



TRANSPORTABLE ASPHALTMISCHANLAGEN

TYP TBA



BAUMA VERSION



HÖCHSTE QUALITÄT
STATE OF THE ART

Taktgeber für höchste Ansprüche.

State of the Art! Diesem Anspruch folgt BENNINGHOVEN nun schon seit über 100 Jahren. Durch konsequente Weiterentwicklung, vom Handwerksbetrieb zu einem global agierenden Unternehmen gewachsen, ist BENNINGHOVEN heute Taktgeber auf dem Gebiet der Asphaltmischanlagen. Mit der Eröffnung des weltweit modernsten Werks zum Bau von Asphaltmischanlagen wurde im Sommer 2018 ein weiterer Meilenstein in unserer erfolgreichen Geschichte gesetzt. So können wir unseren Kunden die bestmöglichen Lösungen anbieten, wenn es darum geht Asphalt wirtschaftlich und mit höchster Qualität herzustellen.

Die BENNINGHOVEN GmbH & Co. KG gehört zur expandierenden und weltweit tätigen WIRTGEN GROUP, die seit Ende 2017 Teil von John Deere ist.

BENNINGHOVEN GMBH & CO. KG

Alleskönner.

TRANSPORTABLE ASPHALTMISCHANLAGEN

Der Anlagentyp TBA ist der BENNINGHOVEN Maßstab für eine durchdachte Asphaltmischanlage auf höchstem Qualitätsstandard.



Die Mischung stimmt

Eine Asphaltmischanlage muss so konzipiert sein, dass alle Stoffe in ausreichender Menge mit korrekter Temperatur zum richtigen Zeitpunkt an betreffender Stelle zur Verfügung stehen. Zudem muss die Abwicklung sicher, wirtschaftlich und umweltfreundlich geschehen.

Mit unserem breit aufgestellten Portfolio und der großen Optionsvielfalt findet jeder Kunde für genau seinen Standort die passende Anlage, entsprechend sämtlicher Anforderungen und Gegebenheiten.

Von Grund auf optimal veranlagt.

Höchste Flexibilität und Wirtschaftlichkeit

Die leistungsstarken Anlagen vom Typ TBA garantieren eine optimale Mischgutqualität und können stationär betrieben werden, meistern aber auch schnelle Standortwechsel problemlos.

Die TBA-Anlagen sind mit „RECYCLING+“ ausgestattet und beeindrucken durch die besonders hohe Recycling-Zugaberate von bis zu 80 % – ein absolutes Alleinstellungsmerkmal im Segment der transportablen Asphaltmischanlagen.



- > Breites Mischleistungsangebot
160 - 320 t/h
- > Heißsilierungskapazität 60/80/130 t
in bis zu 7 Taschen
- > Verladesilokapazität bis 517 t
in 7 Taschen



- > Kaltrecycling bis 40 %
- > Heißrecycling bis 80 %
- > NEU - Recyclingtrommel im Gegenstromprinzip mit Heißgaserzeuger
- > Jederzeit nachrüstbar



- > Schnelle Montage (Auf- und Abbau)
- > Modular erweiterbar
- > Transportable oder stationäre
Fundamentierung – schnell umsetzbar
- > Vorgerüstete Schnittstellen



- > Ergonomiekonzept
- > Arbeitssicherheit
- > Wartungskonzept

Gut für Umsatz und Umwelt.

TOP PERFORMANCE MIT NIEDRIGEN EMISSIONSWERTEN



Die TBA Anlagen präsentieren sich als beeindruckende Alleskönner. Hier trifft höchste Flexibilität auf eine starke Anlagenperformance.



Das gesamte Potenzial ausschöpfen

Die transportable Asphaltmischanlage vom Typ TBA deckt den Leistungsbereich von 160 bis 320 t/h ab und eignet sich sowohl für den semimobilen als auch für den stationären Einsatz.

Ein absoluter Mehrwert liegt in den großen Einspeicherkapazitäten von Heißsilierung und Mischgutverladesilo. Das Zwischenlager des getrockneten, erhitzten und sortierten Weißminerals ist in den Kapazitäten von 60 t, 80 t und 130 t in 5, 6 oder 7 Taschen wählbar. Dabei besteht weiterhin die Möglichkeit Sand und Bypass zu kombinieren oder zu separieren.

Für einen ausreichend großen Puffer sorgt ein integriertes Mischgutverladesilo in den Dimensionen von 42 - 517 t, mit einer gleichzeitigen Speicherkapazität von bis zu sieben Asphaltsorten (Rezepten). Dank Baukastensystem jederzeit erweiterbar bzw. nachrüstbar.

IHRE VORTEILE:

- + Hohe Stundenleistungen
- + Große Einspeicherkapazitäten (Heißsilierung/Mischgutverladesilo)
- + Steigerung der Kosteneffizienz
- + Niedrige Emissionswerte
- + Große Optionsvielfalt
- + Robuste Bauweise, dadurch widerstandsfähig gegen Erdbeben und große Windlasten

WETTBEWERBSVORTEIL
DURCH LEISTUNGSVIELFALT

BIS ZU
320 t
PRO STUNDE

UMWELTSCHONEND:
C_{ges} < 50 mg/Nm³



Ran ans Werk.

