen auch in dieser Saison wieder das Maximum herausholen und somit auch Titel Nummer acht holen."

Info: www.hs-schoch.de ■

Starker Saisonauftakt für SL Truck Racing Team

Sascha Lenz im Duell um die Führung mit Adam Lacko. (Foto: Markus Gspandl / STRAGÜ)

Am Wochenende vom 13. und 14. Mai 2017 startete auf dem Red Bull Ring in Spielberg, Österreich, die FIA European Truck Racing Championship in die neue Saison. Einen besonders erfolgreichen Saisonauftakt legte das von Windpower und Bohnenkamp gesponserte SL Truck Racing Team mit Fahrer Sascha Lenz hin. Erstmals seit dem Start des Teams in der FIA-Europameisterschaft vor vier Jahren holte Lenz mit seinem neu aufgebautem MAN Race-Truck an einem Rennwochenende 25 Europameisterschaftspunkte und zeigte mit dem ersten Podiumsplatz in der noch jungen Saison seine Leistungsfähigkeit. Bohnenkamp ist Europas führender Großhändler für Reifen und Räder im professionellen Einsatz und mit seiner Partnermarke Windpower Hauptsponsor des SL Truck Racing Teams.

Info: www.bohnenkamp.de ■

Truck-GP-Saisonauftakt nach Maß für Iveco

Mittlerweile sind zwei Teams beim Truck Racing mit Iveco-Power am Start. (Foto: Iveco)

Der Saisonauftakt im österreichischen Spielberg war für das Team „Die Bullen von Iveco Magirus" ein gelungener Einstand. Der amtierende Europameister Jochen Hahn bereut seinen Wechsel zum Iveco-Triebwerk nicht und setzt sich sofort an die Spitze. Auch Gerd Körber landet in Österreich zweimal „auf dem Stockerl". War das Schwabentruckteam bisher als einziger Rennstall mit Iveco Motoren unterwegs, sind jetzt zwei Teams mit zunächst drei Autos mit Iveco-Power am Start. Alle vier Rennwertungen des Wochenendes zusammengezählt ergibt sich bereits ein aussagefähiges Team-Ergebnis: die Bullen von Iveco Magirus liegen mit 78 Punkten gute 13 Zähler vor dem nächstplatzierten Team.

Info: www.iveco.de ■

Schwerpunktthema: Arbeitssicherheit 4.0

Die Digitalisierung auf den Baustellen nimmt immer mehr Fahrt auf. Bei der Arbeitssicherheit wird derzeit ebenfalls überlegt, wie man das Thema in die digitale Welt mit aufnehmen kann. Gibt es zukünftig z.B. Bohrmaschinen, die Gefahrenbereiche wie Strom- oder Wasserleitungen selbständig erkennen und ihren Dienst dann verweigern? Haben auch die Monteure auf den Baustellen Datenbrillen auf, die sie bei Ihrer Arbeit auf Gefahrenpotentiale hinweisen? Dies sind derzeitige Forschungsprojekte an den Hochschulen. Die BG-Bau ist nach wie vor präventiver Partner seiner Mitgliedsunternehmen und unterstützt auch finanziell Schutzmaßnahmen. Verschiedene Hersteller bieten ebenfalls digitale Hilfen an. Mehr dazu auf den nächsten Seiten.

Schutz für die Augen am Arbeitsplatz

Berufsgenossenschaft bezuschusst Anschaffungskosten für Schutzbrillen

Ein Splitter, ein Funke, ein Spritzer und das Augenlicht kann erheblich leiden oder sogar für immer verloren gehen. Jedes Jahr geschehen auf Baustellen tausende von Augenverletzungen. Darauf hat die Berufsgenossenschaft der Bauwirtschaft (BG Bau) in Berlin hingewiesen. Zugleich gibt sie Tipps, wie man solche Verletzungen mit geeigneten Schutzbrillen vermeiden kann.

Die Gefahr für die Augen wird in vielen Arbeitsbereichen unterschätzt. Berufsbedingte Verletzungen der Augen können bei mechanischen Arbeiten, durch chemische Einflüsse oder durch optische Strahlen entstehen. Im Jahr 2016 verzeichnete die BG Bau fast 3.500 meldepflichtige Arbeitsunfälle, bei denen die Augen von Beschäftigten verletzt wurden. Meldepflichtig sind Unfälle, die eine Arbeitsunfähigkeit von drei Tagen oder den Tod zur Folge haben. Im gleichen Jahr registrierte die Berufsgenossenschaft zudem beinahe 34.000 nicht meldepflichtige Augenverletzungen. In solchen Fällen sind die Mitarbeiter zum Hausarzt gegangen oder die Betroffenen hatten Glück und die Verletzungen heilten nach kurzer Zeit von selbst.

Nach Angabe der BG Bau können Fremdkörper beim Flexen, Sägen oder Schleifen ins Auge fliegen und Stich- oder Rissverletzungen auslösen. Schläge oder Stöße mit Prellungen oder Quetschwunden entstehen, wenn Handwerkszeug abgleitet oder Teile wegfliegen. Solche Verletzungen haben oft Infektionen und manchmal bleibende Schäden zur Folge. Über die Hälfte aller meldepflichtigen Unfälle entstehen so. Sie lassen sich in der Regel durch Schutzbrillen mit Seitenschutz verhüten. Gefährlich sind auch chemische Stoffe, wie etwa Reinigungsmittel, Kalk oder manche Klebstoffe. Sie können die Augen verätzen. Dabei werden die Zellen der Hornhaut im Auge zerstört, innerhalb kurzer Zeit kann die Hornhaut eintrüben und sich die Sehkraft mindern. Dieses kann dazu führen, dass die Betroffenen erblinden. Vor solchen Verletzungen bewahren rundum geschlossene für den Baustellenbetrieb geeignete Schutzbrillen mit der Kennzeichnung „F" auf dem Brillengestell und den Sichtscheiben.

***Die BG Bau gibt Tipps**, wie sich Verletzungen der Augen am Arbeitsplatz mit geeigneten Schutzbrillen vermeiden lassen. (Foto: BG Bau)*

Weitere Risiken gehen von ultravioletten (UV) Strahlen aus, etwa beim Schweißen. Diese verblitzen das Auge und lassen Hornschäden entstehen, die man jedoch durch Schutzschirme, Schutzhauben oder sehr gut durch Automatik-Schweißhelme mit so genanntem Speedglas vermeiden kann.

Wie die Berufsgenossenschaft betont, kann ebenso eine zu hohe Dosis an Sonnenstrahlen die Augen von Beschäftigten schädigen, die oft im Freien arbeiten. Dort können intensive UV-Strahlen schnell die Hornhaut und Bindehaut entzünden und zu Augenschmerzen führen. Grund sind fotochemische Reaktionen, die die äußersten Zellen zerstören. Treffen die Strahlen nur vorübergehend auf die Augen, heilen Hornhaut und Bindehaut nach ein oder zwei Tagen ab, weil dort ständig neue Zellen gebildet werden. Wirken UV-Strahlen jedoch langjährig auf die Augen ein, kann es die Augenlinse trüben und grauer Star entsteht.

Davor schützen Sonnenbrillen, die für den gewerblichen Bereich geeignet und nach DIN EN 172 ausgewiesen sind. Die BG Bau empfiehlt UV-Schutzbrillen mit der Schutzstufe 5-2,5. Damit sind ein ausreichender Schutz und eine ▶

sichere Farberkennung im Straßenverkehr gewährleistet. Zusätzlich sollte die Brille eine seitliche transparente Abschirmung haben. Wenn die notwendigen Voraussetzungen vorliegen, erstattet die BG Bau im Rahmen ihrer Arbeitsschutzprämien Arbeitgebern einen Teil der Anschaffungskosten, jedoch maximal 20 Euro für jede geeignete Sonnenbrille zum Einsatz für ihre im Freien tätigen Beschäftigten. Unter www.bgbau.de/praemien kann der Katalog der förderwürdigen Maßnahmen sowie Anforderungen und der Antrag auf Förderung abgerufen werden.

Info: www.bgbau.de ■

Durchgängiges RFID-Konzept überzeugt

Erhebliche Einsparungen bei Prüfung von Betriebsmitteln

Anschlagmittel unterliegen vorgeschriebenen Prüfungen. Deren Dokumentation ist sehr zeitaufwendig. Eine neue RFID-Cloud-Lösung bietet hierbei jetzt ein erhebliches Einsparpotenzial.

Der Faktor Zeit ist branchenübergreifend ein zunehmend wichtiger Kostentreiber. Gemäß Betriebssicherheitsverordnung wird für sicherheitsrelevante Betriebsmittel wie Anschlagmittel, aber auch Leitern, Feuerlöscher und Arbeitsbühnen eine regelmäßige Prüfung, sowie dazugehörige lückenlose Dokumentation gefordert. Diese notwendigen Prüfungen waren bisher mit großem Zeitaufwand verbunden.

Nach der erfolgreichen Einführung des RUD-ID-Systems im Jahr 2012 durch die Firma RUD Ketten lässt sich nun eine erhebliche Zeitersparnis bei der Prüfdokumentation erreichen. RUD verbaut sowohl in ihren schraubbaren Anschlagpunkten, als auch bei den für Anschlagketten benötigten Kettenbauteilen serienmäßig RFID (Radio Frequency Identification) Chips. Diese Chips (RUD-ID-Points) werden für verschiedene Anwendungssituationen angeboten und gewährleisten eine eindeutige und sichere Identifikation von Bauteilen und Komponenten. Für die Ausrüstung sämtlicher denkbarer Betriebsmittel stehen daher zum Beispiel patentierte RFID-Einpresstransponder mit einem Durchmesser von 4 mm, RFID-Anhänger, aufklebbare und einbiegbare RFID-Transponder zur Verfügung. Die RUD-ID-Points waren selbst nach härtestem Einsatz im Tagebau, nach dem Sandstrahlen von Bauteilen sowie bei Verwendung in Gruben- und Salzwasser noch immer mit den von RUD mitentwickelten Lesegeräten fehlerfrei auslesbar.

Mit dem sicheren Auslesen der weltweit einmaligen Identifikationsnummer bilden diese Lesegeräte eine weitere Säule des RUD-ID-Systems. RUD bietet analog zu den verschiedensten Einsatzmöglichkeiten der Chips auch variable Lesegeräte mit USB-Kabel oder Bluetooth-Anbindung an. Um maximale Flexibilität für den Kunden zu erreichen, kann mit den Lesegeräten auch in bereits vorhandene Office-Systeme und Datenbanken eingelesen werden.

Das RUD-ID-System wird durch das über Jahre weiterentwickelte RUD-ID-Net komplettiert. In enger Kooperation mit Kunden und deren Herausforderungen, können mit dieser Verwaltungsapplikation die bereits in der Produktion mit dem Bauteil verknüpften Informationen schnell und sicher gehandhabt werden. Die kundenorientierte Weiterentwicklung und Vermarktung des Netzes wird künftig vom gemeinsam mit der Deutschen Telekom gegründeten Systemhaus Syfit übernommen.

Die von Syfit angebotene Applikation AYE-D.NET unterstützt den Kunden bei der eindeutigen Kennzeichnung von Betriebsmitteln, der digitalen Pflege und Verwaltung von Bauteilen, der Gewährleistung von Prozesssicherheit bei Bauteilüberprüfungen, sowie bei der Erfüllung gesetzlicher Richtlinien. RUD und Syfit bieten mit der Bündelung ihrer Kompetenzen eine immense Zeit- und Kostenersparnis bei der Überprüfung und Dokumentation von überprüfungspflichtigen Bauteilen.

Info: www.rud.com ■

RUD Prüf-Service: *Serienmäßig in schraubbaren Anschlagpunkten und Kettenbauteilen verbaute RFID-Chips vereinfachen die vorgeschriebene Prüfung. (Fotos: RUD)*

Die ID-Points *sind selbst nach härtestem Einsatz mit den von RUD mitentwickelten Lesegeräten fehlerfrei auslesbar.*

Schwerpunktthema: Spezialtiefbau – Herausforderung Großbaustelle

„Wer hohe Türme bauen will, muss lange beim Fundament verweilen", so die Aussage des Komponisten Anton Bruckner im 18. Jahrhundert. Die Anforderungen an die Bauwerke werden immer höher, die Gründung dafür zu erstellen immer anspruchsvoller. Nachfolgend finden Sie den Stand der Technik und die Beschreibung einiger aktueller Bauwerke.

Spezialtiefbau im Hafen

Containerterminal in Gernsheim wird erweitert

Bei der Erweiterung eines Containerterminals in Gernsheim, Hessen, kommt ein Liebherr- Drehbohrgerät vom Typ LB 24-270 für Spezialtiefbauarbeiten zum Einsatz. Eine spezielle Herausforderung dabei ist die Tatsache, dass der Hafenbetrieb zu jedem Zeitpunkt gesichert sein muss.

Arbeit bei laufendem Hafenbetrieb: *Bei Spezialtiefbauarbeiten in Gernsheim kommt ein Liebherr-Drehbohrgerät zum Einsatz. (Foto: Liebherr)*

Im Auftrag der Gernsheimer Hafengesellschaft wird ein Containerterminal erweitert und an moderne Anforderungen adaptiert. Die Arbeiten beinhalten den Aufbau eines neuen Brückenkrans, die Errichtung von Stellplätzen für Kühlcontainer, die Modernisierung der gesamten Stellflächen und Fahrwege sowie die Ausrüstung des Hafens für den Gefahrgutumschlag. Das Gesamtvolumen dieses Projekts beträgt rund 150 Mio. Euro.

Die Fundierungsarbeiten der Hafenerweiterung werden vom deutschen Unternehmen PST Spezialtiefbau Süd durchgeführt. Dabei müssen insgesamt an die 270 Pfähle mit Längen bis zu 15,5 m und einem Durchmesser von rund 900 mm in den vorwiegend aus Sand und Kies bestehenden Boden eingebracht werden. Weitere Herausforderungen sind das teilweise Bohren mit Wasserauflast sowie das Ausbohren von Althafenanlagen, wie etwa der Kaimauer, Stahlträgern oder alten Ankern.

PST verwendet dafür ein Liebherr-Drehbohrgerät vom Typ LB 24-270 und ist von dessen Leistungsfähigkeit überzeugt. Ein entscheidender Vorteil ist seine feinfühlige und exakte Steuerung. Dies ist insbesondere aufgrund der geringen Lagetoleranz der Pfähle äußerst wichtig. Zudem ist das Gerät leise im Betrieb und lässt sich aufgrund seiner kompakten Abmessungen schnell und einfach aufrüsten. Die rund 76 t schwere Maschine ist mit einem 320 kW (435 PS) starken Dieselaggregat ausgestattet.

Mit dem Seilvorschubsystem mit 32 t Rückzugskraft verfügt der Anwender über ein Höchstmaß an Leistungsfähigkeit und Zuverlässigkeit, selbst unter schwersten Bodenverhältnissen und Einsatzbedingungen. Technisch einzigartig sind die stabile Mäklerausführung sowie die äußerst robust gestaltete Kinematik mit großer Systembreite. Das Drehbohrgerät ist zudem mit dem innovativen BAT-Bohrantrieb bestückt, der ein Drehmoment von 270 kNm bietet. Wesentliche Vorteile dieses Hydraulikantriebs sind die automatische Drehmomentregelung, die stufenlose Drehzahloptimierung sowie vier elektronisch einstellbare Drehzahlbereiche. Außerdem überzeugt der Bohrantrieb durch seinen einfachen Aufbau, seinen äußerst geringen Wartungsaufwand und insbesondere seine hohe Leistungsfähigkeit.

Info: www.liebherr.com ■

Zuverlässige Baugrubensicherung

Hydraulikstreifen stützen Verbau für Trinkwasserbecken

Hydraulische Steifen aus dem Groundforce-Programm konnten in Großbritannien eine sichere Lösung für die Abstützung bei umfangreichen Ausschachtungsarbeiten an einer Trinkwasser-Aufbereitungsanlage in Wales bereitstellen.

Die Bryn Cowlyn Anlage der Waliser Wassergewinnungsgesellschaft Welsh Water befindet sich an der Ostseite eines Gebirgszugs am Rande des Snowdonia Nationalparks und wurde bereits 1998 in Dienst gestellt. Seitdem hat die Anlage zuverlässig zahlreiche Verbraucher an der Nordküste von Wales mit sauberem Trinkwasser versorgt. Um die Leistungsfähigkeit dauerhaft sicherzustellen, hat die Betreibergesellschaft ein umfangreiches Ausbau-

Die Absicherung der 55 m langen und 29 m breiten Baugrube *erfolgte über Hydraulikstützen in zwei Ebenen übereinander. (Fotos: Groundforce)*

und Erneuerungsprogramm aufgelegt, das Investitionen von 31 Millionen Britischen Pfund (35,7 Mio. Euro) vorsieht. Neben einer höheren Kapazität soll die neue Anlage auch mit einer zukunftssicheren Aufbereitungstechnik ausgestatt werden, die eine neue Entspannungsflotationsfilteranlage (DAF-System = Dissolved Air Filtration), ein konventionelles Schwerkraftfilterbecken mit Klärschlammseparatoren, eine moderne Chloranlage und eine Hochdruckpumpstation inklusive Generatoren umfasst.

Die Arbeiten wurden dem international tätigen Projektentwicklungsspezialisten Skanska übertragen. Ein wesentlicher Bestandteil der Bauarbeiten besteht dabei in einem großen Kofferdamm für das Schwerkraft-Filterbecken. Die besondere Herausforderung bei der Konstruktion der Anlage ist dabei die besondere Lage der Baustelle in unmittelbarer Nähe des Zusammenflusses der beiden Gewässer Afon Ddu und Afon Conwy. Die Ausschachtung befindet sich dadurch im direkten Überschwemmungsbereich beider Flüsse. Während der Baugrund für die alte Anlage noch aus solidem Felsgestein bestand, setzt sich der Boden im Bereich der aktuellen Baumaßnahme aus sehr weichem Schluff, fluvialen Sedimenten und Geröll mit wenig Bindung zusammen.

Abstützung sichert Baggerarbeiten

Das Team vor Ort hatte die Aufgabe zu bewältigen, eine Baugrube von 55,60 m Länge, 29 m Breite und 5,50 m Tiefe anzulegen und dabei für eine zuverlässige Absicherung zu sorgen. Für die Seitenwände entschied man sich für Stahlspundwände, die bis auf eine Tiefe von rund 8 m eingetrieben wurden. Dabei sollte nach Vorgabe der Skanska Bauleitung eine Abstützung eingesetzt werden, die einen sicheren Ablauf der Baggerarbeiten innerhalb des Kofferdamms gewährleisten sollte. Die Lösung bestand schließlich in einer umlaufenden, externen Betongurtung, die durch eine Reihe verschiedener Hydraulicksteifen aus dem Groundforce-Programm ergänzt wurde. Die Hydraulikabstützungen wurden in zwei Ebenen eingebracht und so montiert, dass der Einbau der vorproduzierten Betonbauteile ungehindert erfolgen konnte.

Für einen bündigen Kraftschluss *der oberen Steifen wurden die Stützlager direkt an der umlaufenden Betonbewehrung angebracht.*

In der oberen Ebene kamen vier Groundforce-Hydraulicksteifen vom Typ MP150 mit einer Tragfähigkeit von 150 t und einem Durchmesser von 620 mm als Eckabstützung zum Einsatz. Zwei weitere MP250-Steifen mit einer Kapazität von jeweils 250 t und einem Durchmesser von 1.220 mm übernahmen die Abstützung über die gesamte Breite der Ausschachtung. Drei der über Eck eingebauten MP150 Steifen wurden dabei mit einem Lastüberwachungssystem ausgestattet. Zusätzlich wurden alle Stützen in der oberen Ebene mit mechanischen Verriegelungen ausgerüstet.

Matt Parker, Technischer Projektleiter bei Skanska, erklärt den besonderen Aufwand: „Aufgrund der besonders schwierigen Bodenverhältnisse bestand die Möglichkeit, dass bei den Steifen am Kopf der Spundwände beträchtliche zusätzliche Lasten auftreten könnten. Für diesen Fall war es für uns wichtig, dass die oberen Hydraulicksteifen komplett verriegelt werden konnten, falls dort höhere Lasten auftreten sollten."

Die zweite, untere Ebene bestand aus insgesamt acht MP250 Steifen, die über Eck eingebaut wurden und zusätzlich fünf MP250 Hydraulicksteifen, die an einer Stahlgurtung verschraubt wurden, die Skanska konstruiert und installiert hatte. Die Lieferung der Groundforce-Hydraulicksteifen erfolgte im Oktober 2016, und bereits im Januar 2017 konnten die Sicherungen der unteren Ebene komplett entfernt werden. Der obere Rahmen wird noch einige Monate im Einsatz bleiben, bis die Arbeiten für den Kofferdamm komplett abgeschlossen sind und die endgültige Konstruktion eingebaut ist. Der Aufbau des Schwerkraftfilterbeckens hat bereits begonnen. Mit dem Abschluss des Projekts wird bis Ende des Jahres gerechnet.

Info: www.vpgroundforce.de ■

Neues Zentrum für Satellitenbau

Werkserweiterung von Airbus Defence and Space am Bodensee

Airbus macht seinen Standort in Immenstaad am Bodensee mit dem Bau eines neuen Technologiezentrums fit für die Zukunft. Der Luft- und Raumfahrtkonzern investiert 43 Millionen Euro am See. Neue Techniken und neue Infrastruktur sollen das Satellitengeschäft für die nächsten Jahrzehnte sichern.

Das „Integrated Technology Center" (ITC) wird direkt an das Gebäude mit dem bisherigen 800 m² großen Reinraum angeschlossen, so dass künftig knapp 4000 m² Reinraumfläche zur Verfügung stehen werden. Der ist quasi die Geburtsstation der Satelliten: Dort werden die Raumfahrzeuge von den Ingenieuren gebaut oder deren verschiedene Komponenten integriert. Dafür ist eine Luftqualität höchster Güte, nahezu ohne jegliche Verunreinigungen, nötig.

Bei der Werkserweiterung am deutschen Standort von Airbus Defence and Space, einer Division des Airbus- Konzerns, führt die Kurt Motz Baubetriebsgesellschaft GmbH & Co. KG die Gründungsarbeiten aus. Das Spezialtiefbauunternehmen setzt in Immenstaad zwei Liebherr-Drehbohrgeräte vom Typ LB 28-320 und LB 36-410 ein. Die Maschinen sind Teil eines Pakets von sechs neuen Liebherr-Geräten der LB-Serie für die Firma Kurt Motz. Die offizielle Schlüsselübergabe fand direkt auf der Baustelle des Airbus-Areals statt.

Die mit Kellyausrüstung ausgestatteten Maschinen werden bei der Pfahlgründung des neuen Gebäudes eingesetzt. Dabei ▶

Bei den Spezialtiefbauarbeiten am Airbus-Standort *setzt das ausführende Bauunternehmen Kurt Motz Liebherr-Drehbohrgeräte vom Typ LB 28-320 und LB 36-410 ein. (Foto: Liebherr)*

müssen Einzelbohrpfähle mit einem Durchmesser von 750 bis 900 mm und einer Länge von 40 m als verrohrte Bohrungen eingebracht werden. Die Gründungsarbeiten umfassen eine Gesamtbohrlänge von 7900 m. Eine besondere Herausforderung stellt die Nähe zum Bodensee dar. Um das Grund- und Seewasser abzuhalten, wurde im Tiefteil eine Spundwand mit einem Liebherr-Ramm- und Bohrgerät LRB 125 eingebracht.

Die Drehbohrgeräte sind mit den innovativen Bohrantrieben vom Typ BAT 320 und BAT 410 ausgestattet. Die von Liebherr entwickelten Bohrantriebe der BAT-Serie liefern das erforderliche Drehmoment für eine Vielzahl von Bohrverfahren. Die automatische Drehmomentregelung und die stufenlose Drehzahlanpassung reagieren flexibel auf unterschiedlichste Bodenverhältnisse. Dadurch wird ein optimaler Bohrvorschub erreicht.

Ein entscheidender Vorteil der beiden Drehbohrgeräte ist ihre feinfühlige und exakte Steuerung, die in allen Einsatzbereichen für eine ausgezeichnete Positionierbarkeit sorgt. Die elektrohydraulische Proportionalsteuerung erlaubt es, mehrere Bewegungen gleichzeitig sehr präzise zu fahren. Das LB 28-320 besitzt einen robusten Mäkler, der sowohl das Drehmoment des Bohrantriebs von 320 kNm als auch die 40-t-Druck- und Zugkraft des Seilvorschubsystems problemlos aufnimmt. Das sorgt für besonders schnelle Arbeitszyklen. Die Parallelkinematik des Mäklersystems realisiert einen großen Arbeitsbereich und erlaubt genaues und stabiles Arbeiten.

Beim LB 36-410, das über ein Drehmoment von 410 kNm verfügt, handelt es sich um das nächstgrößere Modell der Geräteserie. Wesentliche Vorteile dieser rund 127 t schweren Maschine sind der einfache Transport sowie eine schnelle Rüstzeit auf der Baustelle. Trotz der großen Geräteklasse ist der Oberwagen kompakt konzipiert und für einen kleinen Schwenkradius ausgelegt. Dies ermöglicht auch bei beengten Platzverhältnissen effizientes Arbeiten.

Info: www.liebherr.com ■

Gründungsarbeiten für Berliner Schultheiss Quartier

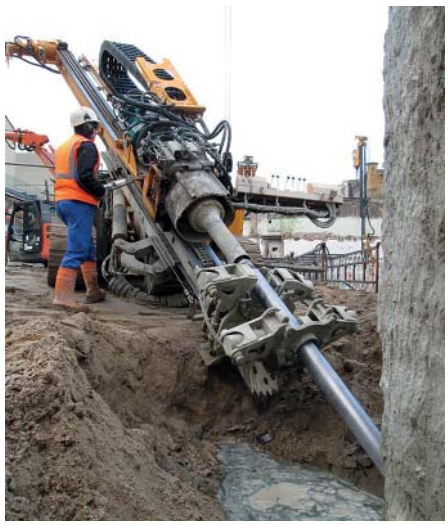
Auf ehemaligem Brauereigelände entsteht eine Shopping- und Erlebniswelt

Die deutsche Hauptstadt wächst und wächst. Mit mehr als 3,5 Millionen Einwohnern ist Berlin die größte Stadt Deutschlands. Auch Jahrzehnte nach der Wende hält hier der Bauboom an. Besonders gefragt sind innerstädtische Neuentwicklungen.

So entsteht aktuell in Berlin Mitte im Stadtteil Moabit – einem früheren Arbeiterwohnviertel – auf dem Gelände der ehemaligen traditionsreichen Schultheiss Brauerei eine 30.000 m² große Shopping- und Erlebniswelt. Zusätzlich errichtet der Bauherr HGHI Schultheiss Quartier GmbH & Co. KG auf 6.000 m² hochmoderne Büroflächen – davon fast die Hälfte in denkmalgeschütztem historischem Baubestand.

Für die Neubauten stellte die Bauer Spezialtiefbau GmbH zusammen mit dem Arge-Partner Keller Grundbau GmbH in beengten innerstädtischen Verhältnissen zwei komplexe Baugruben mit einer Fläche von insgesamt 11.000 m² her.

Als technisch federführender Arge-Partner errichtete Bauer bis zu 16,5 m tiefe Mixed-in-Place-Wände samt Rückverankerung sowie Mikropfähle für die Auftriebssicherung der Gebäude. Auch umfangreiche Abbrucharbeiten im teilweise denkmalgeschützten Bestand, der Erdbau und die Wasserhaltung gehörten zum Auftrag. Daneben dichtete das Unternehmen den



Neben einem Ankerbohrgerät von Klemm *kamen auch zwei RG-Geräte der RTG Rammtechnik sowie eine MAT- Mischanlage zum Einsatz.*

gesamten Baugrund mittels Silikatgelsohle ab – ein besonders wirtschaftliches Verfahren für Sohlabdichtungen in Berlin mit hoher Ausführungssicherheit. Viele Risiken der Sohlherstellung im Düsenstrahlverfahren, wie Düsschatten, die bei Hindernissen wie Holz oder großen Gesteinsblöcken entstehen, entfallen durch den Einsatz des Silikatgels. Es umschließt die Hindernisse und vermeidet eine Auflockerung des Baugrunds durch Lufteintrag und ein damit verbundenes reduziertes Tragverhalten der Auftriebselemente.

Während der Arbeiten stießen die Spezialtiefbauer auf dem ehemaligen Brauereigelände immer wieder auf teils unbekannte Brunnenbauwerke und mussten ihr Vorgehen entsprechend anpassen. Für die Ausführungsplanung zeichnete die Abteilung Baukonstruktion verantwortlich. Zum Einsatz kamen unter anderem mehrere Geräte und Equipment von Töchtern und Niederlassungen der Bauer Maschinen GmbH: zwei RG-Geräte der RTG Rammtechnik sowie ein Ankerbohrgerät von Klemm und eine MAT-Mischanlage.

