

Recyclingdienstleister aus Bissendorf klassiert Klasse

Mit zartem Biss

Nicht nur unter dem Gesichtspunkt der Ressourcenschonung, mittlerweile auch der Wirtschaftlichkeit geschuldet, wird immer mehr Recyclinggranulat verwendet. Da zukünftig sich das Verhältnis von Neubau und Sanierung noch mehr hin zu Letzterem verschieben wird, bleibt die Forderung nach Verwendungsmöglichkeit auch in hohen Anteilen in allen Schichten unabdingbar. Doch schon heute holt die Firma Heitbrink viel aus diesem Material heraus, sodass es sich umso mehr rechnet.

Recyclingmaterial aus alten Straßen fällt an und wird kontrolliert am Asphaltmischwerk gelagert. Wer selbst eine Aufbereitungsanlage besitzt, bricht die Asphalt-schollen oder das Fräsgut selbst. Wer nicht, wartet so lange, bis ist die Menge so groß, dass es sich lohnt, einen Dienstleister damit zu beauftragen. Dann schlägt auch die Stunde der Heitbrink GmbH & Co. KG.

Familie mit Tradition

Der Familienbetrieb aus Bissendorf bei Osnabrück ist ein klassischer Recyclingdienstleister, der aber auch im Tiefbau aktiv ist und einen Containerdienst anbietet. 1961 von Hermann Heitbrink gegründet, wird das Unternehmen seit einem Jahrzehnt von seinem Sohn Günther geleitet. Seit 1990 hat sich der Schwerpunkt des Mittelständlers auf Abbruch- und Recy-

Der Familienbetrieb aus Osnabrück ist ein klassischer Recyclingdienstleister

clingaktivitäten verlagert. Derzeit sind 45 Mitarbeiter bei dem Unternehmen beschäftigt, darunter zwei Auszubildende. Zur eigenen Technik gehören Backenbrecher, Prallmühlen und Siebanlagen. Assoziiertes Mitglied im DAV ist das Unternehmen nicht ohne Grund. Liegen doch hier mittlerweile die Hauptaktivitäten beim Recycling.

Räumlich gesehen agiert das Unternehmen hauptsächlich im Raum zwischen Frankfurt und Flensburg. Aber auch darüber hinaus bis hin ins angrenzende Ausland, wie den Niederlanden, Frankreich und der Schweiz, hat man schon Kunden zufrieden gestellt. Die Transportgenehmigungen sind flächendeckend für Deutschland vorhanden. Und somit ist man von Bissendorf aus äußerst mobil.

Und man kommt mit Mann und Maus. Oder besser gesagt mit einem eingespil-

ten Team und der entsprechenden Technik. Die Aufbereitungsanlagen werden per Sattelaufleger und eigenen Zugmaschinen transportiert. Mit dabei sind auch die eigenen Maschinen zur Beschickung der Anlagen (Lader) sowie eine mobile Werkstatt, die Wartungs- und Verschleißarbeiten während des Einsatzes sicherstellt.

Prädestiniert für Asphalt

Soll Asphalt aufbereitet werden, dann kann das Unternehmen auf drei seiner Recycling-Granulatoren von Benninghoven zurückgreifen. Eigentlich war man ja auf der Suche nach einer Lösung, um Schiefer-ton wirtschaftlich aufzubereiten. Dies ist von Grund auf schwierig – weil schmie-rig. Die Kombination aus Fräsbrecher mit Absiebung und Nachbrecher, die im Jahr 2002 noch aus zwei getrennten Einheiten bestand, konnte zwar noch nicht die Heitbrinkschen Forderungen nach hoher Mobilität erfüllen, besaß aber die richtige Aufbereitungstechnik. Folgerichtig wanderte die erste vollmobile Ausführung des MBRG 2000 im Jahr 2004 auf direktem Wege von der Bauma auf den Betriebs-hof nach Bissendorf. Mittlerweile hat man den Granulator von einem 3-Achstieflader auf einen 4-Achstieflader umgebaut, um somit auch den Stromerzeuger zu integrieren. Und neben der Aufbreitung von Schiefer-ton, hat die Anlagenkombination besondere Vorteile bei der Aufbreitung von Asphalt bewiesen.

60 t wiegt die gesamte Anlage. Sie besteht aus Vor- und Nachbrecher, Stromerzeuger, 2-Deck-Siebmaschine, Überkornrückführung und sämtlichen Transport- und Hal-denbändern. Vor Ort benötigt wird eine Stellfläche von 25 x 3 m. Innerhalb von 30 Minuten ist die Anlage startklar. Die Kan-tenlänge der aufgegebenen Asphalt-schol-



Die Aufbereitungsanlagen werden per Sattelzugauflieger und eigenen Zugmaschinen transportiert

len kann bis zu 1.800 mm betragen. Dank der 2-Deck-Siebmaschine ist die Aufbereitung in 2 Fraktionen (z.B. 0/8 und 8/22) möglich. Für die Aufbereitung von 10.000 t benötigt man ungefähr 14 Tage.