DAS INTELLIGENTE BAUKASTENSYSTEM



Die Asphaltmischanlage vom Typ TBA überzeugt dank des intelligenten Baukastensystems durch eine unkomplizierte Montage und schnelle Einsatzbereitschaft.

- V** Alle Sektionen dieser kompakten Anlage werden bereits im Werk komplett verkabelt und vorverbohrt, was das Handling vor Ort enorm erleichtert. Dies ermöglicht das leichte Umsetzen der Anlage sowie einfaches Lösen und Verbinden der Komponenten.

Die Aufstellung erfolgt dabei wahlweise über transportable Stahlfundamente oder feste Betonfundamente.

IHRE VORTEILE:

- + Schnelle Montage (Auf- und Abbau)
- + Leichte Umsetzung
- + Modular erweiterbar
- + Vorgerüstete Schnittstellen
- + Aufstellung ohne Betonfundamente möglich



Durch transportable Stahlfundamente steigern Sie Ihre Flexibilität.



PLUG &
WORK



PLUG &
WORK

Einfach weitermachen.

OPTIMALE UMSETZBARKEIT

Die TBA Anlagen meistern schnelle Standortwechsel ohne Qualitätsverluste, was für temporäre Großbaustellen einen entscheidenden Vorteil darstellt.



Garantierte Zuverlässigkeit

Aufgrund der hohen Qualität der Komponenten können die Anlagen ohne Beeinträchtigung beliebig auf- und abgebaut werden.

Dabei entsteht trotz häufiger Komponentenbewegungen kein Verzug der Stahlträger, was durch eine hochwertige Pulverbeschichtung und durchdachte Ausführungen entsprechend der Belastungsklassen (Erdbeben, Windlasten, Schneelasten) erreicht wird.

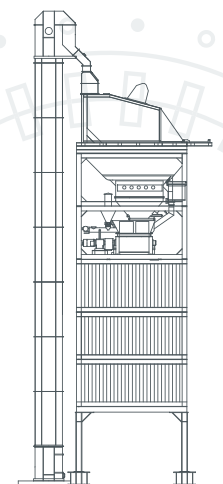
Die ECO Anlagen stehen zudem für hohe Zuverlässigkeit und eine starke Performance ohne Ausfallzeiten, was vor allem bei Prestigeprojekten und Großbaustellen mit äußerst engen Zeitplänen besonders wichtig ist.

IHRE VORTEILE:

- + Zuverlässige Performance
- + Keine Ausfallzeiten
- + Sichere Planung und schnelle Abwicklung



Durch die optimale Umsetzbarkeit sparen Sie Zeit und Geld.



Zukunftsorientiert.

HIGHTECH ANLAGENPOWER



Die kompakten Anlagen vom Typ TBA beeindruckten im Einsatz mit einer starken und zuverlässigen Anlagenperformance. Bei einer Mischleistung von bis zu 320 t/h ist eine optimale Mischgutqualität stets garantiert.

320 t/h

NENNMISCHLEISTUNG

517 t

MISCHGUTSLOINHALT
DURCH ERWEITERUNG

80 %

MÖGLICHE RECYCLINGZUGABERATE

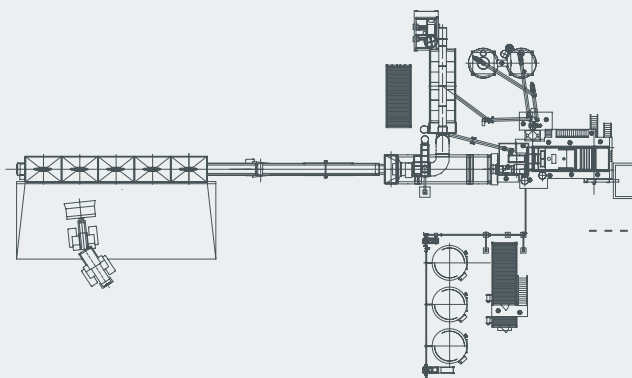




BENNINGHOVEN LEITSYSTEM BLS 3000

IHRE VORTEILE:

- + Anwenderfreundliche, zeitgemäße Bedienoberfläche
- + Schnelle Einarbeitung, flexibles Personalmanagement
- + Steuerung und Überwachung des kompletten Anlagen- und Mischprozesses
- + Realitätsgetreue Visualisierung in Echtzeit
- + Energiemonitoring, Backup-System für eine hohe Betriebssicherheit



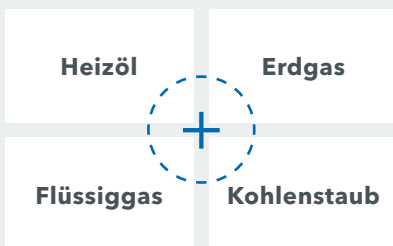
Weiterführende Informationen:
> Themenbrochure Steuerung
> Themenbrochure Retrofit



BENNINGHOVEN BRENNER EVO JET



Flexibler Brennstoffwechsel per Knopfdruck (einzeln oder in Kombination)