Info: www.bauer.de ■

Auf dem ehemaligen Brauereigelände *errichtete Bauer bis zu 16,5 m tiefe Mixed-in-Place-Wände samt Rückverankerung sowie Mikropfähle für die Auftriebssicherung der Gebäude. (Fotos: Bauer Gruppe)*

MEHR ALS HEISSES EISEN

Formgussteile für die Baubranche

Gussteile aus Grau-, Sphäro- und Aluminiumsandguss des Herstellers ENA Guss aus Albdruck finden sich in großen Schiffsdieselmotoren, in Getrieben und Turbinen, im Maschinenbau oder der Elektroindustrie. Mit regelmäßiger Laborkontrolle, Härte- und Ultraschallprüfungen, mikroskopischen, spektrometrischen sowie thermoelektrischen Untersuchungen dokumentiert das Unternehmen die hohe Qualität seiner Erzeugnisse. Peter Reiter, seit März diesen Jahres Vertriebsleiter für Deutschland, Österreich und die Schweiz: „Im Bereich Aluminium liegt die Besonderheit unserer Produkte in der Vielfalt und der Zusammensetzung der Alu- Legierungen, aber auch in der Herstellung bis zu höchsten Schwierigkeitsgraden von Alu–Formgussteilen." So böten beispielsweise die hochwertigen Gehäuse aus Guss Vorteile bei Qualität, Gewicht und Preis gegenüber hochwertigem Stahl. Die könne auch für die Baubranche von Interesse sein: „Sicherlich möchte das Unternehmen mittel- und langfristig ein Pionier bei Formguss im Bereich der Braubranche werden. Die technischen Vorrausetzungen dafür sind jedenfalls in unseren Werken in Erzingen und Albbruck vorhanden."

Info: www.ena-guss.de ■

Pfahl, Anker, oder Nagel?

DIBt Zul. Nr. Z-34.14-209

Die Antwort: Mikropfahl TITAN.

- Gründung, Nachgründung, Auftriebssicherung, dauerhafte Rückverankerung, Bodenvernagelung, Baugrubensicherung
- Einheitliche Verfahrenstechnik für Lasten bis über 3000 kN
- Stahl-Tragglied TITAN = Bohrgestänge + Injektionsrohr + Bewehrungsstahl

Weitere Infos: www.ischebeck.de

FRIEDR. ISCHEBECK GMBH
Loher Str. 31-79 | DE-58256 Ennepetal

ISCHEBECK TITAN®

Tempo bei der Autobahnsanierung

Optimal aufeinander abgestimmte Technik verkürzt die Bauzeit

Auf der vielbefahrenen A1 bei Dortmund musste die Deckschicht erneuert werden. Um eine Vollsperrung zu vermeiden, wurde in den Nacht gearbeitet. Durch das effiziente Zusammenwirken der eingesetzten Technik konnte die Arbeit in nur 42 statt geplanten 55 Nächten abgeschlossen werden.

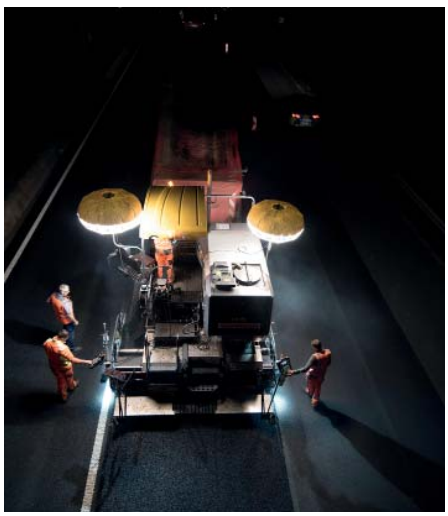
Machen zuverlässig Strecke: *Dank präziser Fräsprozesse und Multiplex-Nivelliersystem sorgten die Fräsen für eine hohe Ebenheit der Fahrbahn und ideale Voraussetzungen für den Dünnschichteinbau. (Fotos: Wirtgen Group)*

Der 7,2 km lange Streckenabschnitt zwischen dem Westhofener Kreuz und der Anschlussstelle Dortmund/Unna ist eine der Hauptschlagadern des deutschen Straßennetzes und wird Tag für Tag von durchschnittlich 100.000 Fahrzeugen pro Fahrtrichtung bei einem Schwerverkehrsanteil von etwa 17 Prozent frequentiert. Wirtgen Fräsen und Vögele Fertiger übernahmen Nacht für Nacht die Hauptrollen und sanierten den Asphaltbelag Stück für Stück und Spur für Spur. Das Mischgut stammte unter anderem aus einer Benninghoven Mischanlage.

Innovatives Instandsetzungskonzept

Um die Verkehrsbehinderung während der Instandsetzung zu minimieren, entwickelte Straßen.NRW ein innovatives Konzept: In den verkehrsarmen Abend- und Nachtstunden zwischen 20 Uhr und 5 Uhr sollte jeweils eine der 3,75 m breiten Spuren auf einer Länge von 700 m bis 900 m erneuert werden. Heike Gerlach, Abteilungsleiterin Straßenbau der Autobahnniederlassung Hamm, fasst das wie folgt zusammen: „Wenn man tagsüber nicht merkt, dass hier nachts eine Baustelle war, haben wir alles richtig gemacht."

Das bedeutete für die linke und mittlere Fahrspur: Absperren des betreffenden Abschnitts, Abtragen der Deckschicht mit Feinfräswalzen, Reinigen der Fräsfläche, Aufbringen einer SAMI-Schicht (Stress Absorbing Membrane Interlayer), Einbauen einer neuen Deckschicht, Markierung der Fahrbahn und Abkühlen. Auf der rechten Spur war etwas mehr zu tun: Hier trugen Kaltfräsen die Deck- und Binderschicht in zwei Arbeitsschritten ab. Dann wurde Binderschicht-Material in 12 cm Stärke eingebaut. In einer weiteren Nachtschicht wurde auf der rechten Spur und auf der Standspur die Fahrbahn 4 cm tief gefräst und in dieser Stärke durch eine neue OPA-Deckschicht (Offenporiger Asphalt) ersetzt. Danach folgte der letzte Schritt: das Einbringen von speziellen, 2 cm tiefen Fugen an den Nähten. Sie sorgen für den dauerhaften Verbund zwischen den einzelnen Einbauspuren, ohne den Wasserabfluss im offenporigen Asphalt zu behindern.



1.300 m in jeder Arbeitsschicht: *Maschinen von Wirtgen und Vögele setzten die stark frequentierte Autobahn A1 „über Nacht" instand.*

Die Dortmunder Gehrken Straßen- und Tiefbau GmbH & Co. KG als Generalunternehmer und Projektkoordinator führte die Arbeiten aus. Die Schlüsselpositionen besetzte das Unternehmen mit Geräten der Wirtgen Group. So arbeitete Fräsdienstleister GMS Fahrbahnsanierungen GmbH ausschließlich mit Wirtgen Kaltfräsen: zwei Großfräsen vom Typ W 210i sowie die neuen Kompaktfräsen W 100 CFi und W 150 CFi. Nach der Reinigung der Fräsfläche erledigte ein Vögele Sprühfertiger SUPER 1800-3i SprayJet zwei Aufgaben zeitgleich: Mit dem integrierten Sprühmodul brachte er die neue SAMI-Schicht auf und baute darauf unmittelbar die neue Deckschicht im Heißeinbau (DSH-Belag) ein. Der Asphalt für die Baustelle kam zum Teil aus einer Benninghoven Mischanlage BA 3000 der Kemna Bau Andreae GmbH & Co. KG im nahe gelegenen Kamen-Heeren.

Die Maschinenperformance hat die Auftraggeber auf der ganzen Linie begeistert. Udo Mattigkeit, Projektleiter bei Straßen. NRW, berichtet, dass „die Maschinen am Ende noch leistungsfähiger waren, als die Kalkulation im Vorfeld ergeben hatte. Deshalb haben wir nach den ersten Nächten die Abschnitte verlängert und bis zu 1.300 m pro Nacht saniert. So benötigten wir schlussendlich 13 Nächte weniger als

ursprünglich veranschlagt. Und die Qualität der neuen Deckschicht ist top."

Fräsen schaffen die Grundlage

Eine der verwendeten Maschinen war die W 150 CFi, die leistungsstärkste Kaltfräse der Wirtgen Kompaktklasse. Sie kann dank ihres geringen Transportgewichts auf den meisten Strecken ohne besondere Transportgenehmigung befördert werden – ein großer Vorteil, wenn es darum geht, Fräseinsätze flexibel und schnell auszuführen.
Der Frontlader mit 283 kW Leistung und einer Fräsbreite von 1,50 m ist ideal für größere Baustellen mit beengten Platzverhältnissen. Dort unterstützt das ausgereifte Sichtkonzept in Kombination mit den Kamerasystemen den Fahrer beim Manövrieren der Fräse. „Ich sehe genau, wo das Fräsgut im Lkw landet. Außerdem erkenne ich, was unmittelbar vor und hinter der Fräswalze passiert", erklärt Fräsenfahrer Jens General.
Ein hoher Lenkeinschlag der Vorderachse sorgt zudem für kleinste Wendekreise, während große Bandschwenkwinkel von jeweils 60° nach links und rechts die Materialverladung auch in schwierigen Baustellensituationen ermöglichen. ISC (Intelligent Speed Control) verhindert wie eine Antischlupfregelung beim Auto durchrutschende Ketten und garantiert die maximale Traktion aller Fahrwerke für die maximal mögliche Fräsleistung.

***Die Einhausung** der Benninghoven-Asphaltmischanlage BA 3000 hält die Geräusch- und Staubemission minimal, verhindert eine Wärmeabstrahlung und optimiert so die Energiebilanz der Anlage.*

Ebenfalls im Einsatz: zwei Großfräsen W 210i von Wirtgen. Dank ihrer hohen Leistungsfähigkeit und präziser Fräs- und Nivellierprozesse sind sie prädestiniert für die wirtschaftliche Abwicklung unterschiedlichster Fräsanwendungen.
Für das Fräsen der 4 cm starken Deckschicht waren Feinfräswalzen ausgeschrieben. GMS entschied sich für Feinfräswalzen vom Typ LA6 mit 2 Meißeln pro Schneidlinie. Sie sind im Gegensatz zu einer Standard-Fräswalze mit 672 statt 168 Fräsmeißeln bestückt. Der Schneidlinienabstand von 6 mm erzeugt eine sehr fein strukturierte Fahrbahnoberfläche mit geringer Rautiefe, die eine optimale Verzahnung der Fräsfläche mit der neu einzubauenden Schicht ermöglicht. Außerdem setzte GMS auf das Multiplex-Nivelliersystem, das sich insbesondere für den Einsatz bei Feinfräsarbeiten zur Egalisierung von Unebenheiten in Längsrichtung eignet. Auf diese Weise wurde eine hohe Ebenheit erzielt.
Unmittelbar nach dem Fräsen wurde die Fräsfläche mit Saug-Kehrwagen penibel gereinigt, so dass kurze Zeit später der Vögele-Fertiger Super 1800-3i SprayJet in Aktion treten konnte. Der Sprühfertiger wurde speziell für den Einbau von dünnen Schichten im Heißeinbau auf Versiegelung (DSH-V) und für den konventionellen Einbau mit Vorsprühen gebaut. Er kann aber auch Deck- und Binderschichten einbauen, ohne das Sprühmodul zu aktivieren. Das Team von Gehrken hat den Einbau auf rund 5.000 m² Nacht für Nacht mit einem Vorschub von 7 bis 8 m/min in 2 bis 3 Stunden komplett erledigt. Dadurch blieb genügend Zeit für das Abkühlen des Belags und das Aufbringen der Markierung, so dass pünktlich um 5 Uhr der erneuerte Abschnitt für den Verkehr freigegeben werden konnte.

SprayJet-Technologie optimal für OPA-Deckschicht

Insbesondere beim Einbau von OPA ist ein Sprühfertiger unverzichtbar, denn unter dem offenporigen Asphalt muss eine SAMI-Schicht zum Schutz gegen die Durchfeuchtung der Unterlage eingebaut werden. Auf dieser Schicht wird das Oberflächenwasser aus der Deckschicht des OPA kanalisiert und zu den Rändern ▶

Ihr starker Partner für Süd-Württemberg

www.deutz.de

Wir sind sofort vor Ort. – Damit's z.B. auf Baustellen keine kostspieligen Ausfälle gibt. DEUTZ geschultes Fachpersonal, leistungsstarke Werkstatt, bestens sortiertes Lager der Original Teile, Original DEUTZ Xchange Motoren und Teile sowie Neumotoren.

Anruf genügt: (07 11) 79 73 30-70

harrer

Harrer GmbH
Nikolaus-Otto-Str. 1
70771 L-Echterdingen
Tel. (07 11) 79 73 30-70
Fax (07 11) 79 73 30-77
www.harrer-motoren.de

DEUTZ®

Wir bewegen Ihre Welt.

geleitet. Das Material der Wahl sind wasserundurchlässige Emulsionen aus polymermodifiziertem oder gummimodifiziertem Bitumen. Diese Schichten entfalten nur dann ihre Wirkung, wenn sie unbeschädigt sind. Dadurch verbietet es sich, dass Lkw über den aufgesprühten Film fahren. Die SprayJet-Technologie löst dieses Problem, indem der frisch aufgetragene Bitumenfilm direkt im Anschluss an die Applikation mit Asphalt überbaut wird.
Um die Bitumenemulsion flächendeckend aufzutragen, ist der SprayJet-Fertiger mit fünf Sprühbalken ausgestattet. Über das Farbdisplay erhält der Fertigerfahrer alle wichtigen Informationen und kann die gewünschte Sprühmenge sehr einfach eingeben. Dabei sprühen die SprayJet-Düsen im Impulsbetrieb, und die Sprühimpulse werden abhängig von der eingestellten Emulsionsmenge, der Einbaugeschwindigkeit und der Einbaubreite automatisch gesteuert. Das garantiert einen gleichmäßigen, flächendeckenden Film. Die gesamte Sprühtechnik ist als eine in sich geschlossene funktionale Einheit realisiert. Dadurch kann der Super 1800-3i SprayJet sowohl als Sprüh- als auch als Standardfertiger eingesetzt werden. Seine maximale Sprühbreite beträgt 6,00 m. Als Standardfertiger ohne Sprühfunktionalität beträgt die maximale Einbaubreite sogar 9,00 m.
Auch die Bedienung überzeugt: Fertigerfahrer Dietmar Langer beherrschte das Gerät schon nach wenigen Nächten aus dem „Effeff". Das liegt zum einen an seiner Erfahrung als Straßenbauer, aber auch an der weitgehend selbsterklärenden, durchdachten Bedienlogik. „Die Bedienung ist bis auf zwei Taster wie die eines normalen Vögele Fertigers – das gefällt mir gut", freut er sich. Gut fand Langer auch die Einweisung durch den Servicetechniker von Wirtgen Windhagen, der zuständigen Niederlassung.

Asphalt aus der Nachbarschaft

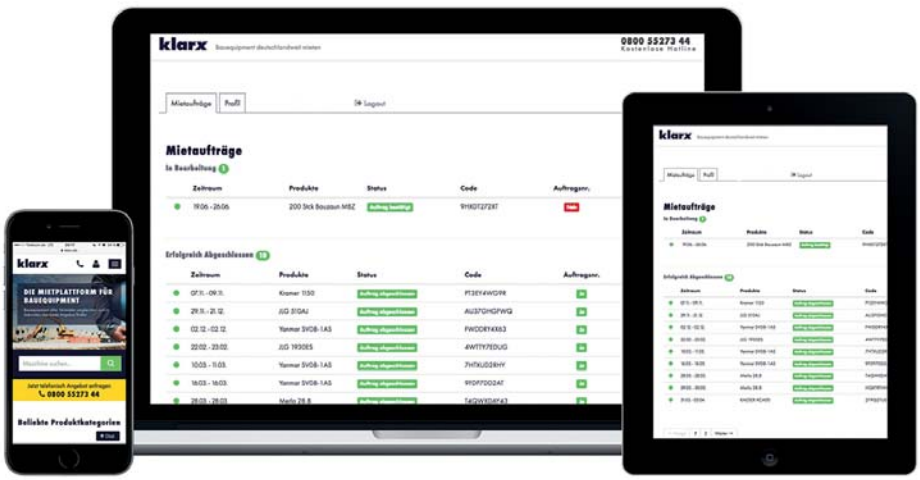
In einigen Nächten war auch bei der Mischgutherstellung ein Produkt der Wirtgen Group mit von der Partie: Die Benninghoven Mischanlage BA 3000 von Kemna Bau in Kamen-Heeren überzeugt durch hohe Qualität und Wartungsfreundlichkeit: „Die Dame ist ausgesprochen zuverlässig", lobt Mischmeister Christoph Schauf. Ein Grund für die Qualität ist die konservative Auslegung der wartungsfreundlichen, hochwertigen Komponenten. Sie können dauerhaft bei Temperaturen von über 400 °C betrieben werden. Zudem sind alle Antriebe intelligent außen angelegt, um sie vor zu großer Hitze zu schützen.
Weil die Anlage nahe einem Wohngebiet liegt, ist der Betreiber daran interessiert, die Geräusch- und Staubemissionen gering zu halten. Das löst Benninghoven durch die Kapselung aller Komponenten. Weiterhin verhindert diese Einhausung eine Wärmeabstrahlung und optimiert so die Energiebilanz. Beispielhaft ist neben dem niedrigen Energieverbrauch auch die Wärmeisolierung der Heißbereiche. Diese trägt zur Schonung der Ressourcen bei und steigert damit die Kosteneffizienz.

Info: www.wirtgen.de
www.wirtgen-group.com/de ■

Potenziale erkennen und nutzen

Digitale Miete ist schon jetzt effizient möglich

Es gibt zahlreiche gute Gründe für die Miete von Baumaschinen. Gewonnene Flexibilität, keine Kapitalbindung für den Kauf von Maschinen sowie die Nutzung von aktuellem Gerät sind nur einige davon. Es zeichnet sich ab, dass sich auch in Deutschland der Trend zur Miete ausweiten wird. Wie lässt sich diese Tendenz für Mieter optimal nutzen und die Maschinenmiete noch effizienter gestalten?



Unkompliziert und schnell mieten: *Online können Maschinen jederzeit deutschlandweit gefunden und ihre Verfügbarkeit abgefragt werden. (Foto: Klarx)*

Der Schlüssel dazu liegt in der Digitalisierung der gesamten Wertschöpfungskette der Miete. Digitalisierung ist als Megatrend längst in der Baubranche angekommen – bisher allerdings vorwiegend als leere Worthülse. Vielen Unternehmen ist nicht klar, wie sie die Digitalisierung für sich nutzen können, um nicht den Anschluss an den Wettbewerb zu verlieren. Es ist daher an der Zeit, die konkreten Anwendungsfälle der Digitalisierung zu benennen und schnellstmöglich nutzbar zu machen. Aufgrund der enormen Komplexität des Themas sind viele Unternehmen bisher vor einer konkreten Umsetzung zurückgeschreckt. Dabei gibt es "die Umsetzung" im Sinne eines eindeutigen Weges ohnehin nicht. Klar sind nur zwei Dinge. Erstens: Die Digitalisierung verändert die Prozesse in der Baubranche fundamental. Zweitens: Niemand wird diesen Wandel über Nacht beschreiten. Alle Marktteilnehmer werden bei diesem Prozess einen langen

Atem brauchen. Es werden sich daher langfristig nur Unternehmen durchsetzen können, die konsequent und kontinuierlich einzelne Bausteine der Digitalisierung umsetzen und – wo sinnvoll – miteinander vernetzen. Die Miete von Baumaschinen ist ein möglicher erster Schritt für Unternehmen, um die Digitalisierung anzugehen. Bisher sind die Abläufe der Miete sehr ineffizient, zeitintensiv und dadurch kostspielig. Dank innovativer Lösungen, wie sie der digitale Baumaschinenvermieter Klarx anbietet, können Mieter ihre Prozesse für das 21. Jahrhundert fit machen. Online werden Maschinen jederzeit deutschlandweit gefunden und ihre Verfügbarkeit abgefragt. Der Kunde reserviert die Mietmaschine so unkompliziert als würde er online einen Flug buchen. Das Suchen nach Mietparks sowie lästige Telefonate, um Maschinen anzufragen, entfallen. Auch Versicherung und Logistik können mit nur einem Klick von dem Online-Vermieter übernommen werden. Alle Informationen und Dokumente zur Miete sind jederzeit bequem über das Online-Portal abrufbar. Papier auf der Baustelle gehört somit der Vergangenheit an.

Es wird deutlich: Allein am Beispiel der Baumaschinenmiete lassen sich enorme Optimierungspotenziale durch die Digitalisierung identifizieren. Ebenso wurde aufgezeigt, mit welch einfachen Mitteln Unternehmen bereits jetzt von diesen Optimierungen bei der Miete von Maschinen profitieren können. Die Vermietung ist ein Baustein in einer Kette von Optimierungspotenzialen für die Prozesse in der Baubranche. Wichtig ist, sich dieser bestehenden Möglichkeiten bewusst zu werden und sein Unternehmen proaktiv Schritt für Schritt für die zukünftigen Herausforderungen der Baubranche fit zu machen. Wer dies versäumt, wird den Anschluss bei der digitalen Transformation verlieren und stellt seine Wettbewerbsfähigkeit aufs Spiel. Ziel dieses Artikels ist es, dieses Bewusstsein zu schaffen und dem komplexen Gespenst der Digitalisierung ein wenig den Schrecken zu nehmen. Klarx wird als treibende Kraft bei der Digitalisierung der Baumaschinenvermietung weiter über Fortschritte und Neuerungen der Baumaschinenmiete informieren. Dies tut das Unternehmen auch im eigenen Blog.

Info: www.klarx.de ■

Notfalllösungen in Bestzeit

Mietpumpen lösen Wasserprobleme auf der Baustelle

Auch das noch: ein „Wasserproblem“ auf der Baustelle. Jetzt heißt es handeln! Eine unkomplizierte Lösung bietet ein Mietservice, der Pumpen jeder Größe sowie Rohre und sämtliches Zubehör schnell zur Verfügung stellt und darüber hinaus kein Kapital bindet.

***Bei der Sanierung des Hochwasserpumpwerks** der Kläranlage lieferte und installierte die Xylem-Mietstation Bremen das komplette Pumpenprovisorium. (Foto: Xylem)*

Das Wasser- und Abwasser-Technologieunternehmen Xylem hat fünf Mietstationen über ganz Deutschland verteilt Die größte Station ist in Bremen ansässig und unterstützt bundesweit, wenn Gesamtpakete inklusive Engineering und Planung oder sogar Aktivitäten als Subunternehmer gefordert sind: So werden aus Wasserproblemen Wasserlösungen.

Die Kunden schöpfen aus dem internationalen Technik-Pool, der neben Standardpumpen, Rohr- und Schlauchleitungen sowie für die Wasserhaltung notwendiges Zubehör wie Schaltgeräte, Wasserzähler und Rückschlagklappen auch leistungsfähige Großpumpen im Wert von 150.000 bis 200.000 Euro umfasst. Der Leiter Service Center von Xylem Water Solutions Deutschland, Jens Hallmann, sagt: „Auf diesem europaweit größten Mietpark mit über 850 Pumpen plus diversem Zubehör können Kunden zurückgreifen. In vielen Fällen können sie so eine hohe Kapitalbindung mit geringer Amortisation vermeiden.“

Kein Bauunternehmer muss also investieren, wenn im Rahmen einer Baumaßnahme auf einer Kläranlage eine Umpumpaktion mit hoher Kubikmeterzahl gefordert ist. Auch für die Baustellenentwässerung bei Starkregen oder unvorhergesehenen Grundwasser-Vorkommen, die eine ▶

DEUTZ
MWM
IBH INGENIEURBÜRO HARM
Ihr DEUTZ- und MWM Service-Partner
Norderstedt · Rendsburg · Rostock · Berlin · Bremen
www.IBH-Power.com info@IBH-Power.com

schnelle Abpumplösung erfordern, tritt der Xylem-Mietservice auf den Plan. Prädestiniert ist das Xylem-Angebot auch dann, wenn in explosionsgefährdeten Bereichen gearbeitet werden muss; etwa bei der Modernisierung von Abwasserpumpstationen, die alle als Ex-Bereich klassifiziert sind. Denn sämtliche Abwasserpumpen stellt Xylem in explosionsgeschützter Ausführung zur Verfügung.
Ein Service-Gesamtpaket bekam etwa eine Kläranlage an der Nordseeküste. Anlass war die Sanierung des Hochwasserpumpwerks. Für das dazu notwendige Pumpenprovisorium übernahm die Xylem-Mietstation Bremen neben der Lieferung auch die Aufstellung, die Inbetriebnahme, die Überwachung und den Rückbau. Die Leistung umfasste vier geregelte Abwasserpumpen mit einer Förderleistung von je 500 bis 1250 m³/h, zwei Vakuumanlagen, vier Saugleitungen DN 500, eine 110 m lange Sammeldruckrohrleitung DN 800. Neben einer zügigen Lieferung, sorgt Xylem auch für den einwandfreien Betrieb mittels Schaltanlagen und einer Höhenstandsregelung. „In diesem Fall wünschte der Betreiber die parallele Aufschaltung des Steuerungssystems auf das Prozessleitsystem der Kläranlage“, berichtet Hallmann. „Das hat unser Team ebenso realisiert wie die zusätzliche Einbindung des Rufbereitschaftstelefons des Auftragnehmers.“

Info: www.pumpe-mieten.de ■

Knochenjob in der Lavagewinnung:

Raupenbagger überzeugt beim Einsatz in der Grube Herchenberg

Wenn Christoph Braun in der Grube Herchenberg bei Burgbrohl, Rheinland Pfalz, in das Fahrerhaus seines Baggers steigt, geschieht das zurzeit meistens mit einem zufriedenen Lächeln. Sein Chef Karl Rheinard, Geschäftsführer der ‚Schaumlava Grube Herchenberg GmbH‘, hat dafür eine einleuchtende Erklärung: „Der Christoph war von dem neuen Bagger sofort begeistert. Das war für uns letztlich der Grund, die Maschine zu kaufen.“

Seit über 50 Jahren werden im Werk Burgbrohl am Herchenberg verschiedene Gesteinskörnungen aus Schaumlava und Basaltlava gefördert. Bei der Lagerstätte handelt es sich um einen rund 500.000 Jahre alten erloschenen Tuff- und Schlackevulkan, der vor etwa 210.000 Jahren noch einmal ausgebrochen ist. Aus diesem Grund befinden sich zwischen den abbauwürdigen Lavaschichten etwas hellere Bodenschichten aus nichtvulkanischem Material. Die dunkelrote und schwarze Lava weist verschiedene Qualitäten auf, die für unterschiedlichste Verwendungen im Straßen- und Wegebau, als Leichtbeton-Zuschlag und als Lava für Drainage und Klärbecken eingesetzt werden. Darüber hinaus findet das vielseitige Material Anwendung im Frostschutz und aufgrund seines konstanten, leichten Gewichts vielfach bei Dachbegrünungen.

***Der CX370D hat so viel Kraft**, dass bei günstigen Bedingungen die Lavaschichten nicht mehr komplett vorgesprengt werden müssen.*

Seit Beginn des Jahres setzt die Schaumlava im Abbau einen 272 PS starken CX370D aus der neusten Baureihe der Case-Raupenbagger ein. Wie Karl Rheinard erläutert, war die Wahl auf einen Bagger aus der 40-t-Klasse gefallen, weil die Maschine mit ihrem höheren Einsatzgewicht und zugeschaltetem Power Boost eine enorme Grabkraft von über 190 kN entwickelt. „Wir hatten bereits mehrere leichtere Bagger im Einsatz, aber dieser hat mehr Power, und die ist nötig.“ Bei der normalen Vorgehensweise wird zunächst der Teilbereich, der abgebaut werden soll, mit einer Sprengung gelockert. Danach geht der Bagger an die Arbeit. Seine Aufgabe besteht im Lösen, Sortieren, Trennen und Selektieren des Materials“.
Je nach Korngröße und Verwendungszweck wird das Material in die Brecher- und Klassieranlage verbracht. Die sortenreinen Qualitäten werden anschließend auf Muldenkipper verladen. Dazu steht dem Bagger ein 5-m³-Radlader Case 1121F von der Niederlassung Andernach zur Seite, der mit dem vergleichsweise leichten Material aber kaum gefordert ist. Die 28 t schwere Lademaschine überzeugt durch ihre ausgezeichnete Umschlagleistung, die erstaunliche Manövrierfähigkeit und eine

***Ein 5-m³-Radlader** steht dem Bagger beim Verladen zur Seite.*

hervorragende Sicht beim Verladen der hochwandigen Mulden.

