MAGAZIN DER AMMANN GRUPPE

AMMANN

RAUS AUS DER VERSENKUNG
Die neuen Rammax-Modelle

MIT ELBA IN DIE BETON-ZUKUNFT
Vom Pionier zum internationalen Player

DAS MIETGESCHÄFT VERDICHTET SICH
Die «Kleinen» sind bei Theisen gross im Geschäft

RECYCLING ALS HAUPTDARSTELLER
Nachhaltigkeit im Strassenbau

04/2014

TITELBILD

Die UniBatch-Baureihe überzeugt durch Variantenreichtum: UniBatch 260 im Irak.

04

AMMANN AN DEN OLYMPISCHEN WINTERSPIELEN

ON SITE: Die Infrastrukturprojekte von Sochi 2014.

15

NACHHALTIGE WERTE SCHAFFEN

PEOPLE: Stephan Morgenroth ist überzeugt von Recycling.

22

AUF HERZ UND NIEREN GEPRÜFT

FOCUS: Die ARP 95 im Schweizer Test.

24

DIE NEUEN BATCH-ANLAGEN

FOCUS: Ob mobil oder stationär – Ammann hat die Lösung.

FOCUS

10 RECYCLING: Vom Neben- zum Hauptdarsteller
18 BETON: Mit Elba in die Zukunft der Betonherstellung

EXPERT

28 GRABENWALZEN: Die neuen Rammax-Universalverdichter
30 VERMIETUNG: Theisen schwört auf Ammann Produkte

WORLDWIDE

32 FRANKREICH: Mit Fertigern auf Erfolgskurs
33 OMAN/KATAR: United Gulf mit neuen Showrooms
34 INDIEN: Ammann Apollo erstmals an der Excon
36 KANADA: Zentrallager bei Williamson Equipment
37 BULGARIEN: Internationale Technische Messe ITF
39 IMPRESSIONEN AUS DER AMMANN WELT
39 MESSEVORSCHAU: Termine 2014

Hans-Christian Schneider
CEO und Verwaltungsrat
Ammann Gruppe

AMMANN WELTWEIT **IN KUNDENNÄHE**

Liebe Leserin, lieber Leser

Mit gezielten Investitionen treibt Ammann die Festigung und den Ausbau von Vertriebs- und Servicedienstleistungen in allen Märkten weltweit voran. Mit der Übernahme des deutschen Betonmischanlagenherstellers Elba setzen wir diese Strategie nun auch im Betonbereich kontinuierlich weiter fort und positionieren uns weltweit mit ökologischen, sicheren und praxisgerechten Produkten für Ihre Strassenbau- und Bauprojekte.

Neben der lokalen Präsenz mit Vertrieb und Kundendienst in Ihrer Nähe geschieht dies mit Produkten, die auf Ihre lokalen Marktanforderungen angepasst sind. Dabei profitieren Sie von weltweiten Erkenntnissen und Wissen, zentraler Forschung und Entwicklung in der Schweiz sowie einem lokalen Team. Mit neuen regionalen Produktions-, Vertriebs- und Serviceorganisationen in Lateinamerika, Indien, Südostasien und dem südlichen Afrika setzen wir diese Absicht in die Tat um.

Je nach Markt steigen die Anforderungen hinsichtlich der Wiederverwendungsquoten von Ausbauasphalt oder der zulässigen Emissionsgrenzwerte weiter an. Hier bieten wir Ihnen mit neuen Mischanlagenkonzepten zur Verwendung hoher Recyclinganteile die richtigen, marktkonformen Lösungen. Ebenso vermag Ammann im Maschinenbereich mit neuester Mess-, Steuer- und Regeltechnik oder optimal auf den Bediener ausgelegten Bedien- und Kabinenkonzepten zu punkten.

Alle unsere Bestrebungen haben eines gemeinsam: Ammann für Sie als unsere Kunden weltweit und in Ihrer Nähe zum vertrauenswürdigen Partner zu machen. Dabei verlieren wir nie unsere zentralen Werte Unabhängigkeit, Langfristigkeit und Glaubwürdigkeit aus den Augen. Unser Motto «Productivity Partnership for a Lifetime» dient als Basis für Ihren Erfolg in Ihren Projekten. Lassen Sie uns wissen, wie wir Sie dabei unterstützen können.

Eine Partnerschaft baut auf Vertrauen auf. Für Ihr Vertrauen gegenüber Ammann danke ich Ihnen herzlich und wünsche Ihnen viel Freude beim Lesen unseres neuen Kundenmagazins.

Hans-Christian Schneider
CEO und Verwaltungsrat Ammann Gruppe

SOCHI 2014

ÜBERHAUPT NICHT KALT ERWISCHT

WER OLYMPIA SAGT, SAGT AUCH AMMANN

Bereits im Vorfeld von sportlichen Grossereignissen gibt es einen Gewinner: die Bauwirtschaft, denn in der Regel sind, weit bevor das Ereignis über die Fernsehschirme in aller Welt flimmert, grosse Infrastrukturprojekte zu bewältigen. Wir haben darüber an dieser Stelle schon so manches Mal berichtet. Bei Sochi ist es geradezu ein Muss.

Schon nachdem Sochi den Zuschlag für die Ausrichtung der Olympischen Winterspiele 2014 erhielt, wurde klar: es sollten die aufwändigsten und teuersten Spiele aller Zeiten werden, denn Russland würde zeigen, welches Potenzial es als Grossmacht besitzt. In Sochi gab es bis vor wenigen Jahren nicht viel, was olympischen Ansprüchen genügen würde. Alles musste neu gebaut werden. Somit entstand das landesweit grösste Erholungsparadies Russlands, das international konkurrenzfähig ist.

Funktionierende Gegensätze

Es sind die ersten Olympischen Winterspiele in einer subtropischen Stadt. Die Stadt am Schwarzen Meer mit fast 345 000 Einwohnern, die im Wappen Sonne und Palmen vereint und die auf dem gleichen Breitengrad wie Nizza liegt, ist mit 4 Millionen Gästen im Jahr einer der beliebtesten Bade- und Kurorte Russlands. Januar und Februar sind mit durchschnittlich 6 °C die kältesten Monate im Jahr.
Direkt an der Schwarzmeerküste, im Imeretinski-Tiefland im Stadtteil Adler, entstand der neue Olympiapark mit sechs neuen Eishallen, die miteinander verbunden sind. Von hier aus sieht man auch die schneebedeckten Gipfel des Hauptkamms des Kaukasus. Keine 40 km entfernt ragen die 3000 m hohen Berge in die Höhe, davor liegen einige Tausender. Sinnvollerweise verlegte man die Ski-, Bob- und Rodelwettbewerbe in dieses Gebiet. Das knapp 4000 Einwohner zählende Gebirgsdorf Krasnaya Polyana liegt etwa 70 km östlich von Sochi auf etwa 600 m Höhe. Eine geschlossene Schneedecke stellt sich im unteren Teil der Pisten gewöhnlich Mitte Januar ein und erreicht im März Höhen von 2 m und mehr. Im höher gelegenen Bereich erstreckt sich die Skisaison von November bis Anfang Juni. Die klimatischen Bedingungen sind also gar nicht so schlecht wie der erste Blick vermuten lässt. Doch wo noch vor wenigen Jahren vereinzelt Haushühner gackerten, Wildschweine vor Wölfen flüchteten und ein Holzsessellift Fortschritt simulierte, mussten Skihotels, Seilbahnen und moderne Strassen entstehen. «Olympstroy», der staatliche Koordinator für die Baumassnahmen rund um die Olympischen Spiele, schrieb 55 Megaprojekte aus. Als Engpass erwies sich das Verkehrsinfrastrukturnetz in und um

Anna Martynova, shutterstock.

Millionen Touristen besuchen jährlich die Strände von Sochi. Die «russische Riviera» lädt zum Baden, Tauchen, Segeln und Surfen im Schwarzen Meer ein.

shutterstock.

Sochi, mit seinen Bauten für die Winterspiele im Vordergrund, zieht sich über 145 Kilometer hin und ist damit die längste Stadt Europas.

shutterstock.

Eindrucksvolles Bauwerk: Die Ringstrasse um den Stadtteil Adler umschliesst die Olympia-Sportstätten von Sochi.

die Hafenstadt Sochi. Die eigens gegründete Transportdirektion koordinierte die Bauarbeiten an Strassen, Schienen, Häfen und Flüssen und überwachte den Transport aller Arten von Waren und Materialien. Die meisten Materialien wurden per Schiff oder Bahn angeliefert.

Die richtige Technik

Man könnte meinen, ohne Ammann hätte es keine Olympischen Spiele in Sochi gegeben. Schon vor sechs Jahren waren die ersten Ammann Walzen am Start, als die Firma Kuban Blagoustroystvo die ersten Strassen im Olympiapark baute. Erst nach deren Fertigstellung konnten die neuen Sporthallen errichtet werden. Und dann ging es Schlag auf Schlag, gab es keine Ecke, in der nicht gebaut wurde. Es entstanden die Autobahn am Schwarzen Meer entlang, die Strasse zum ausgebauten und erneuerten Flughafen, die zentrale Sochi-Magistrale, der dazu parallel verlaufende Kurortny Prospekt – mit sechs Tunneln und neun mächtigen Überführungen – und nicht zuletzt die Autobahn ins Skigebiet nach Krasnaya Polyana. Letzteres galt als eines der schwierigsten und aufwändigsten Infrastrukturprojekte überhaupt, wurde sie doch gekoppelt mit einer parallelen 48 km langen Eisenbahnverbindung mit drei neuen Bahnhöfen. Und das alles mitten in beziehungsweise durch die Berge. Deswegen wurden auf einer Länge von 27 km Tunnel gebaut und ein Flussbett überspannt.

shutterstock.

Die aus Holz gefertigte und bunt bemalte, ineinanderschachtelbare russische Puppe Matrjoschka wird irrtümlicherweise oft auch als Babuschka – Baba, Frau, Grossmutter – bezeichnet.

shutterstock.

Schnee gibt es in den nahegelegenen Bergen von Sochi von November bis Juni. Mit den Olympischen Spielen entstand DER Wintersportort Russlands mit über 60 Liftanlagen.

Alles, was Rang und Namen hat in der russischen Bauindustrie, legte bei der Umsetzung der Megaprojekte Hand an. Darunter die bekannten Firmen OOO Dortransservice, OOO Kuban Blagoustroystvo und OOO Krasnoarmejskoye DRSU. Da auch die grossen russischen Baufirmen die umfangreichen Arbeiten nicht alleine stemmen konnten, kamen zahlreiche Subunternehmer aus dem Süden Russlands, vor allem aus der Region Krasnodar, zum Einsatz. Mit im Gepäck hatten die über 50 Firmen die Fertiger und Walzen von Ammann. Da es sich um mittlere und grosse Baustellen handelte, stellten vor allem die grösseren Fertiger vom Typ AFT 350 und 500 ihr Können unter Beweis. Bei den Walzen war die gesamte Modellpalette, vom Erdbau bis zur Asphaltverdichtung, in und um Sochi zu sehen. So auch beim Ausbau der zweiten Start- und Landebahn des Flughafens Sochi auf eine Länge von 3,5 km, der

shutterstock

Blini sind eine aus Osteuropa stammende Art des Eierkuchens. Diese Fladen werden warm und teilweise eingerollt gegessen. Quark, Hackfleisch, gesalzener geräucherter Hering, Sprotten, Sardinen, Lachs oder Kaviar sind die bekanntesten Füllungen und Aufstriche. Zum Tee werden sie mit saurer Sahne, Konfitüre, Honig, Käse oder gezuckerter Kondensmilch gereicht.

Iuni Osadchi, shutterstock.

Der eindrucksvolle Bolschoi-Eispalast war neben der Schaiba-Eisarena Austragungsort der olympischen Eishockeywettbewerbe.

nun internationalen Standards gerecht wird. Ein weiteres Highlight war der Bau der neuen Formel-1-Trasse. Schliesslich wird hier höchste Einbauqualität gefordert. Diese hohen Ansprüche konnten die eingesetzten Walzen erfüllen, wie auch bei den anderen Baumassnahmen.