Unabhängigkeit - Flexibilität - Kosteneffizienz

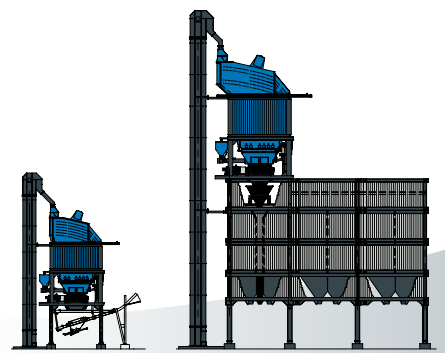
Rohstoffmangel - Stillstandszeiten

IHRE VORTEILE:

- + Nutzung des temporär günstigsten Brennstoffs
- + Hohe Effizienz im Verbrauch (frequenzgeregelt)
- + Minimaler Schadstoffausstoß durch modernste Regeltechnik
- + Verfahrbarer Brenner für bessere Zugänglichkeit (z. B. für Servicezwecke)
- + Gute Nachrüstbarkeit (Retrofit)

Bestens aufgestellt.

DIE TBA ANLAGE IM ÜBERBLICK



TBA 2000/3000/4000

- > **Höchste Fertigungsstandards**
- > **Innovative Technologien**
- > **Umfassende Kundenunterstützung**

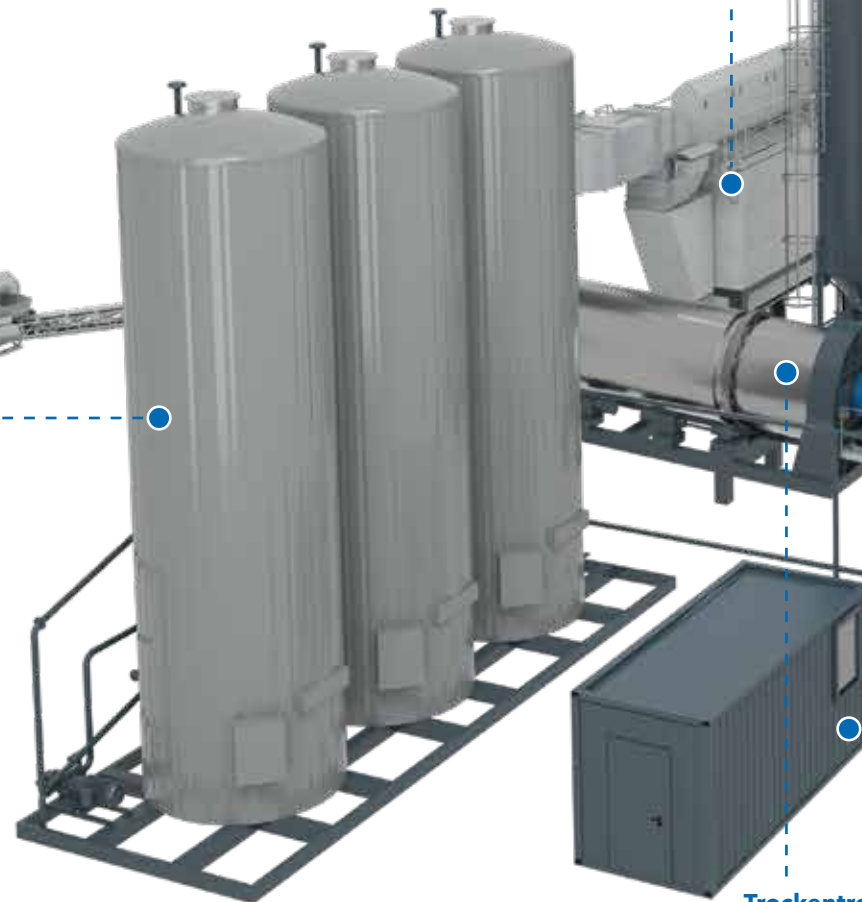
Vordosierung

- > 3-, 4-, 5- und 6-fach Vordosiergruppen a 12 m³
- > Exakte Vorklassifizierung
- > Flexibilität in der Aufstellung



Bitumenversorgung

- > Optimale Bevorratung
- > Effizientes Wärmedämmkonzept
- > Erweiterte Möglichkeiten durch intelligente BENNINGHOVEN-Technologien



