

# Modernisierung im laufenden Betrieb vorgenommen

**Ettlingen (ABZ).** – Mit einer sorgfältigen Planung konnte das Betonwerk Lürschau von Thomas Beton im laufenden Betrieb erfolgreich modernisiert werden. Als neues Herzstück wurde dabei eine Ammann-Elba-Betonmischanlage des Typs CBS 120 SB an einen bauseitigen Zuschlagstoff-Reihendoseur angeschlossen.

„Ich kann nur sagen: Schnell darunter fahren“, betont Thomas-Beton-Geschäftsführer B. Rainer Brings. Als die ersten 300 m<sup>3</sup> bei der Inbetriebnahme der neuen CBS 120 SB gemischt wurden, sei er von der Geschwindigkeit der Anlage sehr beeindruckt gewesen. Mit dieser neuen Betonmischanlage kann er nun, im Vergleich zur alten, seinen stündli-

chen Ausstoß erheblich erhöhen – bis zu 120 m<sup>3</sup>/h sind den Verantwortlichen zufolge nun möglich. Diese Leistungssteigerung sei zudem dringend notwendig gewesen – denn die Nachfrage nach Frischbeton war unter anderem durch Großfundamente regionaler Windkraftanlagen und ein nahegelegenes Fertigteilwerk deutlich gestiegen. Die alte Anlage stieß an ihre Kapazitätsgrenzen.

Zwei Herausforderungen galt es, bei dieser Modernisierung zu meistern. Zum einen sollte das vorhandene Doseur-Bauwerk über den Höhenunterschied einer Böschung hinweg technisch in den Neubau einbezogen werden. Zum anderen musste auch während des Umbaus die Anlage weiter produzieren, um die lau-

fenden Aufträge bedienen zu können. Nachdem der Bestand geprüft war, wurde detailliert festgelegt, welche Bauteile ersetzt und welche weiter genutzt werden konnten. „Wir betreiben in unseren Werken in Norddeutschland mittlerweile zwölf Ammann-Elba-Transportbetonanlagen dieser Bauart“, erläutert Brings. „Bei der Planung der neuen Anlage zusammen mit Ammann Elba konnten wir die Flexibilität der Baugruppen perfekt nutzen.“

Die Modernisierung des Standorts bei laufendem Betrieb dauerte acht Wochen. Während der alte Mischturm weiter seinen Dienst tat, wurde die neue Transportbeton-Mischanlage der Bezeichnung CBS 120 SB mit einem Einwellenmischer

vom Typ CEM 2660 S als Bandanlage an den vorhandenen Zuschlagstoff-Reihendoseur angeschlossen.

Beim bauseitigen Reihendoseur wurde die Verschluss- und Dosiertechnik erneuert. Eine technische Meisterleistung war das Einfädeln des neuen 35 m langen Wiegebandes in den Beton-Reihendoseur. Diese Herausforderung hat die Ammann Elba Vertretung Firma Proschwitz GmbH aus Trittau mit ihrer langjährigen Erfahrung erfolgreich gelöst. Die Firma zeichnete für die Gesamtmontage verantwortlich. Die Verschlüsse werden über Druckluft durch einen integrierten Schraubenkompressor betätigt. Über ein Transportband werden die verwogenen Zuschläge schließlich direkt in den Vorbehälter der Mischanlage gefördert. Eine Sandfeuchte-messeinrichtung unterhalb des Dosierverschlusses misst hier laufend die Materialfeuchte. Gelagert wird der Zement in sechs Zementsilos mit je 100 t Fassungsvermögen. Die Dosierung übernehmen Zementschnecken des Typs EZL 80/100.

Brings ist „mit dem Ergebnis voll und ganz zufrieden. Die neue Transportbetonanlage ist ein leistungsfähiges und auch optisches Schmuckstück“, resümiert der Fachmann. Auch die gleichmäßig stabile und hohe Betonqualität überzeuge ihn. In der CBS 120 SB sind sowohl eine Entstaubungsfilteranlage als auch eine Mischerreinigungsanlage integriert. Dies verhindert Verunreinigungen. Vor witterungsbedingten Temperaturschwankungen schützt außerdem die Winterverkleidung LL 60, welche die Mischanlage umhüllt.

„Von der Planung bis zu Transport und Aufbau hat Ammann Elba hohe Detailarbeit bewiesen“, fasst der Geschäftsführer den positiven Abschluss der Modernisierung seiner Anlage zusammen. „Da unser Team die Ammann-Elba-Anlagen bestens kennt, konnten wir auch nahtlos weiter produzieren.“



Nach detaillierter Planung konnte das Team den Umbau der Anlage bei laufendem Betrieb zügig abwickeln.

FOTO: AMMANN ELBA BETON