Dass der Strassenbau so gut gelungen ist, hängt auch mit der Qualität des gelieferten Asphalts zusammen. Mischanlagen von Ammann spielten dabei eine zentrale Rolle. Direkt in Sochi betreibt die Firma KDB eine Just Black 120, die fleissig bei der Realisierung der zahlreichen grossen und kleinen Baumassnahmen vor Ort mitmischte. Eine weitere Mischanlage von KDB vom Typ Uniglobe 240, die in Krasnodar ihren Dienst tut, lieferte zusammen mit einer CB 150 der Firma DorTransServis, einer weiteren Easybatch 90 sowie einer älteren EuroMea 240 Quick den Asphalt für die Autobahn an der Schwarzmeerküste. Als es dann in Sochi so richtig heiss herging, wurde Asphalt über 300 Kilometer zum Einbauort transportiert. Schon das lässt erahnen, welche meisterlichen Ausmasse die Baumassnahmen für die Olympischen Winterspiele annahmen, die Mensch und Technik hervorragend bewältigten.

Gute Aussichten

Ob die neuen Skihotels und Apartmenthäuser des olympischen Dorfes in Krasnaya Polyana und die Anlagen in den nächsten Wintern

Anna Martynova, shutterstock

Das Medienzentrum, hier im Juli 2013 noch im Bau, bietet Platz für viertausend Journalisten.

Ammann

Drei Ammann Gummiradwalzen beim Verdichten der Formel-1-Trasse im Olympiapark. Im Herbst 2014 soll hier erstmals der Grandprix von Russland stattfinden.

Anna Martynova, shutterstock

In Sochi konnte man auf so gut wie nichts Vorhandenes zurückgreifen. So musste auch die Bobbahn in Krasnaya Polyana komplett neu gebaut und erschlossen werden.

ausgelastet sein werden, entscheiden die Touristen. Für die Eishallen mitten in Sochi gibt es Nachnutzungskonzepte. So wird eine Halle zum Fussball-Stadion umgebaut, denn Sochi ist einer der 12 Austragungsorte der Fussball-WM 2018. Überhaupt wird es im Vorfeld der Fussball-WM 2018 wieder viel für Ammann zu tun geben. Ab 2014 werden in Sochi für vier Jahre Formel-1-Rennen ausgetragen. Der Infrastrukturbau bleibt auf Jahre hinaus ein wichtiges Betätigungsfeld für die russische Regierung und die Wirtschaft. Im Langzeitplan bis 2030 stehen Projekte im Gesamtwert von 1,75 Billionen Euro. Zur Beschleunigung der Vorhaben wurde 2013 im Internet eine zentrale Ausschreibungsplattform speziell für öffentliche Bauvorhaben eröffnet. Ausserdem sollen öffentlich-private Partnerschaften stärker zur Finanzierung und Realisierung von Projekten genutzt werden. Die Grossbaustellen zur Vorbereitung der Fussball-WM 2018 sollen über kurze Wege mit Baustoffen versorgt werden. Dazu fördert das Ministerium für regionale Entwicklung die Ansiedlung von Herstellern in der unmittelbaren Nähe zu

shutterstock

Im Sommer werden in Sochi Nüsse und Süssigkeiten direkt auf der Strasse angeboten.

Iurii Osadchi, shutterstock

7. Februar 2014: Eröffnungsfeier der XXII. Olympischen Winterspiele.

Iuni Osadchi, shutterstock

Die Olympischen Winterspiele 2014 boten während zwei Wochen Spektakel auf höchstem Niveau.

Ein weites Feld

Die russische Transportinfrastruktur ist in einem sehr schlechten Zustand. Gerade einmal 8 % aller Strassen sind mehrspurig, ein Drittel aller föderalen Bundesstrassen sind notorisch überlastet. Rund 46 000 Siedlungen und Dörfer sind vom Strassennetz komplett oder zumindest saisonal abgeschnitten. Die bittere Folge für die Wirtschaft: Der Anteil der Transport- an den Produktionskosten liegt in Russland bei 15 bis 20 %. In hoch entwickelten Staaten sind es gerade einmal 5 bis 7 %.

den Austragungsstädten. Ausdrücklich soll auch Technologie zur Wiederverwendung von Abfällen bei der Herstellung von Baustoffen und -material bezuschusst werden. Besonders interessant ist mobile Technik, die mit den Baustellen mitziehen kann. Mit Ammanns Know-how im Niedertemperaturasphalt, in der Verwendung von Recycling-Materialien, durch intelligente Verdichtung mit computerüberwachten Verdichtungsgeräten sowie dem Einbau des Mischgutes mit Ammann Asphaltfertigern bekommen die russischen Kunden genau die Technik in die Hand, mit der Energie und Umwelt geschont werden können.

Anna Martynova, shutterstock

Der Olympia-Park in Sochi erwies sich wie erwartet als Publikumsmagnet.

KONSEQUENTE AUSLEGUNG AUF DIE VERWENDUNG VON RECYCLINGASPHALT. EINE UNIVERSAL HRT VON M-ASPHALT IN ORANIENBURG, DEUTSCHLAND.

ROLLENTAUSCH IM RECYCLING

VOM NEBEN- ZUM HAUPTDARSTELLER

Bis vor wenigen Jahren lautete die Frage noch, wie viel Recyclingmaterial kann man einem Rezept zugeben? Heute lautet die Frage eher, wie viel Neumineral gebe ich dem Recycling zu. Innerhalb der letzten 10 Jahre gewinnt das Thema Recycling überall dort, wo Strassenunterhalt im Vordergrund steht, immer grössere Bedeutung. Die Zukunft des Strassenbaus liegt daher im echten Recycling von Asphalt.

Ammann/fotopizza

Die heutige Welt-Strassenkarte zeigt zwei grosse Strassennetze, die weitgehend ausgebaut sind: Das der USA und das des «alten» Europas – jedes ist etwa sieben Millionen Kilometer lang. Dennoch wird der Asphaltbedarf für den Strassenunterhalt zukünftig den für den Strassenneubau weit übersteigen. In Westeuropa werden bereits heute immer weniger neue Strassen gebaut. Der produzierte Asphalt wird daher vorwiegend für Erneuerungsmassnahmen und Kapazitätserweiterungen des vorhandenen Strassennetzes verwendet. Jährlich fallen hierbei Millionen Tonnen Ausbauasphalt (RA, Reclaimed Asphalt) an, welcher bis auf wenige Ausnahmen vollumfänglich wieder zum Bau von neuem Asphaltbelag eingesetzt wird.

Ressourcenschonend ohne Qualitätseinbusse

Asphalt ist eines der wenigen Materialien, welches zu 100 % wiederverwendet werden kann, und gehört mit 1.6 Milliarden Tonnen

auch zu den weltweit am meisten produzierten Materialien. Während andere Stoffe bei jedem Recyclingzyklus an Werthaltigkeit einbüssen, kann Asphalt für die ursprüngliche Anwendung mehrmals eingesetzt werden. Asphalt im Strassenbau erlaubt daher einen geschlossenen Materialkreislauf. In den letzten Jahrzehnten haben sich Bauherren, Forschung und Strassenbauindustrie in Deutschland und international kontinuierlich für eine erhöhte Recycling-Quote eingesetzt. Da Asphalt zu einem überwiegenden Teil aus einheimischem Gestein und zudem aus dem Erdölderivat Bitumen besteht, liefert Asphalt-Recycling einen wichtigen Beitrag zur Ressourcenschonung. Damit einhergehend reduziert sich auch der Aufwand an sogenannter «grauer Energie», welche für Gewinnung, Lagerung, Transport usw. der Primärrohstoffe aufgewendet werden müsste.

Grosses Know-how erforderlich

Echtes Recycling bedeutet, dass der aus der alten Strasse gewonnene Asphalt wieder

Ammann

Die erste HRT-Anlage überhaupt war Publikumsmagnet auf der Bauma in München und wurde auf der Messe dem Kunden Downer aus Australien übergeben.

zum Bau von neuen, hochwertigen Asphaltschichten verwendet wird. Es geht also darum, dass man möglichst viel Ausbauasphalt verwendet und mit der Zugabe von Korrekturkörnungen, neuem Bindemittel und Additiven hochwertigen Asphalt herstellt. Die technischen Voraussetzungen für einen geschlossenen Materialkreislauf des Ausbruchasphaltes sind gegeben, und der Einsatz von RA-Material wird in Zukunft noch weiter steigen. Der Einsatz von Recycling setzt aber auch hohe Anforderungen an die Asphaltproduzenten und ihre Anlage. Von entscheidender Bedeutung ist hierbei die schonende Erwärmung des Ausbauasphaltes. Das Bitumen im Asphalt ist während der Produktion und der Liegedauer auf der Strasse einem Alterungsprozess unterworfen. Im Wesentlichen bedeutet dies, dass das Bitumen viskoser, steifer und brüchiger wird. Durch geeignete Aufbereitungsmethoden oder die Zugabe spezieller Additive können die Auswirkungen des Alterungsprozesses wesentlich reduziert werden. Je nach angestrebter Recycling-Quote stehen dem Asphaltproduzenten unterschiedlichste Techniken und Technologien zur Verfügung.

High Recycling Technology – kurz HRT

Durch den Paradigmenwechsel in den letzten Jahren wird Recycling vom Neben- zum Hauptdarsteller und damit zur massgebenden Materialkomponente. Die Mischanlage Universal HRT (High Recycling Technology) von Ammann ist besonders für die Verarbeitung von sehr hohen Recycling-Anteilen ausgelegt und entspricht dieser grundlegenden Philosophie-Änderung in der Asphaltherstellung. Der augenfälligste Unterschied zu konventionellen Asphaltmischanlagen ist, dass der gesamte Recycling-Haushalt senkrecht oberhalb des Mischers angeordnet ist und so minimalen Verschleiss und einen optimalen Transport des warmen Ausbauasphaltes garantiert. Der HRT-Ansatz bedeutet auch, dass im Mischturm der Anlage ausreichend Platz für Additivzugaben, Kontroll- und Wartungsarbeiten zur Verfügung steht und der gesamte Produktionsprozess vom Steuerungssystem überwacht wird. Übrigens: Die hochmoderne Technologie der HRT-Anlage überzeugte von Anfang an. Seit der letztjährigen Bauma in München sind bereits eine Reihe dieser Anlagen in Europa verkauft worden – einige davon sogar mit dem RA-100 %-System.

«DIE ‹HIGH RECYCLING TECHNOLOGY› IST EINE NEUE PHILOSOPHIE IN DER ASPHALTAUFBEREITUNG, DIE DEN NEUESTEN UMWELTENTWICKLUNGEN BEZÜGLICH SCHONUNG DER ROHSTOFFE RECHNUNG TRÄGT. DIESES NEUE KONZEPT UNTERSTÜTZT DEN NACHHALTIGEN STRASSENBAU.»

Rolf Jenny, Head of Business Development, Ammann Group, Schweiz

«ICH BIN SEHR BEEINDRUCKT VON DER ART, WIE SICH DIESER ASPHALT MIT HOHEM RECYCLINGANTEIL VERARBEITEN LÄSST.»

Rosco Whitcombe, seit ca. 40 Jahren bei Downer Asphaltwalzenfahrer, Australien

«WIE ERWARTET HAT DIE NEUE AMMANN HRT-ANLAGE UNSERE KAPAZITÄTEN DEUTLICH VERGRÖSSERT, UND WIR HABEN BEREITS FESTGESTELLT, DASS DIE PRODUKTIVITÄT OHNE EINBUSSEN BEI DER FLEXIBILITÄT GESTEIGERT WERDEN KONNTE.»

Steve Ainscow, Surfacing Manager Downer South Australia

«DIE HRT-ANLAGE IST SOWOHL FÜR DIE HERSTELLUNG VON HEISSMISCHUNGEN, NIEDERTEMPERATUR-ASPHALT ALS AUCH FÜR KALTASPHALT AUSGESTATTET. ALL DAS IST TEIL DES NACHHALTIGKEITS- UND FLEXIBILITÄTSKONZEPTS DIESER ANLAGE.»