Mischtrum

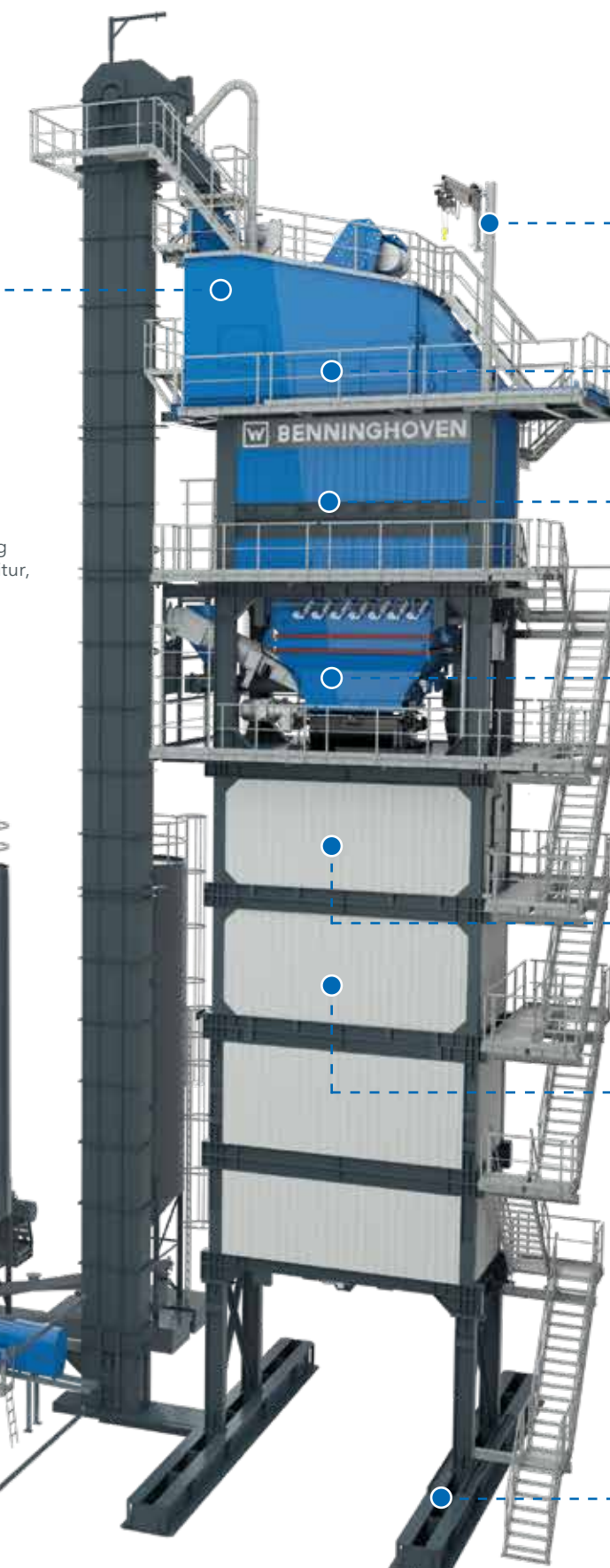
- > Optimaler Verschleißschutz
- > Störungsfreier Prozess

Füllersilo

- > Lagerung von Eigenfüller
- > Optionale Eigenfüllerverladung (Verladeschlauch, Verladegarnitur, Füllerwassermischer)
- > Optionale Lagerung von Fremdfüller

Entstaubung

- > Effiziente Filterfunktion/Entstaubung
- > Maximale Flächennutzung



Schwenkkran

- > 180°
- > Hubkraft 980 kg

Siebmaschine

- > 5-fach/6-fach Absiebung
- > Anpassung an internationale Normen und Rezeptanforderungen

Heißblillierung

- > 60 t/80 t/130 t
- > in 5, 6 oder 7 Taschen
- > Sand/Bypass zusammen/ getrennt

Wiegemischsektion

- > Schnelles und exaktes Abwiegen und Einspeisen
- > Gute Zugänglichkeit
- > 1,25 t Mischer = 100 t/h
- > 2 t Mischer = 160 t/h
- > 3 t Mischer = 240 t/h
- > 4 t Mischer = 320 t/h

Asphalttransfer

- > Direkttransfer (42 t Mischgutverladesilo)
- > Kübelbahn (94 - 517 t Mischgutverladesilo)

Mischgutverladesilo

- > Lagerung oder Direktverladung
- > Vielfältige Erweiterung
- > Flexible Positionierung

Fundamente

- > Stationäre Betonfundamente
- > Transportable Stahlfundamente

Kommandokabine

- > Steuerung des Mischprozesses
- > Rezeptverwaltung

Trockentrommel mit Brenner

- > Optimale Trocknung und Erhitzung des Minerals/Gesteins
- > Verschiedene Ausführungen der Trommel je nach Anforderung

ZUGABEMÖGLICHKEITEN:

- + Granulatzugabe
- + Pulver-/Granulatzugabe
- + Sackzugabe
- + Haftmittelzugabe
- + Schaumbitumenzugabe
- + RC-Zugabe



BENNINGHOVEN INNOVATION WIEGEMISCHSEKTION



IHRE VORTEILE:

- + Großzügig dimensionierte Mischergeometrie
- + Vorgerüstete Schnittstellen für die Zugabemöglichkeit von Recyclingmaterial, Sackzugabe, Schaumbitumen, Granulat, Pulver, Faserstoff und Haftmittel
- + Optimaler Füllgrad (<60%) - keine Überfüllung
- + Hochwertigste Materialien für extreme Belastungen
- + Optimaler Verschleißschutz
- + Störungsfreier Prozess
- + Schlüsseltransfersystem für hohe Arbeitssicherheit



Beste Mischgutqualität
Optimaler Füllgrad < 60%

Weitergedacht.

DIE TBA OPTIONSVIELFALT

Durch das durchdachte Baukastensystem ist eine Erweiterung um weitere Komponenten jederzeit möglich.

