

## Leistungs- und Qualitätssteigerung durch den Einsatz eines mobilen Vorsiebes von Powerscreen



Foto: © Christophel

RM 100GO! und Warrior 1400X hintereinander geschaltet im Einsatz

Die professionelle Aufbereitung und Wiederverwertung von Beton und Bauschutt schont die Umwelt und schafft eine echte Alternative zur Verarbeitung teurer Schüttgüter. Neben zahlreichen ökologischen Vorteilen reduziert diese Aufbereitung Entsorgungskosten, und ersetzt die Beschaffung und Verwertung von Natursteinschotter.

Dieser Idee hat sich Sebastian Poppke, Firma Poppke Abbruch und Entsorgung, mit seiner Flotte an mobilen Prallmühlen des Herstellers Rubble Master aus Linz ganz und gar verschrieben.

Da wären zum einen der RM90-GO! inkl. integrierter Nachsieveinheit MS 95 und zum anderen der RM100-GO! mit MS 105 als Nachsieb. Da die Qualität des gebrochenen Betons oder Bauschutts nur mit Natursteinschotter konkurrieren kann, wenn sie eine besonders hohe Qualität besitzt, wurden beide Prallmühlen mit einem optionalen Windsichter ausgestattet. Die Sichtung macht es für Poppke sowie für seine Auftraggeber möglich, das gebrochene Gut als Frostschutzgemisch zu verkaufen.

Hierbei werden fast alle Leichtstoffe, wie Holz, Kunststoffe, Folien rausgeblasen. Gleichzeitig sorgt die integrierte Siebtechnik MS 95 und

MS 105 der Anlagen dafür, dass sämtliches Überkorndirekt nach der Absiebung automatisiert in den Brecher zurückgeführt wird. Das spart Kosten und schont die Umwelt. Beide Anlagen sind unkompliziert, weitestgehend genehmigungsfrei, und dadurch schnell von einer auf die andere Baustelle zu transportieren.

Poppke besitzt somit einen hohen Grad an Flexibilität um, wenn nötig und von seinem Auftraggeber gewünscht, zeitnah auf der Baustelle zu sein. Neben der Qualität ist der Kostendruck ein nicht zu unterschätzender Baustein, um bei seinen Kunden die Tür zu öffnen, oder eben auch offen zu behalten. Es stellte sich die Frage, wie es wohl gleichzeitig möglich ist, die Qualität zu steigern und die Leistung zu erhöhen? Nach intensiven Beratungsgesprächen mit seinem Hauptlieferanten für Aufbereitungstechnik der C. Christophel GmbH aus Lübeck mit der Niederlassung in Duisburg, wurde die Idee geboren, den größten Teil des Aufgabematerials welches schon die Größe des Endproduktes besitzt, vor dem Brechvorgang rauszuholen.

Warum soll dieser Teil mit teuren Verschleißkosten belastet werden? Die gesamte Aufgabeleistung wird durch den vorgeseihten Teil natürlich dann auch erhöht. Mit jeder Tonne, die mehr pro



Stunde produziert wird, reduzieren sich natürlich die Fixkosten pro fertiger Tonne. Durch eine leistungsstarke Vorabsiebung kann Poppke zusätzlich die Qualität seines Endproduktes jederzeit selber positiv beeinflussen. Die Lösung!

Vor den RM 100 GO! von Rubble Master eine leistungsstarke Grobstücksiebzanlage von Powerscreen stellen. Die Entscheidung viel auf das Modell Warrior 1400X. Der im „huck bolt“-Verfahren hergestellte 1.350 mm x 3.600 mm große Warrior-Siebkasten verarbeitet schwierigste Materialien, verschiedenster Korngrößen mit einer Leistung von bis zu 500 t/h.

Dies war auch wichtig, denn der Brecher sollte weiterhin die gleiche Menge an Bauschutt und Beton bekommen, nur eben ohne die Feianteile. Das heißt, die Gesamtleistung wurde nur durch den Einsatz dieser Vorsieblösung um 30 % gesteigert.

Hier ein paar Eckdaten der Siebanlage Warrior 1400X: Der Aufgabetrichter hat ein Fassungsvermögen von ca. 7 cbm. Durch seine Aufgabelänge von 4.700 mm und der Breite von 2.600 mm ist eine Radladerbeschickung absolut unproblematisch. Der Siebkasten wird mit einem Hub von 12 mm

betrieben und kann mit einem Neigungswinkel von 13-19° gefahren werden. Somit hat der Betreiber immer wieder die Möglichkeit, auf unterschiedlichste Einsätze optimal einzugehen. Die Produktbänder besitzen eine Abwurfhöhe von bis zu 3.900 mm. Diverse Siebausstattungen, wie z. B. Fingersiebe, Lochbleche und Quadratmaschen erhalten diese Flexibilität.

Aber auch die möglichen Optionen, wie Plattenband, verlängerte Austragsbänder, Magnetrollen, Chassis-Erhöhung, etc. sind in dieser Klasse einmalig. Das Gesamtgewicht dieses „Kriegers“ liegt bei ca. 27,6 t. Durch die unterschiedlichen Optionen, kann es auf bis zu 30 t anwachsen. Herr Poppke investiert also in den nächsten Schritt der Rohstoffschonung, den nächsten Schritt der Flexibilität, und kann seine Lohndienstleistung um den Bereich der Siebung von Bauschutt und Boden erweitern. Sebastian Poppke freut sich somit schon jetzt auf weiteren Anfragen, denn ab sofort ist er für die Zukunft optimal aufgestellt.

Der RM 100GO! bricht Bauschutt oder Beton zu qualitativ hochwertigem Recyclingmaterial



Foto: © Christophel