

Kann GmbH Baustoffwerke, 56170 Bendorf-Mülhofen, Deutschland

Kann investiert in neuen Produktionsstandort

Mit Beginn des Jahres nahm die Firma Kann GmbH Baustoffwerke ihren inzwischen 21. Produktionsstandort in Betrieb. Mit dem neuen Werk in Herbolzheim nördlich von Freiburg rückt das Unternehmen näher an die französische und schweizerische Grenze und stellt sich damit für den Wettbewerb in dieser Region noch besser auf. Umgesetzt wurde das Projekt in Herbolzheim auf der grünen Wiese. Das Ergebnis ist ein beeindruckendes Betonsteinwerk mit großzügigen Platzverhältnissen, optimierten Arbeitsbedingungen und natürlich moderner Maschinenteknik für Qualitätsprodukte in sehr hohen Stückzahlen. Die Anlagenkomponenten der neuen Fertigung wurden hauptsächlich von zwei Firmen geliefert. Kann beauftragte die Firma Teka Maschinenbau GmbH aus Edenkoben mit der Errichtung einer kompletten Mischanlage inklusive der Zuschlagstofflagerung zur Herstellung von Qualitätsbeton für die neue Betonwarenproduktion. Die Firma Hess aus Burbach-Wahlbach lieferte die Betonsteinmaschine und die kompletten Handlings- und Paketersysteme für den Umlauf auf der Nass- und Trocken-seite. Ergänzt wurde die Fertigung noch durch eine Alterungsanlage und eine Kugelstrahlanlage.

■ Mark Küppers, CPI worldwide, Deutschland ■

Bauen orientiert sich am Bedarf der Menschen. Der Kunde stellt Anforderungen hinsichtlich Ästhetik, Sicherheit, Wirtschaftlichkeit, Umweltverträglichkeit und Zweckmäßigkeit rund ums Bauen. Diesen Ansprüchen wird Kann mit seinen Leistungen und Produkten in vielfältiger Weise gerecht.

In den Produktions-, Verwaltungs- und Vertriebsstätten Deutschlands und des europäischen Auslands sind etwa 1.200 Menschen innerhalb der Kann-Gruppe tätig. Innovatives Denken und Handeln, hohe Fachkompetenz und natürlich auch moderne technologische und logistische Einrichtungen brachten Kann zu seiner heutigen Marktstärke und stellen die Unternehmensgruppe auch für die Zukunft optimal auf.

Qualitätsprodukte für den Hoch-, Tief-, Garten- und Landschaftsbau

Hohe Qualität, anspruchsvolles Design, Individualität, natürliche Ausstrahlung - dafür steht der Name Kann. Betonprodukte stellt Kann für fast alle Anwendungsbereiche her. Pflastersteinsysteme, Platten für die Garten- und Landschaftsgestaltung, Pflanzgefäße, ökologisches Pflaster für grüne Wege, oder aber auch Kanalrohre und Bauwerke für die Abwassersanierung zählen zum Produktangebot der Firma Kann.

Kann-Produkte gibt es in ganz Deutschland. Die hohe Standortzahl ermöglicht eine flächendeckende Belieferung im Inland und auch im angrenzenden Ausland. Ganzjährig geöffnete Mustergärten an vielen Standorten geben den interessierten Kunden Einblicke in die Vielfalt und Wertigkeit der Produkte aus dem Hause Kann.

Moderne Dosier- und Mischtechnik für die Produktion von hochwertigen Betonen

Die Firma Teka Maschinenbau GmbH aus Edenkoben, Deutschland, hat für Kann eine komplette Mischanlage inklusive Zuschlagstofflagerung zur Herstellung von Betonprodukten in sehr hoher Qualität für das neue Produktionswerk in Herbolzheim geliefert, wobei insbesondere bei der Anlagenplanung auf eine gute Begehbarkeit der gesamten Arbeitsbereiche, sowie auf eine optimale Zugänglichkeit der einzelnen Komponenten zu Wartungszwecken geachtet wurde.

Um den heutigen hohen Anforderungen an die Dosierung der Zuschlagstoffe bei der Produktion von Betonwaren gerecht zu werden, hat Kann bei der Anlagenplanung auf der einen Seite einen besonderen Wert auf



Das neue Betonwerk von Kann in Herbolzheim



Betonsteinmaschine Multimat RH 1500-3 MVA

eine hohe Anlagenkapazität und auf der anderen Seite aber auch auf eine sehr flexible Zuschlagstoffdosierung gelegt. So stehen der Produktion insgesamt 16 große Zuschlagstoffsilos und zusätzlich Tagessilos, zur Dosierung von Sonderkörnungen, zur Verfügung. Die Bindemittelagerung erfolgt in Hochsilos mit der Möglichkeit unterschiedliche Zemente und Füller zu Produktion einzusetzen.