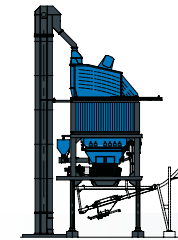


Hohe Flexibilität und individuelle Anpassung

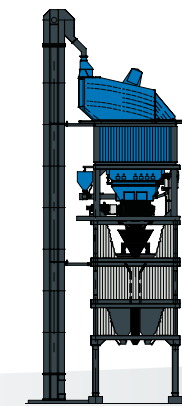
Ein großer Vorteil der TBA Anlagen ist die flexible Erweiterung der Kapazitäten der Verladesilos und der Heißsilierung. BENNINGHOVEN bietet für jedes Anforderungsprofil die passende Anlagenlösung.

IHRE VORTEILE:

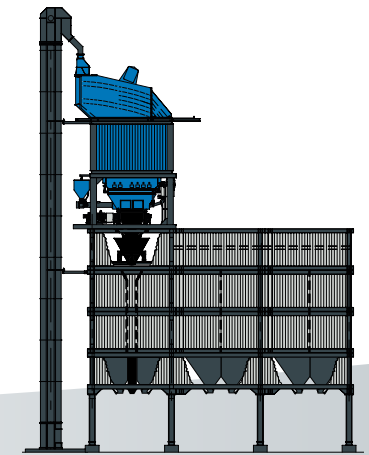
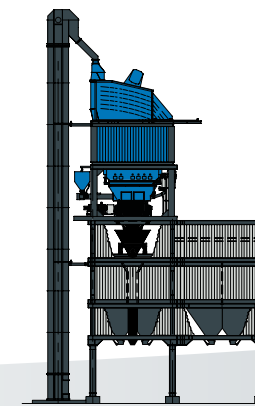
- + Flexible Erweiterung
- + Zeitoptimierte Verladung unterschiedlicher Rezepte
- + Individuelle Anpassung
- + Kosteneffiziente Prozesse



- > Geringe Investitionskosten
- > Direktverladung
- > Marktfokussierte Rezeptauswahl
- > Optional nebenstehendes Verladesilo



- > Geringe Investitionskosten
- > Marktfokussierte Rezeptauswahl
- > Kleinstmengen über Direktverladung



- > Hohe Bevorratungskapazität und Flexibilität
- > Flexible Erweiterung der Verladesilokapazitäten
- > Flexible Erweiterung der Heißsilierungskapazitäten
- > Zeitoptimierte Verladung unterschiedlicher Rezepte
- > Kleinstmengen über Direktverladung



Asphaltoptimierung durch Zugabesysteme

Um die Eigenschaften des Asphalts zu optimieren, können dem Mischgut Zusatzstoffe zugegeben werden. Hierbei bietet BENNINGHOVEN die Möglichkeit des einfachen oder doppelten Zugabesystems.



- Granulatzugabe
- Pulver-/Granulatzugabe
- Sackzugabe
- Haftmittelzugabe
- Schaumbitumenzugabe
- Weitere Kundenwünsche

Typsache.

TBA – TECHNISCHE DATEN



TBA 2000			TBA 3000		TBA 4000	
Leistungsparameter						
Nennmischleistung (t/h)	160		240		320	
Trocknungsleistung (t/h)	145		220		290	
Generelle Angaben						
Materialfeuchte	Alle Angaben beziehen sich auf eine Materialfeuchte von 4 %					
Aufstellungsarten	Stationäre Betonfundamente / Transportable Stahlfundamente					
Vordosierung						
Anzahl Doseure	3/4/5/6-fach Vordosierungsgruppe					
Inhalt (m³)	12		12		12	
Anfahrrampe	Optional					
Beladebreite (mm)	3500		3500		3500	
Trockentrommel						
Typ	TT 8.22		TT 9.23		TT 11.26	
Brenner						
Typ	EVO JET 2		EVO JET 3		EVO JET 4	
Brennerleistung (MW)	11,9		19,0		23,7	
Einstoffbrenner	Heizöl (EL-Extra leicht) oder Erdgas oder Flüssiggas oder Schweröl					
Zweistoffbrenner	Kombinationen aus Heizöl (EL-Extra leicht), Kohlenstaub, Erdgas, Flüssiggas, Schweröl					
Dreistoffbrenner	Kombination aus Kohlenstaub, Heizöl (EL-Extra leicht), Erdgas					
Entstaubung						
Leistung (Nm³/h)	44000		58000		78000	
Siebmaschine						
Absiebung (x-fach)	5	6	5	6	6	
Siebleistung (0-2 mm, t/h)	160	160	240	240	320	
Gesamtsiebfläche (m²)	25,5	30,6	38,5	46,2	48,3	
Heißsilerung						
60 t						
5-fach Absiebung	60-TA05-S/B komb., ÜK raus	60-TA06-S/B sep., ÜK raus	60-TA05-S/B komb., ÜK raus	60-TA06-S/B sep., ÜK raus	-	
Taschen	5	6	5	6	-	
6-fach Absiebung	60-TA06-S/B komb., ÜK raus	60-TA07-S/B sep., ÜK raus	60-TA06-S/B komb., ÜK raus	60-TA07-S/B sep., ÜK raus	60-TA06-S/B komb., ÜK raus	60-TA07-S/B sep., ÜK raus
Taschen	6	7	6	7	6	7
80 t						
5-fach Absiebung	80-TA05-S/B komb., ÜK raus	80-TA06-S/B sep., ÜK raus	80-TA05-S/B komb., ÜK raus	80-TA06-S/B sep., ÜK raus	-	
Taschen	5	6	5	6	-	
6-fach Absiebung	80-TA06-S/B komb., ÜK raus	80-TA07-S/B sep., ÜK raus	80-TA06-S/B komb., ÜK raus	80-TA07-S/B sep., ÜK raus	80-TA06-S/B komb., ÜK raus	80-TA07-S/B sep., ÜK raus
Taschen	6	7	6	7	6	7