Andreas Biedermann, Experte für Niedertemperatur-Asphalt, Ammann Group, Schweiz

Ammann

INTERVIEW MIT **PETER GÄRTNER,** KONSTRUKTIONSLEITER BEI AMMANN ASPHALT GMBH IN ALFELD

Was ist der grösste Unterschied zwischen einer «normalen» Mischanlage und einer «HRT-Mischanlage»?
Peter Gärtner: «Während bei herkömmlichen Asphaltmischanlagen Ausbauasphalt als Zugabe in den Produktionsprozess betrachtet wird, steht das Recyclingmaterial bei der HRT im Mittelpunkt. Bei der Konstruktion der Anlage wurde alles auf den Baustoff Ausbauasphalt ausgerichtet. Mehr noch, es ist die massgebende Grösse und hat somit das Design der Anlage stark geprägt.»

Was war dabei der massgebliche Faktor für die Entscheidung, sich ein neues, ein anderes Design zu überlegen?
Peter Gärtner: «Die speziellen Materialeigenschaften von Ausbauasphalt haben hier eine wichtige Rolle gespielt. RA-Material lässt sich schwieriger fördern, erhitzen, dosieren und lagern als Neumineral. Insofern lag es auf der Hand, dass das RA-Material den kürzesten, direktesten und einfachsten Weg durch die Anlage bis zum Mischer erhält. Das einfacher handzuhabende Neumineral wird in der Priorität auf den zweiten Platz verwiesen. Im Fokus steht das Recycling.»

Das leuchtet ein. Was bedeutet das konkret für die HRT?
Peter Gärtner: «Die konsequente Umsetzung dieser Punkte in der Konstruktion ergab, dass der Mischer zentral unter der Recycling-Seite des Mischturms angeordnet werden muss, damit kein horizontaler Transport des RA-Materials stattfindet. Diese Anordnung erlaubt den Verzicht auf asymmetrische Behälter und schräge Transportschurren. Dadurch ist die Anlage sehr kompakt und weniger hoch. Diese drastische Verkürzung der RA-Transportwege innerhalb der Anlage minimiert den Verschleiss enorm und reduziert die Energiekosten (Beheizung der Förderwege).»

Gibt es sonst noch Neuerungen oder Weiterentwicklungen innerhalb des HRT-Konzepts?
Peter Gärtner: «Ja, natürlich. In jeden neuen Anlagentyp fliessen unsere neusten Erkenntnisse und Innovationen ein. So erhöht das HRT-Konzept die Flexibilität der Mischgutaufbereitung, da die Anlage schneller zwischen unterschiedlichen Recycling-Rezepten wechseln kann. Konkret heisst das, dass die HRT grundsätzlich über zwei unterschiedliche RA-Zugaben verfügt, diese aber auch kombinieren kann. Die Kaltzugabe direkt in den Mischer und/oder die Warmzugabe über die Paralleltrommel oder die RAH100-Trommel.»

Wie sieht es mit der Produktion von temperaturabgesenktem Asphalt aus?
Peter Gärtner: «Das ist jederzeit möglich. Zum einen gibt es die Möglichkeit, Niedertemperaturasphalt herzustellen mittels Schaumgenerator. Eine weitere Möglichkeit besteht darin, die feinen Gesteinskörnungen als Kaltzugabe direkt in den Mischer zu bringen und nur die groben Gesteinskörnungen in der Paralleltrommel oder RAH100-Trommel zu erhitzen. Auf diese Weise wird das zurückgewonnene Bitumen des Ausbauasphaltes schonender erwärmt. Diese gezielte Kombination von Kalt- und Warmzugabe beeinflusst massgeblich die Asphalttemperatur. Dieser Effekt ist vor allem bei der Produktion von temperaturabgesenkten Asphalten tragend.»

Gibt es weitere Optimierungen zu einer herkömmlichen Asphalt-Mischanlage?
Peter Gärtner: «Die gibt es. Neben den oben aufgeführten Vorteilen bietet das neue Design einen weiteren Pluspunkt in einem sehr wichtigen Detail: Bei der Produktion von Asphalt mittels Kaltzugabe von Recycling muss der entstehende Dampf abgesaugt werden. Die Konstruktion der HRT ermöglicht die senkrechte Anordnung der Wasserdampfentsorgung in einer Dimension, die es so noch nie gab. Durch eine solche Anordnung konnte der Einfluss der Absaugung auf die Dosierung sowie auf den Mischprozess weiter optimiert werden.»

Ein grosses Thema ist auch immer die Wartung einer Anlage. Wie sieht hier die HRT-Lösung aus?
Peter Gärtner: «Trotz optimierten Transportwegen sind regelmässige Wartung und Kontrollen der Anlage von entscheidender Bedeutung. Diese werden erfahrungsgemäss vom Anlagenpersonal mit grösserer Aufmerksamkeit durchgeführt, wenn die kritischen Punkte gut erreichbar sind. Die HRT-Anlage ist daher mit grosszügigen Begehungen und Plattformen ausgestattet.»

Die neue Universal HRT scheint im Markt gut anzukommen. Was ist Ihr Fazit?
Peter Gärtner: «Die HRT-Anlage stellt das Recycling von Asphalt konsequent in den Mittelpunkt der Asphaltherstellung und ermöglicht dem Mischmeister so, alle Asphaltsorten, also von der Tragschicht bis zum Deckenmaterial, ökonomisch aufzubereiten. Dabei kann er wählen, ob die Leitgrösse das Recycling-Material oder das Neumineral ist. Das substituierende Material lässt sich dann stufenlos und rezeptgenau dem Leitmaterial anpassen. Alles in allem ein Konzept, das auf die Zukunft ausgerichtet ist.»

Ausbauasphalt kann mit entsprechenden Prozessen und Anlagen zu 100 % aufbereitet und wiederverwendet werden.

Ammann

Stephan Morgenroth

Stephan Morgenroth, Geschäftsführer bei M-Asphalt in Gardelegen, einer Zweigniederlassung der Matthäi Rohstoff GmbH & Co. KG, sieht im Asphalt-Recycling die Zukunft des Strassenbaus.

ÜBERZEUGT VON RECYCLING

NACHHALTIGE **WERTE** SCHAFFEN

Seit 30 Jahren arbeiten die Firmengruppe Matthäi und Ammann bei der Entwicklung von neuen Anlagenkonzepten eng zusammen. So auch für die neue HRT-Baureihe. Im Interview erklärt Stephan Morgenroth, Geschäftsführer bei M-Asphalt Gardelegen in Deutschland, die Innovationskraft beider Häuser und warum im Recycling-Asphalt die Zukunft des Strassenbaus liegt.

Sie arbeiten seit mehr als 20 Jahren bei Matthäi. Was schätzen Sie persönlich am meisten an Matthäi?

Stephan Morgenroth: «Matthäi hat eine sehr kollegiale Unternehmenskultur und einen modernen Führungsstil. Das heisst auf der einen Seite zwar Disziplin, aber auf der anderen Seite auch sehr viel Freiraum. Bei uns wird Eigenverantwortung sehr grossgeschrie-

ben. Hier ist jeder Mitarbeiter ein Unternehmer. Gerhard Matthäi hat zeitlebens seine Mitarbeiter motiviert, sich einzubringen. Ganz gleich, welches Ausbildungsniveau oder welche Position der Mitarbeiter hat. Wenn die Idee gut ist, wird sie auch zeitnah umgesetzt. Möglich ist dies nur durch unsere kurzen Entscheidungs- und die direkten Kommunikationswege.»

Was ist Ihre persönliche Vision? Oder anders gefragt, was treibt Sie persönlich an?
Stephan Morgenroth: «Seit 2010 bin ich neben meiner Geschäftsführertätigkeit auch Gesellschafter. In dieser Position helfe ich mit, Matthäi beratend und begleitend weiterzuentwickeln und voranzutreiben. Für mich persönlich ist es sehr wichtig, in der Region nachhaltige Werte zu schaffen, und zwar generationsübergreifend. Es ist ein befriedigendes Gefühl, z. B. an einer Autobahn vorbeizufahren und seinen Kindern sagen zu können, schaut mal, das haben wir realisiert.»

Können Sie das konkretisieren? Wie muss man sich das vorstellen?
Stephan Morgenroth: «Der Mensch braucht Transportwege, egal ob über Wasser, durch die Luft oder auf der Strasse. Strassen braucht man überall. Entweder es entstehen neue oder die bereits bestehenden werden unterhalten. Nahezu alle Strassen in Deutschland bestehen aus Asphalt. Dieser thermoplastische Baustoff lässt sich mit wenig Aufwand auffrischen und wieder verarbeiten. Hier fängt Nachhaltigkeit an. Es ist ein Leichtes, den rückgeführten Baustoff wiederzuverwerten. Das ist nicht nur ressourcenschonend, sondern auch günstiger. Allerdings sollte man beim Recycling nicht sparen. Wir produzieren sehr hochwertigen Recyclingasphalt. Mit der noch besseren Qualität als herkömmlicher Asphalt möchten wir unsere Kunden dazu anregen, mehr Recyclingasphalt zu verwenden. Wir gehen hier in Vorleistung, weil wir von dem Baustoff Recycling überzeugt sind.»

Worin unterscheidet sich Matthäi von anderen Firmen?
Stephan Morgenroth: «Wir haben die komplette Wertschöpfungskette bei uns im Haus. Das heisst, unsere Steine stammen aus unseren eigenen Steinbrüchen und unsere fünf Asphalt-Mischanlagen liefern den Asphalt. Was übrigens ein Nischenprodukt von uns ist. Denn unser Kerngeschäft ist der Strassen- und Tiefbau. Wir sind Lieferant, Produzent und Ausführender zugleich. Egal ob Sie Pflastersteine für ihre Auffahrt benötigen, in einem schwimmenden Haus wohnen möchten, Asphalt brauchen oder sich für einen Neubau einer Gleis-Strecke interessieren. Für uns steht Qualität immer im Mittelpunkt.»

Wie lange arbeiten Sie persönlich mit Ammann zusammen?
Stephan Morgenroth: «Das erste Mal kam ich 2005 mit Ammann in Kontakt. Damals war ich für die Planung und Realisierung unserer Asphaltmischanlage in Reinstedt verantwortlich. Gemeinsam mit Hermann Märtens (Anmerkung der Redaktion: ehm. Geschäftsführer der Ammann Asphalt GmbH) und Herrn Jenczmionka (Anmerkung der Redaktion: damaliger Chefmonteur von Ammann) arbeiteten wir an dem Konzept, eine Recyclingtrommel zu entwickeln mit mehr als 60 %. Diese Anlage war der Testlauf für die spätere Anlage in Gardelegen mit der ersten RAH100-Trommel von Ammann.»

Die Zusammenarbeit zwischen Ammann und Matthäi hat eine lange Tradition. Was ist das Erfolgsgeheimnis der 30-jährigen Partnerschaft?
Stephan Morgenroth: «Diese Partnerschaft basiert auf der guten Zusammenarbeit zwischen Gerhard Matthäi und Hermann Märtens. Herr Matthäi war ein Visionär und fand mit Herrn Märtens den idealen Partner, um innovative zukunftsorientierte Ideen zu besprechen, weiterzuentwickeln und schlussendlich zu realisieren. Wir sind bei Ammann immer auf offene Ohren gestossen, wenn es um neue Ideen ging.»

Apropos, Matthäi ist wie Ammann ein Pionier der ersten Stunde. So entwickelten wir das erste Superquick-Konzept zusammen, die Brückenwaage unter dem Verladesilo, die erste RAH100-Trommel, und die HRT basiert auch auf Ihren Nachfragen. Was ist Ihre Motivation?
Stephan Morgenroth: «Als mittelständisches Unternehmen hat man gewisse Vorteile. Die Entscheidungswege sind kurz, die Kommunikationswege sehr direkt. Man kann sehr schnell die Vorteile und die Nachteile eines neuen Projektes abschätzen, die möglichen Risiken kalkulieren und abwägen, aber eben auch die Chancenverteilung beurteilen. Gute Ideen werden bei uns schnell umgesetzt, denn sonst ist der Wettbewerbsvorteil dahin. Nur so konnten wir diese Projekte erfolgreich realisieren.»