Die Dosierung, der Transport zur Mischanlage und der Mischprozess sind vollautomatisiert und werden zentral vom Bedienstand der Steinformmaschine aus gesteuert und überwacht. So lassen sich alle Abläufe von einem Mitarbeiter überwachen.

Die Mischanlage selbst besteht aus einem Vorsatz- und einem Kernbeton-Mischer.

Als Vorsatzbeton-Mischer wurde ein Teka Planetenmischer Typ TPZ 500 mit einem maximalen Betonausstoß von 0,33 m³ pro Charge gewählt. Dieser Vorsatzbeton-Mischer ist speziell dafür geeignet, kleine Betonmischungen in einer sehr hohen Qualität und kurzer Mischzeit der Produktion zur Verfügung zu stellen. Kann ist damit in der Lage, die Marktforderungen an kleinste Mischungsgrößen- bzw. Farbbetone sowie an jegliche Sonderbetone, welche für Spezialprodukte benötigt werden, zu erfüllen. Als Kernbeton-Mischer wird ein Teka Planetenmischer Typ TPZ 2250 mit einem Betonausstoß von max. 1,5 m³ pro Charge eingesetzt.



Frische Betonwaren beim Transport zur Klimakammer



Blick auf die Schallschutzeinhausung der Steinformmaschine sowie auf den Maschinen-Steuerstand

Für die entsprechende Einfärbung des Betons hat Kann eine Farbdosieranlage von der Fa. Finke installiert, die sowohl mit Granulat- als auch mit Pulverfarbe arbeitet. Der Betontransport erfolgt über eine Kübelbahnanlage von WMW, die ebenfalls zum Lieferumfang von Teka gehörte. Der Laufwagen mit Kippkübel für eine maximale Füllmenge von 1,5 m³ versorgt die Steinformmaschine mit Vorsatz- und Kernbeton.

Hess Betonsteinmaschine Multimat RH 1500-3 MVA sowie Anlagenkreislauf für das komplette Produktprogramm von KANN

Als Betonsteinmaschine wird die leistungsstarke RH 1500-3 MVA die von der Firma Hess aus Burbach-Wahlbach, Deutschland, entwickelt wurde, eingesetzt. Sie zeichnet sich insbesondere durch ihre solide Grund-

stabilität, innovativer Steuerungs- und Hydrauliktechnik sowie durch die mit ihr erzielbaren kurzen Produktionstaktzeiten aus. So lassen sich Betonwaren mit Produkt-höhen bis 500 mm schnell und in hoher Qualität herstellen.

Um den Mitarbeitern ein gutes Arbeitsumfeld bieten zu können, wurde neben den großzügigen Hallenabmessungen und sehr guter Hallenausleuchtung die komplette Betonsteinmaschine und ein Teil der Beton-zuführung (Kübelbahn) schallschutztechnisch eingehaust. Durch diese umfangreichen und über den normalen „Stand der Technik“ hinausreichenden Maßnahmen, konnte in der gesamten Produktionshalle ein Lärmwert erzielt werden, der weit unter dem gesetzlich vorgeschriebenen Wert liegt. Neben der geringen Lärmbelastung in der Halle ist auch die komplette vibrationstechnische Entkopplung des Ma-

schinenfundamentes zum Hallenboden ein weiteres Plus für deutlich angenehmere Arbeitsbedingungen im Werk.

Der Anlagenkreislauf setzt sich aus verschiedenen Anlagenbaugruppen zusammen, die von unterschiedlichen Herstellern geliefert wurden. Von Kann wurde darauf geachtet, dass alle angetriebenen Funktionalitäten im Anlagenkreislauf servo-elektrisch betrieben werden. Somit sind jegliche Bewegungen rezepturgesteuert einstellbar und produktspezifisch sehr gut optimierbar. Vorteile ergeben sich hier nicht nur durch dauerhaft sauberere Arbeitsbereiche, da Ölverschmutzungen, z. B. verursacht durch Lecks in Hydraulikschläuchen, folglich ausgeschlossen sind.