TBA 2000

TBA 3000

TBA 4000

Heißsilerung						
130 t						
5-fach Absiebung	130-TA05-S/B komb., ÜK raus	130-TA06-S/B sep., ÜK raus	130-TA05-S/B komb., ÜK raus	130-TA06-S/B sep., ÜK raus	-	
Taschen	5	6	5	6	-	
6-fach Absiebung	130-TA06-S/B komb., ÜK raus	130-TA07-S/B sep., ÜK raus	130-TA06-S/B komb., ÜK raus	130-TA07-S/B sep., ÜK raus	130-TA06-S/B komb., ÜK raus	130-TA07-S/B sep., ÜK raus
Taschen	6	7	6	7	6	7
Wiegemischsektion						
Mischer (kg)	2000		3000		4000	
Mineralwaage (kg Inhalt)	3000		3000		4000	
Füllerwaage (kg Inhalt)	600		600		600	
Bitumenwaage (kg Inhalt)	350		350		350	
Mischgutverladesilos						
tiefgestellt/nebenstehend	0 t					
1-Kammer Verladesilo	42 t					
2-Kammer Verladesilo	94 t (2 x 43 t, 1 x 8 t (Direktverladung), 1 x 3 t (Überkorn/Überlauf)) oder 165 t (2 x 76 t, 1 x 13 t (Direktverladung), 1 x 5 t (Überkorn/Überlauf))					
4-Kammer Verladesilo	194 t (2 x 43 t, 2 x 50 t (neben MT), 1 x 8 t (Direktverladung), 1 x 3 t (Überkorn/Überlauf)) oder 341 t (2 x 76 t, 2 x 88 t (nebenstehend), 1 x 13 t (Direktverladung), 1 x 5 t (Überkorn/Überlauf))					
6-Kammer Verladesilo	294 t (2 x 43 t, 4 x 50 t (neben MT), 1 x 8 t (Direktverladung), 1 x 3 t (Überkorn/Überlauf)) oder 517 t (2 x 76 t, 4 x 88 t (nebenstehend), 1 x 13 t (Direktverladung), 1 x 5 t (Überkorn/Überlauf))					
Mischguttransfer						
42 t Mischgutverladesilo	Direktentleerung Mischer in Silo					
94 - 517 t Mischgutverladesilo	Kübelbahn					
Füllerversorgung						
Eigenfüllersilo	50 m³ oder 60 m³ oder 80 m³					
Option Fremdfüllersilo 1x	50 m³ oder 60 m³ oder 80 m³					
Option Fremdfüllersilo 2x	50 m³ oder 60 m³ oder 80 m³					
Eigenfüller-Verladung	Optional					
Bitumenversorgung						
Ausführung Tanks	Stehend, mit Elektrobeheizung					
Inhalt (m³)	60 oder 80 oder 100					
Anzahl Kammern	1 oder 2					
Isolierung (mm)	200 oder 300					
Vermischung	Rührwerk oder Mischdüse					
Steuerung						
Ausführung	BENNINGHOVEN-Leitsystem BLS 300					
Recycling-Zugabesysteme						
Mittenringzugabe	-	25 % RC-Zugabe-Menge				
Mischerzugabe	30 % RC-Zugabe-Menge					
Multivariable Zugabe	40 % RC-Zugabe-Menge					
Paralleltrommel	-	70 % RC-Zugabe-Menge				
Recyclingtrommel mit Heißgaserzeuger	-	80 % RC-Zugabe-Menge				
Weitere Zugabemöglichkeiten						
Additive	Granulat, Pulver, Sackzugabe, Faserstoffe, Haftmittel, Schaumbitumen					



Der Mehrwert.