Woher kam der Wunsch nach einer recyclingfokussierten Asphalt-Mischanlage?
Stephan Morgenroth: «Wir haben mit der RAH100 in Gardelegen sehr gute Erfolge erzielt. Für den Standort Oranienburg stand das Thema hohe Recyclingzugaben im Vordergrund. Der erste Ansatz für die ‹HRT› – so wie sie heute heisst – ist bei mir bereits 2010 entstanden. Die Idee war, unseren Kunden den

KURZPORTRÄT

Name
Stephan Morgenroth
Familienstand
Verheiratet, 2 Kinder (18 und 19 Jahre)
Alter
44 Jahre
Wohnhaft in
Dobberkau, Deutschland
Position
Geschäftsführer der Matthäi Rohstoff GmbH & Co. KG, Gesellschafter der Matthäi Verwaltung GmbH

Beruflicher Werdegang bei Matthäi
1993–1994 Leiter Fuhrpark
1994–1995 Leiter Betonwerke
1995–2005 Leiter Asphaltmischwerke
Seit 2005 Geschäftsführer Asphaltmischwerke
Positionen davor
Hat während des Maschinenbaustudiums schon für Matthäi gearbeitet, und während der Tätigkeit bei Matthäi ein berufsbegleitendes BWL-Studium absolviert
Freizeit
Jagen, Angeln und Skifahren

bestmöglichen Asphalt zu liefern, grösstmögliche Flexibilität zu haben und so energieeffizient wie möglich zu sein. Wenn man zudem noch so viel Recycling verarbeiten möchte, ist es wichtig, dass die Anlage so verschleiss- und materialflussoptimiert ist wie möglich. Zusammen mit Ammann entwickelten wir dann das optimierte Mischturmkonzept. Falls Sie sich jetzt fragen, wieso letztes Jahr auf der Bauma eine australische HRT ausgestellt wurde – ganz einfach, die Verantwortlichen von Downer haben die Pläne bei ihrem Besuch in Gardelegen gesehen und waren sofort begeistert und von dem Konzept überzeugt. Sie haben einfach die Bewilligung eher erhalten als wir.»

Das Motto von Matthäi ist «Wir denken auch an morgen. Qualität ist der Weg dorthin. Matthäi ist Qualität. Weil wir glauben, dass Profit allein keine Zukunft schafft». Das sind starke Worte. Sehen Sie sich als Vorbilder innerhalb der Branche?

Stephan Morgenroth: «Wir gehen unseren eigenen Weg. Für mich ist zum Beispiel jede Mischanlage ein Unikat. Angepasst auf die lokalen Bedingungen und Bedürfnisse. Bei einer reinen und kleinen ‹Stadtanlage› ist höchste Flexibilität gefragt. Steht die Anlage eher an einer Autobahn, ist mehr Kompaktasphalt gefragt. Eine Mischanlage in der Nähe unserer Steinbrüche hat andere Bedürfnisse als eine Anlage, die hohe Mengen Recycling verwerten soll. Aber die Zukunft liegt klar in grossen Asphaltwerken mit guten Anbindungen. Denn das ist für die Verarbeitung von hohen Recyclingmengen sehr wichtig. Dem Recycling gehört die Zukunft – davon bin ich überzeugt.»

Wir bedanken uns für das sehr interessante Interview.

DIE FIRMENGRUPPE MATTHÄI

Das Engagement in Deutschland und Europa ist vielfältig. Matthäi ist spezialisiert auf hochwertigen Asphalt und Bitumen, deren Weiterentwicklung und eigenständige Produktion. In Polen, Finnland und dem Baltikum gewinnt Matthäi in eigenen Steinbrüchen hochwertige Rohstoffe. Das Betongeschäft rundet das Portfolio ab. Matthäi setzt auf das Know-how aus über 80 Jahren und auf das Engagement von mehr als 1800 Mitarbeitern an 30 Standorten.

DAS LEISTUNGS-SPEKTRUM

Strassenbau Asphalt-, Beton- und Pflasterarbeiten, Gussasphalt, dünne Schichten im Heisseinbau, Inline Pave
Erd- und Tiefbau Erdbau, Deponiebau, Deichbau, Kanalbau, Rohrleitungsbau
Ingenieurbau Hochbau, Brückenbau, Brückensanierung, Industriebau, Hallenbau, Bauwerksabdichtung, Windenergieanlagen, Kraftwerksbau
Schlüsselfertigbau und PPP-Projekte Flughafen- und Hafeninfrastruktur
Gleisbau Neubau, Unterhaltung, Städtischer Gleisbau, Krangleise in Hafen- und Industrieanlagen
Wasserbau Nassbaggerung, Deckwerksarbeiten, Spundwandarbeiten, Stahlwasserbau, Tondichtung, Gewässerpeilung/Hydrographie
Umwelttechnologie Altlastensanierung, Baustoffrecycling, Bodenaufbereitung, Aufbereitung kontaminierter Ausbaustoffe
Floating Homes schwimmende Häuser bieten revolutionären Wohntraum und ein unverwechselbares Wohngefühl
Standorte Deutschland, Polen, Lettland, Estland und Finnland.

www.matthaei.de

Matthäi

Ammann/Elba

AMMANN ÜBERNIMMT ELBA

BETONMISCHANLAGEN FÜR DIE INTERNATIO

Ammann und Elba gaben im Februar die Übernahme der Elba-Werk Maschinen-Gesellschaft mbH durch Ammann bekannt. Mit der Integration des international angesehenen deutschen Produzenten von hochwertigen Betonmischanlagen vervollständigt die Ammann Gruppe ihr Angebotsportfolio in idealer Ergänzung zum bestehenden Asphaltanlagen- und Maschinengeschäft.

Die Betonmischanlagen von Elba sind in den internationalen Märkten seit Jahren etabliert und gefragt – wie hier in Nigeria: Transportbetonanlage Beton Center EBC D 105.

NALEN MÄRKTE

Der Name Elba ist die Kurzbezeichnung für Ettlinger Baumaschinen. Die Unternehmung wurde 1948 gegründet, war immer in Privatbesitz und hat noch heute ihren Sitz in Ettlingen, im Südwesten Deutschlands, im Bundesland Baden-Württemberg. Elba erarbeitete sich in nur wenigen Jahren einen internationalen Namen für hochwertige Betonmischanlagen «Made in Germany».

Innovationsgetrieben zum Erfolg

Elba Betonmischanlagen waren am Bau von vielen nationalen und internationalen Projekten beteiligt. Um nur einige Beispiele zu nennen: Potsdamer Platz Berlin, Olympiastadion München, Flughafen London-Heathrow, Flughafen Dubai, Drei-Schluchten-Staudamm

Ammann/Elba

Die Gründungsgarage der «Ettlinger Baumaschinen» 1948. Heute beschäftigt Elba am Hauptsitz in Ettlingen rund 130 Mitarbeitende (Bild rechts).

Einwellen-Zwangsmischer EMS 2500.

Planeten-Gegenstrommischer EMPG 1000.

Beton Center EBC B 200 (Katar).

am Jangtsekiang in China, Donbass 5-Sterne-Fussball-Arena in Donezk in der Ukraine sowie spektakuläre Brücken in Wales, Hongkong oder Ägypten. Alle Anlagenteile und Komponenten werden im Stammwerk in Ettlingen von einem Team von rund 130 qualifizierten Mitarbeitenden entwickelt, konstruiert und produziert. Dazu gehört auch, dass alle Maschinen und Steuerungen vor der Auslieferung auf ihre Funktionsfähigkeit getestet werden.

Kreative Ingenieursleistungen haben bei Elba Tradition. Schon 1949 wurde hier unter dem Namen «Ettlinger Handschrapper» der weltweit erste elektrisch betriebene Schrapper produziert. Weitere Innovationen folgten: Die erste vollfahrbare Betonbereitungs-Kompaktanlage mit Klettermischer, das erste vollautomatische Radialschrappwerk oder die erste computergesteuerte Maschinenablaufsteuerung.

Über 60 Jahre Erfahrung im Beton-Mischerbau

Schon in den Gründerjahren stellte Elba einfache Betonmischer her. Heute ist ein moderner, dem neuesten Stand der Technik entsprechender und zertifizierter Zwangsmischer das Herz jeder Beton-Mischanlage von Elba. Die Mischer zeichnen sich aus durch das Doppelwendelprinzip, welches sowohl im Ein- als auch im Doppelwellenmischer zur Anwendung kommt.

Elba Planeten-Gegenstrommischer werden hauptsächlich im Bereich der Steinefertigung eingesetzt. Bei einigen Typen der Planeten-Gegenstrommischer können optional unterschiedliche Drehzahlverhältnisse zwischen Rotor und Mischsternen eingestellt werden. Dies ermöglicht innerhalb eines Mischzyklus variierende Mischkinematiken.

Führend im Betonanlagenbau

Auch im Bau von stationären Transportbetonanlagen ist Elba führend. Ausgerüstet mit einem Elba Zwangsmischer stellen sie eine zuverlässige und wirtschaftliche Betonbereitungsanlage zur Herstellung von Qualitätsbeton dar. Dabei gibt es sie in allen wesentlichen Grössen und für die unterschiedlichsten Anwendungsfälle. Der modulare Aufbau der Linearanlagen garantiert einfachen Transport und kurze Montagezeiten.

Die mobilen Transportbetonanlagen bieten kurze Montage- und Demontagezeiten. Eine durchdachte Konzeption der Supermobil-Anlagen und die Verwendung der Zwangsmischer überzeugen im Einsatz rund um den Globus. Insbesondere auf Baustellen mit befristeter Auftragsdauer wie beispielsweise im Flug- und Verkehrswegbau oder im Staudammbau. Auch unter härtesten klimatischen Bedingungen stehen die Anlagen für grösste Zuverlässigkeit. Des Weiteren liegen durch die grossen Lager-

Supermobil ESM 110 (Grossbritannien).

Modul EM-L (Betonwarenproduktion).

Reihendoseur (Frankreich).

möglichkeiten für Zuschlagstoffe die gleichen Randbedingungen wie bei entsprechenden stationären Anlagen vor.

Das Leistungsspektrum von Elba wird durch umfangreiche Service- und Ersatzteildienstleistungen abgerundet.

Ideale Ergänzung für Ammann
Mit der Akquisition von Elba stärkt Ammann seine Position im internationalen Betonmischanlagengeschäft. Insbesondere in den Märkten von Zentraleuropa, Russland/GUS, Middle East und Nordafrika steht Elba seit Jahrzehnten für hochwertige Anlagen im Betonbereich. Durch die Übernahme der bestehenden und bestens eingespielten Führungscrew wird die Niederlassung in Ettlingen somit zum Betonzentrum der Ammann Gruppe. Mit dieser Ausrichtung und den Synergien in den Bereichen Anlagensteuerungen und Mischprozesse stellt die Akquisition für Ammann die ideale Ergänzung als Zulieferer und Dienstleister für die Bauindustrie dar. Die weltweit bestehende Vertriebs- und Serviceorganisation von Ammann dient dazu als Basis, um die Elba Produkte in allen Regionen verstärkt vertreiben zu können.

Hans-Christian Schneider,
CEO Ammann Gruppe
«Wir freuen uns sehr, mit Elba den idealen Partner im Bereich Betonanlagen gefunden zu haben. Mit den in Deutschland entwickelten und produzierten Betonanlagen sind wir in der Lage, baustoffunabhängig die Bedürfnisse unserer weltweiten Kunden mit etablierten Qualitätsprodukten abdecken zu können.»