Neben den Transportstrecken mit Steinlöser, Lagendoppler, Paketierer und Umsetzer aus dem Hause Hess sowie der Trockenkammerregalanlage der Fa. Rotho, besteht der Anlagenkreislauf noch aus einer Oberflächenalterungsanlage der Fa. KBH und einer Strahlanlage der Fa. Wheelabrator.

Mit diesen beiden im Anlagenkreislauf integrierten Oberflächenveredelungsanlagen lassen sich die Steinoberflächen im sogenannten „Online-Verfahren“ ohne zusätzliches Handling direkt nach der Trocknung im Trockenkammerregal je nach Kundenwunsch und Intensität künstlich altern bzw. veredeln.

Die voll eingehauste Trockenkammerregalanlage verfügt darüber hinaus über eine Klimatisierung mittels Umlufttechnik, die eine gleichbleibende Temperatur und Feuchtigkeit an jedem Ort in Trockenkammer und damit eine schnelle und gleiche Trocknung der Betonware gewährleistet.



Blick auf einen Teil des Anlagenkreislaufes mit Oberflächenveredelungsanlage (links)



Werkleiter Axel Hinz (rechts oben) und sein Team im neuen Werk in Herbolzheim

Die Arbeitsbereiche für Wartungsarbeiten an der Hub- und der Senkleiter sind, wie alle Arbeitsbereiche der Anlagenkomponenten im Anlagenkreislauf, mit großzügigen Bühnen und hohen Sicherheitszäunen ausgestattet. So wurde das Risiko gegen Abstürzen und Verletzung quasi beseitigt. Diese zusätzlichen Sicherheitsmaßnahmen wurden von der Berufsgenossenschaft Rohstoffe und chemische Industrie ausgezeichnet und mit Prämien entsprechend gefördert.

Inbetriebnahme verlief „rund“

Obwohl am neuen Standort in Herbolzheim ein komplett neues Werk errichtet wurde und somit umfangreiche Maschinenteknik zu einer funktionierenden Einheit zusammengefügt werden musste, verlief die Inbetriebnahme zur vollen Zufriedenheit des Werkleiters Axel Hinz. Alle Komponenten waren schnell aufeinander abgestimmt und die ersten Betonwaren verließen bald die Produktionshalle.

Die Bemühungen seitens der Firma Kann, gute Arbeitsbedingungen und ein hohes Maß an Sicherheit zu schaffen, spiegeln sich beispielsweise in der genannten Lärmschutzeinhausung der Steinformmaschine oder auch in den von der Berufsgenossenschaft prämierten Sicherungsmaßnahmen wider. Diese Zusatzinvestitionen sind sicherlich nicht alltäglich und kommen den engagierten Mitarbeiter am Standort zugute.

Allein schon durch das geräumige Anlagenkonzept bieten sich zahlreiche Optionen für zukünftige Erweiterungen am Standort. Sei es durch die Integrationen zusätzlicher Anlagenkomponenten in den bestehenden Kreislauf oder zusätzliche, neue Produktions- und Veredelungsanlagen. Man darf gespannt sein, was sich in Herbolzheim noch alles tun wird...

WEITERE INFORMATIONEN

KANN

BAUSTOFFWERKE

Kann GmbH Baustoffwerke
Bendorfer Straße
56170 Bendorf-Mülhofen, Deutschland
T +49 2622 7070 · F +49 2622 707165
info@kann.de · www.kann.de

Kann GmbH Baustoffwerke
Werk Herbolzheim
Breisgauallee 26
79336 Herbolzheim, Deutschland
T + 49 7643 2329811 · F +49 7643 2329813

HESS

GROUP

Hess Maschinenfabrik GmbH & Co.KG
Freier-Grund-Strasse 123
57299 Burbach-Wahlbach, Deutschland
T +49 2736 49760 · F +49 2736 497620
info@hessgroup.com · www.hessgroup.com

KBH

Maschinenbau

Baustoffwerke
Gebhart & Söhne GmbH & Co. KG
KBH Maschinenbau
Einöde 2
87760 Lachen, Deutschland
T +49 8331 950315 · F +49 8331 950340
maschinen@k-b-h.de · www.k-b-h.de

Teka

TEKA Maschinenbau GmbH
In den Seewiesen 2
67480 Edenkoben, Deutschland
T +49 6323 8090 · F +49 6323 80910
info@teka-maschinenbau.de · www.teka.de