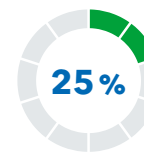
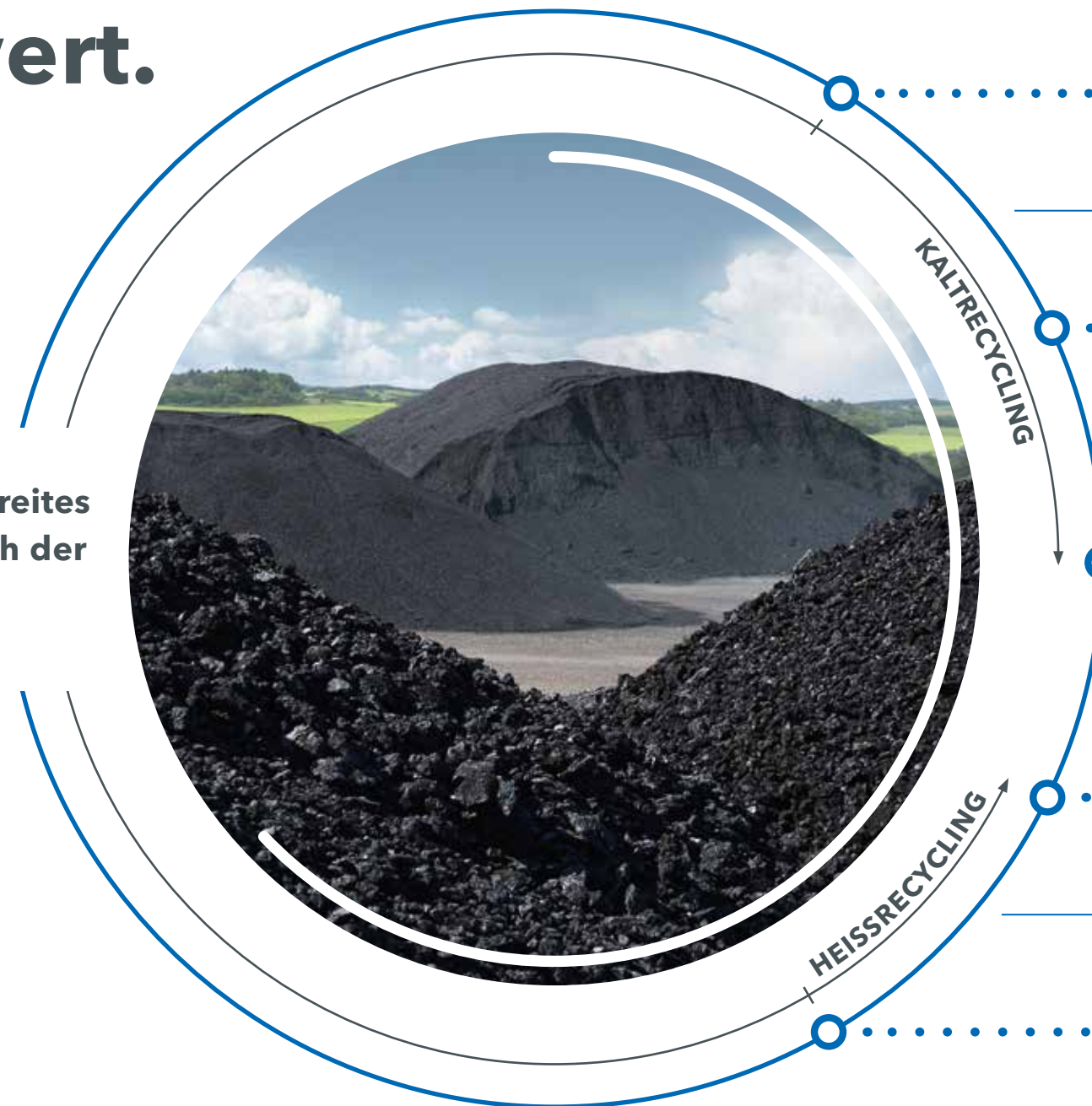
DIE TBA RECYCLINGSYSTEME



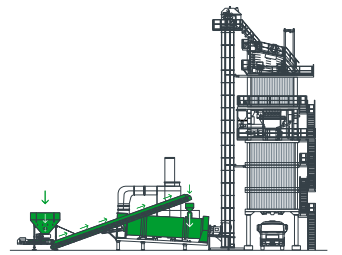
BENNINGHOVEN bietet ein breites Leistungsspektrum im Bereich der Recyclingzugabesysteme.

IHRE VORTEILE:

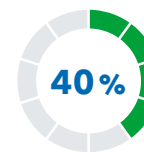
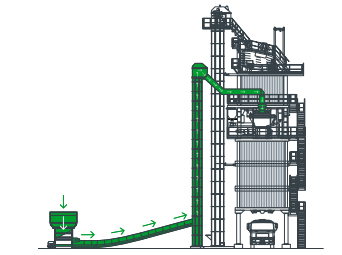
- + Umweltfreundliche Produktion
- + Mehrfache Kosteneinsparung
- + Förderung durch Regierung
- + Einfache Nachrüstbarkeit



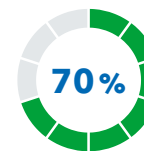
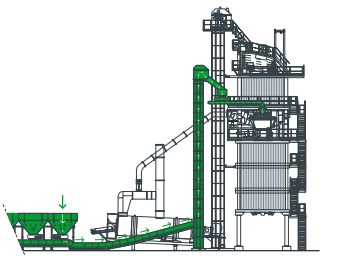
Mittenringzugabe