Bei den herrschenden geologischen Gegebenheiten in der Grube kann man davon ausgehen, dass die Lavaschichten mit wachsender Abbautiefe immer kompakter und fester werden. Der CX370D hat dabei so viel Kraft, dass bei günstigen Bedingungen die Schichten nicht mehr komplett vorgesprengt werden müssen. So kann man einen kompletten Arbeitsgang sparen. Das bedeutet einen deutlich geringen Aufwand an Arbeitszeit und Material. Für den Einsatz in der Grube Herchenberg wurde der neue Bagger von der Niederlassung Andernach mit einem Monoausleger, 2,65-m-Stiel und einem Standard-Tieflöffel mit 1,5 m^3 Füllmenge ausgerüstet.

Gebietsverkaufsleiter Bernd Kump, der die Grube Herchenberg betreut, meint dazu: „Die Schaumlava suchte einen leistungsstarken, robusten Raupenbagger, der sich in erster Linie durch Stehvermögen und hohe Reiß- und Grabkraft auszeichnen sollte. Aufgrund der Einsatzbedingungen war der CX370D die beste Wahl. Mit seinem robusten LC-Unterwagen hat er auch bei harten Einsätzen einen festen Stand und bietet aufgrund seines Gewichts eine mehr als ausreichende Stabilität. Die praktisch selbstreinigende Konstruktion der Laufwerksträger verhindert, dass sich das sehr spröde Material unter der Kette aufbaut. Arbeitsausrüstung und Hydraulik sind auf Höchstleistungen und Dauereinsätze ausgelegt, und der große Dieseltank erlaubt lange Einsätze ohne Unterbrechungen. Da unser Kunde noch einen HD-Felslöffel mit schmalerer Schnittbreite im Bestand hatte, erhielt der Bagger zusätzlich einen Schnellwechsler. Damit ist der Werkzeugwechsel in wenigen Minuten erledigt".

Bereits in der Werksausstattung ist alles notwendige Zubehör für eine breite Palette von denkbaren Einsätzen enthalten. Was zunächst ins Auge fällt, sind die schweren Schutzgitter an Frontscheibe und Dachfenster, die einen sicheren Schutz nach ROPS und FOPS Stufe II bieten und den Fahrer vor herabfallendem Material schützen. Für einen sicheren Aufstieg bei der Wartung sorgen die Schutzgeländer nach ISO-Norm und der breite Wartungssteg auf dem Oberwagen.

Für Baggerfahrer Christoph Braun sind neben Leistung und Effizienz von Motor und Hydraulik naturgemäß die geräumige, gut gedämpfte Fahrerkabine und der neue High-Back-Fahrersitz ein wichtiges Argument für den neuen CX370D. Die Welt sieht eben doch etwas anders aus, wenn man sie Tag für Tag durch die Frontscheibe einer schweren Maschine betrachtet. Gerade dann werden eine sinnvolle Ergonomie und mehr Platz und Komfort bei der Arbeit in der Kabine zu einem wichtigen Alleinstellungsmerkmal.

Von seinem neuen Bagger begeistert: *Christoph Braun, langjähriger Mitarbeiter bei der Schaumlava Herchenberg.*

Geschäftsführer Karl Rheinard zieht eine ähnlich positive Gesamtbilanz: „Mit der neuen Raupenbagger-Serie hat Case ein schlüssiges Konzept, das nicht nur auf dem Papier, sondern auch in der Praxis überzeugt. Sowohl Motor als auch Hydraulik sind erste Wahl. Komfort und Ausstattung sind ausgezeichnet. Die Leistung stimmt, und nach unseren Erfahrungen sind die Verbrauchswerte sehr gut. Wir haben hier eine starke, zuverlässige Maschine, mit der man Geld verdienen kann. Und das ist für uns letztlich ausschlaggebend".

Info: www.casece.com ■

Hilfe im Notfall

Leistungsfähige, fahrbare Dieselpumpe für Hochwasserschutz und Feuerwehr

Die Abwasser, Grün & Lüneburger Service GmbH hat eine dieselbetriebene Entwässerungspumpe in Betrieb genommen. Sie kann im Hochwasserschutz, im Abwasserbereich und bei der Feuerwehr eingesetzt werden. Das große Tankvolumen stellt einen Dauerbetrieb von mindestens 24 Stunden sicher.

Die neue Entwässerungspumpe *soll in Lüneburg als Notfallgerät im Abwasserbereich, für Überpumparbeiten im Hochwasserschutz sowie bei der Feuerwehr eingesetzt werden. (Fotos: Atlas Copco)*

Das Unternehmen der Hansestadt Lüneburg will die Pumpe als Notfallgerät im Abwasserbereich sowie für Überpumparbeiten im Hochwasserschutz einsetzen. Auch die lokale Feuerwehr soll sie bei Bedarf nutzen können, um eine zuverlässige Löschwasserversorgung über längere Versorgungsdistanzen zu ermöglichen.

Die fahrbare 8-Zoll-Trockenansaugpumpe PAS 8 eignet sich laut Atlas Copco mit ihrer hohen Leistung und Effizienz bestens für Entwässerungsaufgaben. Die Pumpe arbeite durch ihren sparsamen Motor zu sehr geringen Betriebskosten, so dass sich die Investition schnell amortisiere. Falko Hahn, Leiter Kanalbetrieb & Gewässerunterhaltung des Lüneburger Unternehmens, nennt weitere Gründe für die Entscheidung, genau dieses Modell anzuschaffen: „Die Pumpe ist modular aufgebaut, das Verhältnis von Pumpenleistung zu Aggregatabmaßen ist sehr günstig, und die Bedienelemente sind ergonomisch angeordnet. Durch das große Tankvolumen ist außerdem ein mindestens 24-stündiger Dauerbetrieb der Pumpe gegeben", betont Hahn.

Das städtische Unternehmen sammelt die Abwasserströme, leitet sie ab und behandelt die Abwassermengen von etwa 148.000 Bürgerinnen und Bürgern. Für diese Aufgaben hat man gegenwärtig mehr als 100 Pumpen der unterschiedlichsten Bauarten und Baugrößen im Einsatz. Die PAS 8 erreicht einen Durchfluss von bis zu 590 m³/h bei einer maximalen Förderhöhe von 33 m. Feststoffe mit bis zu 76 mm Durchmesser stören den Pumpenbetrieb nicht. Ein umweltfreundliches, ölfreies Vakuumpumpen-Ansaugsystem entfernt automatisch Luft aus dem Wasser und sichert einen ununterbrochenen Betrieb, ohne dass die Pumpe überwacht werden muss.

Die Mitarbeiter der AGL *erhielten von Verkaufsberater Manfred Kreitz eine ausführliche Einweisung zur Inbetriebnahme.*

Für die in Lüneburg geplanten Einsätze wurde die Pumpe vom Hersteller modifiziert: In das Lärmschutzgehäuse wurden rundum einzeln zuschaltbare Nahfeld-Arbeitsscheinwerfer eingesetzt, die mit ihren Schutzarten IP 67 und IP6K9K selbst bei zeitweiligem Untertauchen keinen Schaden nehmen. Bedient wird die Pumpe über vandalismussichere Druckschalter, die gemäß IP 65 staubdicht und gegen Strahlwasser geschützt sind. Für die Sicherung im Verkehrsraum wurde eine Rundum-Kennleuchte aufmontiert.

„Da wir die PAS als Notfallpumpe vorhalten, muss die Starterbatterie permanent einsatzbereit geladen sein", betont Falko Hahn. „Dafür haben wir am Stellplatz ein kleines, kompaktes Ladegerät an die Hallenwand montiert. Das Ladekabel ist über einen magnetischen Clipverschluss mit der Pumpenbatterie verbunden. Im Einsatzfall fällt das Kabel beim Ausrücken einfach vom Gehäuseanschluss ab, ohne dass Gerät oder Kabel dabei Schaden nähmen."

Für die Aufnahme von Kleinwerkzeugen wurden vorne am Anhängefahrgestell abschließbare Aluminiumkästen angebaut. Die Zugdeichsel des Fahrgestells ist stufenlos in der Höhe verstellbar und kann wahlweise mit DIN-Zugöse oder Kugelkopfkupplung ausgerüstet werden.

Der große Kühler der PAS-Serie ermögliche einen kontinuierlichen und sicheren Pumpenbetrieb auch bei hohen Umgebungstemperaturen, heißt es beim Hersteller. Mit ihrer einfachen Bauweise und dem Steuerungs-Basismodul lassen sich die PAS-Pumpen leicht bedienen. Große Abdeckungen bieten einfachen Zugang zu Motor und Pumpe und erlauben so eine schnellere Wartung. Die kompakte und stabile Haube, Gabelstapleröffnungen sowie eine Transportöse erleichtern Transport und Lagerung.

Info: www.atlascopco.de ■

Schicht für Schicht zentimetergenau ausgeführt

Maschinensteuerungen überzeugen in anspruchsvollem Gelände

Im Zuge des Großbauprojekts Stuttgart 21 wird neben dem Neubau des Stuttgarter Bahnhofs auch eine neue Streckenführung zwischen der baden-württembergischen Landeshauptstadt und Ulm errichtet.

Beim Abtrag und Wiedereinbau *von rund 700.000 m³ Boden sind unterschiedliche Bagger und Planierraupen mit GNSS-Ausrüstung sowie ein Walzenzug mit FDVK-System im Einsatz. (Fotos: Leonhard Weiss)*

An der offenen Bahnstrecke zwischen Kirchheim an der Teck und Weilheim an der Teck stellt die Arbeitsgemeinschaft ARGE NBS Weilheim an der Teck Ingenieur- und Erdbauwerke einschließlich Dämme und Einschnitte bis zur Oberkante der Frostschutzschicht her.

Das an der ARGE beteiligte Unternehmen Leonhard Weiss GmbH & Co.KG. ist bereits seit langer Zeit Kunde der Sitech Deutschland GmbH und arbeitet erfolgreich mit den Maschinensteuerungs-, Bauvermessungs- und Baustellenmanagementsystemen von Trimble. So setzte das Göppinger Unternehmen auch bei der Baustelle zwischen dem Albvorlandtunnel und dem Albaufstiegstunnel auf die Expertise des langjährigen Partners.

Zum Einsatz kommen bei der komplexen Aufgabe des Abtrags von rund 700.000 m³ Boden und des Wiedereinbaus des Materials in Einschnitten, Streckendämmen und Seitenablagerungen unterschiedliche Bagger und Planierraupen, allesamt mit GNSS (GNSS = Global Navigation Satellite System, nutzbar für alle weltweit verfügbaren satellitenbasierende Navigationssysteme) ausgestattet, sowie ein Walzenzug mit FDVK-System. Die Trimble Steuerung CCS900 zur flächendeckenden Verdichtungskontrolle bietet nicht nur größtmögliche Flexibilität bei hoher Genauigkeit und ständiger Kontrolle der Lage und Höhe, sondern punktet gleichermaßen durch die Dokumentation der Verdichtungsleistung online und in Echtzeit.

Qualitäts- und Effizienzsteigerung

Neben dem Abtrag und Wiedereinbau des Bodens kommt der zielgerichteten, effizienten Verdichtung des Materials eine besondere Rolle zu. Dies spiegelt sich auch bei der Ausstattung des 20-t-Walzenzugs

Zur effizienten Verdichtung *des Materials wurde der 20-t-Walzenzug mit der CCS-Steuerung von Trimble ausgerüstet.*

wieder. Die CCS Steuerung von Trimble erzielt ein Höchstmaß an Genauigkeit. Mit Hilfe des GNSS und dem verbauten Verdichtungssensor werden die exakten Höhenlagen mit den erzielten Verdichtungswerten aufgezeichnet, überflüssige Verdichtungsüberfahrten vermieden und so entsprechend Ressourcen effektiv geschont.

Durch die erreichte Qualitätssicherung sowie das gleichbleibend gute Verdichtungsergebnis wird die Ausführungsqualität konstant erheblich verbessert – bei gleichzeitiger deutlicher Reduzierung der Kosten. Denn es muss nicht nachgearbeitet werden, und der begleitende sowie abschließende Prüfungsaufwand durch das Erdbaulabor wird minimiert. „Für die gestellte Aufgabe präsentierte Sitech eine schlüssige und abbildbare Lösung“, bekräftigt Simon Schall, Leiter Sondertechnik bei dem Bauunternehmen. Dabei weiß die Lösung nicht nur in der Theorie zu überzeugen, denn wie Schall weiter ausführt: „ Es wird genau das ausgeführt, was zuvor versprochen wurde.“

Argumente, die auf der Baustelle vor Ort zählen, aber nicht nur dort. Denn durch die Cloud Computing Lösung, die Trimble Connected Community (TCC), werden die Daten permanent in Echtzeit synchronisiert. Laufend aktualisierte Planungs- und Maschinendaten können jederzeit synchronisiert werden. Der Baufortschritt kann vom Büro lückenlos überwacht werden und gleichzeitig gegenüber dem Auftraggeber – Schicht für Schicht – beständig und exakt dokumentiert werden.

Info: www.sitech.de ■

Sanierung der Kesslergrube

Großlochbohrungen für Pfahlwand sind abgeschlossen

Seit Spätsommer 2015 laufen die Sanierungsmaßnahmen auf dem Areal der Altablagerung Kesslergrube (Perimeter 1/3-Nordwest). Die ehemalige Kiesgrube in Grenzach-Wyhlen, Baden Württemberg, hatte bis 1976 als Deponie unter anderem für Abfälle der chemisch-pharmazeutischen Industrie gedient.

Die Roche Pharma AG hat die Bauer Resources GmbH und deren auf die Altlastensanierung spezialisierten Bereich Bauer Umwelt mit den Arbeiten beauftragt. Im Juli 2016 hatte die Bauer Spezialtiefbau GmbH mit den Großlochbohrungen zur Herstellung einer überschnittenen Pfahlwand begonnen und konnte diese Anfang Mai nahezu abschließen. Mit einem verbleibenden Gerät wurde der Lückenschluss der Bohrpfahlwand im Verladebereich der Container bis Ende Mai ausgeführt.

Die Großlochbohrungen erfolgten zunächst mithilfe von drei Großdrehbohrgeräten des Typs BG 39. Zuletzt waren fünf Großdrehbohrgeräte im Einsatz, um die 888 Pfähle für die Bohrpfahlwand fertigzustellen. Die Bohrungen wurden bis in den unterliegenden Fels getrieben, teilweise in bis zu 26,5 m Tiefe. Die Pfahlwand sichert künftig den Aushubbereich hydraulisch wie statisch und dient gleichzeitig als Fundament für die Erstellung einer schallgedämmten, luftdichten Einhausung. Auf dem eingehausten Areal findet voraussichtlich ab Herbst 2017 der Aushub des belasteten Erdreichs statt.

Die durchschnittlich 12,5 m tiefen Austauschbohrungen mit einem Durchmesser von 1,5 m konnten bereits Ende Januar abgeschlossen werden. Diese fanden außerhalb des Bereichs der Bohrpfahlwand statt und stellen sicher, dass dort kein belastetes Erdreich im Boden zurückbleibt. Die dabei entstandenen Bohrlöcher wurden mit Kies oder Sandbeton verfüllt. Insgesamt wurde eine 660 m² große Fläche durch Bodenaustausch saniert sowie rund 98.000 t teils belastetes Erdmaterial abgetragen oder ausgebohrt. Das Material wurde in rund 3.666 gasdichten und havariesicheren Spezialcontainern per Bahn zur thermischen Entsorgung abtransportiert.

Zuletzt waren fünf Großdrehbohrgeräte im Einsatz, *um die 888 Pfähle für die Bohrpfahlwand fertigzustellen. (Fotos: Presse Foto Roche)*

Die Bohrungen *wurden bis in den unterliegenden Fels getrieben, teilweise in bis zu 26,5 m Tiefe.*

„Die Sanierungsarbeiten sind bisher unfallfrei verlaufen", berichten Jochen Kaspar, Projektleiter seitens der Bauer Umwelt, und Tobias Hampel, Bauleiter bei der Bauer Spezialtiefbau, stolz. Die Bohrarbeiten wurden unter hohen Sicherheitsvorkehrungen und Arbeits- sowie Emissionsschutzmaßnahmen ausgeführt. So waren beispielsweise die Mitarbeiter im unmittelbaren Bohrbereich mit Schutzanzügen und einer externen Atemluftversorgung ausgestattet. Die Bohrgeräte verfügten über eine hermetisch abgeschlossene Fahrerkabine und über eine unabhängige Atemluftversorgung mittels Druckluftflaschen. Die Emissionen beim Bohren wurden durch eine Bohrlochabsaugung minimiert. Durch den Einsatz von Deckelschaufeln an den Radladern wurde das Bohrgut sicher „unter Verschluss" gehalten, bevor es in der der temporären Verladehalle in die Spezialcontainer verbracht wurde. Diese wurden während der Großlochbohrungen mittels Lkw von der Baustelle zum Bahnterminal Weil am Rhein transportiert und von dort aus per Bahn zu den thermischen Entsorgungsanlagen in Deutschland und den Niederlanden verbracht.

Seit Anfang 2017 hat die finale Grundwasserreinigungsanlage in der Halle auf dem Schiffsanleger schrittweise ihren Betrieb aufgenommen. Im Rahmen der Sanierungsarbeiten wird an drei Stellen des Sanierungsbereichs von Perimeter 1/3-NW der Altablagerung Kesslergrube kontaminiertes Grundwasser abgepumpt. Dieses wird durch eine maßgeschneiderte

mehrstufige Grundwasserreinigungsanlage der Bauer Umwelt von Schadstoffen – darunter Nickel, Arsen, Nitrit oder polyzyklische aromatische Kohlenwasserstoffe (PAK) – gereinigt. Pro Tag kann die Anlage rund 1.700 m³ Grundwasser reinigen, das anschließend kontrolliert in den Rhein geleitet werden kann.

Am Samstag, den 1. Juli 2017 veranstalten die Roche Pharma AG und die an der Sanierung der Kesslergrube beteiligten Firmen von 10 bis 16 Uhr einen öffentlichen Baustellentag. Alle Interessierten sind herzlich dazu eingeladen. Auf die Besucher warten verschiedene Attraktionen und Informationsangebote sowie stündlich eine geführte Tour über das Sanierungsgelände.

Info: www.bauer.de ■

Neue Wege dank 3D

Zukunftsweisende Raupentechnologie macht das Planieren schneller und genauer

„Der integrierten 3D-Steuerung gehört die Zukunft" – davon ist das Unternehmen Erdbau Seufer überzeugt. Die Firmenleitung schwört auf ihre neue Raupe, eine Cat D6T XW mit Grade Control 3D, und somit die erste Maschine in Deutschland in dieser Konfiguration.

Muss eine gewaltige Schubleistung an den Tag legen: *Cat Dozer D6T XW mit Grade Control 3D. (Foto: Zeppelin)*

Wegen ihrer Bedienbarkeit gilt sie für den Betrieb als unschlagbar. „Sie ist brachial in punkto Leistungsfähigkeit beim Planieren. Ich habe mir einiges davon versprochen, doch was nun eingetreten ist, hätte ich mir nicht vorstellen können. Sie schiebt nun in einem Tag die Menge weg, wofür wir früher zwei bis drei Tage gebraucht haben", so der Geschäftsinhaber Steffen Seufer. Erste Bewährungsproben hatte sie bei Kundenaufträgen und nun auf der Erddeponie Wüstenrot im Landkreis Heilbronn, auf welcher der Betrieb eine gewaltige Schubleistung an den Tag legen muss. Bis zu 91.000 m³ Masse muss der neue Kettendozer abschieben, ein Rohplanum anlegen und das Gelände für die anschließende Rekultivierung vorbereiten. Material in bis zu 7 m Stärke ist ab- und in 5 m Stärke aufzutragen. Das erfordert permanent Vollgasbetrieb und somit Höchstleistungen von der extra aus der USA importierten Maschine. „Nur mit voller Schubleistung können wir hier was bewegen, was am schweren Material, aber auch an der Böschung und dem Einschnitt des Geländes liegt", verdeutlicht Axel Engelhardt, der seit 20 Jahren als Raupenfahrer in dem Unternehmen beschäftigt ist. Neben der neuen D6T XW arbeitet eine D6N LGP als Zusatzmaschine. Diese steuert Dennis Schuck, der damit die Grobarbeit macht, während die Neumaschine die Feinarbeit übernimmt, große Massen abschiebt und mithilfe von GPS dann die Feinplanie erstellt. Weil es auf Genauigkeit ankommt – lediglich Abweichungen von 2 cm sind zulässig – unterstützt die integrierte 3D-Steuerung basierend auf GPS Axel Engelhardt, ob bei einfachen Anzeigen auf dem Bildschirm in der Fahrerkabine oder komplexen Geländeplänen. „Am besten ist es, wenn man schon ▶

vorher im Kopf hat, wie das Gelände später einmal ausschauen soll", meint er. Dann lässt sich schneller der Ab- und Auftrag des Geländes herstellen, so wie er gefordert wird. Vorausgesetzt, man kann damit auch umgehen, schränken Maschinist und sein Chef gleichzeitig ein: „Wer nicht mit dem Raupenfahren bewandert ist, kann das System auch nicht in dem Maß nutzen, weil er die Technik nicht umsetzen kann", so die Experten.
Das System ist bereits ab Werk integriert – es ist keine zusätzliche Hard- oder Software erforderlich. Zwei Antennen sind auf dem Kabinendach angeordnet, sodass auf die konventionellen schildmontierten Masten und zugehörigen Kabel verzichtet werden kann. Wenn nichts mehr auf- und abgebaut werden muss, lässt sich wiederum einiges an Zeit sparen, die für Montagearbeiten nötig wäre.
Zusätzlich kann Axel Engelhardt auf weitere Assistenzsysteme wie Cat Slope Assist zurückgreifen. Das hilft ihm, schneller die gewünschte Neigung mit dem 4,5 m breiten Schwenkschild zu erzielen, da es die eingestellten Planierschildwinkel automatisch beibehält. Darüber hinaus nutzt er die Cat Stable Blade Technologie. Damit wird seine Schildbewegung überwacht und die Schildstellung für das Anheben und Absenken in Abstimmung mit dem Fahrer automatisch angepasst, sodass das geforderte Planum mit weniger Aufwand erzielt wird. Cat Slope Indicate – ein weiterer Technologie Baustein – zeigt die Quer- und Längsneigung der Maschine in Echtzeit an, sodass es für den Fahrer leichter ist, die Maschine auf der gewünschten Neigung zu platzieren und das Planum über mehrere Durchgänge konstant zu halten.
Erdbau Seufer war eines der ersten Unternehmen in der Region, welche auf GPS bei Baumaschinen umgestiegen ist. Die Raupe ist nicht die einzige Baumaschine, die der Betrieb mit Steuerung einsetzt. Kettenbagger wie ein Cat 324E, 323F sowie 326F und der Mobilbagger M318F von Caterpillar, arbeiten längst damit.

Info: www.zeppelin-cat.de ■

Wendige Maschinen punkten auf engen Wegen

Erneuerung des Wasserversorgungssystems im Palmengarten Frankfurt

Der 1871 eröffnete Palmengarten ist einer von zwei botanischen Gärten in Frankfurt am Main. Mit 22 ha ist er einer der größten Gärten seiner Art in Deutschland. Jetzt musste das Wasserversorgungssystem erneuert werden.

Passendes Team im Palmengarten: *Radlader und Dumper wurden für diesen Einsatz angemietet. (Fotos: HKL Baumaschinen)*

Langjährige Zusammenarbeit: *Heribert Gundermann, Kundenberater im HKL Center Hanau (l.) und Eugen Sonnenberg, Polier bei Wachenfeld.*

Mit der Verlegung des Kanal- und Versorgungssystems hat man mit der Joh. Wachenfeld GmbH & Co. KG einen Spezialisten für Verkehrswege und Tiefbau aus Korbach beauftragt. Die alten PVC-Rohre von Wasserleitung und Schmutzwasserkanal sollen gegen neue PE-Leitungen ausgetauscht werden. Für die erforderlichen Tiefbauarbeiten forderte Wachenfeld zusätzlich zu den eigenen Maschinen zwei Radlader, zwei Dumper und einen Minibagger aus dem HKL Mietpark an.
Die auszutauschenden Rohre verlaufen entlang der Gehwege und um die Gewächshäuser des Geländes. Insgesamt werden 250 m Leitungen für Brunnen- und Trinkwasser in den Dimensionen von 90, 125 und 140 mm sowie 150 m Leitungen für den Abwasserkanal verlegt. Damit die Areale während der Arbeiten jederzeit für Besucher zugänglich bleiben, werden die Gehwege abschnittsweise aufgegraben und anschließend wieder mit dem Aushub verfüllt. Das Füllmaterial muss in der Zwischenzeit sauber getrennt innerhalb des schmalen Baubereichs gelagert oder auf einen abseits gelegenen Bereich verfrachtet werden.
Dumper und Radlader aus dem Mietpark übernehmen dabei eine wichtige Rolle. Da die Parkanlage nur für Fußgänger ausgelegt ist, sind viele Wege sehr eng. Zwei Neuson-Dumper 1501 mit einer Breite von 1,3 m manövrieren auf den engen Wegen optimal. Ihr hydrostatischer Allradantrieb sorgt auch bei voller Beladung für beste Traktion im Gelände. Mit einer Nutzlast von 1,5 t und einem Muldeninhalt von 0,8 m³ gewährleistet die kleine Maschine jederzeit effizienten Materialtransport. Für das Verladen größerer Mengen nutzt das Unternehmen den Radlader Terex TL100

mit einem Gewicht von 5,7 t. Seine Knicklenkung mit einem Einschlagwinkel von 40 Grad bietet hervorragende Wendigkeit. Das verschafft dem Bediener eine hohe Flexibilität beim Aufnehmen und Absetzen von Lasten. Ausgestattet mit einem Gabelträger bewegt die Maschine Paletten zur Lagerstätte. Der integrierte Schnellwechsler erleichtert den Austausch der Anbaugeräte.

„Beim Bau von Kanälen, Rohrleitungen und Infrastruktur werden kompakte Maschinen benötigt, die so effizient wie große Maschinen arbeiten. Wir sind immer wieder an Einsatzorten mit speziellen Bedingungen wie im Palmengarten", sagt Eugen Sonnenberg, Polier bei Wachenfeld. „Im HKL Mietpark haben wir bisher für jeden Einsatz die passende Maschine gefunden." „Natürlich punkten wir mit der großen Maschinenauswahl in unserem Mietpark. Aber ganz besonders entscheidend ist, dass sich der Kunde auf unsere Leute und deren Kompetenz verlassen kann. Darum bleiben uns die Kunden über viele Jahre treu – so wie Wachenfeld, die immer wieder bei uns mieten", erklärt Heribert Gundermann, Kundenberater im HKL Center Hanau.

Info: www.hkl-baumaschinen.de ■

Umweltfreundlicher Umschlag im Recycling

Ausgeklügeltes Balance-Prinzip in Kombination mit Elektroantrieb spart bis zu 75 Prozent Betriebskosten

Metall-Schrott ist der Recycling-Rohstoff Nummer 1. Bereits jede zweite Tonne des erzeugten Stahls wird aus wiederverwertetem Schrott hergestellt – ein Kreislauf ohne Wert- und Qualitätsverlust, die perfekte Balance zwischen Altem und Neuem.

Auf einem der modernsten und größten Recyclingzentren Deutschlands in Espenhain nahe Leipzig schlägt der Branchenriese Scholz Recycling auf 36 ha rund 40.000 t monatlich um. Nichts gleicht mehr dem kleinen Schrottplatz, der 1990 aus dem ehemaligen Braunkohle-Veredelungswerk hervorgegangen war. Das Verarbeitungszentrum Espenhain ist höchst modern. Eine gigantische Shredderanlage mit 3000 PS bildet das Herzstück des Rohstoffkreislaufs. Beschickt wird sie ▶

***Zentral positioniert**, beschickt der Umschlagbagger den 3.000-PS-Shredder dank Elektromotor und Balance Konzept leise und besonders energieeffizient bei einer Reichweite von 27 m. (Foto: Sennebogen)*

mit einem Umschlagbagger Sennebogen Balance, der im Dezember 2016 durch den Vertriebs- und Servicepartner Tecklenborg Baumaschinen GmbH ausgeliefert wurde.
Das besondere an der neuen Maschine ist das ausgeklügelte Balance-Prinzip, das in Kombination mit dem umweltfreundlichen Elektroantrieb bis zu 75 Prozent der Betriebskosten spart. Die Funktionsweise ist denkbar einfach: Eine Wippe ist immer dann perfekt ausbalanciert, wenn aus beiden Seiten ein gleich großes Gewicht anliegt. Je länger der Hebel auf einer Seite wird, desto größer muss das Gegengewicht sein, um die Balance zu wahren. Nichts anderes macht der Sennebogen 8130 EQ. Mittels des gekoppelten Gegengewichts im Heck bleibt die 27 m lange Ausrüstung samt Mehrschalengreifer in jeder Position perfekt ausbalanciert. Der Vorteil: Beim Materialumschlag muss nur noch die Last im Greifer bewegt werden. Das spart Energie, und deshalb reicht dieser großen Maschine ein vergleichsweiser kleiner Motor zum Antrieb.
Bei Scholz setzt man den 8130 EQ als stationäre Elektromaschine ein und spart damit gleich doppelt. Der umweltfreundliche Elektromotor mit 130 kW Leistung hat aber noch weitere Vorteile wie Fahrer Michael Chiemelski berichtet: „Dank des Elektromotors arbeitet die Maschine besonders vibrationsarm und braucht keinen Tankstopp, auch die Wartungsintervalle sind länger als bei Dieselmaschinen. Kurz gesagt, die Maschine läuft einfach noch zuverlässiger, und ich kann mich ganz auf meine Arbeit konzentrieren."
Arbeit, das heißt für die Fahrer, den Shredder mit monatlich 20.000 t Schrott zu beschicken und das angelieferte Material auf großen Haufen aufzuschichten. Stündlich werden mit dieser einen Maschine rund 80 bis 100 t Material bewegt. Aus der komfortablen Mastercab-Großraumkabine haben die Fahrer, die im Dreischicht-Betrieb die Maschine bedienen, einen optimalen Blick auf den Arbeitsbereich. Kameras und ein umfangreiches LED-Beleuchtungspaket unterstützen dabei zusätzlich.
Die Entscheidung, eine neue Großmaschine anzuschaffen, habe man sich nicht leicht gemacht, berichtet Standortleiter Mike Sommerer. „Sennebogen hat uns mit seinem Gesamtkonzept schließlich überzeugt. Ein ausführlicher Wettbewerbsvergleich, Besuche bei Kunden in Deutschland und der Türkei und schließlich auch eine Besichtigung der Produktion in Straubing waren der Entscheidung vorausgegangen. Die robuste Bauweise, eine zügige Arbeitsgeschwindigkeit und hohe Reichweite sowie die gute Energiebilanz waren für uns wichtige Kriterien."