Axel Bullinger, bisheriger Geschäftsführer Elba und Geschäftsführer der neuen Ammann Niederlassung in Ettlingen
«Die Integration in die Ammann Gruppe und die Investition in den Standort geben uns die Sicherheit und die Möglichkeit, unsere Produkte unter dem Dach eines global tätigen Unternehmens langfristig vertreiben und weiterentwickeln zu können. Das bestehende Netz an Ammann Niederlassungen und Vertragspartnern bringt uns noch näher zu unseren Kunden. Ich bin überzeugt, dass das erweiterte Produktportfolio Ammann und auch mein bisheriges Team entscheidend vorwärtsbringen wird.»

Ammann/fotozone

Die ARP 95 überzeugt im Test durch eine ausgezeichnete Verdichtungsleistung und einfachste und effiziente Bedienung.

READY FOR 2014

DIE ARP 95 **IM SCHWEIZER TEST**

Die ARP 95 stellt das Topmodell der Asphaltwalzenlinie bei Ammann dar. Die höchst effiziente Verdichtungsleistung und der weite flexible Anwendungsbereich, den dieses Tandemwalzenmodell der 9-Tonnen-Klasse bietet, sind einzigartig. Dies stellte die ARP 95 auch im Schweizer Test eindrücklich unter Beweis.

Nach der Präsentation der ARP 95 auf der Bauma in München diente das Jahr 2013 in erster Linie zum Testen und Sammeln von Input und Kommentaren seitens der Kunden. Das Feedback war überaus positiv. Alle Betreiber und Anwender lobten das neue Design, die ergonomische Bauweise sowie die hocheffiziente und leichtgängige Steuerung der neuen Maschine.

Im November 2013 kamen dann der neue Asphaltverdichter ARP 95 und sein kleiner Bruder, die Tandemwalze ARX 16K, zusammen mit einem Strassenfertiger von Ammann zum ersten Mal auf Schweizer Boden mit einer Heissasphaltmischung in Kontakt. Das Trio von Ammann wurde zur Fertigung eines Parkplatzes in Wolfwil, einer Ortschaft in der Nähe des Ammann Hauptsitzes in Langenthal, eingesetzt und auf Herz und Nieren getestet.

Eine durchdachte Neukonzeption

Die Neukonzeption der Tandemwalze, und insbesondere die des Walzenrahmens, wurde genutzt, um die Fahrerplattform mit Kabine und die gesamte Innenausstattung nach modernsten ergonomischen Gesichtspunkten zu gestalten. Der Fahrer erhält somit einen komfortablen, übersichtlichen und sicheren Arbeitsbereich und kann mit höchster Effizienz ermüdungsfrei arbeiten. Die grosszügige Auslegung des Motorenbereichs ermöglicht zudem eine einfache und sichere Zugänglichkeit zu sämtlichen Wartungs- und Servicepunkten. Wie auch bei der Testmaschine eingesetzt, kann die ARP 95 mit dem Verdichtungsmess-, Regelungs- und Dokumentationssystem ACE^{pro} ausgestattet werden. Auf einem modern ausgelegten Display bietet ACE^{pro} einfachste Bedienung und eine permanente Anzeige des Arbeitsfortschritts in Form des so genannten Tragfähigkeitswertes an. Die automatische Regelung von Amplitude und

Frequenz unter Einbezug der Asphalttemperatur stellt ein Komplettsystem dar und garantiert dadurch effizienten, qualitativ höchstwertigen Verdichtungsfortschritt.

Dies kann auch Urs Zimmerli, Ammann Servicetechniker, Vorführer und ACE-Spezialist, bestätigen. Er hat die ARP 95 während zwei Tagen intensiv getestet und schildert seine Eindrücke:

Ammann/fotozone

Herr Zimmerli, was ist Ihr erster Eindruck von dieser Maschine?
Urs Zimmerli: «Die Optik gefällt mir gut, sie ist zeitgemäss, ansprechend und durchdacht. Die Kabine ist geräumig, übersichtlich und die Schalter alle gut erreichbar. Der Fahrersitz ist komfortabel mit vielen Einstellmöglichkeiten. Die Sitzposition ist sehr ergonomisch und die Übersicht durch die Sitzverschiebe- und Drehmöglichkeiten zusammen mit den vier grossen Spiegeln ist bemerkenswert. Auch die Isolation der Kabine von Vibration und Lärm empfinde ich als sehr gut. Dank der neuesten Generation des ACE^{pro}-Systems werden sehr gute Verdichtungsergebnisse erzielt. Zudem ist auch der Schalldruckpegel des hocheffizienten Motors der Klasse Tier 4interim ausserordentlich niedrig.»

Welche besonderen Merkmale würden Sie speziell hervorheben?
«Als erstes fällt die Lenkung auf. Die Feinheit im Ansprechen ist hervorragend, die Lenkung hängt «schwimmend» am Lenkteller. Zusammen mit der hervorragenden Sicht auf die Bandagen-Kanten ist das Arbeiten entlang einer Mauer von 30 cm Höhe einfach. Man kann unter 1 cm herangehen ohne Berührung, so muss es sein! Dazu kommt die sinnvolle Schaltung der Lenkmodi mit dem immer aktiven Crabmode. Die Anzeige auf dem Display über den Bandagenversatz in cm ist dazu äusserst hilfreich. Auch die Bedienung wurde stark vereinfacht mit dem Display direkt vor dem Maschinisten. Die Fahrantriebsmodi 0–5 sind gut parametriert, einfach und praktisch in der Anwendung. Geschwindigkeit, Motordrehzahl und Rampe sind vorgegeben.»

Was hat sich Ihrer Ansicht nach im Vergleich zu den vorhergehenden AV-Modellen verbessert?
«Die Vibrowellen werden von zwei unabhängigen Pumpen angetrieben, d. h., man kann vorne mit ACE in der mittleren Stufe arbeiten, die Frequenz variiert je nach kB-Wert. Bei Doppelvibration läuft die hintere Vibrowelle mit konstanter Frequenz, auch kann die Amplitude gewählt werden. Das ergibt mehr Möglichkeiten im Einsatz. Das Kantenschneidgerät ist besser in die Bandage integriert, ein Richtungsanzeiger ist vorhanden. Zudem werden die Abgase nicht mehr durch den ROPS geleitet, wodurch kein Aufheizen der Kabine mehr erfolgt.»

Sehen Sie noch Verbesserungspotenzial?
«Eine Fussraste vor dem Sitz, fest mit dem Boden verbunden und quer über die ganze Breite der Kabine würde den Komfort noch zusätzlich erhöhen, so wie auch besser einstellbare Armlehnen. In einigen Fällen wären zudem elektrisch einschwenkbare Aussenspiegel hilfreich.»

Die Verdichtungsqualität wurde während den zwei Testtagen durch mehrere Experten laufend überprüft und analysiert.

Ammann/fotozone

DIE UNIBATCH-BAUREIHE VEREINT MODULARITÄT, HOHE FLEXIBILITÄT, ERWEITERBARKEIT UND EINE GROSSE AUSWAHL AN VARIANTEN. HIER EINE UNIBATCH 260 IN İSKENDERUN AN DER TÜRKISCHEN MITTELMEERKÜSTE.

ASPHALTMISCHANLAGEN UNIBATCH UND EASYBATCH 140

MARKTANFORDERUNGEN ERFOLGREICH UMGESETZT

Beim Asphaltmischanlagenbau stehen die Reduzierung der Emissionswerte und der Kosten immer stärker im Fokus. Durch die konsequente Ausrichtung bei der Entwicklung nach ökologischen, sicheren und betriebskostenreduzierten Produkten kommt Ammann diesen Forderungen nach. Die EasyBatch 140 und die UniBatch-Baureihe sind ausgezeichnete Beispiele für deren Umsetzung.

Die Gründe, die zur Entwicklung und Vermarktung der EasyBatch 140 geführt haben, basieren auf dem Erfolg der EasyBatch 90, die am Markt nach wie vor heiss begehrt ist. Zunehmend forderten die Kunden jedoch eine hochmobile Batch-Anlage mit höheren Produktionsraten, und dies aus vielerlei Hinsicht. Einerseits erhalten in einigen Ländern mobile Anlagen leichter eine Installations- und Betriebsgenehmigung als stationäre Anlagen. Andererseits ist die Vorbereitung der Baustelle wesentlich kostengünstiger, da im Gegensatz zu einer herkömmlichen Anlage keine Fundamente benötigt werden. Zudem werden zum Aufbau keine Kräne benötigt, die je nach Region unter Umständen schwer aufzutreiben sind. Das entscheidende Argument ist aber die Möglichkeit zur schnellen Verlegung der Asphaltpro-

Ammann/fotopizza

duktion von einem Ort zum anderen, ohne dabei Kompromisse bei der stündlichen Produktionsleistung eingehen zu müssen.

Mobilität ist gefragt

Die EasyBatch 140 besteht aus zwei Aufliegern: Der Trailer «A» enthält Vordosierung, Trockner und Filter, während auf dem Trailer «B» Zuschlagstoffelevator, Sieb, Heissmineral-Silo, Kübel und Mischer untergebracht sind. Die Kernkomponenten, wie Brenner und Mischer, sind Ammann Standardprodukte, während Trockner und Filter eigens für die mobile Anlage entwickelt wurden.

Erste Anlagen wurden bereits verkauft, und weitere sind in der Produktion. EasyBatch 140 gingen nach Saudi-Arabien, in die Türkei, nach Libyen und nach Kanada. Bereits die geographische Auslegung der Länder, in die die ersten Anlagen verkauft wurden, lässt erkennen, wie vielseitig die Maschine in den unterschiedlichsten Regionen der Erde eingesetzt werden kann und welches Potenzial sie hat.

Flexibler Alleskönner

Komplett abweichend davon sind die Anforderungen an die neue Anlagengeneration mit der Bezeichnung UniBatch, deren Hauptzweck die Erfüllung von «Standardvorgaben» ist. Das Prinzip der Standardisierung setzt voraus, dass bestimmte Modulbausteine in kleinen Serien gefertigt und dann in Abhängigkeit von den eingehenden Aufträgen montiert werden. Diese Produktionsweise erlaubt einen rationelleren Rohstoffeinsatz mit der daraus folgenden Reduzierung der Kosten und Rüstzeiten.

Diese neue Generation von Anlagen wurde von einem Team entwickelt und konstruiert, das sich aus deutschen, schweizerischen und italienischen Technikern zusammensetzt. Das umfassende und über Jahre hinweg angehäufte Know-how stellt sicher, dass die UniBatch-Baureihe die Bedürfnisse aller Märkte zufriedenstellt. Denn obwohl die Rohstoffe für die Asphaltproduktion sich stark ähneln, weisen sie doch je nach geographischer Herkunft unterschiedliche

UniBatch-Baureihe
Technische Daten

Leistungsspektrum	80–340 t/h
Max. Mischerinhalt	1,2–4,3 t
Heissmineralsilo	25–114 t, je nach Konfiguration mit 4, 5 oder 6 Kammern
Verladesilo	Standard 40 oder 30 t (2 Kammern), optional 100 t, ausbaubar mit nebenstehenden Verladesilos in diversen Grössen
Steuerung	Ammann as1

Ammann/fotopizza

Eigenschaften auf. Auch die Gewohnheiten und Verfahren bei der Herstellung von Asphalt unterscheiden sich. Da Ammann ein global agierender Anlagenhersteller ist, ist es unerlässlich, die Bedürfnisse der Kunden in allen Teilen der Erde richtig zu interpretieren.

EasyBatch 140
Technische Daten

Leistung	140 t/h bei 3 % Feuchte
Trockentrommel	T 1770 S
Mischer	1,7 t
Steuerung	Ammann as1
Vier Vordoseure	mit einer Mindestleistung von 6,5 m³

Transportabmessungen

(L × B × H, Angaben ohne Truck)

Trailer A	21,5 × 3 × 4,3 m
Trailer B	16,5 × 3 × 4,3 m

Im Modulbau zum Erfolg

Die Grundkomponenten der Anlage bestehen aus den drei Türmen T1, T2 und T3 mit einer Produktionsleistung von 80 bis 180 t/h, 210 bis 260 t/h bzw. 300 bis 340 t/h. Hinzu kommen Trockner, Filter, Heissmineral-Silos und Verladesilos in diversen Kombinationen, so dass Dutzende von unterschiedlichen Konfigurationen möglich sind, um den Anforderungen unserer Kunden auf die jeweils optimale Art und Weise zu begegnen.

