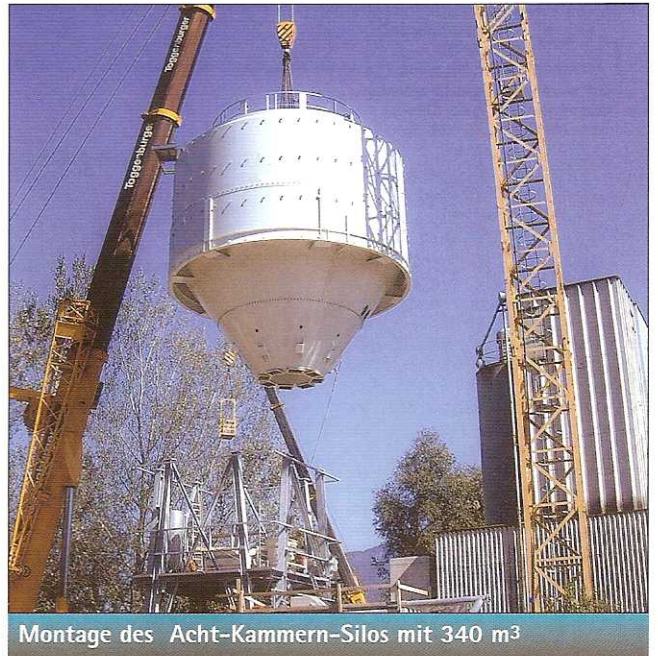




Alte Produktionseinrichtungen sind beim Anlagen-Generationenwechsel im Betonwerk der Wilhelm Büchel AG im Fürstentum Liechtenstein ersetzt worden. Fotos: H. Pl.



Montage des Acht-Kammern-Silos mit 340 m³

Neubau der Produktionsanlage der Wilhelm Büchel AG in Bendern FL:

Modernstes Werk im Rheintal

Auf dem bestehenden Werkhof in Bendern im Fürstentum Liechtenstein ist eine altgediente Betonanlage durch ein neues Betonwerk ersetzt worden. Mit dieser neuen Produktionseinrichtung in modernster Ausführung von Doubrava löst die Wilhelm Büchel AG eine Anlage ab, deren Komponenten teilweise aus dem Jahre 1968 stammen.

Das 1949 gegründete Unternehmen betrieb in den Anfangsjahren eine Betonanlage mit einem Mischer von 0,75 m³, die im Laufe der Zeit jeweils erweitert und um-

gebaut worden ist. Das Werk wurde nun durch eine moderne Betonzentrale der neuesten Baureihe des Anlagenlieferanten Doubrava ersetzt. Um eine Betriebsunterbrechung zu vermeiden, wurde ein An-



Herzstück des neuen Betonwerks ist der Doppelwellen-Zwangsmischer von BHS Sonthofen mit 2,5 m³ Leistung



Montaguzustand des Fördersystems

lagenkonzept im Bereich der Zuschlagstoffbeschickung entwickelt, das den nahtlosen Generationenwechsel der Produktionseinrichtungen gewährleistet.

Hoher Ausführungsstandard

Das neu erstellte Betonwerk entspricht dem letzten Stand der Technik und verfügt über ein integriertes Zuschlagstoffsilo mit einem Fas-

sungsvermögen von 340 m³, unterteilt in acht Komponenten. Dieses wird über die bestehende Bunkersilolanlage beschickt.

Mit einem Doppelwellen-Zwangsmischer Typ BHS mit 2,5 m³ Leistung sowie vollautomatischer Hochdruckreinigung und Schmiereinheit steht ein modernes Aggregat für eine maximale Betonleistung von 100 m³/h zur Verfügung. Der Mischvorgang wird



Systemgesicherte Füllrichtung für die Bindemittel

für den Maschinisten durch eine im Mischer eingebaute Kamera auf dem Bildschirm der Steuerzentrale sichtbar. Dies ist eine Einrichtung, auf

Am Bau Beteiligte

Bauherr:
Wilhelm Büchel AG,
FL-9847 Gamprin-Bendern

Anlagenbau:
Doubrava GmbH + Co KG,
Attnang A

Betonmischer:
BHS Sonthofen GmbH,
Sonthofen D

Steuerung:
Dorner Elektronik GmbH, Egg

die Maschinisten vor allem im Teilchargenbereich nicht mehr verzichten möchten.