Info: www.sennebogen.de ■

Küstenschutz auf Texel

Absolute Zuverlässigkeit zählt bei eingesetzten Maschinen

In den Niederlanden sind Einsätze mit Baustellenfahrzeugen in Küstenregionen oft schwierig. Auf lockerem und oft überschwemmtem Untergrund müssen die Maschinen bei der effizienten Arbeit auch die Standsicherheit und die Mobilität sicherstellen.

Der R 926 des Unternehmens Dros Grondverzet hilft, *die Insel Texel gegen Überschwemmungen zu schützen. (Fotos: Liebherr)*

Auf der Insel Texel im Nordwesten des Landes arbeitet das Unternehmen Dros Grondverzet in der Küsteninstandsetzung unter diesen widrigen Bedingungen. Um dem schwierigen Arbeitsumfeld gerecht zu werden, hat das Unternehmen im September 2016 einen Liebherr-Raupenbagger R 926 mit einer Reichweite von 13,50 m und einer speziell von Liebherr entwickelten und gefertigten Multi-User-Ausrüstung angeschafft.
Der R 926 verfügt über einen neuen Dieselmotor mit Abgasnachbehandlungssystem und Harnstoffeinspritzung, der die neuesten Abgasrichtlinien Stufe IV / Tier 4f einhält. Die Motorleistung beträgt 140 kW (190 PS). Zudem ist der Bagger mit einem robusten WLC-Fahrwerk mit breiter Spur und Bodenplatten von 1000 mm ausgestattet. Mit einem Ballastgewicht von 7,5 t beläuft sich das Einsatzgewicht insgesamt auf 33 t.
Das niederländische Unternehmen hat sich für eine Multi-User-Ausrüstung mit einem Monoblockausleger von 7,60 m und einem Stiel von 5,20 m entschieden. Dank der großen Reichweite kann der Raupenbagger alle Anforderungen bei typischen Arbeiten zur Instandhaltung der Küste erfüllen. Der Schnellwechsler spart wertvolle Zeit bei der Umrüstung der Anbauwerkzeuge.
Dros Grondverzet ist ständig auf der Suche nach Maschinen, die sich besonders gut für den Bau von Dämmen und Kanälen und für

Pumpeinsätze auf der Insel Texel eignen. Vielseitigkeit, Flexibilität und Zuverlässigkeit spielen hier eine wichtige Rolle. Für Dros ist der R 926 mit der Multi-User-Ausrüstung die ideale Lösung.

Flexibel und zuverlässig bei Küsteneinsätzen

Das Unternehmen arbeitet bereits seit langer Zeit mit dem Hersteller zusammen und hat nach guten Erfahrungen mit zwei anderen Raupenbaggern, dem R 914 C und dem R 924 Multi-User, erneut auf Liebherr gesetzt. Geschäftsinhaber Werner Dros: „Die Maschinen dürfen bei Einsätzen an der Küste mit den entsprechenden Gezeiten auf keinen Fall ausfallen. Im Vergleich

***Die Multi-User-Ausrüstung** erhöht die Reichweite und Flexibilität des Raupenbaggers.*

zu Maschinen anderen Herstellern haben sich diese Bagger immer als sehr zuverlässig erwiesen, und dies auch unter den anspruchsvollsten Bedingungen, bei denen die kleinste Panne verheerend sein kann."
Auch der lokale Liebherr-Vertreter Wynmalen & Haussmann, der in den Niederlanden für seinen erstklassigen Service und sein Know-how bekannt sind, hat zu der Entscheidung beigetragen. „Nicht zuletzt bevorzugen die Bediener diesen Bagger. Sie sind äußerst zufrieden mit dem Komfort der großen Fahrerkabine und der guten Manövrierfähigkeit.
Das 1980 gegründete Unternehmen Dros Grondverzet ist in Oosterend auf Texel angesiedelt, beschäftigt derzeit 20 Mitarbeiter und verfügt über acht Erdbewegungsmaschinen von Liebherr, darunter drei Mobilbagger und fünf Raupenbagger. Das lokale Unternehmen ist vor allem im Damm- und Kanalbau zum Schutz der Küsten Texels vor Überschwemmungen tätig. 90 Prozent der Geschäftstätigkeiten finden auf der Insel statt.

Info: www.liebherr.com ■

Qualität durch Innovation

Homogene Einbautemperatur durch Beschickereinsatz

Den Einbau von Asphalt unterbrechungsfrei organisieren und so die Qualität steigern – dies ist einer der wichtigsten Gründe für den Einsatz von Beschickern.

In Südafrika wird deshalb stark auf eine entkoppelte Materialübergabe des Mischguts vom Lkw zum Fertiger gesetzt: Die nationale Straßenbaubehörde SANRAL schreibt bei größeren Bauvorhaben den Einsatz von Beschickern vor.
Bei der Erneuerung eines 4 km langen Abschnitts der Nationalstraße N 14 bei Johannesburg durch das südafrikanische Bauunternehmen Power Construction (Pty) Ltd. kam ein hochmoderner Beschicker

***Voller Einsatz in Südafrika.** Der MT 3000-2 Offset PowerFeeder ist auf eine hohe Einbauleistung von maximal 1.200 t/h ausgelegt und kann eine Tagesleistung von 4.000 t realisieren. (Fotos: Vögele)*

Vögele MT 3000-2 Offset PowerFeeder mit einem Vögele-Fertiger Super 1800-2 zum Einsatz. Auf der Baustelle gingen Wissenschaftler der Universität Twente der Frage nach, ob der innovative Beschicker die Qualität der eingebauten Binder- ▶

„Mit dem Beschicker fiel die Asphalttemperatur unmittelbar nach dem Einbau nie unter 120 °C, was für die Endverdichtung ein großes Zeitfenster offenließ." (Dr. Seirgei Miller, Universität Twente, rechts im Bild)

Das kontaktlose Temperatur-Messsystem RoadScan macht die Einbauqualität beweisbar.

und Deckschicht steigert. Dafür mitentscheidend: die Asphalttemperatur unmittelbar nach dem Einbau. Die Temperaturmessung erfolgte mit zwei voneinander unabhängigen Systemen. Eines davon war das kontaktlose Temperatur-Messsystem RoadScan von Vögele. Zu Vergleichszwecken wurden auch einige Abschnitte ohne Beschicker bearbeitet.

Für den Einsatz von Beschickern sprechen vielfältige und überzeugende Gründe – allen voran die Qualität und die Wirtschaftlichkeit. So liegt es im eigenen Interesse von Bauunternehmen, auf eine entkoppelte Materialübergabe zu setzen. Während der Straßenfertiger sich voll und ganz auf den Einbau konzentrieren kann, übernimmt der Beschicker die Materialübergabe vom Lkw. Dadurch lassen sich Qualität und Produktivität steigern. Gleichzeitig kann man die Anzahl der Mischgut-Lkw sowie deren Wartezeit reduzieren, denn die Beschicker puffern Einbaumaterial und vergrößern so das Zeitfenster für eine kontinuierliche Materialversorgung.

Unterbrechungsfreier Einbauprozess

Soweit die Theorie. Auf der Baustelle der N 14 ging es darum, wie sich der Einsatz des Beschickers auf die Einbauqualität auswirkt. Der MT 3000-2 Offset PowerFeeder zeichnet sich durch ein intelligentes Materialförder- und -bevorratungskonzept mit einer Gesamtkapazität von 43 t aus. Lkw mit 25 t Mischgut sind innerhalb von 60 Sekunden entladen. Dadurch ließ sich auf der Baustelle vor den Toren Johannesburgs mühelos ein kontinuierlicher Einbauprozess sicherstellen. Dies ist von zentraler Bedeutung für die Einbauqualität, da Unterbrechungen vielerlei Probleme verursachen – allen voran das Abkühlen von Mischgut und die damit verbundene gesunkene Verdichtungswilligkeit des Materials, vom Zeitverlust ganz zu schweigen. Unerwünschte Begleiterscheinungen wie diese traten auf Abschnitten auf, die zu Vergleichszwecken ohne Beschicker bearbeitet wurden.

Die Studie der niederländischen Universität Twente zeigte auch, dass der Beschicker zur Homogenität des Mischguts beiträgt und so die Einbauqualität verbessert. Konische Schnecken im Aufnahmebehälter bewirken eine gleichmäßige Materialabführung sowie eine Homogenisierung des kälteren und wärmeren Materials. Damit werden transportbedingte Temperaturschwankungen reduziert. In Verbindung mit einem muldenförmigen Transportband verhindert die Konstruktion mechanische wie thermische Entmischungen zuverlässig.

Mit seinem integrierten Heizsystem kann der PowerFeeder einen großen Vorteil gegenüber dem konventionellen Einbau vorweisen. Die leistungsstarke Infrarotheizung mit berührungslosen Flächenstrahlern über dem Transportband ist eine Lösung, die nur Vögele bietet. Sie wirkt einem Temperaturverlust in der Transportkette von der Mischanlage bis zur Verdichtung aktiv entgegen, was die Einbauqualität enorm steigert. Auch dies belegt die Universitätsstudie: So sei die homogene Wärmeverteilung im frisch eingebauten Asphaltpaket durch den Beschicker durchgängig gewährleistet. Im Einsatz auf der N 14 fiel die Asphalttemperatur unmittelbar nach dem Einbau nie unter 120 °C, was für die Endverdichtung durch die Hamm-Walzen ein großes Zeitfenster offenließ.

Konstant hohe Temperatur ab dem ersten Meter

Ein wichtiger Vorteil in der Praxis: Der PowerFeeder erreicht die hohen Temperaturen bereits zu Einbaubeginn – ganz ohne Aufheizphase. Daran zeigt sich, dass die Ingenieure bei Vögele perfekt mitgedacht und den PowerFeeder auf konkrete Herausforderungen des harten Baustellenalltags hin entwickelt haben.

Die Wissenschaftler aus Twente dokumentierten die Temperatur deshalb unmittelbar nach dem Einbau durch zwei voneinander unabhängige Messsysteme. Eines davon war direkt am Dach des Fertigers angebracht und erlaubte ein einfaches, komfortables und zuverlässiges Messen: Das kontaktlose Temperatur-Messsystem RoadScan erlaubt Einbauteams, die Temperatur des Mischguts unmittelbar nach dem Einbau im Blick zu behalten und im Fall der Fälle noch im laufenden Prozess Lösungen zu finden: Die Thermoscan-Bilder werden in Echtzeit im Farbdisplay der ErgoPlus-Bedienkonsole angezeigt. Nach Abschluss der Baumaßnahme haben Auftragnehmer einen detaillierten Nachweis darüber, dass im korrekten Temperaturfenster gearbeitet wurde – dank aufgezeichneter GPS-Daten inklusive präziser Verortung.

Info: www.voegele.info ■

Eine der größten Baustellen Deutschlands

Bau der Schnellbahntrasse Wendlingen – Ulm entlang der Autobahn A8

Eine sehr anspruchsvolle Aufgabe hat die Arbeitsgemeinschaft um die Bauunternehmung Leonhard Weiss zu erledigen: Seit Juli 2015 muss sie in unmittelbarer Nähe zur Autobahn auf der Albhochfläche einen etwa 8 km langen Abschnitt der Bahnstrecke mit Abrolldamm, Begleit- und Wirtschaftswegen erstellen, der auch Tunnel und Brücken beinhaltet.

Schnell und präzise: *Der ZX870LCH belädt den Dumper mit nur drei Ladespielen. (Fotos: Kiesel)*

Der Untergrund ist alles andere als einfach zu bearbeiten. Grund dafür ist das auf der Alb übliche Karst-Gestein, das vom Wasser ausgewaschen wurde und so unter der Erde zahlreiche Spalten und Höhlen gebildet hat. Diese abzusichern und dafür zu sorgen, dass die Last der Bahntrasse sicher getragen wird, gehört zu den Hauptaufgaben der Bauunternehmung an dieser Baustelle. Bis zum Dezember 2017 muss die gesamte Baumaßnahme von den insgesamt rund 200 Arbeitern und Angestellten der Arbeitsgemeinschaft fertiggestellt werden.

Zum Zeitpunkt der Baustellenbegehung durch Vertreter des Baumaschinenhändlers und Systempartners Kiesel geht es für Leonhard Weiss vor allem darum, den Erdabtrag für die spätere Trasse möglichst schnell und effizient zu bewältigen: Es handelt sich hier um stattliche 1,3 Mio.m^3 Material, das gelöst, abgetragen, abtransportiert und weiterverarbeitet werden muss. Zunächst wird das Gestein durch Sprengungen etwas gelöst, anschließend ausgebaggert und zur Weiterverarbeitung abtransportiert.

Für die Arbeiten steht ein umfangreicher Maschinenpark mit 14 unterschiedlichen Baggern, 5 Dumpern und 25 Schleppern mit Mulde zur Verfügung. Eine gute Figur macht dabei der von Kiesel gelieferte Hitachi ZX870, der mit seiner großen Schaufel mit nur jeweils drei Ladespielen schnell und präzise die in Reihe stehenden Dumper mit dem Erd-Gesteinsgemisch belädt. Nach Angaben von Projektleiter Hermann Hartle läuft er bisher ohne Ausfälle und lädt locker die geforderte Menge

In seinem Element: *Der Bagger gräbt sich mühelos durch das angelöste Gestein.*

an Gestein: „Für uns ist am wichtigsten, dass die Maschinen die Leistung bringen, die wir brauchen."

Dies ist nachvollziehbar, denn die gesteckten Ziele auf der Baustelle entlang der Autobahn sind ehrgeizig, die Zeitpläne sehr eng: Zwischen dem Ende des geplanten Erdaushubs und dem Beginn des Bauens gibt es jeweils nie mehr als ein bis zwei Wochen Pufferzeit, wovon ein großer Teil für den Ausgleich von nicht planbaren Schlechtwettertagen gebraucht wird. Daher sind Zuverlässigkeit und Leistungsfähigkeit der Maschinen auf einer solchen Baustelle die zentralen Kriterien, denen der Hitachi problemlos entspricht. Auch der Verbrauch des ZX870 ist, gemessen an der Härte des Einsatzes, sehr zufriedenstellend, wie auch Robert Kress von der Zentraldisposition von Leonhard Weiss bestätigen kann: „Der Bagger entspricht voll unseren Erwartungen und ist mit seinem Kraftstoffverbrauch im Verhältnis zu dem recht harten Einsatz sehr wirtschaftlich."

Info: www.kiesel.net ■

MOTOREN EckernKamp GmbH
Fachbetrieb für Motortechnik
• **Fachbetrieb** für Motoren, Zylinderköpfe, Turbolader u. a.
• **Diesel-Fachbetrieb** für alle Einspritzsysteme, Injektoren, Einspritz-, Hochdruckpumpen
Service - Reparatur - Tausch
DEUTZ VOLVO PENTA MITSUBISHI DIESEL ENGINE Kubota YANMAR LOMBARDINI BOSCH Diesel Service DELPHI VDO STANADYNE DENSO
Westring 7-9 · 33818 Leopoldshöhe/Bielefeld
Tel. 05202 9833-6 · www.motoren-eckernkamp.de
Ihr Spezialist für Fiat und Iveco

Grüner Abfall-Lader

Recycling-Spezialist schwört auf vielseitige Teleskoplader

Landwirte und Bauunternehmer wollen sie schon lange nicht mehr missen: die Teleskoplader. Aber auch auf Recyclingplätzen gibt es für die vielseitigen und wendigen Maschinen zahlreiche Anwendungsmöglichkeiten.

In Coesfeld betreibt der Recycling-Spezialist Remondis mit 150 Mitarbeitern eine Umschlaganlage mit Papier-Verpressung und zur Sortierung von Kunststoffen. Dafür arbeitet man neben den in der Branche üblichen Absetz- sowie Abrollkippern, Gabelstaplern und Radladern seit 18 Jahren mit Merlo Teleskopladern. Der aktuelle Teleskop bewegt jährlich zwischen 30.000 und 40.000 t Material.

Der Technische Leiter Martin Demes sagt: „Bei anderen Recyclingunternehmen ist es, glaube ich, noch nicht so angekommen, was man mit den Geräten alles machen kann. Ohne geht bei uns nicht. Denn die Arbeiten, die wir mit dem Teleskoplader machen, kann der Radlader nicht bewältigen. Wir laden Material in engen Platzverhältnissen und schieben es auf. Wegen des Teleskoparms müssen wir dazu mit der Grundmaschine nicht tief in das Material hinein. Wir können mit dem Merlo auch gut stapeln, Sattelzüge beladen sowie Montage- und Reparaturarbeiten durchführen."

Angefangen hatte man mit einem Teleskopen mit 4 t Hubkraft und 8 m Hubhöhe. Seit rund drei Jahren läuft ein 156 PS starker P 55.9 CS mit 5,5 t Hubkraft und 8,6 m Hubhöhe im Betrieb. Ihn kauften die Recycler direkt aus der Vorführung heraus. Als Gründe für die klare Entscheidung werden die Wendigkeit, die hohe Standfestigkeit, Kraftentfaltung und Schubkraft, die besonders bei der Papierverladung zum Tragen kommt, angeführt. Demes: „Wir hatten auch andere Geräte zum Testen. Uns kam es auf die Umschlagsleistung an, das heißt die Arbeitsgeschwindigkeit und die Kraft beim Austeleskopieren. Da setzen die von Merlo Maßstäbe. Auch der stabile Grundrahmen hat uns gut gefallen. Er schützt die Maschine vor Beschädigungen beim seitlichen Anecken."

Um 8,6 m ausfahrbarer Teleskoparm: *Die Reichweite nach vorn und oben prädestiniert den 156-PS-Teleskoplader für die Arbeit in der Papier-Zwischenlagerung. (Fotos: Merlo)*

Hauptanbaugerät beim Entsorger: *Die Schaufel mit Niederhalter hält die Materialien beim Außeneinsatz fest im Griff.*

Der Technische Leiter Martin Demes *schwört auf seinen Teleskopen: „Ohne geht bei uns nicht. Die Arbeiten, die wir mit dem Teleskoplader machen, kann der Radlader nicht bewältigen."*

Früher beherbergte der Standort eine Wertstoff-Sortieranlage für den gelben Sack. Der Merlo beschickte ein Bunkerband, diente Montagezwecken und schob angelieferte Materialen auf. Im Dreischicht-Betrieb lief er nahezu nonstop rund 4.000 Betriebsstunden im Jahr. Jetzt kommt er im Hallenbereich und Außengelände auf rund 1.000 Stunden. Mit dem Hauptanbaugerät – einer Schaufel mit Niederhalter – können die Fahrer draußen die zu verladenden Materialien gut festhalten.

Die Coesfelder ließen den 55.9 für ihren Einsatz speziell ausstatten. Die Tür erhielt vom Händler Anton Hülsken GmbH & Co KG (Rosendahl) einen Kontaktschalter. Sie muss mindestens halbteilig geschlossen sein, bevor die Bedienung der Maschine möglich ist.

Wegen des Feinstaubs im Papier bekam der Lader eine Überdruckkabine mit Klimaanlage. Außerdem verfügt er über eine Rückfahrkamera, zusätzliche Arbeitsscheinwerfer und einen verstärkten seitlichen Rahmen auf der Fahrerseite. Ein extra Ansaugschutz gegen feinen Schmutz sitzt auf der Motorhaube. Einklappbare Seitenspiegel machen die Maschine an besonders engen Passagen schlanker. Zudem verfügt das serienmäßig mit der gefederten Kabine ausgerüstete Gerät über eine ab Werk bestellte sogenannte Felsbereifung. Sie ist laut Demes die gleiche wie bei den Radladern, was ein wesentlicher Entscheidungsfaktor für den Merlo war.

Die jetzige Maschine geht in ihr drittes Einsatzjahr in der Umschlagsanlage. Der Technische Leiter bestätigt den Teleskopladern in seinen 18 Jahren Erfahrung echte „Leistungsstunden": „Das Gerät hat hier kaum Leerlauf. Die Stunden, die es gefahren hat, hat es hart arbeiten müssen." Fünf Mitarbeiter greifen je nach Einsatzanforderung auf die Maschine zu. Eine erfolgte Schulung durch die Firma Hülsken stellte sicher, dass die Fahrer die Besonderheiten des Teleskopladers kennen. Dies sorgt nachweislich für reduzierte Reparaturkosten pro Betriebsstunde.

Info: www.merlo.de ■

Flexibel und schnell

Geballte Schalungspower für kanadisches Megakraftwerk

In der kanadischen Provinz Manitoba wird am Nelson River das 695-MW-Wasserkraftwerk „Keeyask Generating Station" gebaut, ein Projekt von enormen Ausmaßen: So erstreckt sich alleine das Staugebiet des Kraftwerks mit mehreren Dämmen über rund 90 km². Nach der geplanten Fertigstellung 2021 wird es kanadische sowie US-Haushalte und Firmen mit rund 4.400 GWh Strom pro Jahr beliefern.

Die Trägerschalung Top 50S *ist wegen ihrer Vielseitigkeit die ideale Lösung für die geraden Wände und engen Radien beim Bau der Überläufe. (Fotos: Doka)*

Mit über 28.000 m² Schalung ist dieses Projekt auch für die Doka ein Rekord: Keeyask ist der größte Auftrag in der Geschichte der Doka Kanada und der größte Kraftwerksauftrag für Doka in Nordamerika. Bislang war Muskrat Falls, ein 824-MW-Wasserkraftwerk auf der kanadischen Halbinsel Labrador, das größte Kraftwerksprojekt von Doka in Nordamerika.

Internationales Schalungs-Know-how

Um die beste Schalungslösung für Keeyask umzusetzen, ist ein ganzes Expertenteam an Doka-Technikern in vier verschiedenen Ländern am Werk. Wichtige Faktoren wie die gleichzeitige Errichtung von mehreren Bauteilen, der Einsatz von Beton mit hoher Frühfestigkeit und die Geologie der Umgebung, gilt es dabei zu berücksichtigen. Die Techniker kombinieren dazu die Sperrenschalung D22, die Trägerschalung Top 50S, die Rahmenschalung Framax S Xlife und das Traggerüst Staxo 100. Die Schalungssysteme sind beim Bau der Saugrohre, der Überläufe, des Krafthauses und dem Service-Gebäude im Einsatz.

Dass das Keeyask Wasserkraftwerk an Form gewinnt, dafür sorgt unter anderem die Sperrenschalung D22. Das System punktet vor allem mit seiner hohen Belastbarkeit und Flexibilität. So nimmt eine Konsole mit einer Höhe von bis zu 4 m, Lasten bis zu 220 kN auf. Diese Lasten werden an den vorangegangenen Betonierabschnitt abgeleitet, und das ganz ohne Anker. Die Schalung ist lediglich an hoch belastbaren

Die Sperrenschalung D22 *und die Trägerschalung Top 50S sind beim Bau der Saugrohre und der Überläufe im Einsatz.*

Aufhängestellen am Bauwerk befestigt.

Beim Keeyask Wasserkraftwerk stellte das felsige Gelände die Baumannschaft vor eine besondere Herausforderung. Der Schalungsspezialist lieferte eine passgenaue Lösung. Die Konsole der Sperrenschalung wird als Bolzbar designt, statt wie üblich geschweißt. Damit ist sie flexibel und einfach an die unterschiedlichen Felsformationen vor Ort anpassbar. Um die Arbeiten zu beschleunigen, kann die Schalung als gesamte Einheit umgesetzt werden. Bis zum Bauende werden insgesamt rund 2.000 Stück im Einsatz sein.

Mit Sicherheit schneller

Vielseitig und vielfach eingesetzt wird auch die Trägerschalung Top 50S, die für den Bau der Saugrohre, durch die das Wasser von den Turbinen gezielt abgeführt wird, verwendet wird. Durch die hohen Einsatzzahlen und die hohe Wiederverwendbarkeit ließ sich der Bedarf an individuell gefertigten Schalungen gering halten. Die Großflächenschalung wird bereits vormontiert auf die Baustelle geliefert und minimiert den Kranbedarf – durch große Umsetzeinheiten – sowie den Montageaufwand vor Ort. Mit ausschlaggebend für diese Lösung war, dass die Trägerschalung Top 50S an die unterschiedlichsten Anforderungen – durch freie Wahl von Schalhaut und Ankerbild – sowie an jeden Frischbetondruck angepasst werden kann. Wichtige Kriterien für das Projekt Keeyask, bei dem einige schwer zugängliche Abschnitte mit selbstverdichtendem Beton auf hydrostatischen Druck von 70 kN pro m² geschalt werden.

Auch die hohe Sicherheit der Systeme überzeugte. Bei den Schalungssystemen Top 50S und D22 sind Arbeitsbühnen bereits integriert, was ein sicheres Arbeiten sowie ein gleichzeitiges Umsetzen von Schalung und Bühne ermöglicht. Das sorgt für einen zügigen und sicheren Bauablauf. Sicherheit beginnt bereits beim korrekten Aufbau und der Bedienung der Schalung. Die Baustellenmannschaft von Keeyask wird daher von Richtmeistern vor Ort unterstützt, die den effektiven und sicheren Schalungseinsatz erklären.

Info: www.doka.de ■

Willkommen im „Wacker Neuson Universe“

Internationale Kunden- und Händler-Veranstaltung weist Weg in die Zukunft

Im Mai 2017 waren Kunden und Händler aus ganz Europa und dem Mittleren Osten an den Standort Reichertshofen eingeladen, um das „Universum von Wacker Neuson“ besser kennenzulernen. Wir sprachen am Rande der mehrtägigen Veranstaltung mit Alexander Greschner, Vertriebsvorstand der Wacker Neuson Group.

VDBUM:
Herr Greschner, das „Universum von Wacker Neuson“ – was erwartet die internationalen Gäste hier in Reichertshofen?

Greschner:
Wir haben an unseren Standort Reichertshofen eingeladen, da dieser aktuell um ein neues Forschungs- und Entwicklungszentrum erweitert wurde, das wir unseren Gästen gerne zeigen möchten. Mit dem modernen Neubau haben wir eine hervorragende Grundlage für die zukünftige Entwicklung und für mehr Wettbewerbsfähigkeit geschaffen. Zudem wird auch die Fertigung am Standort ausgebaut, der übrigens schon seit über 50 Jahren besteht. Seit 2017 werden alle Stampfermodelle und die mehr als 30 Vibrationsplattenmodelle in Reichertshofen entwickelt und gefertigt. Somit verfügen wir hier über ein zentrales Kompetenzzentrum für die Verdichtung. Bei der Veranstaltung Wacker Neuson Universe wollen wir die Welt der Marke Wacker Neuson für unsere Kunden und Händler erlebbar machen. Die Idee dahinter: Wir zeigen in der Praxis und mit einer gehörigen Portion Spaß, welchen Mehrwert wir unseren Kunden bieten – mit der Zuverlässigkeit und Leistungsstärke unserer Produkte aber auch mit wichtigen Features, die ihnen den Arbeitsalltag erheblich erleichtern. In einem Erlebnisparcours können die Teilnehmer die Technik besser kennenlernen und sich von der Leistungsstärke, den vielseitigen Einsatzmöglichkeiten und den Vorteilen der Wacker Neuson Maschinen ein Bild machen. Eine ideale Infrastruktur bietet zudem die Wacker Neuson Academy, unser Schulungszentrum für Kunden, Händler und Mitarbeiter, das sich ebenfalls auf dem Gelände hier in Reichertshofen befindet.