Die drei Hauptkonfigurationen basieren auf Modulen, die trotz ihrer unterschiedlichen Ausführungen möglichst viele gleiche Teile besitzen, um so Kosten zu reduzieren und Lieferzeiten zu optimieren. Die Entwicklung und Umsetzung der UniBatch-Baureihe wird von weiteren Projekten begleitet, die eine Effizienzsteigerung der Kernkomponenten zum Ziel haben. Damit wird die Anlage noch kompakter und kostengünstiger. So zum Beispiel bei den Trocknern: Bis vor kurzem wurde der Trockner vom Typ 2390 in Anlagen mit einer Produktionsleistung von 210 t/h eingebaut. Heute dagegen findet er sich in Anlagen mit 260 t/h, was zu einer Leistungssteigerung von ca. 25 % geführt hat.

Qualität unterstützt den Umweltgedanken

Der Beitrag zum Umweltschutz ist dabei ganz beachtlich: Neben dem geringeren Rohstoffbedarf und den reduzierten Emissionswerten der Anlagen während des Betriebs sorgen die optimierten Abmessungen der immer kompakteren Anlagen für weniger Transportfahrten. Somit sinkt die Anzahl der zur Auslieferung benötigten Fahrzeuge, was wiederum der Umwelt zugute kommt.

DIE EASYBATCH 140 IST AUF ZWEI TRAILERN AUFGEBAUT UND KONSEQUENT AUF HÖCHSTE MOBILITÄT MIT HOHER LEISTUNG AUSGELEGT.

Zu guter Letzt ist die stete Verbesserung von Qualität und Leistung hervorzuheben. Die rationalisierten Fertigungsprozesse erlauben eine bessere Qualitätskontrolle. Damit ist sichergestellt, dass alle Anlagen – ganz gleich, wo sie produziert werden – die gleiche hervorragende Qualität aufweisen.

Asphaltmischanlagen vom Typ Uni-Batch 260 gingen nach Aserbaidschan, in den Irak und in die Türkei, eine weitere Uni-Batch 210P nach Russland, und wurden bereits erfolgreich in Betrieb genommen. Nun hat der Markt das Wort.

ESR – **DIE TECHNOLOGISCHE STOSSRICHTUNG** BEI DER PRODUKTENTWICKLUNG

ecology

Intelligenter Energieeinsatz
Tiefere Betriebstemperaturen und CO_2-Emissionen

safety

Zuverlässige Prozesse
Sicherheit am Arbeitsplatz
Fehlerfreier Betrieb

reduction

Effiziente Prozesse
Reduzierte Dimensionen
Tiefere (Betriebs-)Kosten

Ammann/music'n'motion

Das wartungsfreie Knick-Pendelgelenk der neuen Rammax 1575 garantiert bei höchster Verdichtungsleistung ruhiges Laufverhalten und permanenten Kontakt zum Untergrund.

GRABENWALZEN ALS UNIVERSALVERDICHTER

NICHT NUR IN DER VERSENKUNG IM EINSATZ

Wer kennt sie nicht: die Rammax Grabenwalzen. Ursprünglich wurde dieser Maschinentyp 1971 von Rammax zur Verdichtung von bindigen Böden und «gewachsenem» Erdreich entwickelt. Heute aber sind Grabenwalzen Universalverdichter mit breiten Einsatzmöglichkeiten. Sie zeichnen sich durch eine enorme Verdichtungsleistung auf verschiedensten Böden aus.

Da Rüttelplatten nicht in der Lage waren, nasses oder lehmiges Material zu verdichten, blieben dem Bauunternehmer vor der Entwicklung der Grabenwalze lediglich zwei Wege. Zum einen konnte der wiederverfüllte Boden mit den damals noch gebräuchlichen Explosionsstampframmen zwar verdichtet werden. Diese Variante war aber äusserst zeit- und personalaufwendig. Es konnten nur dünne Lagen auf einmal verfüllt werden, und die Geräte hatten eine sehr kleine Flächenleistung.

Zum anderen gab es die Möglichkeit, den ausgehobenen Boden auf eine Erddeponie zu fahren und Neumaterial zu kaufen, um dieses für die Verfüllung zu verwenden. Eine sehr aufwendige Variante mit vielen Nachteilen, da das wiedereingefüllte Material andere Eigenschaften als der angrenzende Boden hatte.

Die Revolution aus dem Graben

Mit der Einführung der Grabenwalze ergaben sich ganz neue Möglichkeiten. Der ausgehobene Boden konnte zur Verfüllung von Gräben wiederverwendet werden. Die kompakten Maschinen hatten die idealen Parameter, um dieses Material zu verdichten. Mit niedriger Frequenz und hoher Verdichtungsleistung, in Kombination mit dem Knetteffekt der Schaffussbandagen, konnte selbst lehmiger Boden wieder verdichtet werden. Und erst noch in wesentlich kürzerer Zeit und hervorragender Flächen- und auch Volumenleistung je Stunde. Durch die völlige Seitenfreiheit konnte mit den Maschinen

Ammann/music in motion

Die neuste Generation der panzergesteuerten Grabenwalze, die Rammax 1585, überzeugt durch hervorragende Verdichtungswerte.

im Graben komplett bis an die Grabenwand gearbeitet werden.

Das war die Ausgangssituation bei der Einführung der Grabenwalzen und gleichzeitig der Grund für ihren raschen weltweiten Erfolg. Nachdem 1984 die erste per Infrarot ferngesteuerte Grabenwalze der Weltöffentlichkeit gezeigt wurde, musste ab diesem Zeitpunkt nicht einmal mehr ein Bediener im Graben die Maschine führen, sondern konnte sie bequem und sicher vom Grabenrand steuern.

Über die Jahre fanden die Nutzer immer mehr Anwendungen für diesen Maschinentyp, indem sie sich die sehr speziellen Eigenschaften zunutze machten. So wurden Bauwerkhinterfüllungen ebenso mit Grabenwalzen verdichtet wie Verfüllungen an Brückenfundamenten. Über die Jahre sollte die Maschine immer mehr und sehr unterschiedliche Verdichtungsaufgaben übernehmen. Sie sollte im angestammten Terrain, den schweren, nassen Böden, extreme Verdichtungsaufgaben lösen. Gerne wollte man diese kompakten und zumeist ferngesteuerten Maschinen zudem auch auf Misch- oder sogar sandigen Böden einsetzen. Die Maschine sollte demnach als Universalverdichter verwendet werden können.

Zwei Maschinenkonzepte für jede Anwendung

Durch die sehr umfangreichen, aber auch sehr unterschiedlichen Anforderungen der weltweiten Nutzer entschied Ammann 2007, die Bandbreite der Einsatzgebiete mit zwei unterschiedlichen Maschinenkonzepten abzudecken. Die Nachfolgerin der «Mutter aller Grabenwalzen», die panzergesteuerte Rammax 1585, ist heute die leistungsstärkste Grabenwalze am Markt. Mit 86 kN Verdichtungsleistung bei 30 Hertz Frequenz erzielt sie hervorragende Verdichtungswerte auf schwersten Böden. Die Panzersteuerung ermöglicht 360°-Drehungen auf der Stelle und somit auch hervorragende Beweglichkeit in abgewinkelten Gräben. Auch können Unebenheiten mit diesem Steuerungskonzept sehr einfach egalisiert werden.

Ihre «Schwester» ist die ganz neue knickgelenkte Rammax 1575. Mit reduzierter Schlagleistung von 75/38 kN in Kombination mit einer höheren Frequenz von 41 Hertz erweitert sie das Einsatzgebiet der klassischen Grabenwalzen hin zu, für Grabenwalzen ursprünglich eher untypischen, Verdichtungsaufgaben. Mit ihr können auch sandige oder schottrige Materialien verdichtet werden. Die Knick-Pendellenkung ermöglicht ein ruhiges Laufverhalten und permanenten Kontakt zum Untergrund. Damit ist eine homogene Verdichtung und eine gute Traktion jederzeit gewährleistet. Auch bleibt der Schwerpunkt durch das Ausbalancieren von Vorder- und Hinterwagen beim Pendeln in der Maschinenmitte und die Maschine kippt nicht so leicht zur Seite.

Beiden Maschinekonzepten gemein ist die extrem sichere Infrarot-Fernsteuerung. Der Bediener steuert aus sicherer Entfernung und somit vor Lärm und Gefahren geschützt. Verliert er den Sichtkontakt, bleibt die Maschine augenblicklich stehen. Ein sicheres Arbeiten ist somit für das gesamte Baustellenpersonal garantiert, Fehlbedienung oder Missbrauch wird ausgeschlossen.

Wynot

Steffen Hanus, Vorstand der Theisen Baumaschinen AG, schätzt die Zusammenarbeit mit Ammann seit über 25 Jahren.

AMMANN VERDICHTER BEI THEISEN-MIETKUNDEN SEHR GEFRAGT

DAS MIETGESCHÄFT VERDICHTET SICH

«Wir sind ein aktiver Vermieter!» Steffen Hanus, Vorstand der Theisen Baumaschinen AG, bringt seine Erfolgsstrategie mit diesen fünf Worten auf den Punkt. Theisen ist einer der Wegbereiter des Mietgeschäfts in Deutschland und hat mit Ammann den idealen Partner gefunden.

Als Hanus vor 25 Jahren zu Theisen kam, glaubte man noch an das Allheilmittel «Eigentum» – Miete war zu diesem Zeitpunkt kein Thema und Theisen ein klassischer Baumaschinenhändler. Doch Theisen glaubte an das Mietgeschäft und begann die ersten Vermietstationen zu errichten. Schon damals war Ammann mit seinen Verdichtungsmaschinen ein wichtiger Baustein in diesem neuen Angebot. Heute ist Cramo mit Theisen das drittgrösste Vermietunternehmen in Europa.

Mieten ist inzwischen keine Ausnahmeerscheinung mehr, sondern ein boomender Markt. Um die Jahrtausendwende errichtete Theisen über 80 neue Vermietstationen in Deutschland. Heute sind europaweit über 350 hinzugekommen. Nur noch rund 60 % der kompakten Ammann Verdichter werden von den deutschen Theisen-Kunden gekauft. Satte 40 % werden gemietet – Tendenz weiter steigend.

Die Renner im Vermietgeschäft sind die vollhydraulischen Rüttelplatten APH von Ammann. «Unsere Kunden verlangen diese komfortablen Verdichter ganz gezielt, denn sie bieten einen entscheidenden Komfortvorteil bei höchster Produktivität», fasst Steffen Hanus den Erfolg dieser Maschinen zusammen.

Lückenloses Sortiment und fachkundige Beratung

Über 1000 Verdichter der Marke Ammann hat Theisen in seinen deutschlandweiten Mietparks stehen: Stampfer, handgeführte Walzen, vorwärtslaufende, reversierbare, vollhydraulische und ferngesteuerte Rüttelplatten. Der Vermieter achtet sehr darauf, dass die Verdichterflotte immer auf dem aktuellen Stand der Technik ist. «Unser Innovationszyklus ist sehr schnell. Nach durchschnittlich 2,5 Jahren ersetzen wir so eine

Maschine», erläutert Hanus. «Wir tauschen jedes Jahr 300 bis 500 Kleinverdichter aus.» Der Kunde hat dadurch immer die neuesten Modelle, wie zum Beispiel die APH 6530 ACE^{force}, die auf der Bauma 2013 vorgestellt wurde.

