

Sehr geehrter Kunde, sehr geehrter Geschäftspartner,

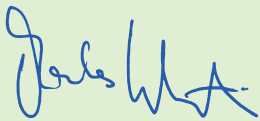
wir freuen uns Ihnen heute die neue BIBKO® Paper News vorstellen zu dürfen. Mit Rückblick auf ein erfolgreiches Jahr 2010, stellen wir Ihnen auf den nächsten Seiten einige unserer neuen Projekte im In- und Ausland vor.

Trotz der vielen ausgebliebenen ausländischen Fachbesucher auf der »bauma 2010«, die aufgrund des ausgebrochenen Vulkans Eyjafjallajökull in Island nicht anreisen konnten, war unsere Teilnahme an der Messe wieder ein voller Erfolg.

Diese Messe, sowie weitere Messen in Russland, USA und Lateinamerika trugen dazu bei, neue Kontakte zu knüpfen, Bestehende zu pflegen und Verträge vor Ort abzuschließen. Lesen Sie dazu unsere Berichte auf der nächsten Seite.

Ein weiteres Highlight in 2010 war die Erweiterung unserer Büro- und Produktionsräumlichkeiten. Diese ermöglichen es uns nun, neue Projekte vom Auftragseingang über die Fertigung der BIBKO®-Restbetonrecyclingsysteme bis zur Auslieferung noch optimaler abzuwickeln.

Zum Jahresende 2010 bedanken wir uns bei Ihnen für Ihr Vertrauen und für die gute Zusammenarbeit in den letzten Monaten. Für das Jahr 2011 wünschen wir Ihnen Gesundheit und viel Erfolg bei Ihren Geschäften.



Markus Kloiber
Verkaufsleiter

Neue Projekte



Projekt Inter-Beton NV – Belgien



Projekt Manzbeton – Filderstadt



Projekt Van Eeckhout – Belgien



Projekt Shelby – USA

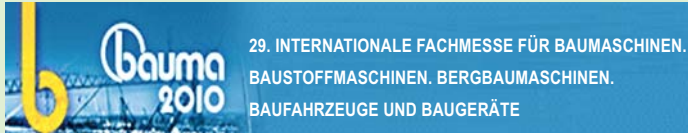


Projekt Juan Rocés – Spanien



Projekt Voronez – Russland

Messeaktivitäten



München: Die Messe hat es geschafft! Als wichtiger Meilenstein, der für die Trendwende der Ausrüsterbranche steht, wird gerade diese 7-tägige Veranstaltung 2010 in die Wirtschaftsgeschichte eingehen. Und das trotz widriger Naturgewalten, die per Aschewolke den Triumph zu behindern suchten.

Die Stimmung auf der »bauma« zeigte bereits, dass der Konjunkturtiefpunkt in Europa überwunden ist. Es gab wieder viel Zuversicht.



So konnte sich auch die Firma BIBKO® wieder über zahlreiche Besucher auf ihrem Messestand freuen. In Zusammenarbeit mit den ausländischen Vertriebspartnern verstanden es die BIBKO®-Mitarbeiter, die Interessenten aus dem In- und Ausland durch kompetente Beratung an den ausgestellten Restbetonrecyclingsystemen und Informationstafeln, von den Produkten zu überzeugen. Hieraus resultierten Aufträge, die bereits vor Ort abgeschlossen werden konnten. Desweiteren wurden wertvolle Geschäftskontakte geknüpft und informative Gespräche mit bestehenden Kunden geführt.

Messen 2011

World of Concrete – Las Vegas (USA)
18.01. – 21.01.2011

Smopyc 2011 – Zaragoza (Spanien)
05.04. – 09.04.2011

Volga Story Expo – Kasan (Russland)
26.04. – 29.04.2011



Die »CTT« ist die führende Veranstaltung der Baubranche in Russland und Osteuropa. Die Messe bietet eine umfangreiche Palette von innovativen und technologisch fortschrittlichen Baumaschinen und -technologien. Gerichtet ist sie an Industrie, Handel, an Dienstleister aus der Bau- und Baustoffindustrie und vor allem an Entscheidungsträger aus dem Beschaffungsbereich. Mit seinem internationalen Charakter bietet die »CTT« den Zugang zu den Zielmärkten Russland und Osteuropa und dient zudem als Business-Plattform für Informationsaustausch und Networking.