Alexander Greschner, *Vertriebsvorstand Wacker Neuson Group: „Mit dem Neubau des Forschungs- und Entwicklungszentrums in Reichertshofen haben wir eine hervorragende Grundlage für die zukünftige Entwicklung und für mehr Wettbewerbsfähigkeit geschaffen.“*

Beim „Wacker Neuson Universe“ *hatten Händler aus ganz Europa und dem Mittleren Osten die Möglichkeit, Produkte umfangreich zu testen. Im Hintergrund das neue Gebäude mit Forschungs- und Entwicklungszentrum.*

Welche Produktvorteile wollen Sie dabei im Einzelnen herausstellen?

Unser breites Portfolio reicht vom Innenrüttler zur Betonverdichtung bis hin zum 15-Tonnen-Bagger und wir zeigen alle Produktgruppen. Einen besonderen Fokus möchten wir auf die zero emission-Serie legen. Sie steht für besonderen Bediener- und Umweltschutz ohne Leistungseinbußen. Die zwei Akkustampfermodelle, der dual power-Bagger, der Elektroradlader sowie der Elektro-Kettendumper bieten die Möglichkeit, viele Arbeitsschritte vollkommen emissionsfrei auszuführen, was sich insbesondere bei Arbeiten im Innenraum, beispielsweise in Gewächshäusern, bei Gebäudesanierungen oder in Parkgaragen sowie in schlecht belüfteten Einsatzbereichen wie Kanal- und Kabelbaustellen besonders auszahlt. Durch die Einführung der neuen Akkugeneration im März 2017 konnte die Laufzeit der beiden Akkustampfer AS30e und AS50e auf 45 Minuten beziehungsweise 30 Minuten gesteigert werden, was sich bereits in der Praxis sehr gut bewährt. Auch der akkubetriebene Radlader WL20e wurde weiterentwickelt und ist ab sofort mit einer hochwertigen AGM-Batterie, AGM steht für „Absorbent Glass Mat“, also ein geschlossenes System, verfügbar, die sich durch eine besonders einfache Handhabung und geringen Wartungsaufwand auszeichnet. Dank eines „Onboard“-Ladegeräts mit 230 Volt, das in die Maschine integriert wurde, kann die Batterie nun einfach mit einem Kabel an jeder Steckdose aufgeladen werden, was den Betrieb im Baustellenalltag vereinfacht. Hier im Werk in Reichertshofen gefertigt, möchten wir auch auf den Bereich Betontechnik aufmerksam machen. Wacker Neuson Kunden profitieren von einer im

Wettbewerbsumfeld einzigartigen Konstellation: Eine eigene Beratungseinheit, die Betonspezialisten, die unter dem Namen „concrete solutions“ ihre Dienstleistungen anbietet, berät umfassend in allen Projektstadien. So erhalten Kunden eine individuelle Lösung und profitieren vom Wissen und der langjährigen Erfahrung des Experten-Teams sowie einem umfangreichen Angebot an Geräten und Spezialausrüstung für ihre individuellen Einsatzgebiete.

Wacker Neuson präsentiert sich intensiv auf allen wichtigen Fachmessen der Branche und ist regelmäßig in den einschlägigen Fachmedien präsent. Welche besondere Funktion hat für Sie zusätzlich diese jährliche Kunden- und Händler-Veranstaltung an einem Ihrer Firmenstandorte?

Diese Woche ist für uns von großer Bedeutung, denn der direkte Austausch mit unseren Händlern und Kunden ist uns ein zentrales Anliegen. Die Veranstaltung ist eine tolle Plattform zum Netzwerken und liefert uns ein wertvolles Feedback direkt vom Markt. So konnten wir unsere Händler aus Europa und dem Mittleren Osten und über 400 Schlüsselkunden empfangen und uns individuell und intensiv mit ihnen austauschen. Wie Sie sagen, sind wir auch auf Fachmessen präsent. Der Vorteil bei dieser Veranstaltung ist jedoch, dass sich hier alles allein um die Marke Wacker Neuson dreht. Kunden und Händler haben die Möglichkeit, den Wacker Neuson Spirit hautnah zu erleben. Ich hatte es ja schon erwähnt, wir haben im Januar das neue Forschungs- und Entwicklungszentrum hier am Standort in Reichertshofen bezogen. Der Standort selbst besteht seit mehr als 50 Jahren. Das Werk wurde 1964 eröffnet und seither kontinuierlich erweitert, um der stetig steigenden Nachfrage nach innovativen, qualitativ hochwertigen Baugeräten nachzukommen. Alle Produkte aus Reichertshofen entsprechen höchsten Qualitätsansprüchen. Heute werden hier sämtliche Vibrationsplatten und Stampfer, Innen- und Außenrüttler sowie Umformer aus dem Bereich Betontechnik, aber auch Abbruchhämmer, Fugenschneider und der Leuchtballon entwickelt und gefertigt. Der Fokus der Entwicklungsarbeit liegt auf dem Ausbau der Vorreiterrolle in der Produktsicherheit sowie im Bediener- und Umweltschutz. So wurden beispielsweise die

Bei der Demo-Show zeigten die Profis, was die Maschinen von Wacker Neuson können.

Akkustampfer mit dem EuroTest-Preis der Berufsgenossenschaft Bau ausgezeichnet, der an Lösungen vergeben wird, die in den Bereichen Arbeits- und Produktsicherheit höchste Qualitätsanforderungen erfüllen. Die Veranstaltung hier vor Ort bietet natürlich eine tolle Gelegenheit, unseren Kunden und Händlern zu zeigen, wo die Qualitätsprodukte von Wacker Neuson entstehen.

Aber die Bedeutung dieses Standorts geht weit über die Produktion hinaus.

Ja, das ist richtig. Zum einen ist der Standort unser globales Kompetenzzentrum für den Bereich Verdichtung. Das bedeutet, dass das Werk in Reichertshofen auch als Leitwerk für unseren Schwesterstandort in Manila, Philippinen und das sich im Aufbau befindende Werk in Pinghu, China ▶

fungiert. 2016 wurde dann das Forschungs- und Entwicklungszentrum errichtet.
Ein Highlight in Reichertshofen ist das in der Branche einmalige Schulungszentrum, das 2008 eröffnet wurde. Hier nehmen Vertriebspartner, Kunden und Mitarbeiter aus ganz Europa und darüber hinaus an Schulungen teil. Die „Wacker Neuson Academy" verfügt über ein Gebäude mit mehreren Seminarräumen, Service-Schulungswerkstätten und eine 2.200 Quadratmeter große Demohalle, in der die Schulungsteilnehmer sämtliche Produkte bedienen und testen können.

Jetzt haben Sie hier erneut eine erhebliche Summe investiert. Was ist dafür im Einzelnen entstanden?

Auf dem mehr als zehn Hektar großen Areal wurden neben der bestehenden Produktion ein neues, vierstöckiges Verwaltungsgebäude und das Forschungs- und Entwicklungszentrum für Baugeräte errichtet.
Auf rund 3.500 Quadratmetern konnten so vor allem auf die Konstruktion ausgerichtete Arbeitsplätze geschaffen werden. Die moderne Versuchshalle umfasst knapp 3.000 Quadratmeter und wird genutzt, um Baugeräte schon in ihrer Entwicklungsphase ausgiebig zu testen, aber auch, um aktuell produzierte Modelle dauerhaft zu testen und kontinuierlich weiterzuentwickeln.
Insgesamt hat die Wacker Neuson Group rund 10 Mio. Euro in diesen Neubau investiert. Mit dieser Investition setzen wir ein klares Zeichen für unser Vertrauen in die Innovationskraft und das langfristige Wachstumspotenzial des Standorts. Durch den Ausbau erwarten wir zudem, neue Arbeitsplätze schaffen zu können.

Wie man der Presse entnehmen kann, befindet sich Wacker Neuson auf einem kontinuierlichen Wachstumskurs. Was ist die Grundlage dieses Erfolgs in Ihren Augen?

Unsere führende Marktposition verdanken wir seit jeher der bedingungslosen Kundenorientierung, sowie der Zuverlässigkeit und Innovationskraft unserer Produkte gepaart mit eigenen Vertriebs- und Servicegesellschaften in mehr als 35 Ländern, sowie zahlreichen Partnerstandorten für Vertrieb und Service zur Sicherstellung einer flächendeckenden Präsenz. Zudem bietet Wacker Neuson Dienstleistungen an, die den vielfältigen Anforderungen seiner Kunden gerecht werden. Diese einzigartige Kombination macht uns sehr stark und bedeutet konkret, dass wir als Hersteller und Handelsunternehmen zugleich sehr nah am Kunden sind, Feedback direkt in unsere Entwicklung einbringen können und die Belange und Anforderungen unserer Händler bestens kennen. Im Rahmen unserer strategischen Ausrichtung haben wir auch im vergangenen Jahr wichtige Initiativen angepackt und Projekte für die Stärkung unserer Zukunftsfähigkeit angestoßen: Unsere Innovationskraft im Bereich Verdichtung wird von der Verlagerung des Forschungs- und Entwicklungszentrums nach Reichertshofen profitieren.
Aber auch unsere internationale Expansion konnten wir mit einem neuen Werk in Brasilien, in Itatiba bei São Paulo und dem Spatenstich für eine Produktionsstätte in China in der Stadt Pinghu bei Shanghai weiter vorantreiben.

Das Gespräch führte Wolfgang Lübberding

Info: www.wackerneuson.com ■

Firmengruppe erzielt 2016 9.009 Mio. € Umsatz

Die Firmengruppe Liebherr hat im Jahr 2016 in einem schwierigen Marktumfeld mit einem Gesamtumsatz von 9.009 Mio. € den dritthöchsten Umsatz ihrer Geschichte erzielt. Im Vergleich zum Rekordjahr 2015 entspricht dies einem Rückgang um 228 Mio. € oder 2.5 Prozent. Leichte Umsatzrückgänge im Vergleich zu 2015 verzeichnete man sowohl im Bereich Baumaschinen und Mining als auch in den anderen Produktbereichen.
Die Firmengruppe erzielte 2016 ein Jahresergebnis von 298 Mio. € und lag damit auf dem Niveau von 2015. Die Beschäftigtenzahl stieg erneut an. Weltweit waren zum Jahresende 42.308 Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter für Liebherr tätig. Im Vergleich zum Vorjahr bedeutete dies einen Anstieg um 763 Personen oder 1.8 Prozent. Die Firmengruppe erwartet in diesem Jahr eine Umsatzsteigerung. Sowohl im Bereich Baumaschinen und Mining als auch in den anderen Produktbereichen rechnet Liebherr gesamthaft mit einer positiven Umsatzentwicklung.

Info: www.liebherr.com ■

Komatsu expandiert im Bergbau

Komatsu America Corp., eine Tochtergesellschaft von Komatsu Ltd., hat die Übernahme von Joy Global Inc., einem weltweit führenden Unternehmen für hochproduktive Bergbaulösungen, abgeschlossen. Joy Global, dessen Firmenzentrale sich weiterhin in Milwaukee, WI, befinden wird, erhält die Bezeichnung „Komatsu Mining Corp." und wird als Tochtergesellschaft von Komatsu weitergeführt. „Durch die Verbindung der Tagebautechnologie von Komatsu mit den Tagebau- und Untertagebauprodukten der Marken P&H, Joy und Montabert können wir unseren Kunden echte Komplettlösungen anbieten", so Tetsuji Ohashi, President und CEO von Komatsu. Mit dem Abschluss der Transaktion wächst das Komatsu-Team um mehr als 10.000 Mitarbeiter, die über ein umfassendes Wissen und reiche Erfahrung im Bergbau verfügen. Das Unternehmen beschäftigt damit weltweit über 57.000 Mitarbeiter. Komatsu Mining Corp. wird von President und CEO Jeffrey Dawes geleitet, dem früheren President und CEO von Komatsu Latin America.
Info: www.komatsu.com ■

„Hoch hinaus im Spezialtiefbau“

Hausausstellung bei Bauer wuchs in eine neue Dimension

Besucher aus der ganzen Welt, Innovationen soweit das Auge reicht und eine einzigartig familiäre Atmosphäre – die Hausausstellung der Bauer Maschinen Gruppe fand vom 6. bis 8. Mai im Innenhof der Bauer-Hauptverwaltung bereits zum 21. Mal statt.

2.200 Besucher aus 80 Nationen: *Ein 50 m langer Skywalk in bis zu 8 m Höhe ließ die diesjährige Hausausstellung in eine neue Dimension wachsen. (Foto: Bauer-Gruppe)*

„Hoch hinaus im Spezialtiefbau“ – zum ersten Mal überhaupt präsentierte sich die Gruppe in diesem Jahr unter einem Motto. Wie ein roter Faden zog es sich durch das gesamte Messekonzept. Höchste Qualität steht bei allen Aktivitäten des Unternehmens im Fokus. Hoch hinaus aber auch, weil eine der ausgestellten PremiumLine BGs samt CSM-Einheit rund 42 m in den Himmel ragte. Die wohl beeindruckendste Inszenierung des Mottos und absolutes Messe-Highlight war der Skywalk in bis zu 8 m Höhe. Er bot einen eindrucksvollen Perspektivenwechsel über die gesamte Ausstellungsfläche. Das Stahlgerüst hatte die Peri GmbH entwickelt.

Insgesamt fünf Drehbohrgeräte konnten die Gäste unter die Lupe nehmen. Neben der BG 24 H waren aus der PremiumLine-Serie eine BG 36 sowie eine BG 45 zu sehen. Die BG PremiumLine von Bauer steht für Multifunktionsgeräte für verschiedenste Bauverfahrenstechniken im Spezialtiefbau und zeichnet sich durch hohe Sicherheitsstandards, aber auch durch eine sehr gute Umweltverträglichkeit, Wirtschaftlichkeit sowie Leistungsfähigkeit aus. Ein weiteres Highlight war die Kompaktfräse CBC 30. Trotz seiner Größe bringt es die extrem leise Fräse mit beindruckenden 570 kW auf die gleiche Leistung wie die „großen Brüder“, die MC-Seilbagger von Bauer. Diese wurden auf der Hausausstellung durch den MC 86 repräsentiert – ein neues Gerät auf der Basis der mittleren MC-Plattform. Und natürlich waren ebenfalls wieder die Tochterunternehmen der Bauer-Gruppe mit zahlreichen Exponaten und Neuentwicklungen vertreten. Bauer bot den Gästen nicht nur die Möglichkeit, sein Werk im nahgelegenen Aresing zu besichtigen und an Live-Vorführungen teilzunehmen, auch zwei Ganztagesausflüge standen auf dem Programm. Und beim traditionellen Bayerischen Abend erwartete die Gäste aus der ganzen Welt eine ordentliche Portion bayerische Lebensart mit vielen kulinarischen Schmankerln und passender Live-Musik.

Info: www.bauer.de ■

150.000 Schnellwechsler produziert

1989 brachte Lehnhoff Hartstahl die ersten selbst entwickelten Schnellwechsler auf den Markt. Jetzt wurde das 150.000ste System verkauft. Mitte der 80er Jahre gab es in einigen europäischen Nachbarländern bereits erste Schnellwechselsysteme anderer Anbieter. Allerdings klagten viele Anwender über mangelnde Qualität, so dass Peter A. Lehnhoff die Herausforderung annahm und in seinem Unternehmen die Entwicklung eines eigenen Systems Lehmatic für den deutschen Markt forcierte. Bis dato spielten Schnellwechsler in Deutschland noch keine Rolle. Zunächst wollte kaum jemand etwas von diesen neuartigen mechanischen Wechselsystemen wissen. Doch die ständige Weiterentwicklung über weitere Baggerklassen und ein unermüdliches Vertriebsteam trugen dazu bei, auch die deutschen Bauunternehmer von der Wirtschaftlichkeit zu überzeugen. Bereits wenige Jahre später entschieden sich bedeutende Bauunternehmen und namhafte Hersteller für Lehnhoff-Schnellwechsler. Das goldene Jubiläumsexemplar ist ein mechanischer MS21-Schnellwechsler, gewissermaßen also ein direkter Nachfolger der ersten von Lehnhoff entwickelten Modelle. Der aktuelle Trend geht hingegen deutlich in Richtung der hydraulischen und vollhydraulischen Modelle.

Info: www.lehnhoff.de ■

Anlässlich des 150.000sten von Lehnhoff hergestellten Schnellwechslers *hat sich die stolze Belegschaft um das vergoldete Jubiläumsstück versammelt. (Foto: Lehnhoff)*

„Auf IT gebaut“

Wettbewerb sucht digitale Lösungen für die Bauwirtschaft

Der bundesweite Wettbewerb „Auf IT gebaut – Bauberufe mit Zukunft“ ist gestartet. Gesucht werden kreative digitale Lösungen für die Bauwirtschaft. Preisgelder in Höhe von 20.000 Euro und attraktive Sachpreise warten auf die Gewinner.

Die fortschreitende Digitalisierung in der Bauwirtschaft eröffnet zahlreiche Chancen und Möglichkeiten für die Unternehmen. Virtuelles Bauen, digitalisierte Arbeitsprozesse und BIM haben Einzug in Planungsbüros und Bauunternehmen gehalten. Mit dem Wettbewerb „Auf IT gebaut“ werden junge Nachwuchstalente gefördert, die innovative und praxisgerechte digitale Lösungen für den Bau entwickeln. Gesucht werden Wettbewerbsbeiträge in den Bereichen Architektur, Bauingenieurwesen und Baubetriebswirtschaft sowie im Gewerblich-technischen Bereich.

Ab sofort können Auszubildende, Ausbilder, Studierende und Berufsanfänger wieder ihre Ideen und Lösungen im Bereich Digitalisierung zum Einsatz in der Bauwirtschaft einreichen. Anmeldefrist ist der 19. November 2017. Nach der Anmeldung bleibt bis zu 26.11.2017 Zeit, die Arbeit vollständig bei der RG-Bau im RKW Kompetenzzentrum einzureichen.

Der Wettbewerb hat bereits eine lange Tradition und wird zum 17. Mal veranstaltet. Er steht unter der Schirmherrschaft des Bundesministeriums für Wirtschaft und Energie und wird vom Zentralverband des Deutschen Baugewerbes, dem Hauptverband der Deutschen Bauindustrie sowie der Industriegewerkschaft Bauen-Agrar-Umwelt unterstützt. Weitere namhafte Unternehmen, Branchenverbände und Institutionen fördern den Wettbewerb. Das Projektmanagement liegt bei RG-Bau im RKW Kompetenzzentrum.

Alle Fakten zum aktuellen Wettbewerb sind auf der Homepage des Wettbewerbs www.aufitgebaut.de zu finden.

Info: www.rkw-kompetenzzentrum.de
www.rkw.link/rgbau ■

FIRMENPORTRAIT

Über das RKW Kompetenzzentrum:

Das RKW Kompetenzzentrum unterstützt kleine und mittlere Unternehmen in Deutschland dabei, ihre Wettbewerbsfähigkeit zu stärken und zu halten. In der Schnittstelle zwischen Wissenschaft, Politik und Wirtschaft werden praxisnahe Empfehlungen und Lösungen zu den Themen Fachkräftesicherung, Innovationsmanagement und Existenzgründung entwickelt. Das RKW Kompetenzzentrum ist eine bundesweit aktive, gemeinnützige Forschungs- und Entwicklungseinrichtung des RKW Rationalisierungs- und Innovationszentrums der Deutschen Wirtschaft e.V. Die RG-Bau arbeitet branchenbezogen und unterstützt mittelständische Unternehmen in der Bauwirtschaft bei der Entwicklung und Gestaltung von Zukunftsmärkten und bei der Stärkung der Innovationskraft in der gesamten Wertschöpfungskette Bau.

Mit finnischem Sisu zum Erfolg

Ein Vierteljahrhundert Avant Deutschland

Die für Finnen typische mentale Eigenschaft „Sisu" für Kampfgeist und Beharrlichkeit besitzt ohne Zweifel auch der finnische Konstrukteur und Avant-Firmengründer Risto Käkelä, der Anfang der 90er Jahre den ersten Multifunktionslader für die Landwirtschaft entwickelte und baute. In Deutschland sind die oft als „grüne Kraftpakete" gelobten Maschinen seit 25 Jahren auf dem Markt.

Der Unternehmensgründer Risto Käkelä *auf einem der ersten Multifunktionslader nach dem Start der Serienfertigung. (Fotos: Avant Tecno)*

Für den Avant-Geschäftsführer und ehemaligen Leistungsschwimmer Thomas Sterkel gelten ebenfalls Beharrlichkeit und Ausdauer als Schlüssel zum Erfolg. „Nachdem ich mich intensiv mit der Philosophie des finnischen Herstellers vertraut gemacht hatte, stellten wir auf dem deutschen Markt den Direktvertrieb ein und konzentrierten uns allein auf die Bauwirtschaft. Mit einer neuen kleinen schlagkräftigen Mannschaft ordnete ich das Geschäftsmodell für Deutschland völlig neu. Dabei kamen mir als ehemaligem General Manager für einen der führenden japanischen Abbruchgerätehersteller meine Branchenkenntnisse zugute", blickt der Geschäftsführer zurück.

Die deutsche Erfolgsstory begann 2001 mit dem Einstieg in den Garten- und Landschaftsbau. Dafür hatte der finnische Produzent die passende Maschinenpalette parat. „Im Einsatz überzeugte die Technik unsere Kunden. Avant kostet zwar etwas mehr als ein einfacher Hoflader. Doch garantiert bis heute die Multifunktionsmaschine durch ihre vielseitigen Einsatzmöglichkeiten dem Anwender eine hohe Produktivität und macht sich somit schnell bezahlt", betont Sterkel.

Erste größere Erfolge des neuen Auftritts zeichneten sich zur bauma 2004 in München ab. Die Präsentation der 600 Kilogramm schweren beziehungsweise 200 Kilogramm leichten Maschinen im neuen Design sorgten zur weltgrößten Baumaschinenmesse für Aufsehen. Sterkel: „Das große Interesse an einer Vertriebszusammenarbeit mit Avant hatte ich nicht erwartet. Heute sind wir bundesweit mit 50 Vertriebs- und Servicepartnern unterwegs. Das kommt besonders unserem Mietgeschäft zugute und passt zur Philosophie des finnischen Familienunternehmens."

Das moderne Avant-Center *in Eppertshausen nahe Frankfurt/Main bietet hervorragende Möglichkeiten für Interessenten, Kunden und Vertriebspartner, die „grünen Kraftpakete" kennen zu lernen.*

Unter Sterkels Management sind die „grünen Kraftpakete" auf dem deutschen Markt längst etabliert. Das zeigt auch der Neubau einer Niederlassung am alten Standort in Eppertshausen, die auf den ersten Blick an den Showroom eines modernen Autohauses erinnert. „Oberstes Ziel bei der Planung des Geländes war es, die Marke Avant beim Kunden ins rechte Licht zu rücken. Neben dem Ausstellungsgebäude und der Freifläche stellen wir unsere Technik auch auf einem angrenzenden Demo- und Testgelände vor", erläutert Sterkel. Rund 3 Mio. Euro habe das Familienunternehmen in den Neubau investiert. Das gesamte Team der deutschen Vertretung sei in die Konzeption und Umsetzung des neuen Firmenstandorts einbezogen worden. Zu den Höhepunkten im 25. Jahr der Erfolgsstory in Deutschland gehört zweifellos die Auslieferung des offiziell ersten batteriebetriebenen Multifunktionsladers. Mit dem e5 setzt der Hersteller einen weiteren Meilenstein in der Unternehmenschronik und erfüllte Kundenwünsche nach einem Lader, der auch zukünftig geltenden Emissionsstandards entspricht. Ein weiteres Highlight kündigt Sterkel für das Jubiläumsjahr an: „Bis zum 31. Juli bieten wir die ‚25 Jahre Limited Edition' des Avant 745 zum absoluten Jubiläums-Sonderpreis an."

Info: www.avanttecno.de ■

Starke Technik aus dem Schwarzwald

Familienunternehmen Morath feiert 50-jähriges Bestehen und weiht neue Firmengebäude ein

50 Jahre Spezial-Bohrtechnik aus dem Südschwarzwald: Unter dem Motto „Chum un lueg!“ (alemannisch: komm und schau!) feiert das Traditions- und Familienunternehmen Morath GmbH aus Birndorf am 21. Mai sein 50-jähriges Firmenjubiläum mit einem Tag der offenen Tür.

Das Familienunternehmen Morath aus dem Südschwarzwald *feierte sein Jubiläum mit einem Tag der offenen Tür. (Fotos: Morath)*

Das Unternehmen wurde 1967 von Franz Morath gegründet. Heute leiten die Söhne Daniel und Wolfgang Morath das Unternehmen, das sich zum Weltmarktführer im Bereich der Spezial-Bohrgeräte für schwer zugängliche Bereiche oder extreme Hanglagen entwickelt hat.

Portable Bohreinheiten, Bohrbagger und Kraftstationen kommen überall dort auf der Welt zum Einsatz, wo Stabilisierungs- und Verankerungsarbeiten durchgeführt werden und leistungsstarke und zuverlässige Technologie ‚Made in Germany‘ gefragt ist. Die Leistungen umfassen hier Lawinenverbau und Steinschlagbarrieren, Fundamentgründung und -stabilisierung Böschungssicherung, Rückverankerungen, Berg- und Tunnelbau sowie Hartgesteinbohrungen.

Eine große Produktpalette und ein weites Spektrum an Dienst- und Serviceleistungen gehen im Unternehmen Morath mit Integrität und Lösungsorientiertheit gegenüber dem Kunden einher. In der Welt zuhause, aber im Schwarzwald verwurzelt – so sehen die Geschäftsführer ihre Stärken in der Mentalität ihrer Heimat, im ehrlichen zwischenmenschlichen Umgang und nicht zuletzt in den Menschen selbst. „Wir sind hier einfach alle gleich gewickelt“, lacht der Geschäftsführende Gesellschafter Daniel Morath.

Gleichzeitig strebt das Unternehmen Morath nach Innovationen, neuen Lösungen und Maschinen-Spezies, mithilfe derer Mensch und Maschine zu einer noch besseren und effizienteren Einheit werden. Diese innovative Energie bündelt sich derzeit im Prototyp des neuen Bohrbaggers BB7010, der in Rekordzeit entwickelt und gebaut wurde. In ihm vereinen sich die Erfahrung und der Technologie-Vorsprung des Unternehmens. Er ist funkferngesteuert und für besonders schwieriges Gelände in Hanglagen konzipiert. Ein mögliches Einsatzgebiet könnten die steilen Hänge eines entstehenden Ski-Gebiets in Russland sein.

Die neuen Firmengebäude *wurden mit einem Gottesdienst eingeweiht.*

Mekka für Technik-Begeisterte: *die große Geräteausstellung auf dem Firmengelände.*

Spezial-Bohrgeräte *für schwer zugängliche Bereiche oder extreme Hanglagen sind die Stärken des Unternehmens.*

Offizielle Einweihung

Am 21. Mai 2017 wurden im Rahmen der Jubiläumsfeier auch die bereits 2016 fertiggestellten neuen Betriebsstätten in Albbruck-Birndorf offiziell eingeweiht und gesegnet. Bei offenen und geführten Rundgängen erhielten die Besucher Einblicke in die Konstruktion, die Fertigungssteuerung, die Zerspanung und die Montage.

Während der großen Geräteausstellung konnte der neue „Alpin-Bohrbagger BB7010“ bei seiner Premiere bestaunt werden, ebenso wie der Rental- und Gebrauchtgerätepark, diverse Spezial-Trägergeräte, Mini- und Midi-Raupenbagger sowie Kaeser Kompressoren. Im Demopark erlebten die Besucher bei Live-Vorführungen die RadioRemote-Bohrtechnik für Professionals, die Alleskönner der Bohrbaggerfamilie und eine mobile Aussichtsplattform. Wer sich bereits mit der Morath-Technikverliebtheit angesteckt hatte, durfte im Bereich „Maschinentechnik zum Anfassen“ sogar selbst einen Mini-

***Bei Rundgängen** erhielten die Besucher Einblicke in Konstruktion und Fertigung.*

bagger fahren, bei der „Hallenkran-Challenge" sein Können in der Fernsteuerung unter Beweis stellen oder beim „Bohren für echte Typen" auch selbst Hand an die Maschinen legen. Für die Techniker von morgen gab es im Bereich „Campus Zukunft" eine Fertigungs-Schnitzeljagd unter dem Motto „Bau dein Ding" durch alle Fertigungsschritte, und für die Jüngsten die Kinderwelten mit Sandkasten, Malen und Jump'n Run-Gewinnspiel.

Info: www.morath.eu ■

***Auch die jungen Besucher** durften ihre Geschicklichkeit erproben.*

2016 war für Zeppelin ein erfolgreiches Jahr

Der Zeppelin Konzern verzeichnet ein positives Geschäftsjahr 2016. Der Konzernumsatz beträgt 2,36 Mrd. Euro (Vj. 2,33 Mrd. Euro). Das Konzernergebnis vor Steuern vom Einkommen und Ertrag wurde gegenüber dem Vorjahr auf 85,9 Mio. Euro (Vj. 81,2 Mio. Euro) gesteigert. Auf Basis der guten Ergebnisse der letzten Jahre und der erneuten Steigerung des Konzernergebnisses im Geschäftsjahr 2016 erhalten alle Mitarbeiter eine Sonderprämie in Höhe von bis zu 600 Euro.