Der Innovationszyklus von Herstellern wie Ammann wird immer schneller, sodass der entsprechend schnelle Wechsel im Mietpark einen grossen Vorteil für den Endkunden hat. Der Schutz der Mitarbeiter und der Umwelt hat heute für ein Bauunternehmen mindestens eine ebenso hohe Priorität wie Produktivität und Wirtschaftlichkeit. «Wer möchte heute noch mit einem Verdichter mit Zweitaktmotor arbeiten, der erst einmal eine grosse Dampfwolke ausstösst, wenn man ihn anlässt?» sinniert Hanus. «Mit den Ammann Verdichtern und ihren modernen Viertaktmotoren ist das eine ganz andere Sache. Auch die Themen Lärm-, Handarmvibrations-Reduzierung und Arbeitssicherheit nimmt der Hersteller sehr ernst. Nicht umsonst ist Ammann in diesem Bereich unser Top-Lieferant.»

Doch welcher Kunde behält bei diesem schnell drehenden Sortiment noch den Überblick und weiss jederzeit, welche Maschine er gerade benötigt? Hier sehen sich Theisen und Ammann gleichermassen in der Verantwortung. Die Theisen-Berater werden intensiv vom Hersteller im Werk Hennef geschult. Produktnutzen und Anwendung stehen ganz klar im Fokus. «Wir sind Berater», so Hanus, «und müssen darum die Maschinen und ihre Features besser kennen als jeder andere.»

Eine jahrzehntelange Partnerschaft

«Ammann Verdichter sind Premium-Produkte und damit für unser Mietgeschäft ideal», so Steffen Hanus. «Denn letztendlich wollen wir genau das, was auch unsere Kunden wollen – und bekommen es auch seit über 25 Jahren von Ammann: Robuste Maschinen, die auch manchen Schlag gut wegstecken können. Langlebige und servicefreundliche Maschinen, die durch geringe Instandhaltungskosten positiv auffallen. Moderne und flexible Maschinen, die durch ihre Leistungsfähigkeit und Produktivität die Investitions-, bzw. Mietkosten, schnell wieder hereinholen.» Die guten Gewährleistungs-Lösungen von Ammann kommen dem wirtschaftlich agierenden Unternehmer dabei gerade recht: «Die neue 3-Jahres-Garantie von Ammann nehmen wir für unsere Vermietflotte gerne mit.» Bei einer durchschnittlichen Laufzeit von 2,5 Jahren pro Maschine ist die Investition für Theisen dadurch bereits im Vorfeld exakt kalkulierbar.

Theisen

Gute Beratung ist das A und O bei Theisen. Darum werden die Theisen-Mitarbeiter auch jährlich intensiv von Ammann geschult.

Dabei lässt sich Hanus nicht nur durch wirtschaftliche Fakten lenken. «Eine Partnerschaft über 25 Jahre, wie die mit Ammann, kann nur Bestand haben, wenn die Menschen sie auch aktiv leben. Das ist gewachsenes Vertrauen, das nicht auf meterlangen Verträgen beruht, sondern auf einem Handschlag und dem Wissen, dass sich beide Seiten an Vereinbarungen halten.» Es wird oft gesagt, dass die Baubranche wie eine grosse Familie ist. In der Beziehung zwischen Ammann Deutschland und Theisen sieht man dies bestätigt. Diese Beziehung hat sich inzwischen auch generationsübergreifend etabliert und funktioniert ebenso gut zwischen den deutschen Töchtern und deren Mütter Ammann Schweiz und Cramo.

Ammann/ATPS

Das Mietkonzept überzeugt: ATPS bringt den Fertiger und den Bediener direkt auf die Baustelle.

FRANKREICH

ATPS UND AXROAD – MIT AMMANN FERTIGERN **AUF ERFOLGSKURS**

Zu Beginn der 2000er Jahre kamen die ersten «Mini-Strassenfertiger» auf den Markt und stiessen in Frankreich auf grosses Interesse. Mit der Gründung von ATPS Mitte 2000 ging Patrick Pichardie von einer simplen Feststellung aus: Damals konnte man solche Strassenfertiger kaum mieten, und man fand auch kaum qualifiziertes Personal, welches derartige Maschinen bedienen konnte.

ATPS spezialisierte sich deshalb auf die Vermietung von Strassenfertigern mit Fahrer. Diese Formel hat sich bewährt: Mit drei Geschäftsstellen in Bordeaux, Paris und Toulon und einem Team von 60 Mitarbeitenden kann das Unternehmen heute 60 Strassenfertiger jeder Grösse vermieten und deckt somit einen grossen Teil der Nachfrage in Frankreich ab. Die von ATPS angebotene Komplettleistung (Maschine, Transport und Fahrer) überzeugt Jahr für Jahr mehr Kunden. Die mit komplexen oder grossen Projekten beauftragten Strassenbauunternehmen können mit dieser Lösung die besten Maschinen mit den besten Fahrern des Marktes einsetzen. Ergänzend verfügt ATPS auch über ein Team von Technikern, die für den Unterhalt der Flotte verantwortlich sind, sodass den Kunden das ganze Jahr über ein erstklassiger Service garantiert werden kann. Heute kann die ganze Modellreihe von Ammann Strassenfertigern bei ATPS gemietet werden, sodass ihre Präsenz auf den Baustellen laufend wächst.

Von der Vermietung zum Verkauf

Vor dem Hintergrund dieser Erfahrung beschloss Patrick Pichardie im Jahr 2010, sein Angebot mithilfe seiner erfahrenen Techniker und Verkäufer auszubauen und in den Verkauf und Unterhalt von Strassenfertigern einzusteigen. So entstand Axroad. Auf einem französischen Markt, der bereits von zahlreichen Herstellern von Strassenfertigern bearbeitet war, bietet Axroad nun die verschiedenen Modelle von Ammann an und bringt die Erfahrung ein, die im Laufe des vergangenen Jahrzehnts mit ATPS erlangt wurde.

Bei abnehmender Asphaltqualität benötigt der französische Markt angesichts der neuen Umweltvorschriften (Warmasphalt, Recyclingmaterial) zuverlässige, robuste, im Unterhalt und in der Anwendung einfache Maschinen; Axroad und ATPS sind in der Lage, dieses Bedürfnis mit der Ammann Baureihe und insbesondere mit dem AFT 270 E, dem kleinen Allround-Strassenfertiger, zu erfüllen.

OMAN/KATAR

UNITED GULF ACCESS ERÖFFNET **NEUE SHOWROOMS**

United Gulf ist ein seit 1972 im Nahen Osten gut etabliertes und zuverlässiges Unternehmen für den Verleih von schweren Baumaschinen und gehört zu einer Firmengruppe, die sich auf den Verleih von Baugeräten spezialisiert hat. Dank dem unermüdlichen Einsatz des CEOs Mohammad A. Murad und seiner vorausschauenden Entscheidungen kann das Unternehmen auf einen ausgezeichneten Ruf verweisen, den es sich durch herausragenden Service in den Vereinigten Arabischen Emiraten und als bewährter Fachhändler aufgebaut hat.

Neben der Tätigkeit in den Vereinigten Arabischen Emiraten hat das Unternehmen sein operatives Geschäft auf die strategisch bedeutsamen und wachsenden Märkte in Oman und Katar ausgeweitet. In beiden Ländern findet derzeit eine beachtliche Entwicklung statt, vor allem auf den Gebieten der Infrastruktur und der Baubranche. Begleitet wird dieser Boom von einer grossen Nachfrage nach schweren Baumaschinen, insbesondere nach Verdichtern und Fertigern.

Lokale Präsenz mit Ammann Produkten
Die geschäftlichen Beziehungen zwischen United Gulf und der Ammann Gruppe begannen 2010, als das Unternehmen eine Vereinbarung über den Vertrieb von Ammann Produkten im Oman unterzeichnete. Durch gezieltes und entschlossenes Vorgehen gelang es United Gulf, seine Präsenz in diesen wachsenden Märkten auszubauen. Aus dem anfänglich kleinen Büro wurde eine vollwertige Niederlassung mit Showrooms, die im Oktober 2013 eingeweiht wurde. Die hochmodernen Einrichtungen erleichtern die weitere Expansion und sind für die Kunden wesentlich besser zu erreichen.

United Gulf ist sich bewusst, dass eine zuverlässige Flotte, optimale Verfügbarkeit und ein Service-Team, das rund um die Uhr an 365 Tagen im Jahr einsatzbereit ist, die Schlüsselfaktoren für den Erfolg sind. Die lokale Präsenz von United Gulf, gepaart mit dem wettbewerbsfähigen Sortiment der Ammann Gruppe, ist die ideale Kombination, um regional noch mehr Marktanteile zu erobern.

Zu den Eröffnungsfeierlichkeiten waren der CEO von United Gulf Mohammad A. Murad und die führende Geschäftsleitung anwesend sowie seitens Ammann Roman Liebich und Tariq Al Jundi, die für die erfolgreiche Zusammenarbeit dankten und United Gulf für die kommenden Jahre viel Erfolg wünschten.

Die Ammann Produktereihen von schweren Verdichtungswalzen ergänzen den Mietpark von United Gulf für die Märkte in Oman und Katar optimal.

Mit der offiziellen Eröffnung wurden auch die modernen Showrooms eingeweiht und für die Kunden zugänglich.

Ammann

Die Einführung und Präsentation der Uniglobe 260 stiess bei den Excon-Besuchern auf grosses Interesse.

Ammann

Nach der Gründung des Joint Ventures erstmals mit einem gemeinsamen Auftritt an der Excon: Ammann Apollo.

INDIEN

AMMANN APOLLO AN DER **EXCON 2013**

Ende November fand mit der Excon die 7. Ausgabe der grössten Baufachmesse Südasiens im indischen Bengaluru statt. Nach Beginn der Zusammenarbeit Anfang 2013 zwischen Ammann und Apollo, dem indischen Marktführer für kleine Asphaltmischanlagen und Asphaltfertiger, war dies der erste gemeinsame Auftritt. Mit einem eindrucksvollen Messestand auf rund 1600 m^2 zeigte Ammann Apollo seine geballte Kompetenz bei der Einführung der Ammann Technologie auf dem indischen Markt. Die Positionierung wurde durch das umfangreiche Angebots- und Produktportfolio der Joint-Venture-Partner unterstrichen.

Die Uniglobe für den indischen Markt

Als Highlight kann die Einführung der Uniglobe 260, einer stationären Asphaltmischanlage, die speziell auf die Bedürfnisse des indischen Markts zugeschnitten ist, bezeichnet werden. Eine eigene Präsentationshalle mit einem grossen Modell einer Uniglobe sowie Live-Vorführungen der Ammann as1-Prozesssteuerung machten den Kunden das Ausmass und den Einsatzbereich der Anlage deutlich. Unterstützt wurde die Produktvorstellung durch Bilder und eine grosse LCD-Videoleinwand mit erläuternden Präsentationen und Ablaufdiagrammen. Direkt aus der Schweiz eingeführt konnten neben dem Modell alle Hauptbestandteile der Uniglobe 260 in Echt in Augenschein genommen werden. Die Messebesucher inspizierten die Trocknertrommel, das Sieb mit seiner hohen Klassiergenauigkeit, den leistungsstarken Amix-Mischer und den kosteneffizienten Monoblock-Brenner. Zudem wurden auf dem Messestand ein Ammann Walzenzug ASC 100 und der Fertiger AP 600 mit Sensorsteuerung und europäischer Bohle gezeigt.

Kontinuität mit dem Joint Venture

Alle Grosskunden und viele andere Besucher aus ganz Indien und den angrenzenden Ländern besuchten den Messestand und konnten die Ammann Technologie und die neuen Produkte hautnah erleben. Die Veranstaltung trug auch dazu bei, die Mitarbeitenden von Ammann und Apollo einander näherzubringen, und stellte sich als eine sehr positive interkulturelle Erfahrung heraus. Neben der erfolgreichen Präsentation der Ausstellungsstücke konnte unterstrichen werden, dass die Management-Philosophie der Unternehmensgruppe unverändert aufrechterhalten und fortgeführt wird.

