Bibko Umwelt- und Reinigungstechnik GmbH71717 Beilstein, Deutschland

# Neues Restbetonrecyclingsystem für Amos

**Die Firma Amos ist ein Unternehmen mit 80-jähriger Tradition mit Firmensitz in Brackenheim nahe Heilbronn. Mit 160 Mitarbeitern ist die Firma Amos in den Bereichen Hochbau, Tiefbau und Straßenbau sowie Projektentwicklung und Schlüsselfertigbau tätig. Des Weiteren betreibt das Unternehmen ein eigenes Transportbetonwerk und liefert Beton in allen Güteklassen. Der Fuhrpark beinhaltet 3 Fahrmischer und 2 Betonpumpen.**

Um das bestehende Entsorgungsproblem der Restbetone sowie des anfallenden Waschwassers zu lösen, hat man sich auch aus ökologischen Überzeugungen eines modernen Unternehmens zur Investition in eine Restbetonrecyclinganlage entschlossen. Der Lieferung ging eine entsprechende Projektierungsphase voraus, in der auf die örtlichen Gegebenheiten eingegangen wurde.

Um die entsprechend anfallenden Restmengen zügig zu verarbeiten, hat man sich für das Trogsystem ComTec entschieden. Die Maschine wurde aufgrund eines vorhandenen Höhenversatzes unter Flur platziert. Dies hat den Vorteil, dass sich der Aufgabetrichter auf Bodenniveau befindet. Somit können neben den Fahrmischern auch Betonpumpen am gleichen Trichter auswaschen, ohne dass ein zusätzliches System zur Auswaschung der Betonpumpen benötigt wird. Für den Austrag des ausgewaschenen Materials sorgt ein 2 m langer Wendelförderer.




*Das gelieferte Anlagensystem ComTec 20 bietet eine Recyclingkapazität von 20 m³/h.*

Das gelieferte Anlagensystem ComTec 20 bietet eine Recyclingkapazität von 20 m³/h. Das System ist komplett mit einer Recyclingwasseraufbereitung ausgestattet. Der Restbeton wird nach Befüllen des Fahrmischers mit Recyclingwasser über den Aufgabetrichter direkt in die Maschine gegeben. Hier werden Feststoffe > 0,2 mm entsprechend ausgewaschen und ausgetragen. Das Wasser mit den Feinteilen < 0,2 mm fließt über einen Wasserablauf in ein Rührwerksbecken. Das Rührwerksbecken ist mit einem Rührwerk ausgestattet. Dieses hält die Feinteile im Restwasser durch zyklisches Rühren in Bewegung und verhindert ein Absetzen. Das Wasser mit den Feinteilen wird dem Mischprozess wieder zugeführt. Des Weiteren ist das Anlagensystem mit einer Sand- und Kiestrennung ausgestattet, um durch die Trennung eine erhöhte Qualität der ausgewaschenen Feststoffe zu gewährleisten.
Mit der Installation der Bibko-Recyclinganlage präsentiert sich die Firma Amos als modernes Unternehmen, welches seine ökologische Verantwortung durch die gewonnene Ressourcenschonung wahrnimmt.

Das System Bibko ComTec enthält die 1.600-fach bewährte, patentierte Lagerung, welche zur Verlängerung der Lebensdauer außerhalb des Wasserbades platziert wurde. Weiterhin wurde die Maschine feuerverzinkt, winterfest und mit einem klappbaren Aluminiumdeckel ausgestattet.

**WEITERE INFORMATIONEN**

BIBKO SYSTEM

Bibko Umwelt- und Reinigungstechnik GmbH
Steinbeisstraße 1+2
71717 Beilstein, Deutschland
T +49 7062 92640
F +49 7062 926440
info@bibko.com
www.bibko.com






Doppelwellenmischer von Stetter

Der Maßstab für Produktivität und Zuverlässigkeit.

- Designed and made in Germany
- Größen von DW 1.25 bis DW 4.5 (Festbetonausstoß)
- Erfahrung aus weltweit mehr als 8.000 realisierten Mischanlagen
- riemenloser, wartungsarmer Antrieb
- einfache Integration und optimale Servicezugänglichkeit durch kompakte Bauform
- auf Wunsch mit vollautomatischer Mischerreinigung

RECORD BREAKING ENGINEERING

Stetter GmbH · Dr.-Karl-Lenz-Straße 70 · 87700 Memmingen, Deutschland · Tel.: +49 83 31 - 78-0 · info@stetter.de

SCHWING Stetter
www.schwing-stetter.com