Die Geschäftseinheit Baumaschinen EU schloss ein äußerst erfolgreiches Geschäftsjahr ab. Auch 2016 wurde der Marktanteil für Baumaschinen in den Märkten in Europa ausgebaut. In Deutschland wurde mit 5.700 fabrikneuen und über 3.000 gebrauchten Caterpillar Maschinen ein Verkaufsrekord aufgestellt. Mit der Ära des „Smart Iron" wurde die digitale Baumaschinentechnik mit Geo- und Maschinendaten und Assistenzsystemen zum wesentlichen Erfolgsfaktor bei Erhöhung des Kundennutzens. Eine sehr gute Geschäftsentwicklung verzeichnete die Geschäftseinheit Rental. Mit der Gründung der Fast Rent GmbH wurde ein neues Kundensegment angesprochen und durch die Übernahme des Geschäftsbereichs Vermietung von der Stapler-Rent 2000 GmbH das Produktangebot deutlich erweitert. Mit der Einführung der Online-Miete ist es außerdem gelungen, einen Impuls im Markt zu setzen sowie einen wichtigen Schritt in der Zukunftssicherung des Unternehmens und in der Vernetzung mit Kunden zu gehen.

Info: www.zeppelin.com ■

Großauftrag für Manitou

Die Firma Beyer Mietservice hat anlässlich der Messe APEX in Amsterdam einen Großauftrag über ein Volumen von rund 12 Mio. Euro bei der Firma Manitou platziert. Der Auftrag umfasst Teleskopstapler aus der MT Serie in verschiedenen Reichweiten und Kapazitäten sowie geländegängige Diesel-Arbeitsbühnen. Die Arbeitsbühnen haben umfangreiche Ausstattungen wie Allrad-Antrieb und -Lenkung sowie Pendelachse und Endlos-Drehung. Als einer der Ersten erhält Beyer den brandneuen MT 420, der erst seit wenigen Wochen bestellbar ist. Der MT 420 mit hydrostatischem Antrieb ist bei einer Reichweite von 4,30 m und einer Kapazität von 2 t extrem klein und wendig. Mit seinen nur 1,49 m Breite ist er besonders flexibel einsetzbar. Martin Brokamp, Key Account Manager von Manitou Deutschland: „Wir haben Neuerungen in der Großkundenbetreuung eingeführt, die es uns ermöglichen, besonders schnell auf Serviceanfragen reagieren zu können. Auch und gerade für Vermieter ist neben dem reinen Produkt die Qualität und Schnelligkeit des Service ein entscheidender Faktor." Die enge Zusammenarbeit zwischen Manitou und Beyer besteht seit 2004.

***Handschlag besiegelt den Kauf:** Dieter Beyer von Beyer Mietservice (2.v.r.) und Laurent Bonnaure, Executive Vice President Manitou Group (r).*

Info: www.manitou-group.com ■

„Bau digital - zum Anfassen“

NordBau 2017 zeigt neben BIM die vielen Aspekte der Digitalisierung am Bau

Die Digitalisierung verändert den Bau zurzeit maßgeblich. Das 3-D basierte Building Information Modelling (BIM) bringt wirtschaftliche Vorteile für alle Baubeteiligten. Die NordBau (13. bis 17. September 2017, Holstenhallen Neumünster) zeigt deshalb den Nutzen der digitalisierten Bauplanung und -ausführung in diesem Jahr in einer großen Sonderschau.

Nordeuropas größte Kompaktmesse für das Bauen *präsentiert auf 69.000 m² im Freigelände und über 20.000 m² Hallenfläche mit rund 850 Ausstellern die komplette Bandbreite des Baugeschehens. (Foto: NordBau)*

Möglichkeiten der Zeit- und Kosteneinsparungen, wichtige arbeitsrechtliche Aspekte, die digitale Vernetzung bei Baumaschinen und Baustelle sowie BIM präsentiert Nordeuropas größte Kompaktmesse für das Bauen „zum Anfassen“. An verschiedenen Anlaufstellen werden Entscheider, Planer und ausführende Firmen über die Grundfragen zu BIM informiert. Anhand konkreter Bauprojekte können Architekten und Ingenieure erfahren, wie sich Prozesse der Bauausführung mittels digitaler Bauplanung deutlich verkürzen. Erhebliche Mehrkosten durch Umplanungen entfallen. Digitalisierte Prozesse optimieren auch die Bewirtschaftung der Gebäude. Verantwortliche des Facility-Managements werden auf der NordBau umfassend informiert.

Die Messe gibt Bauleitern und Polieren auch den Überblick über die digitale Transformation bei Baumaschine und Baustelle. Effizienzpotentiale im Baumaschinen-Management werden dargestellt: Ein Beispiel ist die automatisierte Bestellung von Ersatzteilen. Sie spart Zeit und Geld. Für alle Handwerker werden die digitalen Möglichkeiten im praktischen Baualltag gezeigt. Geräte können auf der NordBau getestet werden.

Die Digitalisierung schafft auch neue Möglichkeiten in der visualisierten Darstellung von zu beplanenden Grundstücken und zu bauenden Gebäuden. Laser-Scans, 3-D- und 360-Grad-Visualisierungen geben vollkommen neue Einblicke in Bauplanungen. Die NordBau schafft im Rahmen der Sonderschau die Möglichkeit, die virtuelle Begehung von Räumen durch 3-D-Technik zu erleben. BIM wird so „anfassbar“ gemacht.

Die Digitalisierung am Bau wirft auch zahlreiche komplexe rechtliche Fragen auf. Der Bauindustrieverband Niedersachsen-Bremen e.V. wird sich dieses Themas auf der NordBau annehmen. Der Hauptgeschäftsführer des Verbandes, Dr. Wolfgang Bayer, sieht die gesamte Baubranche in einer großen Umbruchsphase: „Wir werden neue Kompetenzen in den Bauunternehmen benötigen: BIM-Manager, -Koordinatoren und -Modellierer werden die digitalisierte Planung und Umsetzung verantworten. Die baufachlichen Kompetenzen von Bauingenieuren und -technikern sowie Architekten bleiben nach wie vor unverzichtbar. Wir wollen mit anderen Partnern auf der NordBau darstellen, welche IT-Kompetenzen benötigt werden.“

Die Kenntnisstände über die Potentiale digitaler Bauplanung und -ausführung sind unter den Bauverantwortlichen unterschiedlich. Deshalb geben die Veranstaltungen auf der NordBau einen umfassenden Überblick. Der Tag der Architekten und Ingenieure am Freitag greift das Thema in Zusammenarbeit mit dänischen Bauexperten auf der Messe auf. Das skandinavische Nachbarland ist seit über vier Jahrzehnten Partner der Messe.

Die bewährten Programmpunkte „Treffpunkt Bauleiter & Poliere“, das umfangreiche Fort- und Weiterbildungsangebot und der nordjob-Bau-Infotag für den Nachwuchs sind auch in 2017 fester Bestandteil der Messe. Die NordBau ist seit über sechs Jahrzehnten der Treffpunkt für Nordeuropas Bauwirtschaft und alle Bauverantwortlichen.

Info: www.nordbau.de ■

DEUTZ
MWM
IBH INGENIEURBÜRO HARM
Ihr DEUTZ- und MWM Service-Partner
Norderstedt · Rendsburg · Rostock · Berlin · Bremen
www.IBH-Power.com info@IBH-Power.com

Zeppelin-Konzern begeht Jubiläum

Unternehmen feiert 50-jähriges Bestehen in Garching

Zeppelin feierte am 5. und 6. Mai 2017 das 50-jährige Bestehen in Garching bei München. Zu diesem besonderen Jubiläum lud der Konzern Mitarbeiter und ihre Familien, langjährige Partner, zahlreiche Kunden sowie Vertreter aus Politik und Wirtschaft ein. Über 1.700 Gäste sind der Einladung gefolgt.

50 Jahre Zeppelin in Garching: *Heute ist das Unternehmen mit 7.700 Mitarbeitern an 190 Standorten in 35 Ländern tätig. (Foto: Zeppelin)*

Seine Verbundenheit mit der Stadt Garching unterstrich das Unternehmen mit einer Spendenübergabe an den Förderverein St. Severin Garching e. V. Mit der Spendensumme von 5.000 Euro wird eine Patrona Bavariae Statue in Garching errichtet. Zu den Ehrengästen zählte Dr. Dietmar Gruchmann, Erster Bürgermeister der Stadt Garching. „Zeppelin trägt wesentlich zur Stärkung unseres Wirtschaftsstandorts bei und ist ein attraktiver Arbeitgeber in der Region", betonte er.

Den Auftakt der Feierlichkeiten bildete ein Galaabend am 5. Mai. Ehrengast Dr. Theo Waigel, Bundesfinanzminister a. D. und Ehrenvorsitzender der CSU, referierte zum Thema „Die Rolle Deutschlands in Europa" und rief dazu auf, stärker für Europa zu kämpfen. Ein weiterer Höhepunkt war eine Podiumsdiskussion mit Markus Gebauer, Regionalmanager Europa bei Caterpillar, Peter Gerstmann, Vorsitzender der Geschäftsführung der Zeppelin GmbH, sowie Dr. Ernst Susanek, Vorsitzender der Geschäftsführung von 1991 bis 2009. Gäste erfuhren von der Bedeutung des Standorts Garching für den Konzern, die Meilensteine und größten Erfolge des Unternehmens sowie die Veränderungen, die Zeppelin in den letzten 50 Jahren erfahren hat. Für Unterhaltung sorgte die Kabarettistin Sissi Perlinger mit ihrem Programm „Ich bleib dann mal jung".

Am folgenden Tag erwartete die Besucher zum Tag der offenen Tür ein abwechslungsreiches Programm. Gäste konnten bei einem Weißwurstfrühstück mit Dr. Theo Waigel über Themen wie Globalisierung, Internationalisierung und die Vision für Europa diskutieren. Klaus Augenthaler, ehemaliger Fußballweltmeister und ▶

deutscher Meister, beantwortete Fragen der Besucher und gab Autogramme.
Zeppelin wächst, auch in Garching. Im Rahmen der Veranstaltung wurde der sogenannte „Zeppelin Project Hub", eine Modulanlage, durch Alfons Kraft, Zweiter Bürgermeister der Stadt Garching, feierlich eröffnet. Die neue Projektfläche umfasst insgesamt 750 m² auf drei Ebenen mit Büro-, Meeting- und Projekträumen für etwa 60 Personen.
Info: www.zeppelin.com ■

Größerer Hubarbeitsbühnen-Servicestandort

Palfinger hat Anfang April mit dem Bezug des neuen Servicestandorts in Berlin-Pankow sein Serviceangebot erweitert. Dieser Standort bietet neben der schnelleren Verkehrsanbindung mehr Werkstattfläche und eine weitaus größere Außenfläche. Zusätzlich entsteht die Möglichkeit, auch Großgeräte in Berlin zu warten und zu reparieren. Die neue Serviceniederlassung verfügt über eine dreimal so große Werkstattfläche wie der bisher gemeinsam mit dem Palfinger-Servicepartner CTM genutzte Standort.
CTM wird die frei werdende Fläche zukünftig selbst nutzen, um das Serviceangebot auszuweiten. Neben der Werkstatt dient der Standort als Stützpunkt für den mobilen Service in der Region. Das Unternehmen verfügt in der Niederlassung über einen voll ausgestatteten Werkstattwagen für das Umland bis zur Küste und einen Stadtflitzer für schnelle Reparaturen in der City und im nahen Umland. Ein weiteres Angebot ist die schnelle und unkomplizierte Ersatzteilbereitstellung für die Kunden.

Das Team *der Serviceniederlassung Berlin freut sich über den neuen Standort in Berlin/Pankow.*

Info: www.palfinger.de ■

50.000. Radlader aus Bischofshofen

Bei der Liebherr-Werk Bischofshofen GmbH ist der 50.000. Liebherr-Radlader vom Band gelaufen. Die Jubiläums-Maschine, ein L 566 XPower, geht an die Geiger Unternehmensgruppe.
Die Auslieferung des 50.000. Radladers unterstreicht die nachhaltig positive Entwicklung des weltweiten Kompetenzzentrums für Liebherr-Radlader. Seit Jahrzehnten setzen die Radlader-Experten hier neue Meilensteine in Sachen Technologie und Design. Das gilt auch für den Jubiläums-Radlader L 566 XPower. Der Hersteller hat, gemeinsam mit der Geiger Unternehmensgruppe, für diese Maschine eine spezielle Lackierung umgesetzt. XPower steht für das ganzheitliche, innovative Maschinenkonzept der neuesten Großradlader des Herstellers. Es vereint Effizienz, Leistungsstärke, Robustheit und Komfort. Die Geiger Unternehmensgruppe setzt den L 566 XPower für Gewinnungszwecke im firmeneigenen Steinbruch in Wertach im Allgäu (Süddeutschland) ein. Die Liebherr-Werk Bischofshofen GmbH entwickelt, produziert und vertreibt die Radlader der Firmengruppe. Die Auslieferung des 50.000. Radladers ist für das Werk und seine rund 1.000 Mitarbeiter ein besonderer Grund zum Feiern. Das Jubiläum unterstreicht die nachhaltig positive Entwicklung des Radlader-Werks. Es ist durch wegweisende Innovationen, kreative Lösungen und hohe Qualitätsstandards über Jahrzehnte stetig gewachsen und durch laufende Investitionen in modernste Infrastruktur und Produktionskapazitäten auf zukünftige Herausforderungen im internationalen Wettbewerb vorbereitet.

Die Geiger Unternehmensgruppe *setzt den 50.000. Liebherr-Radlader in einem Steinbruch in Wertach (Süddeutschland) ein. (Foto: Liebherr)*

Info: www.liebherr.com ■

Neue Vertriebspartnerschaft Topcon und CADsys

Mit Wirkung zum 1. Mai haben Topcon Deutschland Positioning und das Chemnitzer Systemhaus CADsys eine neue Vertriebspartnerschaft gestartet. Für Kunden beider Unternehmen in Sachsen, Sachsen-Anhalt und Thüringen ergeben sich durch die neue Partnerschaft viele Möglichkeiten, BIM-optimierte Bauprozesse noch effizienter zu planen und umzusetzen. Die CADsys Vertriebs- und Entwicklungsgesellschaft mbH ist ein führendes Systemhaus für CAD, CAM und PDM mit Sitz in Chemnitz. Sie berät und betreut seine Kunden seit nunmehr 27 Jahren rund um Softwarelösungen zu den hochspezifischen Anforderungen der Vermessungs- und Baubranche. Als Autodesk-Goldpartner lag der Schritt zur Kooperation mit der Topcon Deutschland Positioning GmbH nahe, da Topcon ebenfalls seit vielen Jahren eine enge Partnerschaft mit Autodesk pflegt. Der Lösungsanbieter ist einer der führenden Hersteller für BIM-optimierte Prozesse – von der Datenerfassung über 3D-Modelle bis hin zur Maschinensteuerung – und bietet hardwareseitig ein breites Produktangebot an GNSS-Systemen, Totalstationen, Feldrechnern und Lösungen zur Massendatenerfassung wie Laserscannern, Multikopter und vieles mehr.

Info: www.topconpositioning.de

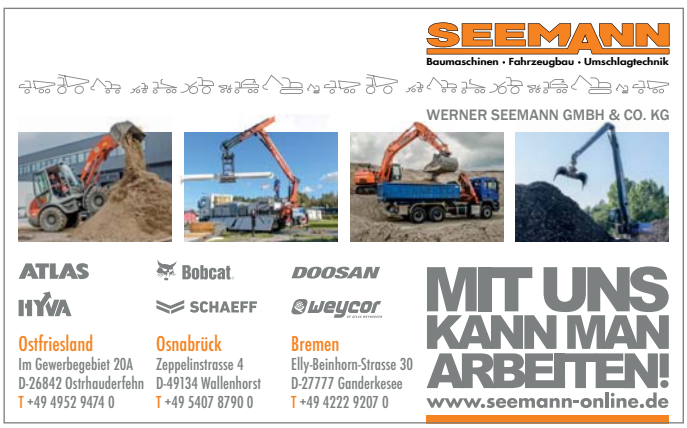
***Mit großer Freude** besiegeln Wolfgang Bücken (l.), Business Development & Key Account Manager DACH bei Topcon Deutschland Positioning, und Gerald Leonhardt, Geschäftsführer CADsys, ihre neue Vertriebspartnerschaft. (Foto: CADsys GmbH)*

Profi-Ersatzteile für jedermann online

Viele Gewerbetreibende in der Land- und Bauwirtschaft recherchieren und suchen Ersatzteile online. Bisher jedoch waren viele Hersteller- und Profi-Ersatzteile nur schwer und ohne relevante Bezugsmöglichkeiten auffindbar. Unter der Internetadresse shop.muw.de hat das niedersächsische Unternehmen Mager & Wedemeyer aus Oyten Anfang 2016 seinen Ersatzteil-Onlineshop für Land- und Baumaschinen eröffnet. Fachhändler und Gewerbetreibende können dort über fünf Millionen verschiedene Ersatz-, Verschleiß- und Zubehörteile beziehen, die größtenteils innerhalb eines Werktags geliefert werden. Auch für Endkunden ist der Shop geeignet, sie können sich die gewünschten Produkte online aussuchen und dann beim Händler vor Ort erwerben oder sich diese direkt nach Hause liefern lassen.

Nach dem ersten Betriebsjahr beurteilt Christian Mager aus der Geschäftsleitung den Shop sehr positiv: „Mit unserem Ersatzteil-Onlineshop können wir in Echtzeit die Verfügbarkeit und Lieferzeit von Ersatzteilen klären, so dass den Kunden lange Arbeitsausfälle erspart bleiben. Unsere Kunden aus dem Bau- und Landmaschinenbereich wissen den schnellen Service sehr zu schätzen.“. Basierend auf den laufenden Kundenrückmeldungen hat das Unternehmen den Onlineshop stetig um neue Funktionen ergänzt. Zusätzlich zu den herkömmlichen Service-Kanälen Telefon, Fax und E-Mail stehen ein Webseiten-Livechat sowie ein eigener WhatsApp-Kontakt zur Verfügung – ein absolutes Novum in der Branche.

Info: www.muw.de ■



John Deere kauft Wirtgen Group

Eigentümerfamilie will Zukunft des Unternehmens sichern

Die Wirtgen Group hat dem Verkauf der Unternehmensgruppe an den amerikanischen Traktorriesen John Deere (Deere & Company) zugestimmt. Der international tätige, inhabergeführte Unternehmensverbund umfasst die traditionsreichen Marken Wirtgen, Vögele, Hamm, Kleemann und Benninghoven.

Die Gruppe ist nach eigenen Angaben Weltmarktführer bei den Straßenbaumaschinen und machte im vergangenen Jahr 2,5 Mrd. Euro Umsatz. Sie deckt mit ihren fünf Premiummarken den gesamten Prozesskreislauf im Straßenbau ab – Aufbereiten, Mischen, Einbauen, Verdichten und wieder Sanieren. Weltweit beschäftigt die Wirtgen Group mehr als 8.000 Mitarbeiter und vertreibt ihre Produkte in mehr als 100 Ländern. Nach Aussage von Stefan Wirtgen, geschäftsführender Gesellschafter der Gruppe, habe man John Deere gezielt ausgewählt, weil das Unternehmen am langfristigen Erfolg der Wirtgen Group interessiert sei und sich weltweit für die Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter einsetze. Sein Bruder Jürgen Wirtgen, ebenfalls geschäftsführender Gesellschafter, ergänzt: „Wir sind der festen Überzeugung, dass die Wirtgen Group durch den Zusammenschluss mit John Deere ihren Erfolgskurs auch in Zukunft fortsetzen wird – unabhängig von einer einzigen Eigentümerfamilie und über unser eigenes Wirken hinaus." Beide werden nach Abschluss des Geschäfts die Leitung allerdings abgeben.

Zukunft sichern: *Stefan (l.) und Jürgen Wirtgen gaben den Verkauf der Wirtgen Group an John Deere bekannt. (Foto: Wirtgen Group)*

John Deere plant, die bestehenden Marken, das Management, die Produktionsstandorte, die Mitarbeiter sowie das Vertriebs- und Servicenetz der Wirtgen Group zu erhalten. Beide Unternehmen werden durch den Erfahrungsaustausch unter anderem in den Bereichen Vertrieb, Produktion und Technologie sowohl von der Größe als auch der Effizienz der Arbeitsabläufe profitieren. Die Transaktion unterliegt der Genehmigung der zuständigen Kartellbehörden in mehreren Ländern. Die Unternehmen rechnen damit, die Transaktion im vierten Quartal des Kalenderjahrs 2017 abzuschließen.

Info: www.wirtgen-group.com ■

Mit neuer Fabrik wachsende Nachfrage erfüllen

Der Weltmarktführer bei Tiltrotatoren für Bagger hat vor kurzem an seinem Hauptsitz im mittelschwedischen Strömsund eine weitere Fabrik in Betrieb genommen. Mit dieser Investition reagiert das Unternehmen auf die seit einigen Jahren stetig steigende Nachfrage nach seinen Produkten. Zudem sollen dadurch die Lieferzeiten weiter verkürzt werden.

„Wir haben in den vergangenen Jahren fantastische Umsatzzuwächse erwirtschaften können. Dementsprechend ist die Notwendigkeit einer höheren Produktions- und Lieferkapazität gewachsen", sagte Engcon-Gründer Stig Engström in seiner Rede bei der Eröffnung der neuen Fabrik.

„Die erweiterten Produktionskapazitäten versetzen uns in die Lage, künftig auch bei Aufträgen mit großen Stückzahlen kürzere Lieferzeiten anbieten zu können, vor allem im Bereich der Standardprodukte", so Anders Jonsson, Leiter der Fertigung. Aufgrund des Umsatzwachstums und der Inbetriebnahme der neuen Fabrik habe das Unternehmen zahlreiche neue Mitarbeiter eingestellt, so Stig Engström. „Unsere Wachstumsraten sprechen für sich. Deshalb denke ich, dass wir auch in Zukunft expandieren und in größere Produktionskapazitäten und neue Mitarbeiter investieren werden."

Info: www.engcon.com ■

Investition in die Zukunft: *Firmengründer Stig Engström (r.) und Fertigungsleiter Anders Jonsson freuen sich über die erweiterten Kapazitäten. (Foto: Engcon)*

Optimierter Rechtsschutz für die Baubranche

Der VDBUM schnürt für seine Mitglieder ein einmaliges Paket

„Die beste Versicherung ist die, die man niemals braucht“, spricht der Volksmund. In den verantwortungsvollen Führungsaufgaben der technischen Abteilungen der Baufirmen kann es aber doch einmal zu Streitigkeiten jedweder Art kommen. Allein die Behauptung, eine der folgenden Vorschriften verletzt zu haben, reicht aus, um ein Ermittlungsverfahren in Gang zu setzen.

UNFALLVERHÜTUNGSVORSCHRIFTEN
- Mangelhafte Absicherung/Kennzeichnung von Baustellen
- Fehlende Schutzbekleidung (Schweißbrille, Helm, Sicherungsleine etc.)
- Nicht ordnungsgemäß gewartete Baumaschinen (UVV)
- Umgehung der Sicherheitseinrichtungen an Baumaschinen (Sägen, Aufzüge, Flexen etc.)

UMWELTVORSCHRIFTEN
- Umgang mit Gefahrstoffen (Holzschutzmittel, Asbest, Kalk, Betriebs- und Schmierstoffe)
- Entsorgung von Sondermüll (Bauschutt, Verbrennung von kontaminiertem Holz, Folien)
- Falschdeklaration bei der Einlagerung auf einer Deponie
- Entsorgung durch Dritte: die Verantwortung endet erst bei ordnungsgemäßer Einlagerung

BAUVORSCHRIFTEN
- Nichtbeachtung der Statik (z. B. Überbelastung eines Daches durch Kies)
- Nichtbeachtung von Versorgungsplänen (Wasser-, Gas-, Stromleitungen)
- Normverstöße (Verwendung von nicht geeigneten Materialien)
- Falsche Dokumentierung

WIRTSCHAFTSDELIKTE
- Illegale Beschäftigung
- Nichtabführung von Sozialabgaben
- Subventionsbetrug
- Steuerhinterziehung

BETRIEBSSTÄTTENRISIKO
- Arbeitsrechtliche Vorschriften
- Unfallverhütung
- Sicherheitsvorschriften

Eine effiziente Strafverteidigung verursacht extrem hohe Kosten! Dabei sind Verteidigungskosten persönliche Kosten der Beschuldigten! Die Verfahren sind langwierig und aufwändig, Rechtsanwälte treffen regelmäßig Honorarvereinbarungen, die die gesetzlich festgesetzten Gebühren überschreiten. Rechnungen im fünfstelligen Bereich sind keine Seltenheit.
„Wir sind überzeugt davon, dass wir seitens des VDBUM für die Mitglieder ein passendes Paket mit einem unschlagbaren Preis-Leistungsverhältnis geschaffen haben.“, sagt VDBUM-Geschäftsstellenleiter Wolfgang Lübberding. Diese Strafrechtsschutzversicherung geht aus dem Altpaket hervor, das Ende letzten Jahres ausgelaufen ist. Mit den verhandelten Ergänzungen erhalten die Mitglieder eine noch bessere Absicherung. Mitgliedsanträge werden seitens der Zentrale an die Mitglieder verschickt, können aber auch von der Homepage www.vdbum.de heruntergeladen werden. Bei Fragen steht das Team in der Zentrale gern zur Verfügung!
info: www.vdbum.de ■

WISSEN AKTUALISIEREN UND FESTIGEN

„In dieser Saison bieten wir Ihnen erstmals das jährliche VDBUM-Web-Training zur Auffrischung Ihres Wissens als Befähigte Person.“
Thorsten Schneider, Leiter VDBUM-Akademie

Anmeldung:
Telefon: 0421 / 222 39-116
Fax: 0421 / 222 39-10
E-Mail: service@vdbum.de
Online: www.vdbum.de

VDBUM
VDBUM Service GmbH
AKADEMIE
Aus- und Weiterbildung in der Bauwirtschaft

BEFÄHIGTE PERSON
GRUND-SCHULUNG + Alle 3 Jahre AUFBAU-SCHULUNG + Jährliches WEB-TRAINING NEU

Unser Schulungsprogramm mit vielen Schulungen und der Online-Anmeldung finden Sie auf unserer Website www.vdbum.de

VDBUM-Förderpreis 2017

Jede Menge glänzender Ideen für den praktischen Baualltag

Zum VDBUM-Förderpreis 2017 wurden von über 40 Einreichungen 38 von der Jury bewertet. Die Preisträger haben wir schon vorgestellt. Aber nicht alle guten Ideen konnten eine Auszeichnung erhalten. Deshalb stellen wir die interessantesten Einreichungen hier in lockerer Folge vor.

Kategorie *Innovationen aus der Praxis*

Kombinierter Kabel-Transporter und Kabel-Verleger Nessie V

Das Raupenfahrzeug Nessie V kann sowohl Kabel transportieren als auch Kabel mittels Pflug- oder Frästechnik verlegen. Die Maschine ist speziell für die Kabelverlegung im Flachwasserbereich bis 10 m Wassertiefe und dem trockenfallenden Tidengebiet konzipiert. Durch die Kombination werden der Eingriff in die Natur und die Dauer der Maßnahme stark verringert. Gleichzeitig ergeben sich Kostenvorteile zu alternativen Verfahren.

Die Innovation besteht darin, bewährte Verfahren zu kombinieren und auf die Anforderungen der Seekabelverlegung im Flachwasserbereich und den dort vorherrschenden Gegebenheiten anzupassen. Es ist möglich, bis zu 350 t Kabel auf der Maschine mitzunehmen und Kabeldurchmesser bis 28 cm zu verlegen. Die Verlegung in den Meeresboden erfolgt wahlweise mit einem Pflug oder einem Fräswerk. Die Maschine ermöglicht es, sowohl bei Ebbe als auch bei Flut bis zu einer Wassertiefe von 10 m arbeiten zu können. Dadurch lässt sich eine kontinuierliche und schnelle Verlegung realisieren.

Das Raupenfahrzeug kann bis zu 350 t Kabel mitzunehmen und Kabeldurchmesser bis 28 cm verlegen. (Foto: Christoffel Kulturbau)

Durch die Kombination von Transport und Verlegung der Kabel fallen mindestens ein bis zwei Arbeitsschritte weg. Die Störwirkung auf Umwelt und Tierwelt reduziert sich somit deutlich. Die Anlandungen von Kabeln von Windparks und Inseln in der Nordsee erfolgt nahezu jedes Mal durch das Wattenmeer und somit durch ein UNESCO-Weltnaturerbe, das hohe Anforderungen an Arbeiten in diesem Bereich stellt. Durch die Verlegung mit diesem Kettengerät reduziert sich die Trassenbreite auf die Gerätebreite von 10 m. Breite Bodenplatten der Fahrwerke reduzieren die Bodenpressung. Unterstützt wird das mit Auftriebskörpern, die in das Fahrwerk integriert sind. Diese können je nach Bedarf mit Luft oder Wasser gefüllt werden.