Zusammen mit ihrer russischen Vertretung war auf der »CTT« auch die Firma BIBKO® wieder vertreten.



Zahlreiche Besucher aus Russland, Ukraine, Weißrussland und Armenien, die unter anderem aufgrund der Aschewolke nicht zur »bauma« nach München fliegen konnten, informierten sich hier auf dem BIBKO®-Stand über Restbetonrecyclinganlagen, Zyklone und Filterpressen.

Durch fachkundige Beratung über ihre qualitativ hochwertigen und umweltbewussten Systeme, gelang es BIBKO®, weitere Interessenten als Kunden zu gewinnen.

TRANSPORTBETON

Bibko Umwelttechnik & Beratung GmbH, 71717 Beilstein, Deutschland

West Hawaii Concrete setzt auf Restbetonrecycling-system mit geschlossenem Materialkreislauf

Das Unternehmen West Hawaii Concrete ist einer der führenden Produzenten von Zuschlagstoffen und Transportbeton im Westen der Insel Hawaii. Neben zwei Transportbetonwerken gehören vier Steinbrüche zum Portfolio des Unternehmens. Mobile Betonpumpen runden den Service für die Kunden ab. Eigentümer des Unternehmens ist die Fa. Knife River in North Dakota, USA.

Mit dem Entschluss in eine Bibko-Restbetonrecyclinganlage zu investieren, hat die Fa. West Hawaii Concrete für den Standort Kailua-Kona eine richtungweisende Entscheidung getroffen. Rest- und Rückbeton wurde bisher zum Werk II des Unternehmens transportiert. Dort härtete das Material aus, um dann anschließend wieder gebrochen zu werden. Restbetonrecycling fand somit bislang nicht statt. Die Folge war ein hoher Anteil unproduktiver Zeit der Fahrzeuge für den Transport des Restmaterials sowie zusätzliche Kosten für das Zerkleinern des Materials.

Mit dem System der Fa. Bibko wurde nun ein geschlossener Materialkreislauf umkehrbar im Werk Kailua-Kona geschaffen. Der Vorteil des geschlossenen Materialkreislaufs liegt darin, dass alle Zuschlagstoffe nach dem Recyclingprozess wieder im Mischprozess verwendet werden können. Somit entfallen neben den Kosten für den Transport des Restmaterials auch die Kosten für das Zerkleinern des ausgehärteten Betons.

Der Recyclingprozess innerhalb der Bibko-Restbetonrecyclinganlage erfolgt rein mechanisch, indem die im Rest- und Rückbeton enthaltenen Zementpartikel in einem Wasserbad ausgewaschen werden. Ziel des Prozesses ist es, Zuschlagstoff ohne bindefähige Bestandteile zu erhalten, um die problemlose Wiederverwendung sicherzustellen.

Der anfallende, flüssige Rest- und Rückbeton wird zunächst der Bibko-Restbetonrecyclinganlage zugeführt. Durch den Re-

yclingprozess gelangen neben den bindefähigen Zementfeinteilen auch die im Beton enthaltenen Sandfeinteile mit einer Teilchengröße <0,2 mm und das Überschwasser (Restwasser) des Recyclingprozesses in ein Rührwerksbecken. Dort werden die Feinteile in Suspension gehalten und anschließend über Tauchmotorpumpen wieder der Betonproduktion zugeführt. Die beim Recyclingprozess auch zurückgewonnene Zuschlagstoffe werden ebenfalls wieder der Betonproduktion zugeführt. Somit entsteht ein geschlossener Materialkreislauf.

Aufgrund der Kapazität der Betonmischanlage im Werk Kailua-Kona und der Anzahl der an diesem Standort stationierten Fahrzeuge, wurde eine Bibko-Restbetonrecyclinganlage vom Typ 30 gewählt. Mit einer Auswaschleistung von 30 m³/h können auch Spitzenzeiten zuverlässig abgedeckt werden. Ein L-förmiger Trichter ermöglicht hierbei, dass drei Fahrzeuge gleichzeitig ausgespült werden können.

