

Firma Albert GmbH & Co.KG arbeitet seit über 25 Jahren mit mobiler Aufbereitungstechnik von Christophel



Foto: © Christophel

Powerscreen-Siebtechnik in der Bodenabsiebung

Es ist mittlerweile 28 Jahre her, als Frank Albert am 04.10.1990 in Lellichow bei Kyritz seine Firma gründete... Mit einem von ihm selbst gefahrenen LKW fing Frank Albert 1990 an, und deren Anzahl hatte sich bereits 12 Monate später schon verfünffacht! Die Geschäfte liefen kurz nach dem Mauerfall durchaus gut, und Frank Albert beschloss im Jahr 1992 eine eigene Sandgrube zu eröffnen, um die hohe Nachfrage an Baustoffen auch selber bedienen zu können.

Der Grundstein zur Zusammenarbeit mit der Firma Christophel aus Lübeck war damit gelegt: es wurde eine Powerscreen Mark II mit 2 Haldenbändern geliefert – heute eher bekannt als ein „Urvaater der mobilen Siebmaschine“.

Gegenwärtig ist die Frank Albert Spedition + Baustoffe GmbH & Co.KG ein etwa 50 Mann-starker Betrieb, der mit großem Fuhr- und Gerätepark in einem Umkreis von gut 100 km um den Firmensitz tätig ist. Rund 600.000 t Sand, Recyclingmaterial und Tragschichten werden jährlich aufbereitet und geliefert. Das Spektrum an dafür notwendiger Aufbereitungstechnik ist somit deutlich größer geworden, als es vor 25 Jahren noch war!

Frank Albert betreibt mittlerweile einen ganzen Liste mobiler Technik: Eine Powerscreen Warrior 1800, 2 Powerscreen Chieftain 1400, 4 Telestack Haldenbänder TC421 + 421R, eine mobile Powerscreen XR400S Brechanlage, einen raupenmobilen Windsichter AirCrawler 1600, sowie 2 zuletzt gelieferte Powerscreen Warrior 2100 gehören heute zum umfangreichen Maschinenpark.

Besonderes Augenmerk widmeten Frank Albert und seine Mitarbeiter in der „Sandgrube Biesen“ den beiden zuletzt gelieferten Warrior 2100 Modellen. Die Aufbereitung von bindigen Aushubböden mit maximaler Leistung bei möglichst feinem Trennschnitt stand bei der Aufgabenstellung zum Kauf im Vordergrund. Zwar konnten die vorhandenen Powerscreen Warrior-Modelle das entsprechende Material durchaus bewältigen, die Durchsatzmengen bei dem zum Teil auch mit grobem Bauschutt verunreinigten Material hielt Firma Albert jedoch für steigerungsfähig. Zumal entsprechend großes Beladegerät für höhere Leistungen durchaus zur Verfügung stand.

Bei Lieferung der ersten Warrior 2100 war den Beteiligten schnell klar, dass diese Maschine

ihre schon leistungsfähigen Vorgänger nochmals deutlich übertraf. Mit dem 1,5 x 5,0 m großen Siebkasten – angetrieben über 3 schwere synchronverbundene Siebwellen – konnte das Gerät schon nach kurzer Testphase unter Beweis stellen, welche Reserven in ihm stecken. Streckenweise wurde die Aufgabeleistung im Vergleich zur Warrior 1400 verdoppelt. Extremes Aufgabegut konnte nun überhaupt erst aufbereitet werden, da es zuvor zu verklebten Siebelägen führte. Bei Nässe musste das Arbeiten vorher teilweise sogar eingestellt werden.

Nicht so bei der Warrior 2100. Hier sorgen Hub und Beschleunigung am Siebkasten für Effizienz – auch unter widrigen Randbedingungen. Die Powerscreen Warrior 2100 mit einem Einsatzgewicht ab 33,5 t besticht durch eine Vielzahl an Merkmalen, die für schwierigste Siebaufgaben konzipiert wurden.

Angetrieben über einen 130 PS starken CAT-Dieselmotor ist dieses Gerät in der Lage Materialien aufzubereiten, an denen herkömmliche 1-Wellen-Siebmaschinen bisher scheiterten. Ein großzügig

dimensionierter Aufgabetrichter – wahlweise auch mit Plattenband lieferbar – befördert das Siebgut zum 3-Wellen Kasten, der mit bis zu 16 mm Hub auch bindigste Böden verarbeiten kann.

Über spezielle Gewichte am Siebantrieb können Vortrieb, Frequenz und Amplitude dem Aufgabegut perfekt angepasst werden. Über 3 robuste und leicht zu bedienende Haldenbänder werden die Siebfraktionen auf bis zu 4,2 m hoch aufgehaldet. Eine Wartungsbühne erleichtert den Zugang bei Siebwechseln ebenso wie der hydraulisch anheb- bare Siebkasten.

„Das Anlagenkonzept ist schlüssig und überzeugt durch enorme Leistung“, so Frank Albert. „Leistung ist das, was wir brauchen – und zwar täglich!“ erklärt der Firmenchef seine beiden jüngsten Investitionen. „Und neben der Leistungsfähigkeit der Maschinen haben wir mit Christophel seit 25 Jahren einen kompetenten und zuverlässigen Partner als Lieferanten“ weiß Frank Albert zufrieden zu berichten.

Die Maschinenparameter können dem Aufgabegut perfekt angepasst werden