Ein weiterer Vorteil ist die hohe Verlegegeschwindigkeit. Bei der Fräs-Verlegetechnik von bis zu 800 m/h (Tiefe bis 10 m), beim Pflugverfahren bis zu 1100 m/h (Tiefe bis 2,5 m).

Die Kombination der Arbeitsschritte Transport und Verlegung in einer Maschine reduziert den Einsatz von Technik und Personal, welches sich direkt auf die Wirtschaftlichkeit auswirkt. Die Maschine ist so konstruiert, dass der Transport der Maschine zum Einsatzort kostengünstig mit Lkw in Einzelteilen erfolgen kann.

Info: www.christoffers.de

Kategorie *Projekte aus Universitäten und Hochschulen*

LNG in mobilen Arbeitsmaschinen

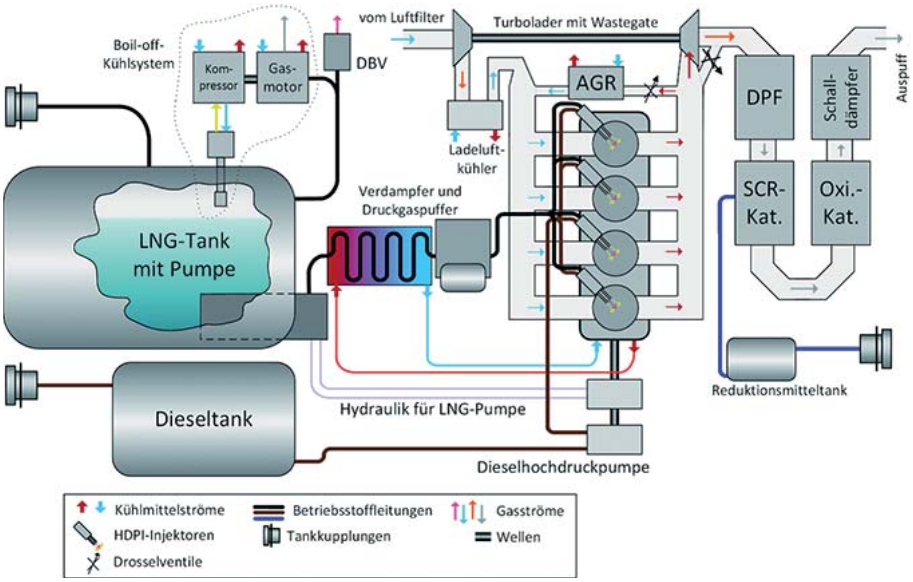
Bedingt durch den Klimawandel werden Abgasnormen verschärft. Die unterschiedlichen Industrien, darunter die Bauindustrie, stehen vor der Herausforderung, die Richtlinien zu erfüllen und dabei die Energieversorgung der Maschinen ohne erhöhte Kraftstoffkosten sicherzustellen. Die Arbeitsgruppe für Gesamtsysteme am Teilinstitut Mobile Arbeitsmaschinen untersuchte unterschiedliche alternative Kraftstoffe und identifiziert flüssiges Erdgas (LNG) als schon heute realisierbare Alternative. Es wurden Optionen zur Verbrennung und zur Errichtung der Tankinfrastruktur für Arbeitsmaschinen erarbeitet. Die Verbrennung von LNG reduziert im Vergleich zum Diesel die Emissionen von CO_2, NOx und eliminiert nahezu Feinstaub sowie HC, selbst bei Berücksichtigung von systembedingten Emissionen (Boil-off).

Mit der heutigen Tanktechnologie ist der Betrieb mit LNG so sicher wie mit Diesel. Bei LNG hat ein Austritt auf Mensch und Boden keine negativen Auswirkungen.

Durch die Nutzung von Abfallstoffen, Reststoffen wie CO_2 aus der Chemieindustrie, sowie erneuerbarem Strom gewinnt LNG eine große Ressourcenbasis. Dadurch kann im Rahmen der Energiewende durch die Speicherbarkeit im Gasnetz diese Ressource zu einer tragenden Säule in der Bereitstellung von erneuerbaren Energien werden.

Das LNG-Projekt zeigt auf, unter welchen Bedingungen sich die Betankung über einen Tankwagen, Container oder einer Verflüssigungsanlage empfiehlt und dass wenige Maßnahmen erforderlich sind. Es wurden Motorkonzepte erarbeitet, welche die geringeren Anforderungen an die Abgasnachbehandlung sowie den effizienten Betrieb auf der Arbeitsmaschine übersichtlich darstellen.

Das implementierte Tool ist in der Lage, für beliebige Szenarien eine erfolgreiche LNG-Infrastruktur zu modellieren und verschiedene Versorgungspfade zu simulieren. Durch die Implementierung in einem Tool lassen sich die Ergebnisse unkompliziert auf die Bedürfnisse des Anwenders anpassen. So lassen sich beispielsweise eine eigene Maschine sowie ein Maschinenfuhrpark konfigurieren, ein LNG aus verschiedenen Quellen definieren und die Art der Betankung selbst wählen.



Ein mögliches LNG Maschinenkonzept (HPDI – Hochdruck-Direkteinspritzung)

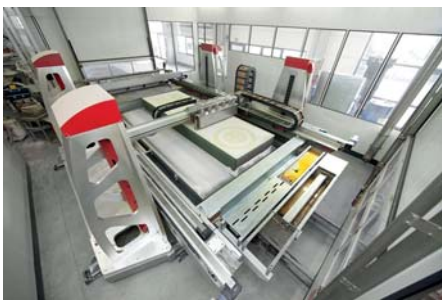
Info: www.kit.edu

Kategorie *Entwicklungen aus der Industrie*

3D-Druck im Sonderschalungsbau

Die 3D-Drucktechnologie hat sich bereits in vielen Industriebereichen für die Herstellung von Prototypen und zunehmend auch für Kleinserien etabliert. In der Bauindustrie und Architektur werden diese Technologien heutzutage primär im Modellbau eingesetzt. Die Entwicklung großformatiger Maschinen und neuer Materialien ermöglichen den Einsatz des Verfahrens für die Baustelle. Das Projekt hat das Ziel, mittels 3D-Druck Sonderschalungselemente kostengünstig, nachhaltig und effizient zu produzieren.

Der Druckprozess erfolgt in einem abgeschlossenen Bauraum, zu dem Mitarbeiter während des Vorgangs keinen Zugang haben, um einen sicheren Prozess zu gewährleisten. Das Pixel-Material basiert auf einem feinkörnigen Quarzsand und bildet rund 80 Prozent des gedruckten Objekts. Als Bindemittel dient ein Furanharz, das in weiteren Entwicklungen durch ein organisches Bindemittel ersetzt wird. Dadurch lässt sich die Umweltbilanz verbessern. Das Verfahren verspricht bis zu 30 Prozent geringere Kosten im Vergleich zu etablierten subtraktiven Verfahren wie der CNC-Technologie. Durch die Möglichkeit einer topologieoptimierten Geometrie lässt sich der Materialverbrauch auf ein Minimum reduzieren. Während im CNC-Prozess aus einem Vollkörper zur Erzeugung der Form Material abgetragen wird, entspricht im verwendeten additiven Produktionsverfahren der Materialverbrauch der erzeugten Form. Durch den durchgängigen digitalen Design-to-Manufacturing-Prozess wird eine kostenoptimierte Prozesskette erreicht.



Der Druckprozess erfolgt in einem abgeschlossenen Bauraum, zu dem Mitarbeiter während des Vorgangs keinen Zugang haben. (Foto: Ed. Züblin)

Als Demonstrator wurden Schalungselemente für Freiformgeometrien gewählt, wie sie beispielsweise für die Kelchstützen des Tiefbahnhofs beim Bahnprojekt Stuttgart 21 benötigt werden. Mittels eines BIM-Modells wurden vier Schalungselemente abgeleitet. Die Erprobung erfolgte anhand eines Betoniertests. Durch das volldetaillierte BIM-Modell wurde auf der Baustelle vollständig auf Pläne verzichtet und alle erforderlichen Maße und Informationen aus dem 3D-Modell abgefragt. Das Betonieren sowie das Entformen verliefen weitgehend problemlos und erbrachten das angestrebte Ergebnis. Die Schalungselemente erscheinen aufgrund der hohen Robustheit und Stabilität als praktikabel, sodass ein vielfacher Einsatz möglich ist.

Info: www.zueblin.de ■

Wir fördern
DIE VDBUM IDEE

Die VDBUM-Idee findet immer mehr Freunde. Kurze Visitenkarten unserer neuen Fördernden Mitglieder finden Sie regelmäßig in dieser Rubrik.

Klarx GmbH

Das Unternehmen aus Gilching bei München ist der Ansprechpartner für die Miete von Baumaschinen und Baugeräten aller Art. Die freie und unabhängige Mietplattform bietet deutschlandweit eine transparente Übersicht von Verfügbarkeiten und Preisen. Hier finden Mieter die richtigen Maschinen, schnell und zum besten Preis. Das Unternehmen schlägt Brücken zwischen Mietern und Vermietern und revolutioniert somit den Bauwirtschaftsmarkt. Die Miete von Baumaschinen ist ein möglicher erster Schritt für Unternehmen, um die Digitalisierung anzugehen. Dank innovativer Lösungen, wie sie der digitale Baumaschinenvermieter anbietet, können Mieter ihre Prozesse für das 21. Jahrhundert fit machen. Online werden Maschinen jederzeit deutschlandweit gefunden, ihre Verfügbarkeit abgefragt und reserviert. Auch Versicherung und Logistik können mit nur einem Klick von Klarx übernommen werden. Alle Informationen und Dokumente zur Miete sind jederzeit bequem über das Online-Portal abrufbar. Papier auf der Baustelle gehört somit der Vergangenheit an.

Info: www.klarx.de

TFE Com GmbH

Das Unternehmen ist ein innovativer und professioneller Hersteller von LED-Lichtsystemen. Es ist spezialisiert auf die Herstellung von intelligenten und hochwertigen Lichtsystemen für fast alle Anwendungsgebiete. Man setzt auf beste Materialien und AAA Vorlieferanten, alle Produkte sind CE-konform und zertifiziert. Die Produkte werden europaweit, teilweise sogar weltweit vermarktet. Die State of the Art-Leistung und -Qualität der Systeme steht immer im Vordergrund, was Garantien bis fünf Jahre und zahlreiche Referenzen in allen Bereichen bestätigen. Rendering auch für Baufelder und Straßenbau sind für Kunden des Hauses kostenlos und sichern eine Top-Beleuchtung zu. Ein neues Highlight ist das LEDLUM FLC 2000 mit 2000 Watt und 320.000 LM bei 38°. Es eröffnet neue Dimensionen in der Turmdrehkran-Beleuchtung aber auch für Baufeld und große Bauhöfe. Eine persönliche und kompetente Beratung und Betreuung wird zugesichert. Finanzierung und Miete sind auf Anfrage möglich. Das Unternehmen findet für jeden Kunden immer einen Weg für das richtige und beste Licht.

Info: www.tfecom.com
www.ledlum.com

Starkes Paket für die grüne Branche:

Mit dem JR Tilt 1490 bringt die Rädlinger Maschinen- und Anlagenbau GmbH ein neues Modell seines zweimal 90 Grad schwenkenden Drehmotors auf den Markt. Der 1490er schließt an die kleineren fünf Modelle an und bedient Maschinen mit einem Einsatzgewicht von 12 bis 16 t. Damit wächst das Anbaugerätepaket von Rädlinger für die grüne Branche weiter. Der Drehmotor überzeugt vor allem durch seine kompakte Bauweise und die integrierte Öldurchführung zur schlauchlosen Ansteuerung des hydraulischen Schnellwechslers. Für höchste Dreh- und Haltemomente ist das Druckbegrenzungsventil mit 310 bar abgesichert.

***Der Drehmotor**, hier ein JR Tilt 90 auf der Messe Demopark, sorgt für die nötige Flexibilität beim Einsatz der Anbaugeräte. (Foto: Rädlinger)*

Ebenso legte Rädlinger bei allen Modellen großen Wert auf eine optimale Schnittstelle zwischen Drehmotor und Bagger. Die JR Collecting Unit an der Oberseite des Drehmotorgehäuses fasst die einzelnen Funktionsanschlüsse zusammen und führt sie zum hinteren, dem Arbeitsbereich abgewandten Teil des Motors. Von dort aus werden die Hydraulikschläuche geschützt zur Maschine verlegt. Das sorgt für eine bestmögliche und vereinfachte Schlauchverlegung, die Störungen und Schäden an den Schläuchen minimiert. Die Schwenkfunktion erweitert die Effizienz und die Einsatzmöglichkeiten der Anbaugeräte.

Info: www.raedlinger-maschinenbau.com ■

Verbesserungen bei E-Geräten

Die zero emission-Serie von Wacker Neuson umfasst den Elektroradlader WL20e, zwei Akkustampfer, den dual power-Minibagger sowie einen Kettendumper. Sie bieten die Möglichkeit, Arbeiten vollkommen emissionsfrei auszuführen. Jetzt wurden bei den Akkustampfern und beim Radlader die Leistungsparameter weiter verbessert. Durch die Einführung einer neuen Akkugeneration konnte die Laufzeit der Akkustampfer AS50e und AS30e um 50 Prozent erhöht werden, beim größeren Modell AS50e auf 30 Minuten, beim kleineren Stampfer AS30e auf 45 Minuten. Die Laufzeitverlängerung konnte erreicht werden, indem der Energie-Inhalt des Akkus von 600 Wattstunden auf 1000 Wattstunden erhöht wurde. Der Akku beider Geräte ist ohne Werkzeug abnehmbar, sodass der Bediener den entladenen Akku mit wenigen Handgriffen gegen einen geladenen austauschen kann. In der praktischen Anwendung der Stampfer ändert sich jedoch nichts: Kunden können jederzeit auf den neuen Akku umsteigen und wie gewohnt mit ihren vorhandenen Stampfern AS30e und AS50e arbeiten.
Auch die Ladegeräte sind weiterhin verwendbar.
Der batteriebetriebene Radlader WL20e mit einem Schaufelinhalt von 0,2 m³ wurde konsequent weiterentwickelt und ist ab sofort mit einer hochwertigen AGM-Batterie verfügbar, die sich durch eine besonders einfache Handhabung und geringen Wartungsaufwand auszeichnet. Das Kürzel AGM steht für „Absorbent Glass Mat". Bei dieser Art von Batterie wird der Elektrolyt in einem Vlies aus Glasfaser gebunden, wodurch es sich hierbei nun um ein auslaufsicheres System handelt. Neben diesem Aspekt bietet die neue Technologie weitere Pluspunkte: Sie ist temperaturunempfindlicher und entwickelt wenig Wärme bei der Ladung und im Betrieb, was in einer erhöhten elektrischen Leistungsabgabe resultiert. Ein wesentlicher Vorteil der neuen Radlader-Generation: Dank eines „Onboard"-Ladegeräts mit 230 Volt, das in die Maschine integriert wurde, kann die Batterie nun einfach mit einem Kabel an jeder Steckdose aufgeladen werden.

Info: www.wackerneuson.de ■

***Der WL20e mit „Onboard"-Ladegerät** kann jetzt an jeder Steckdose aufgeladen werden. (Foto: Wacker Neuson)*

Von Palettenumschlag bis Aushub

Komatsu Europe präsentiert mit dem neuen Radlader WA320-8 einen Alleskönner für fast jede Baustelle. Er kombiniert hohe Produktivität mit verbessertem Fahrerkomfort und gesteigerter Kraftstoffeffizienz. Der Motor gemäß EU Stufe IV leistet 127 kW (173 PS) und verbraucht bis zu 3 Prozent weniger Kraftstoff. Er ist mit einem Dieselpartikelfilter ausgestattet. Durch die Integration eines SCR-Katalysators und die Verwendung von AdBlue wurden die NOx-Emissionen um 80 Prozent reduziert. Der Motor kann durch präzise Motorsteuerung, weiterentwickelte Abgasrückführung und einen verbesserten Turbolader mit variabler Geometrie (VGT) stets mit maximaler Effizienz arbeiten.

Alleskönner: *Der neue WA320-8 ist mit einem Schnellwechsler kompatibel für verschiedenste Anbaugeräte. (Foto: Komatsu)*

Ein neuer Motorcontroller und ein weiterentwickeltes Einspritzverhalten tragen unabhängig von der Einsatzart zu verbesserter Produktivität und geringerem Kraftstoffverbrauch bei. Aufbauend auf den marktbewährten Eigenschaften des Vorgängermodells bietet der Radlader eine außerordentliche Kombination aus Stabilität, Losbrech- und Zugkraft. Die Z-Kinematik mit Parallelhub und automatischem Einkippen eignet sich für nahezu jeden Einsatz vom Materialumschlag bis zum Erdbau. Der hydrostatische Antrieb (HST) der vierten Generation unterstützt eine längere Haltbarkeit der Bremsen durch den Selbstbremseffekt, während die S-Betriebsart dem Fahrer maximale Kontrolle auf nassem Untergrund bietet. Das neue Fingerjoystick-Lenksystem ermöglicht ein noch präziseres Lenken.

Info: www.komatsu.eu ■

Servicequalität mit Kompetenz

Kunden pochen mehr denn je auf größtmögliche Qualität und niedrige Folgekosten über die gesamte Nutzungsdauer einer Maschine. Weber MT stellt dies durch produktbegleitende Dienstleistungen und Servicekompetenz sicher. So erhalten Neukunden mit mehreren Weber MT-Maschinen nach Absprache eine ausführliche Einweisung in Handhabung und Wartung der gekauften Maschinen durch einen Fachberater vor Ort – national und international. Auch bei der Bestellung von Wartungs- und Ersatzteilen können sich Kunden auf eine persönliche und engagierte Beratung verlassen.

Einweisung und Beratung vor Ort: *Weber MT-Fachhändler Christof Bluthardt (l.) übergibt Martin Karg, Leiter MTA bei der Baugesellschaft Schleith GmbH, neue Maschinen. (Foto: Weber MT)*

Persönlichen Kundenkontakt auf Augenhöhe schafft das Unternehmen auch über eine deutschlandweite Telefon-Hotline.

Neben dem flächendeckenden und regelmäßig geschulten Händlernetz bietet Weber MT auf alle Bodenverdichter zwei Jahre Werksgarantie sowie eine optionale Garantieverlängerung auf bis zu fünf Jahre. All das dient dazu, die Kosten einer Maschine während ihrer gesamten Lebenszeit (Total Cost of Ownership) möglichst niedrig zu halten.

Info: www.webermt.de ■

Mobile „Power-Station“ Strom und Druckluft

Die schweizerische Premel SA bringt eine mobile „Power-Station“ auf den Markt, die Baustellen unabhängig mit elektrischem Strom sowie Druckluft versorgen kann. Die Anlagen arbeiten mit je einem Generator und Kompressor von Atlas Copco. Sie sind in 20-Fuß-ISO-Containern untergebracht. Die Außenmaße betragen 6,09 m (L) x 2,35 m (B) x 2,40 m (H). Jeder Container wiegt etwa 9 t und passt mit seiner Normgröße auf einen Container-Trailer, lässt sich also einfach und kostengünstig per Lkw zur Baustelle transportieren. Um das Be- und Entladen zu erleichtern, hat der Hersteller in den Grundrahmen Gabelstapleraufnahmen integriert. Die Power-Stationen sind mit einem robusten Generator des Typs QAS 60 sowie einem fahrbaren Kompressor des Typs XAHS 237 von Atlas Copco ausgerüstet. Der Generator liefert eine Dauerleistung von 60 Kilovoltampere (kVA). Er arbeitet mit einem Perkins-Motor der EU-Abgasstufe IIIA, die für mobile Arbeitsmaschinen gilt. Der ebenfalls von Atlas Copco stammende Kompressor wird von einem MTU-Motor der Abgasstufe 4 angetrieben. Beide Aggregate sind mit je einem aktiven und passiven Partikelfiltersystem ausgerüstet.

Die „Power-Station“ von Premel *versorgt Baustellen mit Strom und Druckluft. Sie ist dazu mit je einem Generator und einem Kompressor von Atlas Copco ausgestattet. (Foto: Premel SA)*

Info: www.atlascopco.de ■

Ultima revolutioniert Markt für ölfreie Kompressoren

Gardner Denver stellt Ultima vor, einen revolutionären neuen ölfreien Kompressor mit Wasserkühlung, der eine um bis zu 12 Prozent höhere Energieeffizienz im Vergleich zu einer herkömmlichen zweistufigen Maschine bietet und dessen Abmessungen um 37 Prozent geringer ausfallen. Ultima wurde im Rahmen der PureAir-Serie von Gardner Denver und CompAir entwickelt, ist in verschiedenen Modellen von 75 kW bis 160 kW verfügbar und darauf ausgelegt, Spitzenleistungen für Anwendungen zu erbringen, bei denen ein Höchstmaß an Luftqualität und -reinheit erforderlich ist.

Im Gegensatz zu herkömmlichen ölfreien Kompressoren, die über einen Einzelmotor und ein mechanisches Getriebe zum Antrieb der Nieder- und Hochdruckseite verfügen, nutzt Ultima das U-Drive-Konzept – zwei hocheffiziente Permanentmagnetmotoren als Ersatz für Getriebe und Einzelmotor. Diese von einem Umrichter angetriebenen Motoren mit variabler Drehzahl können Drehzahlen von bis zu 22.000 U/min und höhere Wirkungsgrade als IE4-Motoren erreichen. Mit einem Geräuschpegel von lediglich 69 dB(A) ist Ultima extrem leise und benötigt am Einsatzort keinen separaten Kompressorraum. Der Kompressor verbraucht im Leerlauf 45 Prozent weniger Energie als ein herkömmlicher zweistufiger Kompressor. Auf diese Weise kann eine elektrische Leistung von 8 kW ausreichen, um einen 160-kW-Kompressor im Leerlauf zu versorgen.

Info: www.gardnerdenver.com ■

***Das Ultima U-Drive-Konzept** nutzt zwei hocheffiziente Permanentmagnetmotoren als Ersatz für Getriebe und Einzelmotor. (Foto: Gardner Denver)*

Weil Erfolg nur im Miteinander entstehen kann. Als europäischer Technologiekonzern für Baudienstleistungen erstellt STRABAG jährlich weltweit tausende Bauwerke, indem sie die richtigen Menschen, Baumaterialien und Geräte zur richtigen Zeit am richtigen Ort versammelt. Ohne Teamarbeit – über geografische Grenzen und Bereiche hinweg – wäre dies nicht möglich. Werden Sie Teil unseres Teams!

Die BMTI Baumaschinentechnik International GmbH & Co. KG ist als Service- und Dienstleistungsgesellschaft innerhalb des STRABAG-Konzerns für die Disposition, Vermietung, Instandhaltung und Beschaffung aller Baumaschinen und Fahrzeuge zuständig. Wir freuen uns auf Ihre Bewerbung!

Für den Standort **Köln** suchen wir ab sofort einen/eine

Technischen Einkäufer / Technische Einkäuferin (Job-ID: DE-2017-021819)

Aufgaben:
Sie übernehmen souverän den Einkauf von Baumaschinen – nach Abstimmung mit den Betriebsleitern sowie auf Basis von Rahmenverträgen. Ebenso versiert führen Sie Preis- und Vertragsverhandlungen zu einem erfolgreichen Abschluss. Auch das Vergleichen von Produkten und Lieferanten unter technischen sowie wirtschaftlichen Gesichtspunkten wissen wir bei Ihnen in den besten Händen. Weiterhin auf Ihrer Agenda: die tägliche Pflege unserer Investitionsdatenbank, detaillierte Marktanalysen sowie die Mitarbeit an der Investitionsplanung. Nicht zuletzt setzen wir auf Ihre Expertise, wenn es um die passgenaue Vorbereitung von Rahmenverträgen geht.

Voraussetzungen:
- Abgeschlossene technische Ausbildung mit kaufmännischem Verständnis
- Mehrjährige Berufspraxis im Baumaschinensektor zwingend erforderlich
- Routiniert im Umgang mit MS Office
- Kommunikations- und durchsetzungsstarker Teamplayer mit ausgeprägtem Verhandlungsgeschick
- Hohes Kosten- und Qualitätsbewusstsein sowie eine klare Kundenorientierung
- Bereitschaft zur stetigen fachlichen Weiterbildung

Bei Interesse senden Sie uns bitte Ihre vollständigen und aussagekräftigen Bewerbungsunterlagen mit Angabe Ihres frühestmöglichen Eintrittstermins über das Onlineformular.

Weitere Details finden Sie auf **www.strabag.de (Rubrik Karriere)**

BMTI GmbH & Co KG, Herr Martin Philipp, Siegburger Str. 241, 50679 Köln/Deutschland, Tel. +49 221 824-2334

Tunneldumper mit Produktivitätsvorteilen

Die Bergmann Maschinenbau GmbH & Co. KG hat ihren Tunneldumper 5025 HK mit diversen technischen Neuerungen ausgestattet. Bauunternehmer profitieren von geringeren Betriebskosten, Bediener von höherer Sicherheit und mehr Bedienkomfort, Servicemonteure von einer besseren Zugänglichkeit für Wartungsarbeiten und die Umwelt von niedrigen Emissionswerten. Der 260 PS starke 6-Zylinder-Cummins-Motor wurde mit Dieselpartikelfilter und AdBlue-Einspritzung ausgerüstet. Sparsam im Verbrauch und mit niedrigen Emissionswerten ist der Dumper für die aktuelle europäische Abgasnorm der Stufe 4/Tier 4 final bestens gerüstet. Ohne Performance-Verlust lässt sich der Kraftstoffverbrauch im Eco-Modus (optional) weiter reduzieren. Für die folgende Abgasstufe 5 ist der Dumper mit dem überarbeiteten Motorpaket ebenfalls perfekt vorbereitet.

***In der zweiten Generation** bietet der Tunneldumper zusätzliche Produktivitätsvorteile. (Foto: Bergmann Dumper)*

Mehr Bedienkomfort und Sicherheit bringen zum einen erweiterte Funktionalitäten und eine verbesserte Menüführung im Cockpit und zum anderen die optimierte Anordnung der LED-Arbeitsscheinwerfer. Sie wurden so positioniert, dass sie die Gefahrenbereiche jetzt noch besser ausleuchten. Der um 180 Grad drehbare Fahrerstand mit Logikschaltung wurde in die zweite Generation übernommen. Besonders im Tunnelbau, wo es keine Wendemöglichkeiten gibt, wird er sehr geschätzt. Damit kann der Heckkipper mit einem Transportvolumen von 25 t problemlos mit 30 km/h im Rückwärtsgang unterwegs sein. Vorwärts bringt er es auf 40 km/h.

Info: www.bergmann-dumper.de ■

Neue Generation von Baggerschnellwechslern

Der schwedische Hersteller Rototilt stellt einen Baggerschnellwechsler vor, der nicht nur die Sicherheit erhöht und die Lebensdauer verlängert, sondern auch die Grabgeometrie beibehält. Jeder Bagger besitzt seine optimierte Grabgeometrie. Daher sollte der Schnellwechsler entsprechend dimensioniert sein, um die spezielle Grabgeometrie beizubehalten. Er verfügt über einen Körper aus hochfestem Stahlguss mit breiten Anbaugeräten für eine lange Lebensdauer. Eine robuste Schließkeilkonstruktion sorgt für einen völlig spielfreien Baggerschnellwechsler mit wenigen sowie gut geschützten Komponenten. Um das Risiko für pendelnde oder herabfallende Anbauwerkzeuge zu beseitigen, hat man das weltweit führende Schnellwechsler-Sicherheitssystem SecureLock in den Schnellwechsler integriert. Er wurde in der Praxis sowie im Labor auf einem komplexen Prüfstand umfassend getestet, um seine Grenzen auszuloten. Zunächst werden Schnellwechsler für S60 und S70 eingeführt. Es stehen Ausführungen mit oder ohne die Sicherheitslösung SecureLock für sichere Anbauwerkzeugwechsel zur Auswahl.

***Die neuen Baggerschnellwechsler** beseitigen das Risiko für pendelnde oder herabfallende Anbauwerkzeuge durch das weltweit führende Sicherheitssystem SecureLock. (Foto: Rototilt)*

Info: www.rototilt.com ■

Neuer Dieselmotor mit großem Hubraum

Kubota stellte im März 2017 auf der Messe Conexpo in Las Vegas, USA, seinen neuen 5-Liter-Motor „V5009“ vor. Der Produktionsstart ist für 2020 geplant, wobei die Lieferung von Mustermotoren mit Einbauberatung und Anpassung an die jeweilige Applikation bereits vorab beginnt. Dieser Motor ist für den Einsatz in Bau- und Industriemaschinen bestimmt.

