

Bibko Umwelt- und Reinigungstechnik GmbH, 71717 Beilstein, Deutschland

Die Heidelberger Beton GmbH investiert in eine Recyclinganlage für das Werk in Stuttgart

Die Heidelberger Beton GmbH gehört zum bekannten großen Baustoffkonzern HeidelbergCement AG. Bereits seit über 140 Jahren besteht die HeidelbergCement AG und ist einer der weltweit führenden Produzenten und Lieferanten von Zement, Transportbeton und Zuschlagstoffen. Der Konzern ist in 60 Ländern mit rund 60.000 Mitarbeitern und 3.000 Standorten tätig.

Im gesamten Unternehmen spielt, heute wie damals, vor allem der Grundsatz der Nachhaltigkeit eine sehr wichtige Rolle. Bibko freut sich, dass sich das Unternehmen nun auch für das Werk am Stuttgarter Hafen für die Investition in eine neue Bibko-Recyclinganlage entschieden hat. Der Lieferung ging eine entsprechende Projektierungsphase voraus, in der auf die Kundenwünsche und auf die örtlichen Gegebenheiten eingegangen wurde.

Die Maschine steht auf Bodenniveau und ist mit einem 3 m breiten Aufgabetrichter ausgestattet. Über diesen Trichter wird das Material in die Recyclingmaschine gegeben. Durch die gegebene Trichterbreite und den drehbaren Spülgalgen können zwei Fahrmischer gleichzeitig an der Maschine auswaschen.

Das gelieferte Anlagensystem ComTec 20 bietet eine Recyclingkapazität von 20 m³/h, wurde feuerverzinkt und mit einem klappbaren Aluminiumdeckel ausgestattet. Der mit Kunststoffschaufeln und Kunststoffpaddeln bestückte Innenwendel, bewegt den Sand und Kies in Richtung des Wendelförderers und säubert hierbei die Innenwände des Trogauswaschers durch kontinuierliches Abstreifen. Zeitgleich wird von der Wendelfördererseite Frischwasser in den Auswascher gegeben, so dass im Gegenstromprinzip ausgewaschen wird.

In dem vorderen Bereich werden Sand und Kies über ein Becherwerk aufgenommen und in den Übergabetrichter des Wendelförderers entleert. Im Wendelförderer werden Sand und Kies entwässert, ausgetragen und in die Materialbox gefördert.

Das überschüssige Wasser und die Feinstanteile unter 0,2 mm werden über ein spezielles Auslaufsystem in den Pumpensumpf gegeben. Von dort wird das Restwasser mithilfe einer Pumpe in das, auf Bodenniveau stehende, Recyclingwasserbecken gepumpt. Das Becken ist mit einem Rührwerk ausgestattet, welches die Feinteile im Restwasser durch zyklisches Rühren in Bewegung hält und so ein Absetzen des Rest-



Mit der Installation der Bibko-Recyclinganlage beweist die Firma Heidelberger Beton GmbH ökologische Verantwortung und nimmt die gewonnene Ressourcenschonung wahr.

betons verhindert. Das Recyclingwasser wird dem Mischprozess über eine spezielle Pumpe wieder zugeführt, um so einen andauernden Kreislauf zu gewährleisten und den Wasserhaushalt möglichst konstant zu halten. Über eine Spülgalgenpumpe wird Recyclingwasser außerdem zum Spülgalgen gepumpt, wo es zum Ausspülen der Mischertrommeln verwendet wird. ■

WEITERE INFORMATIONEN



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