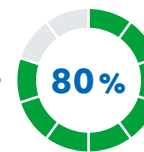
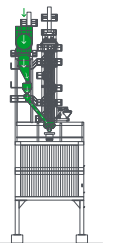
Mischerzugabe



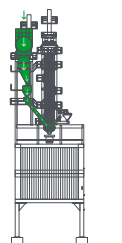
Multivariable Zugabe



Paralleltrommel



Recyclingtrommel mit Heißgaserzeuger



Wirtschaftlich und umweltschonend

Die Recycling-Komponenten werden zudem zur Nachrüstung bestehender Anlagen aller Hersteller individuell nach Kundenwunsch angepasst und integriert. Mit der TBA können Sie, entsprechend Ihren Ansprüchen oder normativen Vorgaben und staatlichen Forderungen, aus einer Vielzahl an Recyclingsystemen für die Heiß- und Kaltzugabe wählen.

Dadurch wird der Umweltgedanke gestärkt und geringe CO₂-Emissionen, sowie eine Einsparung von Ressourcen erreicht.



RECYCLING⁺

Immer mittendrin.

DAS ERGONOMIE, WARTUNGS- UND ARBEITSSICHERHEITSKONZEPT



Sehr gute Zugänglichkeit in alle Bereiche durch umlaufende 800 mm Lauf- und Arbeitsbühnenbreite

Bei der Entwicklung unserer Anlagen legen wir großen Wert auf Anwenderfreundlichkeit und hohe Arbeits- und Funktionssicherheit. Das umfassende und durchdachte Konzept bietet optimale Voraussetzungen für eine ganzheitliche Performance.



IHRE VORTEILE:

- + Einfaches Handling vor Ort durch Plug & Work
- + Optimale Ausleuchtung der Arbeits- und Wartungsbereiche durch LED-Technik
- + Große Serviceöffnungen gewährleisten im Service bzw. Wartungsfall einen ergonomischen Zugang zum Mischer
- + Sicherer Zugang zu allen Service- und Wartungsstellen (Geländer, Belüftungsöffnungen, etc.)
- + Elektro- und Druckluftanschluß für Werkzeuge und Wartungsarbeiten
- + Zentrale Druckluftwartungseinheit für Öler und Abscheider sowie Filter
- + Intuitiver Schmierplan durch farbliche Markierung der Wartungsintervalle (täglich - wöchentlich - monatlich)
- + Service- und Montagehilfen (Definierte Anschlagpunkte)
- + Modular erweiterbare Funktionen durch BUS-System
- + Schlüsseltransfersystem für erhöhte Arbeitssicherheit

Das beste Rezept: über 100 Jahre Erfahrung.

BENNINGHOVEN CUSTOMER SUPPORT



Maximale Kundennähe

Unsere Leistungen beginnen nicht erst mit der Unterzeichnung des Auftrags oder enden mit der Inbetriebnahme. Die umfassende Kundenunterstützung bei BENNINGHOVEN startet bereits weitaus früher im Vorfeld eines Projekts.

Dazu gehört vor allem eine komplette und kompetente Betreuung, um die für Sie bestmögliche Anlagenlösung zu finden. Dabei ist es wichtig, sowohl technische, als auch standortbedingte Anforderungen zu berücksichtigen und ein entsprechendes Logistikkonzept zu entwickeln.

TECHNISCHER SUPPORT:

- > Fehlerdiagnose/-behebung
- > Anwendungsberatung
- > Training
- > Operator Days
- > Ersatzteile
- > Prävention und Inspektion
- > Energieoptimierung
- > Retrofit

UMWELTANFORDERUNGEN:

- > Topografie
- > Industrie-/Naturschutzgebiet
- > Städtische Auflagen
- > Farbgebung/Einhausung



LOGISTIKKONZEPT:

- > Logistikwege/Infrastruktur an Anlage und Mischplatz
- > Schiffs- und LKW-Beladung
- > Transportplanung
- > Zusammenhänge Transport und Montage
- > Genehmigungsverfahren

ANLAGENTECHNIK:

- > Technische Anlagen- und Betriebsbeschreibung
- > Aufstellungs- und Lagepläne
- > Emissionsmessung
- > Sicherheitseinrichtungen
- > Statische Berechnungen
- > Beratung zu aktuellen Normen



Unsere Ansprechpartner vor Ort in den Vertriebs- und Servicegesellschaften unterstützen Sie umfassend bei allen Aufgaben und Fragen rund um unsere Produkte.

Dies beinhaltet u. a. Diagnose und Technische-Hilfe-Leistung, Bestellung von Originalersatzteilen und Anwendungsberatung.

Schnelle technische Unterstützung hat für uns oberste Priorität. Durch ein enges Netzwerk aus Niederlassungen, ihre praxiserprobten Servicetechniker und die zusätzliche Unterstützung durch unsere Stammwerk-Supportorganisation stellen wir kurze Reaktionszeiten und schnelle Lösungen sicher.



BENNINGHOVEN



BENNINGHOVEN GmbH & Co. KG

Deutschland

Benninghovenstraße 1

54516 Wittlich

Tel.: +49 6571 6978 0

Fax: +49 6571 6978 8020

E-Mail: info@benninghoven.com

► www.benninghoven.com