Der angebaute Bibko-Wendelförderer trägt die ausgewaschenen Zuschlagstoffe aus und fördert sie auf eine nachgeschaltete Sand-Kies-Trennung. Die bei der Trennung entstehenden Materialfraktionen werden anschließend entsprechend den Rezepturen wieder der Betonproduktion zugeführt. Bedingt durch die gesetzlichen Vorgaben ist der Bau eines Rührwerksbeckens im Boden in Hawaii nicht zulässig. Aus diesem Grund wurde in diesem Werk ein oberirdisches Stahlbecken vorgesehen. Wie die Bibko-Restbetonrecyclinganlage wurde auch dieses Becken in feuerverzinkter Ausführung geliefert.

Um eine relativ konstante Dichte des Restwassers zu gewährleisten, ist die richtige Dimensionierung des Rührwerksbeckens von entscheidender Bedeutung. Faktoren hierfür sind die Betonproduktion pro Jahr sowie die Anzahl der stationierten Fahrzeuge im Werk. Hieraus lässt sich dann die zu erwartende, tägliche Rückbetonmenge

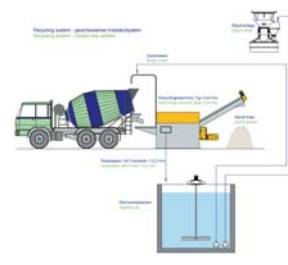


Bibko-Restbetonrecyclinganlage mit Wendelförderer



L-förmiger Aufgabetrichter für drei Fahrzeuge

TRANSPORTBETON



Geschlossener Materialkreislauf

ableiten sowie der Eintrag an Feinteilen <0,2 mm berechnen. Im konkreten Fall hat sich aufgrund der Größe des Betonwerks hieraus eine Beckengröße von 3,6 x 9,5 m ergeben. Das gepufferte Restwasser wird mit drei Bibko-Rührwerken aufgewirbelt, um die enthal-

tenen Feinteile in Suspension zu halten. Dieses Restwasser wird einerseits direkt in der Betonproduktion als Anmachwasser verwendet, dient andererseits aber auch zum Spülen der Fahrzeuge. Der Frischwasserbedarf wird somit deutlich reduziert.

Betriebswirtschaftlicher und ökologischer Nutzen

Die gewählte Verfahrensweise gewährleistet einen geschlossenen Materialkreislauf. Nach der Aufbereitung des Rest- und Rückbetons durch die Bibko-Restbetonrecyclinganlage steht sowohl das Restwasser als auch der Zuschlagstoff wieder für die Betonproduktion in der Mischanlage zur Verfügung. Die Wiederverwendung des Materials spart somit Geld und macht den Kauf einer Bibko-Restbetonrecyclinganlage zu einer nutzbringenden Investition.

Neben der betriebswirtschaftlichen Einsparung verbinden sich aber noch zwei weitere Aspekte mit dem Kauf einer Bibko-Restbetonrecyclinganlage, die immer mehr an Bedeutung gewinnen.

- Durch den geschlossenen Materialkreislauf bei der Verwendung einer Bibko-Restbetonrecyclinganlage werden natürliche Mineralienressourcen geschont.
- CO₂-Emissionen, die beim Abbau bzw. der Gewinnung der Mineralien entstehen würden, fallen erst gar nicht an. Bei einer Größenordnung von ca. 200 t CO₂-Emissionen pro Jahr und Betonwerk ergibt sich eine signifikante Entlastung der Umwelt.

Der Betrieb einer Bibko-Restbetonrecyclinganlage stellt somit neben dem betriebswirtschaftlichen Nutzen auch einen aktiven Beitrag zum Schutz der Umwelt sowie der Schonung von natürlichen Ressourcen dar.



Antriebsinheit Restbetonrecyclinganlage

WEITERE INFORMATIONEN



Bibko Umwelttechnik & Beratung GmbH
Steinbeisstraße 1-2
71717 Beilstein, Deutschland
T +49 7062 92640
F +49 7062 92640
info@bibko.com
www.bibko.com

26 Beton | Die Unternehmensseiten

Restbetonaufbereitungsanlage durch Kammerfilterpresse ergänzt

Bislang konnte das komplette Restwasser im Betonwerk der Allgäuer Firma Dachser nicht weiter verwendet werden. Deshalb beauftragte das Unternehmen die Firma Bibko damit, die bestehende Restbetonaufbereitungsanlage durch eine Kammerfilterpresse zu ergänzen. Wird nun im Restwasserbecken ein erhöhter Wasserstand oder eine erhöhte Dichte gemessen, wird Recycling- bzw. Restwasser umgehend automatisch der nachfolgenden Kammerfilterpresse zugeführt.

