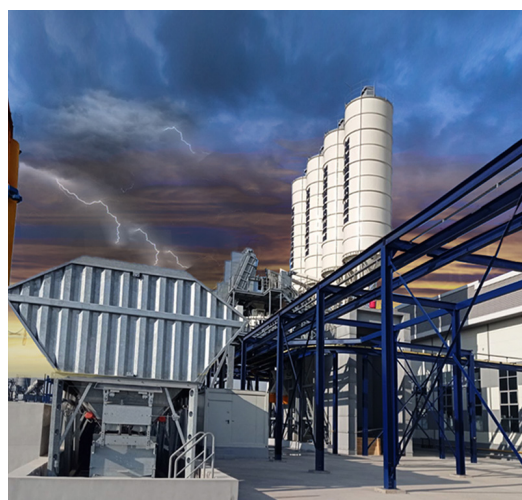

Mischanlage für Fertigteilwerke.

Kombimix mit Recyclinganlage
Job Report

LIEBHERR

Betontechnik



Qualität, die den Unterschied macht!



Situation

Das Land Usbekistan befindet sich in einem wirtschaftlichen Aufschwung und verfügt zudem über ein großes Potential an natürlichen Ressourcen. Ebenso wie die Wirtschaftskraft des Landes wächst allerdings auch seine Bevölkerung. Um der drohenden Wohnungsknappheit entgegenzuwirken wird zeitnah neuer und vor allem bezahlbarer Wohnraum benötigt.

Aus diesem Grund entschied sich die Firma „Global Invest“ aus Taschkent, Usbekistan, in ein modernes Fertigteilwerk zu investieren. Ziel war es, möglichst schnell hochwertige Wohngebäude bauen zu können. Für die Produktion der benötigten Betonfertigteile wurde eine riesige Halle (156 x 96 Meter) errichtet. Zusätzlich wurde für die Lagerung der Fertigteile und der Baustoffe ausreichend Lagerplatz rund um das Produktionswerk freigeräumt.

Aufgabe

Die ganze Fertigteilanlage sollte so konzipiert sein, dass sie jährlich rund 500.000 m² Wohnraum produzieren kann. Das Gesamtbudget belief sich dabei auf 40 Millionen Euro. Um die optimale Lösung für dieses Projekt zu finden, wurden zunächst mehrere Wettbewerber dazu aufgerufen, ihre Produkte vorzustellen. Aufgrund der hohen Qualitätsansprüche der Investoren kamen allerdings nur Lieferanten aus Deutschland mit Produktbezeichnung „Made in Germany“ in Betracht.

Nach mehreren Gesprächen und Verhandlungen hat sich der Kunde für die gemeinsame Lösung der Firmen Vollert Anlagenbau GmbH und der Liebherr-Mischtechnik GmbH entschieden. Überzeugt hat insbesondere das Gesamtkonzept der Anlage als auch die bekannt hohe Qualität der beiden Anbieter.

Lösung

Für das Konzept lieferte die Liebherr-Mischtechnik GmbH eine Kombimix-Anlage mit gleich drei verbauten Mixchern. Die Anlage ist mit zwei Ringtellermischern von Typ RIM 2.25-D sowie einem Ringtellermischer vom Typ RIM 1.0-D ausgestattet. Durch den Einsatz von Doppelwirlersystemen in allen drei Mixchern können selbst anspruchsvolle Mischaufgaben schnell und problemlos gelöst werden. In der Anlage sind die Mischer in einer Reihe plziert. Somit können alle Linien der Kùbelbahnanlage parallel bedient werden.

Des Weiteren ist die Anlage mit modernster Technik ausgestattet und verfügt neben einer Hochdruckreinigung auch über mehrere Farbwaagen, eine Farbdosieranlage sowie über mehrere Mikrowellenmesssensoren für die Feuchtemessung.

Neben der Anlage wurde, um den umweltfreundlichen Betrieb der ganzen Anlage zu gewährleisten, auch eine Liebherr Recyclinganlage vom Typ LRS 806 installiert. Das Beton-Recyclingsystem garantiert die umweltgerechte Wiederverwendung der Restbetonmengen und des Reinigungswassers. Alle Bestandteile können vollständig wiederverwendet werden und die Umwelt wird nachhaltig entlastet.

Von der hervorragenden Qualität der Anlage und der hohen Mischqualität konnte sich dabei nicht nur der Kunde überzeugen. Die hochwertige Verarbeitung unserer Produkte konnte ebenfalls in unabhängigen Tests nachgewiesen werden. So wurde eine externe Firma aus Deutschland für die Prüfung der Betonqualität beauftragt. Unsere Mischer, die Feuchtemessung und die Dosiergenauigkeit erzielten hierbei durchgängig Bestnoten. Qualität die überzeugt!

Technische Daten

Technische Daten	Kombimix mit Recyclinganlage
Mischer	Ringtellermischer
Typ	2 x RIM 2.25-D und 1 x RIM 1.0-D
Recyclingsystem	LRS 806