In Beton- und Kieswerken ist der Oberflächenschutz wegen der Rostbildung ein zentrales Thema. Aus diesem Grund werden durch den Anlagenhersteller sämtliche Stahlkonstruktionen inklusive Förderbänder, Laufstege, Treppen und Geländer in feuerverzinkter Ausführung erstellt.

Die Bindemittelanlieferung wird systemintegriert überwacht. Durch die Steuerungszentrale wird nur jene Zuleitung frei gegeben, die der Anlieferung entspricht. Füllstands- und Drucküberwachungseinheiten verhindern ein Überfüllen und damit eine mögliche Umweltverschmutzung durch sofortigen Verschluss der Füllleitung bei Überschreitung der vorgegebenen Grenzwerte.

Der Umwelt wird nicht nur durch moderne Filteranlagen, sondern auch durch den Einbau einer Restbeton-Recyclingeinrichtung Rechnung getragen. Diese Anlage ist für die gleichzeitige Rückgewinnung aus zwei Fahrmischern und einer Betonpumpe ausgelegt und führt die rückgewonnenen Fraktionen der Wiederverwendung in der Betonproduktion zu.



Umweltgerechte Filteranlagen und optimaler Oberflächenschutz durch verzinkte Ausführung

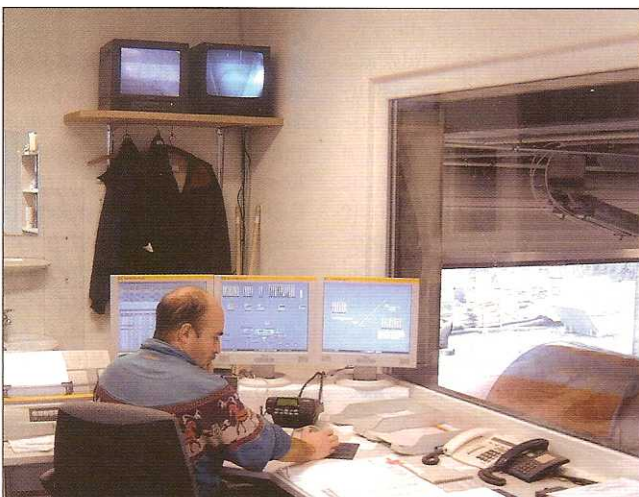
Service und Unterhalt aus einer Hand

Für den wirtschaftlichen Betrieb eines Betonwerkes sind neben dem Ausrüstungsstand, die Service- und Unterhaltskosten massgebend. Bei der gelieferten Zentrale werden praktisch alle Komponenten (von der Zuschlagstoffförderung bis zur Betonabgabe und Restbetonrückgewinnung) von einem Unternehmen geliefert. Die Gesamtanlage wird durch die im Anlagenbau spezialisierte Firma Doubrava GmbH in der Nähe von Salzburg mit 250 Mitar-

beitern betreut. Durch die Eigenfabrikation sind Service, Ersatzteillieferung und Unterhalt des Systems langfristig gewährleistet. ■

INFO

Doubrava GmbH
8803 Rüşchlikon
Tel.: 01/724 37 63
Fax: 01/724 37 71
E-Mail:
office@doubrava.ch
www.doubrava.ch



Vollautomatische Steuerung für Ein-Mann-Bedienung der Gesamtanlage



Restbeton-Recyclinganlage von Doubrava für gleichzeitige Rückgewinnung aus zwei Fahrmischern und einer Betonpumpe