Einhergehend mit dem weltweit gestiegenen Umweltbewusstsein wurden alle Hersteller von dieselgetriebenen Maschinen nun verpflichtet, abgaszertifizierte Motoren und entsprechende Abgasnachbehandlungseinrichtungen zu verwenden, um die geforderten Emissionsstufen einzuhalten. Kubota hat es sich zur Aufgabe gemacht, die unterschiedlichsten Anforderungen der Maschinenhersteller zu erfüllen und zum bevorzugten Lieferanten von Motoren unter 75 kW zu werden. Der Hersteller begann als einer der ersten mit der Entwicklung und Produktion von Motoren mit Dieselpartikelfilter (DPF), einer notwendigen Technologie, um die strengste Anforderung – die EU Stufe V Abgasvorschrift – zu erfüllen.

***Der neue 5-Liter-Motor V5009** bietet interessante Eigenschaften für kompakte Antriebslösungen. (Foto: Kubota)*

Info: www.kubota-eu.com
www.kubota-motoren.de ■

Vollelektrischer Kompaktbagger-Prototyp

Volvo Construction Equipment (Volvo CE) stellte auf dem Volvo Group Innovation Summit seine neueste Konzeptmaschine EX2. vor. Der vollelektrische Kompaktbagger bietet gegenüber seinen konventionellen „Kollegen" null Emissionen, eine zehnmal höhere Effizienz, einen zehnmal geringeren Geräuschpegel und geringere Gesamtbetriebskosten. Es dürfte der weltweit erste Prototyp eines vollelektrischen Kompaktbaggers sein. Der EX2 feierte seine Premiere in London gemeinsam mit weiteren Innovationen der Volvo-Gruppe, wie einem autonomen Müllfahrzeug von Volvo Trucks und einem Elektrobus von Volvo Busse. Bei dem Innovationsgipfel

***Der Prototyp EX2** hat dieselben Leistungsparameter wie sein konventionelles Pendant, führt aber kombinierte Bewegungen schneller aus. (Foto: Volvo CE)*

ging es um Infrastruktur und Transport in Städten der Zukunft. Um aus dem EX2 eine vollelektrische Maschine zu machen, wurde der Verbrennungsmotor durch zwei Lithiumbatterien mit insgesamt 38 KWh ersetzt – genug Kapazität für acht Stunden Schwerstarbeit, etwa dem Aushub von verdichtetem Boden. Die Hydraulikarchitektur wurde durch eine elektrische Architektur mit elektromechanischen Linearantrieben ersetzt, was die Kraftübertragung optimiert. Der Wegfall von Hydraulikanlage und Verbrennungsmotor sowie der dafür notwendigen Kühlung, führt zu einer signifikant geringeren Geräuschemission. Derzeit ist der EX2 ein reiner Forschungsprototyp, es gibt aktuell keine Pläne für eine Serienfertigung.

Info: www.volvoce.com ■

Wiederwickelbare Motoren für Brunnenpumpen

Xylem, ein Marktführer im Bereich der globalen Wasser- und Abwassertechnologie, präsentiert neue wiederwickelbare Motoren für 8"-Brunnenpumpen, die sich für Anwendungen wie Trinkwasserversorgung, Bergbau, Bewässerung und Gebäudeservice eignen. Die Motoren kombinieren erhöhte Leistungsfähigkeit mit einem kleineren Platzbedarf für die leichtere Installation. Das ist auf ihr besonders effizientes und kompaktes Statordesign zurückzuführen. Die Motoren bieten eine Leistung von 30 kW bis 110 kW und bieten Kunden damit Flexibilität für die jeweiligen Bohrlochpumpanforderungen und Anwendungen. Sie sind in kosteneffizienten Standard- und in Hochtemperaturversionen für

***Xylem Lowara 8'' Brunnenpumpe:** Die neue Serie mit wiederwickelbaren Motoren erfüllt alle Kundenanforderungen nach Effizienz, Leistung und Wirtschaftlichkeit.*

Umgebungstemperaturen von bis zu 50 °C erhältlich. Dank der kleineren Abmessungen – bis zu 10 Prozent kürzer als frühere Modelle – und des leichteren Gewichts lassen sich die Motoren auf einfache Art und Weise transportieren und installieren. Erhöhte Leistung wird infolge des reduzierten Stapel-Motordesigns ermöglicht. Zudem führt eine optimierte Magnetflussverteilung zu einem hocheffizienten Gerät, das je nach Größe bis zu 5 Prozent effizienter arbeitet. Die Motoren sind für Trinkwasser zertifiziert und für raue Umgebungen geeignet.

Info: www.xylem.de
www.lowara.de ■

Lehmatic Powertilt New Generation

Mit verschiedenen Anbauwerkzeugen und einem robusten Schnellwechselsystem samt Schwenkmotor, dem Powertilt, werden aus konventionellen Hydraulikbaggern hochflexible und vielseitige Präzisionsmaschinen. Lehnhoff Hartstahl bietet mit dem Powertilt New Generation eine im Vergleich zum Vorgängermodell stark optimierte Schwenkvorrichtung für Hydraulikbagger von 1,8 bis 40 t Betriebsgewicht an. Die neue Generation ist noch kompakter und dennoch robuster und unempfindlicher gegen Störungen gestaltet. Für den einfachen Anschluss eines hydraulischen Schnell-

***Die neuen Powertilt-Schwenkvorrichtungen** bieten einen enormen Arbeitsbereich von bis zu 180 Grad Schwenkwinkel. Dank der Drehdurchführung sind alle Hydraulikleitungen gut geschützt.*

wechslers wurden zwei Hydraulikleitungen über eine Drehdurchführung vorgesehen. Dies ermöglicht kurze Schlauchlängen mit sehr geringer Beschädigungsgefahr. Schwenkmotor und Schnellwechsler bilden eine besonders kompakte Einheit. Der neue Powertilt vereint alle Vorteile eines Schnellwechselsystems mit Schwenkmotor und erweitert die Einsatzmöglichkeiten von Grabgefäßen aller Art, insbesondere auch von schmalen Tieflöffeln, die häufig im Kanalbau und bei Erdarbeiten in beengten Umgebungen verwendet werden.

Info: www.lehnhoff.de ■

CompAir auf den Deutschen Brunnenbautagen

Ende April waren die Deutschen Brunnenbautage/Bohrtechniktage erneut in Bad Zwischenahn beim Aus- und Weiterbildungszentrum des Bauindustrieverbandes Niedersachsen-Bremen zu Gast. Wie gewohnt begleitete eine umfangreiche Fachausstellung mit interessanten Vorführungen das Seminar- und Vortragsprogramm. Ob zum Bohrloch freiblasen, zum Abdrücken von verlegten Rohrleitungen oder als Energielieferant für die Bohr-/Vortriebstechnik selber – Druckluft wird vielfältig benötigt. Auftraggeber wie die Deutsche Bahn oder Energieversorgungsunternehmen fordern in ihren Ausschreibungen bereits ausschließlich Maschinen, die mit Diesel-Partikelfilter ausgestattet sind. CompAir bietet daher für seine Kompressoren als Serienoption einen Rußpartikelfilter an. Extra hilfreich ist dabei ein im Verhältnis zu abgegebenen Leistung besonders geringer Dieselverbrauch, wie bei der CompAir Turbo Screw Kompressor Baureihe. Betriebsüberdruck, Volumenstrom und Wirtschaftlichkeit bilden hier eine unschlagbare Kombination. Ein Abgasturbolader der Bi-Turbo-Maschine versorgt die Verdichterstufe mit vorverdichteter Ansaugluft. Das führt in Verbindung mit einer effektiven Maschinenregelung zu einem marktführend guten Wirkungsgrad der Kompressoranlage. Die neuen Turbo-Screw-Kompressoren werden mit einem anerkannten SCRT®-System (Selective Catalytic Reduction Technology) ausgerüstet, das nahezu sämtliche Rußpartikel und Stickoxide aus Dieselabgasen entfernt.

Die C115 mit 11,5 m³ Volumenstrom *wurde auf den Bohrtechniktagen in 12-bar-Druckausführung gezeigt. (Foto: CompAir)*

Info: www.compair.de ■

Mobil auf Schiene und Straße

Caterpillar und Zeppelin präsentieren einen neuen Zweiwegebagger mit hydrostatischem Schienenradantrieb, der konsequent für den Einsatz auf dem Gleis entwickelt wurde. Der ZM323F ist konstruktiv auf optimale Zuverlässigkeit, Leistungsfähigkeit und Sicherheit ausgelegt und erfüllt nicht nur die besonders strengen Anforderungen der Richtlinie EN15746, sondern bietet auch zusätzlichen Nutzwert durch niedrige Betriebskosten, moderne Technologien, unkomplizierte Instandhaltung und komfortable Bedienung. Weil der M323F mit einem eigenständigen hydrostatischen Antrieb für das Befahren von Gleisen ausgerüstet ist, beeindruckt die Maschine durch hervorragende Fahr- und Bremseigenschaften. Im Gegensatz zu üblichen Reibantrieben können bei diesem System keine Reifen- und Sensorschäden auftreten. Sein Dieselpartikelfilter ist für den kompletten Motorlebenszyklus konzipiert. Nie zuvor waren Arbeiten unter stromführenden Oberleitungen so problemlos zu bewältigen, denn die betriebs- und sicherheitsrelevanten Technologien sind ab Werk an Bord. Echtzeitinformationen über Maschinenposition, Schräglage und Neigung stehen permanent zur Verfügung. Auf dem 11-Zoll-Touchscreen können maximale Tragfähigkeit, Bewegungen und Drehungen mühelos eingegeben werden.

Mit dem kurzen Heck*, dem innovativen Schienenradantrieb und Bremssystem für die Gleisräder und dem ausgefeilten, aber einfach bedienbaren Kontrollsystem setzt der neue M323F neue Maßstäbe bei Mobilität, Hubvermögen und Sicherheit. (Foto: Caterpillar/Zeppelin)*

Info: www.zeppelin-cat.de ■

Reifendruckberater steigert Effizienz + Sicherheit

Schnell prüfen, effizient arbeiten: Der kostenlose Reifendruckberater von Michelin steigert Sicherheit und Wirtschaftlichkeit von Erdbewegungsmaschinen von über 40 Marken und Herstellern. Das erste speziell für Bau- und Industrie-Maschinen abgestimmte Tool ist für alle gängigen mobilen Endgeräte optimiert und steht ab sofort unter: http://pressureadvisor.michelinearthmover.com zur Verfügung.

Der falsche Reifenfülldruck führt schnell zu Ausfällen, überdurchschnittlichem Verschleiß und unproduktiven Standzeiten.

Der korrekte Reifenfülldruck *verringert das Risiko von möglicherweise gefährlichen Reifen- oder Radausfällen.*

Für viele Betreiber war es bisher jedoch kompliziert und aufwendig, die korrekten Werte für die jeweilige Maschine zu bestimmen.
Dank des neuen Reifendruckberaters können Maschinenführer schnell die gewünschten Informationen über Smartphone, Laptop oder Tablet abrufen. So können Betreiber die Lebensdauer ihrer Reifen verlängern und Standzeiten reduzieren.
Korrekt befüllte Reifen weisen einen deutlich geringeren Verschleiß auf und sind besser vor Beschädigungen geschützt. Daraus ergeben sich eine deutlich höhere Arbeitseffizienz und ein niedrigeres Wartungs- und Ausfallrisiko für die Maschinen, was Zeit und Geld spart. Gleichzeitig ist ein korrekter Reifenfülldruck auch unter Sicherheitsaspekten wichtig.
Info: www.michelin.de ■

Einsteiger – Aufsteiger – Umsteiger

Thomas Remy ist jetzt auch für den Vertrieb Großmaschinen in Süddeutschland verantwortlich. (Foto: Ammann)

Riccardo Viaggi vertritt die Interessen der europäischen Baumaschinenindustrie gegenüber den Brüsseler Institutionen. (Foto: CECE)

Mats Rahmström ist seit April Vorstandsvorsitzender der Atlas Copco AB. (Foto: Atlas Copco)

Wechsel im Vertriebsteam bei Ammann

Mit Wirkung zum 1. Mai 2017 hat Thomas Remy (48) den Vertrieb für Ammann-Großmaschinen auch in Süddeutschland übernommen. Willi Reutter, der diese Funktion bisher innehatte, widmet sich einer neuen Aufgabe im Unternehmen und berät als Application Manager Heavy Equipment Kunden nun bundesweit. Nach seinem Studienabschluss als Diplom-Betriebswirt begann Thomas Remy 1994 seine Karriere in der Baubranche als Einkaufsleiter eines Bauunternehmens mit Beton- und Asphaltmischwerken. Im Jahr 2000 startete er dann bei der Rammax Maschinenbau GmbH zunächst als Verkaufsleiter und ab 2006 auch als Prokurist. Nach über zehn Jahren bei Rammax wechselte der gebürtige Laupheimer schließlich 2012 als Sales Manager OEM Business innerhalb des Konzerns zu Ammann. 2015 übernahm Remy die Verantwortung für den Vertrieb in Österreich, Schweiz, Benelux, England und Irland und hat seitdem die Händler und -Importeure in diesen Ländern für das gesamte Ammann-Maschinenprogramm betreut.
Info: www.ammann-group.com

Riccardo Viaggi ist neuer CECE-Generalsekretär

Am 8. Mai übernimmt Riccardo Viaggi die Leitung des CECE-Büros in Brüssel. Als solcher vertritt er die Interessen der europäischen Baumaschinenindustrie gegenüber den Brüsseler Institutionen und managt die CECE-Aktivitäten. Der Italiener Viaggi ist 36 Jahre alt und war bisher Generalsekretär des Europäischen Bauverbandes „European Builders Confederation (EBC)". CECE-Präsident Bernd Holz ist sich sicher, dass diese Erfahrung helfen wird, die Position und die Sichtbarkeit des CECE und der europäischen Baumaschinenindustrie in Brüssel weiter zu stärken. Auch Riccardo Viaggi freut sich auf seine neuen Aufgaben, vor allem auf die Zusammenarbeit mit den CECE-Mitgliedern in den nationalen Verbänden, den Partnerverbänden und anderen Kooperationspartnern des CECE.
Info: www.cece.eu

Rahmström neuer Chef bei Atlas Copco

Der schwedische Industriekonzern Atlas Copco AB hat einen neuen Vorstandsvorsitzenden. Mats Rahmström steht seit dem 27. April an der Spitze. Er kommt für Ronnie Leten, der den Konzern acht Jahre lang geführt hatte. Rahmström ist der zwölfte CEO und Präsident seit Gründung von Atlas Copco 1873. Der Schwede ist Jahrgang 1965 und startete seine Karriere im Konzern 1988 mit verschiedenen Positionen im Vertrieb, Service und Marketing. Von 1998 bis 2006 führte er die Geschäfte diverser Kundenzentren in Schweden, Kanada und Großbritannien. Seit 2008 war Rahmström Präsident des Konzernbereichs Industrietechnik, zu dem in Deutschland u.a. die Atlas Copco Tools Central Europe GmbH in Essen und der Klebe- und Dosiertechnik-Hersteller SCA Schucker GmbH & Co. KG in Bretten zählen. Der Konzern beschäftigt weltweit rund 45.000 Mitarbeiter und erwirtschaftete 2016 in den Branchen Kompressoren-, Druckluft- und Vakuumtechnik, Bau und Bergbau sowie Industriewerkzeuge und Montagesysteme rund 11 Mrd. Euro. In Deutschland agieren unter dem Dach zweier Holdings – der Atlas Copco Holding GmbH und der Atlas Copco Deutschland GmbH, beide mit Sitz in Essen – derzeit rund 20 Produktions- und Vertriebsgesellschaften sowie ein Engineeringzentrum für Schraubtechnik. ▶

Stabwechsel: Ralf Junker (l.) übernimmt als Präsident der Bomag-Gruppe von Jörg Unger. (Foto: Bomag)

Zugewinn für Case Construction Equipment: Wilfried Tschich ist der neue Business Director Deutschland. (Foto: Case CE)

Edwin Maringka verantwortet den Bereich Materialwirtschaft. (Foto: Hansa-Flex)

Der Konzern hat hierzulande über 3.000 Mitarbeiter, darunter mehr als 100 Auszubildende.
Info: www.atlascopco.de

Neuer Präsident bei Bomag

Zum 1. Mai 2017 hat Jörg Unger seine Aufgabe als Präsident der Bomag-Gruppe an Ralf Junker übergeben. Jörg Unger widmet sich als Präsident der Fayat Road Equipment Division künftig der Entwicklung und dem Wachstum des gesamten Road Equipment Geschäftes. Ralf Junker baut auf einer langjährigen Erfahrung im Unternehmen auf. Bereits seit 1988 er für Bomag tätig, seit 2001 Mitglied der Geschäftsleitung und seit 2009 Geschäftsführer. Er verantwortete bis dato die Produktion weltweit und ist künftig als Präsident für die Bereiche Marketing und Vertrieb verantwortlich.

Zeitgleich mit der Neubesetzung durch Junker gibt Bomag eine weitere Veränderung in der Geschäftsführung bekannt. Die Verantwortung für den Bereich Produktion weltweit übernimmt ab sofort Robert Laux, der nun gemeinsam mit Ralf Junker und Dirk Woll (CFO) als Geschäftsführer der Bomag GmbH agiert. Robert Laux ist bereits seit 1997 bei BOMAG und seit 2006 in der Geschäftsleitung für die Bereiche Technik und Produktentwicklung verantwortlich. Von nun an zeichnet Laux neben diesen Bereichen auch für Produktion weltweit und Supply Chain verantwortlich.
Info: www.bomag.com/de

Neuer Business Director Deutschland bei Case CE

Case Construction Equipment Deutschland hat ab sofort einen neuen Business Director. Ab 1. Mai ist Wilfried Tschich für den Kurs des Baumaschinenherstellers verantwortlich und löst damit Steffen Thierfelder ab, der das Unternehmen Ende März verlassen hat. Tschich verfügt über langjährige Erfahrungen in leitenden Positionen bei namhaften Unternehmen in den Bereichen Mining/Bergbau, Bauindustrie und Baumaschinen. Er war bei international führenden Herstellern in der Geschäftsführung und im Vorstand für die Vertriebs- und Marketingaktivitäten im In- und Ausland verantwortlich. Vor seinem Wechsel zu Case war er als Leiter Central Europe beim Kran-Hersteller Hiab AB tätig und zuständig für Tochtergesellschaften und Händler in 17 Ländern. Carl Gustaf Göransson, Brand President CNH Industrial Construction Equipment, begrüßt den personellen Zugewinn für Case Construction Equipment und sieht durch die Mitarbeit eines derartig versierten Branchenkenners erhebliche Chancen für den deutschen Markt.
Info: www.casece.com

Tief bewegt nehmen wir Abschied von unserem langjährigen Verbandsmitglied

Günther Möllers
*** 03.03.1951 † 07.04.2017**

aus dem Stützpunkt Köln.

Mehr als 25 Jahre hat er sich aktiv am Verbandsleben beteiligt und als Geschäftsführer einer großen MTA seine Mitarbeiter motiviert, die Leistungen und Angebote des VDBUM im Sinne der Firma und Eigenqualifikation wahrzunehmen.

In tiefer Trauer fühlen wir uns mit seinen Angehörigen verbunden.

VDBUM
Verband der Baubranche, Umwelt- und Maschinentechnik e.V.

Vorstand, Mitarbeiter und Mitglieder des Verbandes der Baubranche, Umwelt- und Maschinentechnik e.V.

Neuer Bereichsleiter Materialwirtschaft bei Hansa-Flex

Mit Wirkung zum 1. März 2017 hat Edwin Maringka die Bereichsleitung Materialwirtschaft bei der Hansa-Flex AG in Bremen übernommen. Der bisherige Abteilungsleiter Einkauf ist damit auch für die beiden Zentrallager in Bremen und Geisenfeld bei Ingolstadt verantwortlich. Darüber hinaus wird der Diplom-Ökonom seine bisherige Leitungsposition im Einkauf beibehalten und beide Positionen in Personalunion ausfüllen. In seiner neuen Funktion als Bereichsleiter Materialwirtschaft löst Edwin Maringka Vorstandsmitglied Uwe Buschmann ab, der diesen Bereich seit 2013

Neue Geschäftsführer: Taichiro Kitatany für Komatsu Deutschland und Ralf Petzold für die Mining Division. (Fotos: Komatsu)

Der Vorstandsvorsitzende Cem Peksalam verlässt nach erfolgreicher Neuausrichtung auf eigenen Wunsch den Wacker Neuson-Konzern.

Axel Fischer ist seit März Geschäftsführer der Wacker Neuson Vertrieb Deutschland GmbH. (Fotos: Wacker Neuson)

kommissarisch geleitet hatte. Maringka hat seine Karriere in dem Unternehmen 2012 begonnen. Als Teamleiter Einkauf hat er von Beginn an eng mit Uwe Buschmann und den Teams der beiden Zentrallager zusammengearbeitet.
Info: www.hansa-flex.com

Veränderungen in der Geschäftsführung von Komatsu Germany GmbH

Taichiro Kitatani hat am 1. April 2017 den Vorsitz der Geschäftsführung von Komatsu Germany GmbH übernommen. Er war bereits seit zwei Jahren Executive Vice President und Geschäftsführer im Unternehmen und verantwortlich für die Mining Division. Weiterhin wird er als Vice Chairman für die Komatsu Europe International N.V. tätig sein. Der langjährige Vorsitzende Dr.-Ing. Norbert Walther verbleibt als Mitglied der Geschäftsführung bei Komatsu Germany GmbH. Er wird weiterhin mit seiner umsichtigen Art beratend und tatkräftig das Unternehmen aus dem Hintergrund unterstützen. Ralf Petzold wurde zum 1. April 2017 als Geschäftsführer und Executive Vice President für die Mining Division ernannt. Petzold war bereits bisher als Vice President und Plant Manager für die Bereiche Produktion, Einkauf, Logistik und Qualität in der Mining Divison verantwortlich. Die Komatsu Germany GmbH ist im September 2016 aus der Verschmelzung der Komatsu Hanomag GmbH in Hannover mit der Komatsu Mining Germany GmbH in Düsseldorf unter Beibehaltung beider Standorte entstanden. Zur Geschäftsführung gehören außerdem Takeshi Asanuma (Administration Division) sowie Göksel Güner (Construction Divison).
Info: www.komatsu-deutschland.de

Veränderungen bei Wacker Neuson

Der Vorstandsvorsitzende der Wacker Neuson SE, Cem Peksaglam (49), hat dem Aufsichtsrat mitgeteilt, dass er nach der erfolgreichen strategischen Neuausrichtung des Konzerns für eine Verlängerung seines Vertrages nicht zur Verfügung steht und beabsichtigt, sich neuen beruflichen Herausforderungen zu stellen. Der sechsjährige Vertrag läuft im August 2017 aus. Peksaglam habe in einer für das Unternehmen wichtigen Phase den Umbau des Konzerns aktiv gestaltet und entscheidend vorangetrieben, heißt es aus dem Unternehmen. Dank seines großen persönlichen Einsatzes sei das Unternehmen spürbar professionalisiert und auf einen weiteren Expansionskurs vorbereitet worden. Über die Nachfolge werde man zu gegebener Zeit informieren.
Zum 1. März 2017 hat Axel Fischer (48) die Funktion als Geschäftsführer der Wacker Neuson Vertrieb Deutschland GmbH mit Sitz in München übernommen. Fischer absolvierte eine kaufmännische Ausbildung und ein Studium der Betriebswirtschaftslehre an der Verwaltungs- und Wirtschaftsakademie in München. Nach anderen Karrierestationen sammelte er zuletzt in der Geschäftsführung der Bobcat Bensheim GmbH, der deutschen Vertriebsgesellschaft des Baumaschinenherstellers Doosan Bobcat, wertvolle Erfahrungen im Direktvertrieb, die er nun bei Wacker Neuson einbringen kann.
Info: www.wackerneusongroup.com ■

VDBUM
Verband der Baubranche, Umwelt- und Maschinentechnik e.V.

Der VDBUM vermittelt Karrierechancen:

Mechaniker für Land- und Baumaschinentechnik (m/w) gesucht

Mechaniker mit einschlägigen Erfahrungen in der Wartung, Reparatur und Instandhaltung sowie im Bereich Hydraulik.
Sie arbeiten in einem kleinen Team an unserem Standort in Rotenburg oder Bremen und sind hauptsächlich für die Instandsetzung, Wartung und Reparatur von Kommunalgeräten, Land- und Baumaschinen tätig. Des Weiteren arbeiten Sie an mechanischen, hydraulischen und elektrischen Anlagen und Systemen und nehmen eine stetige Fehleranalyse von Fahrzeugen, Systemen und Anlagen vor.
Sie sollten neben einer abgeschlossenen Ausbildung zum Mechaniker für Land- und Baumaschinentechnik, Nutzfahrzeugmechaniker, Landmaschinenschlosser, Baumaschinenmechaniker oder einer vergleichbaren Qualifikation, auch handwerkliches Geschick und einen Führerschein der Klasse B/BE besitzen.
Wir bieten Ihnen eine herausfordernde Aufgabe und eine zukunftssichere Position mit langfristigen Perspektiven in einem mittelständischen, inhabergeführten Unternehmen.

Ihre aussagekräftige Bewerbung richten Sie bitte an den VDBUM unter Chiffre 6217

VDBUM, Henleinstr. 8a, 28816 Stuhr

Messen + Veranstaltungen

Messe / Veranstaltung	Ort	Information unter	Termin
Steinexpo	Homberg/Nieder-Ofleiden	www.steinexpo.de	30.08. - 02.09.2017
VDBUM Open (Golfturnier)	Golfclub Verden	www.vdbum.de	08.09.2017
Nordbau	Neumünster	www.nordbau.de	13.09. - 17.09.2017
BET - Baumaschinenerlebnistag	bundesweit	www.baumaschinenerlebnistag.de	28.09.2017
NUFAM	Karlsruhe	www.nufam.de	28.09. - 01.10.2017

VDBUM SHOP

Artikel online bestellen
unter www.vdbum.de/shop

Impressum

Die VDBUM INFO ist das offizielle Organ des Verbandes der Baubranche, Umwelt- und Maschinentechnik e.V.
45. Jahrgang / ISSN-Nr. 0940-3035

Herausgeber:
Verband der Baubranche, Umwelt- und Maschinentechnik e.V., Henleinstraße 8a, 28816 Stuhr
Tel.: 0421 - 87 16 80, Fax: 0421 - 87 16 888
www.vdbum.de, e-Mail: zentrale@vdbum.de

Chefredaktion:
Wolfgang Lübberding (verantwortlich),
Tel.: 0421 - 87 16 80
e-Mail: wolfgang.luebberding@vdbum.de

Redakteur:
Manfred Klein, Tel. 0231 - 969 875 50

Verlag und Druck:
Kreativ Konzept, Verlag Engel
Hauptstraße 52b, 28816 Stuhr
Tel. 0421 - 87 85 85 91
e-Mail: verlag@vdbum-info.de

Verlagsleitung,
Anzeigen und Vertrieb:
Tim Engel
Tel.: 0421 - 87 85 85 91
e-Mail: verlag@vdbum-info.de
Es gilt die Anzeigenpreisliste Nr. 36b vom 15.06.2017

Erscheinungstermine 2017:
08. Februar, 15. April, 15. Juni,
15. August, 15. Oktober, 15. Dezember
(Für den Fall höherer Gewalt besteht keinerlei Haftung.)

Auflage:
Die VDBUM INFO erscheint jeweils
in einer Auflage von 19.250 Exemplaren.

Abonnement:
Abonnements sind schriftlich beim Herausgeber zu bestellen. Die Kündigung kann nur zum Jahresende erfolgen. Sie bedarf der Schriftform und muss dem Herausgeber bis spätestens zwei Monate vor Jahresende zugehen. Sonst verlängert sich das Abonnement automatisch um ein Jahr.

Veröffentlichungen:
Veröffentlichungen, die nicht ausdrücklich als Stellungnahme des Herausgebers gekennzeichnet sind, stellen die persönliche Meinung des Verfassers dar. Für mit Namen gekennzeichnete Beiträge übernimmt der Einsender die Verantwortung. Für unverlangt eingereichte Manuskripte und Illustrationen wird keine Haftung übernommen. Die Redaktion behält sich das Recht auf Kürzungen und Streichungen vor. Das Veröffentlichungs- und Verbreitungsrecht von zum Abdruck angenommenen Beiträgen und
Illustrationen geht im Rahmen der gesetzlichen Bestimmungen auf den Verlag über. Alle in der Zeitschrift erscheinenden Beiträge und Abbildungen sind urheberrechtlich geschützt. Eine Verwertung ist mit Ausnahme der gesetzlich zugelassenen Fälle ohne Einwilligung von Verlag und Herausgeber strafbar.

Hinweis:
Der Versand der VDBUM INFO erfolgt über eine Adresskartei, die mit einer automatisierten Datenverarbeitung geführt wird.

VDBUM
Verband der Baubranche, Umwelt- und Maschinentechnik e.V.

INFO
Ausgabe **4·17**
erscheint am 15. Aug. 2017

Im nächsten Heft:

Brechen/Sieben/Gewinnung/Aufbereitung

Abbruch und Recycling