AMMANN
techno
innovation & emotion
days 2014
Besuchen Sie uns am
Ammann Hauptsitz in der Schweiz!
Am Wochenende vom 28./29. Juni 2014 führen wir mit den «Techno Days 2014 – Innovation & Emotion» eine Hausmesse durch und zeigen einen spannenden Querschnitt unserer Produkte.
Präsentation Mischanlagen
Live Strassen-bau
Movie World
Funpark für Gross und Klein
Fest-betrieb
Firmen-rundgang
Maschinen Liveshows
Öffnungszeiten
Samstag, 28. Juni, 9–18 Uhr
Sonntag, 29. Juni, 9–15 Uhr
Eintritt frei
www.ammann-group.com

Ammann/Williamson

Der umfangreiche Maschinenpark von Williamson Equipment und das neue Zentrallager mit Online-Plattform stellen beste Voraussetzungen für eine erfolgreiche Marktbearbeitung dar.

KANADA

WILLIAMSON EQUIPMENT MIT ZENTRAL-LAGER UND ONLINE-PLATTFORM

Ammann

Guy Williamson (rechts) und Lance Delker (links) arbeiten als langjährige Ammann Händlerpartner kontinuierlich am Ausbau ihrer Dienstleistungen.

Der langjährige Ammann Händlerpartner Williamson Equipment aus Edmonton, Kanada, vertreibt seit geraumer Zeit Ammann Ersatzteile an alle Fachhändler in Kanada. Aufgrund des Zeitunterschieds zwischen Kanada und Europa war es für den Geschäftsführer Guy Williamson eine grosse Herausforderung, die benötigten Informationen rund um die Ersatzteile zeitnah an die Kunden weitergeben zu können. Mit dem Aufbau eines eigenen Zentrallagers kann Williamson Ersatzteilaufträge nun deutlich einfacher und effizienter bearbeiten. Die wesentliche Verbesserung zeichnet sich dadurch aus, dass keine getrennten Aufträge mehr an die unterschiedlichen Werke gesendet werden müssen, die dann von mehreren Personen bearbeitet werden – es genügt nun ein einziger Auftrag. Für die abschliessende Bearbeitung eines Auftrags wird dadurch viel weniger Zeit und Schreibarbeit benötigt. Dank eines einzigen Ansprechpartners können Informationen zudem besser und direkter kommuniziert werden – was wiederum Zeit in der Auftragsabwicklung einspart.

In Kombination mit der Einführung der Online-Plattform zum Suchen und Bestellen von Ersatzteilen wurde die Aufgabe und die Koordination der Aufträge stark vereinfacht. Mit einem Mausklick können nun Teile gefunden, Preise berechnet und Verfügbarkeiten geprüft werden. Dadurch kann Williamson Equipment sehr viel genauere Informationen an seine Kunden weitergeben – und das deutlich schneller und effizienter als zuvor.

Insgesamt bewertet Williamson Equipment die Einführung des Zentrallagers und der Online-Plattform als einen grossen Erfolg, mit dessen Hilfe das Geschäft weiter ausgebaut und die Ammann Produkte noch besser im Markt positioniert werden können.

BULGARIEN

DIE ITF ALS **FESTE GRÖSSE** IM AMMANN MESSEJAHR

Ammann

Die Emultec-Anlage zur Herstellung von Bitumenemulsion konnte direkt ab dem Messestand verkauft werden.

Die Internationale Technische Messe ITF findet jährlich in der letzten Septemberwoche in Plovdiv, Bulgarien, statt. Die Messe wird seit 120 Jahren durchgeführt und zählt zu den grössten in der Region. Bei der Austragung 2013 waren aus 41 Ländern über 1000 Firmen präsent – und erstmals auch Hersteller aus Indien. Im Vergleich zu den Vorjahren nahmen auch bei der jüngsten Austragung neben der Ausstellerzahl die Besucherzahlen mit gesamthaft rund 50 000 leicht zu.

Zum ersten Mal hat Ammann an dieser Messe neben den Informationsmaterialien auch eine Anlage des Typs Emultec für die Herstellung von Bitumenemulsion ausgestellt. Diese stiess bei den Kunden auf sehr grosses Interesse, was schlussendlich dazu führte, dass das Ausstellungsmodell direkt ab der Messe an einen bulgarischen Kunden verkauft werden konnte.

Im Maschinenbereich ist Ammann in Bulgarien von der Euromarket Group als Händler vertreten. Euromarket präsentierte an ITF einen Walzenzug ASC 150 D, ausgestattet mit der neusten Verdichtungsmess- und Regeltechnologie ACE^{force}, eine Grabenwalze Rammax 1585 MI, eine handgeführte Walze ARW 65 sowie den Stampfer ACR 68 und die Rüttelplatte APF 4920.

Der persönliche Kontakt zählt

Beide Messestände wurden von den Ammann Kunden sehr gut besucht. In all den Jahren sind der Besuch am Ammann Messestand und die Gespräche während der Messezeit für viele der Kunden zur Tradition geworden. Der ungezwungene gegenseitige Informationsaustauch bietet eine sehr gute Gelegenheit, einerseits die Kunden über die Neuheiten bei Ammann informieren und andererseits auf deren Wünsche und Bedürfnisse eingehen zu können. Insbesondere die Mischmeister treffen sich regelmässig am Ammann Stand und tauschen mit anderen Kollegen ihre Erfahrungen aus.

Neben den bulgarischen Besuchern schätzen auch die Kunden aus den Nachbarländern Serbien und Mazedonien die Präsenz von Ammann an der ITF. Die regelmässige Teilnahme gibt Ammann die Möglichkeit, vielen Interessenten und Neu-Einsteigern im Strassenbaugeschäft die Produktpalette vertraut zu machen und einen persönlichen Kontakt über das Ammann-Team zu knüpfen.

Filtertaschen für die Systeme Ameco Schweden, Lühr, Ameco Ammann und BMD (v.l.n.r)

Für lange Haltbarkeit und saubere Luft

Ammatex® Filtertaschen

Erhältlich in unterschiedlichen Qualitätsstufen und in verschiedenen Ausführungen.

Ammatex E
Geeignet für Produktionen ohne Recyclingzugabe, bei max. Rohgastemperaturen von 125 °C (Dauerbelastung). Die Zugabe von Recylingmaterial ist möglich, wenn der Rohgaskanal mit einer Frischluftklappe ausgestattet ist.

Ammatex S
Unser Standard: Geeignet für alle Asphalt-Mischanlagen. Besonders zu empfehlen für Produktionen mit geringen bis hohen Recyclingzugaben, d.h. für Anlagen, die mit einer RAH50 oder Paralleltrommel ausgestattet sind.

Ammatex RA
Neu: Unsere Empfehlung für Asphalt-Mischanlagen mit sehr hohem Recycling-Zugaben bei der Asphaltproduktion unter Verwendung einer Paralleltrommel oder RAH100, sowie z.B. beim Einsatz von Schweröl.

Ihr Nutzen

- Werkzeugfrei einfach und schnell zu montieren dank hoher Passgenauigkeit.
- Für alle Brennstoffe geeignet.
- Genähte und standardmässig PTFE-imprägnierte Filtertaschen gewährleisten eine lange Lebensdauer.
- Sehr gutes Preis/Leistungs-Verhältnis.
- Niedrige Emissionswerte dank hoher Dichtheit und guten Filtereigenschaften.

Productivity Partnership for a Lifetime: Impressionen aus der Ammann Welt

› Vom 18.–21. September 2013 fand im Gallagher Convention Centre in Midrand, Johannesburg, die erste Bauma Africa statt. Ammann war mit einem eigenen Stand auf der Premiere der grössten afrikanischen Messe für den Bausektor vertreten.

› Mischmeisterseminar, Hamburg, 27.–29. Januar 2014. Insgesamt waren rund 230 Kunden auf 2 Veranstaltungen anwesend. Tagungsort: ehemaliges Hauptzollamt direkt in der Hamburger Speicherstadt.

› Ihr Foto einsenden

Senden Sie Ihre besten Ammann-Fotos mit einer Bildlegende an folgende E-Mail-Adresse: magazin@ammann-group.com

IMPRESSUM

› HERAUSGEBER:
Ammann Gruppe
Eisenbahnstrasse 25
CH-4901 Langenthal
Telefon +41 62 916 61 61
Fax +41 62 916 64 02
magazin@ammann-group.com
› REDAKTION:
Pirmin Hänggi (Leitung), Martina Gerster, Kathrin Richter, Andreas Koller, Uwe Märtens, Elmar Egli
› GESTALTUNG/KONZEPT:
Peter Gugger, Janine Hartmann
› DRUCK:
Merkur Druck AG, Langenthal; Auflage: 11200 Exemplare
Papier: FSC-zertifiziert
› ERSCHEINUNG: 2 × pro Jahr in deutscher, französischer, englischer und russischer Sprache
› ISSN 1663-5507

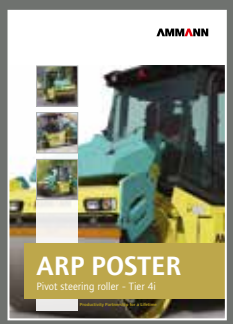
Messevorschau bis Ende September (Änderungen vorbehalten)

2014

09.–11. April 2014	**Brazil Road Expo, São Paulo/Brasilien**
09.–12. April 2014	**InterStroyExpo, St. Petersburg/Russland**
22.–25. April 2014	**VolgaStroyExpo, Kazan/Russland**
23.–26. April 2014	**IBF Baumesse, Brünn/Deutschland**
08.–11. Mai 2014	**SaMoTer, Verona/Italien**
03.–07. Juni 2014	**CTT 2014, Moscow/Russland**
12.–14. Juni 2014	**Road & Traffic, Baku/Aserbaidschan**
24.–26. Juni 2014	**Hillhead, Buxton/UK**
25.–29. Juni 2014	**Ammann Techno Days 2014, Langenthal/Schweiz**
17.–19. September 2014	**Kazcomak, Almaty/Kasachstan**
17.–20. September 2014	**GalaBau, Nürnberg/Deutschland**
29. September–04. Oktober 2014	**International Fair Plovdiv, Plovdiv/Bulgarien**

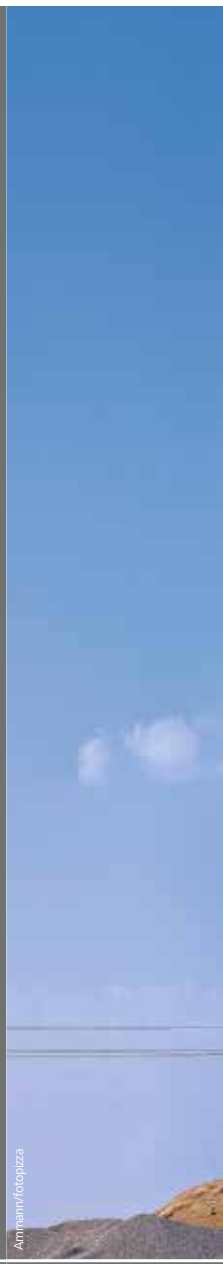
Neu erschienen:

> SYSTEME
- **Übersicht Asphalt-Mischanlagen (DE, EN, FR, IT)**
- **UniBatch Asphalt-Mischanlage (DE, EN, FR, IT)**
- **Universal HRT Asphalt-Mischanlage (DE, EN, FR, IT)**
- **Prime Asphalt-Mischanlage (DE, EN, FR, IT, ES-BRA, PT-BRA)**



> MASCHINEN
Poster
- **Gummiradwalzen AP (EN)**
- **Walzenzüge ASC (EN)**
- **Tandemwalzen ARP (EN)**
- **Tandemwalzen ARX (EN)**

Alle unsere neu erschienenen oder überarbeiteten Publikationen finden Sie auf unserer Mediendatenbank unter: http://ammanngroup.picturepark.com >> Print-Shop


Ammann/fotopizza

Ammann Group
Eisenbahnstrasse 25, CH-4901 Langenthal
Tel. +41 62 916 61 61, Fax +41 916 64 02
info.aag@ammann-group.com
www.ammann-group.com