Die schnelle Verfügbarkeit macht auch den Einsatz bei kleineren Aufträgen sinnvoll. Viel wichtiger ist aber, dass die Klassierung Klasse ist: Bei der Aufbereitung fallen kaum Feinanteile an und auch die Kornstruktur sowie die Bitumenumhüllung bleibt erhalten. Ein wirtschaftlich nicht unerheblicher Aspekt. Warum das so ist, steckt in den technischen Details.

Vorsprung durch Technik

Der Asphaltgranulator wird mit einem Radlader beschickt. Der Vorbrecher besteht aus einem Aufgabetrichter, welcher in Aussehen und Abmessungen einem Dooseur gleicht. Zwei hydraulisch angetriebene Stampfer sorgen dafür, dass das Material auf eine 2,10 m lange Fräswelle gedrückt wird, die ähnlich wie bei einer Straßenfräse mit Meißeln bestückt ist. Die Fräsmeißel zerkleinern dann das Material gegen einen verstellbaren und gefederten Blechkamm, sodass es zerkleinert wird. Die Drehzahl der Welle wird je nach Lastzustand automatisch zwischen 0 und 75 Umdrehungen je Minute geregelt. Das ermöglicht kontinuierliches Arbeiten. Der Antrieb der Fräswelle ist so ausgelegt, dass ein Starten der Maschine auch mit gefülltem Aufgabetrichter problemlos möglich ist. Durch die niedrige Drehzahl und dadurch, dass das Material von den Werkzeugen immer nur kurz berührt wird, wird mit dieser Technik nicht zertrümmert oder zermahlen, sondern sanft zerkleinert. Es wird granuliert. Das ist der Grund dafür, warum die Kornstruktur und die Bitumenumhüllung erhalten bleiben und kaum Feinanteile anfallen. Das vorgebrochene Material wird mittels Fördergurt einer 2-Deck-Siebmaschine zugeführt. Je nach Siebelag sind Fraktionen zwischen 8 und 60 mm möglich. Bereits ausreichend zerkleinertes Material wird über die Haldenbänder abgeführt. Material, welches nicht durch die Siebeläge gelangt, fällt von der Siebmaschine in den Nachbrecher. Dieser besteht aus zwei Wellen, welche mit 50 Umdrehungen je Minute gegeneinander laufen. Die Oberfläche der Wellen ist mit einem ineinander greifenden Stollenprofil versehen. Die Wellen sind frei einstellbar um die gewünschte und über die Siebeläge definierte Korngröße zu erreichen. Durch die niedrigen Drehzahlen der beiden Wellen bleiben auch hier die vorhandene Kornstruktur und die Bitumenumhüllung des



Für die Aufbereitung von 10.000 t benötigt man ungefähr 14 Tage

Aufgabegutes erhalten. Das hier nachgebroschene Material gelangt über einen Ringelevator wieder auf den Fördergurt, welcher das Granulat vom Vorbrecher auf die Siebmaschine transportiert. Somit ist sichergestellt, dass nur solches Asphaltgranulat den Brecher verlässt, welches die Siebmaschine passiert hat und damit die geforderte Korngröße einhält.

Vorsprung durch perfektes Material

Das so aufbereitete Material ist als Asphaltgranulat hervorragend geeignet. Nicht nur dass durch die langsam laufenden Brechwerkzeuge nur minimale Feinanteile produziert werden sowie Kornstruktur und

die Bitumenumhüllung erhalten bleiben. Das Asphaltgranulat weist eine geringere Feuchteaufnahme als herkömmlich aufbereitetes Asphaltgranulat auf, da sich durch die geringeren Feinanteile die Oberfläche des Granulates deutlich verringert. Das Asphaltgranulat ist somit auch leichter zu lösen und bakt weniger an den Zugabevorrichtungen der Mischanlage und speziell in der Paralleltrommel an.

Die Konstruktion bewirkt, dass die Anlage extrem vibrations-, emissions-, geräusch- sowie verschleißarm arbeitet. Viele Vorteile also für beide, für den Dienstleister der das Material aufbereitet wie für denjenigen, der das Material in einer hohen Qualität, mit der größtmöglichen Wertschöpfung dem Kreislauf wieder zuführen kann. **mai**



Vor Ort benötigt wird eine Stellfläche von 25 x 3 m benötigt