Die Automatisierung des Prozesses erspart dem Betreiber ein manuelles Bedienen. Das Restwasser wird über eine entsprechende Druckluftmembranpumpe zur Klärung in die Kammerfilterpresse eingepumpt. Dort wird der anfallende Schlamm bei sehr hohem Druck um die 200 bar verdichtet und der Wasseranteil aus dem Schlamm durch spezielle Filtertücher gepresst. Das danach



klare Wasser kann gesammelt und wieder in den Mischprozess zurückgeführt werden. Die Schlammkammer entleert sich automatisch. Generell gibt es Kammerfilterpressen mit manueller Schlammleerung und solche, bei denen die Entleerung automatisch

funktioniert. Der Preisunterschied, der Entleerungskomfort und die Entleerhäufigkeit spielen bei der Auswahl eine Rolle.

www.bibko.com

Neues aus unserem Hause

Photovoltaikanlage für BIBKO®-Fertigungshalle



Als umweltschutzorientiertes Unternehmen nutzen wir die natürlichen Ressourcen der Sonne, die allein ein 10.000-faches des Weltenergiebedarfs liefern kann. So verbinden wir die Gewinnung wertvoller Energie mit dem Schutz unserer Umwelt, denn beides ist unerlässlich. Erneuerbare Energien sind unerschöpflich, ungefährlich, sauber und umweltschonend. BIBKO® investiert in eine saubere Zukunft.

Erweiterung unserer Fertigungshalle

Unsere Planungen für eine neue Produktionshalle haben wir im Frühjahr 2010 verwirklicht und eine Lackier- und Montagehalle neben unserer bereits bestehenden Halle errichtet. Das Obergeschoss bietet Ausbaumöglichkeiten für weitere Büro-, Lager- oder Archivräume.

Für 2011 liegen unsere Prioritäten in der Produktion von mobilen Restbetonrecyclingsystemen.

Die Anlagen können nun direkt im Hauptwerk Beilstein produziert werden. Da Montage und Lackierung ab jetzt an Ort und Stelle stattfinden, stellt dies eine Optimierung unserer Fertigungsabläufe dar.



Neue Referenzen

Inland

- Berger Beton GmbH – Unterbrunn
- EMS Beton GmbH & Co. KG – Emden
- HV Betonwerk Anhalt GmbH & Co. KG
- Kaspar Röckelein KG – Wachenroth
- Manzbeton Frischbetonwerk GmbH & Co. KG – Filderstadt
- Sibobeton Wilhelmshaven GmbH & Co. KG – Emden
- TBG Lieferbeton Karlsruhe GmbH & Co. KG – Karlsdorf-Neuthard
- TSN Beton Uder GmbH – Uder

Ausland

- Compania Industrias Guapan S.A. – Ecuador
- Cemex Malesice s.r.o. – Tschechische Republik
- Francois De Rijcke Beton N.V. – Belgien
- Gozo Concrete Products Ltd. – Malta
- Holcim Gennevilliers – Frankreich
- Mosyrer DSK – Weißrussland
- Ocean Concrete-Granville Plant – Kanada
- Roces Juan S.A. – Spanien
- Sijimix – Vereinigte Arabische Emirate
- SBM Mineral Processing GmbH – Österreich
- Technoexport LLC – Russland
- Valbeton – Schweiz
- Warbud – Polen



IMPRESSUM

Herausgeber: BIBKO® Umwelttechnik & Beratung GmbH
Steinbeisstr. 1+2 · 71717 Beilstein · Tel.: 07062 9264-0
Fax: 07062 9264-40 · E-Mail: info@bibko.com
Internet: www.bibko.com
Redaktion:
Esther Elek, Frank Häussermann, Markus Kloiber
Logos und Bilder: BIBKO® Hausarchiv
Erscheinungsweise: jährlich · Auflage: 2.500
Grafik + DT-Publishing: Typographie-Studio Kircher, Beilstein
Druck: Lithographix, Ulm

