

FORUM

56

Das Magazin der
WIRTGEN GROUP
www.wirtgen-group.com
02/2018



SMARTSYNERGIES

The power of WIRTGEN GROUP

WIRTGEN / VÖGELE / HAMM / KLEEMANN / BENNINGHOVEN



Liebe Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter, verehrte Partner, Kunden und Freunde,

Ein ereignisreiches und erfolgreiches Jahr liegt hinter uns. Wie in den vergangenen Jahren, konnten wir auch 2018 unseren Umsatz erneut steigern und einen neuen Rekord in der Unternehmensgeschichte der Wirtgen Group erreichen. Ich möchte diese Gelegenheit nutzen, dem gesamten Wirtgen Group Team für sein großes Engagement zu danken.

Wirtgen Group und John Deere

Ein Jahr ist es nun her, dass der Zusammenschluss mit John Deere rechtswirksam wurde. Von Anfang an war uns wichtig, dass diese organisatorische Änderung keine Auswirkungen auf unsere gelebte Kundennähe hat. Und das ist uns auch gelungen. An unserer Kundenorientierung, die sich in unserem Claim „Close to our customers“ manifestiert, hat sich nichts geändert, sie hat sich höchstens in den vergangenen zwölf Monaten noch einmal verstärkt.

Dazu beigetragen hat auch der kontinuierliche Ausbau unserer weltweiten Vertriebs- und Serviceinfrastruktur, um näher am Kunden zu sein: es entstanden neue Niederlassungen für Wirtgen Limited und Wirtgen Bulgaria, je ein zusätzlicher Servicestandort in China und Indien und nicht zuletzt ein komplett neues Werk für Benninghoven, das mit deutlich erweiterten Produktionskapazitäten nun die idealen Voraussetzungen für künftiges Unternehmenswachstum bietet. Bei der Wirtgen GmbH sind unsere Erweiterungsmaßnahmen noch in vollem Gange. Alles drauf ausgerichtet, den zukünftigen Bedarf unserer Kunden noch schneller und besser erfüllen zu können.

Auf der bauma China 2018 konnten unsere Kunden nun auch zum ersten Mal die sich perfekt ergänzenden Produktportfolien von John Deere und der Wirtgen Group gemeinsam auf einem Messestand sehen. Unabhängig davon bestehen die getrennten Vertriebswege beider Unternehmen aber weiter.

Synergien sind die Basis unseres Erfolges

Und genau das möchten wir auf der bauma 2019 in München und auch bereits in der Messevorbereitung unseren Kunden zeigen. Unser Motto zur bauma 2019 heißt deshalb SMARTSYNERGIES and INNOVATIONS. In diesem FORUM lesen Sie zum einen, wie perfekt die Maschinen der Wirtgen Group aufeinander abgestimmt sind, um die unterschiedlichen Anwendungen im Straßenbau gemein-

sam optimal und so umweltverträglich wie möglich abzuwickeln.

Aber SMARTSYNERGIES umfasst deutlich mehr als das reine Produktportfolio. SMARTSYNERGIES ist auch Synonym für die Kundenbetreuung durch unsere weltweiten Vertriebs- und Servicegesellschaften und unsere Händler. Unsere Kunden können nicht nur alle Produkte, die sie für die entsprechenden Anwendungen benötigen, bei unseren Niederlassungen kaufen, sondern viel wichtiger – sie bekommen auch den Service für alle diese Produkte aus einer Hand. Und mit unserem SmartService müssen sie sich nicht einmal selbst darum kümmern, sondern alle Serviceleistungen erfolgen automatisch und unaufgefordert von unserer Seite, so dass der Maschinenpark jederzeit in Bestform bleibt.

Dafür sorgen auch die regelmäßigen, praxisorientierten Weiterentwicklungen und Optimierungen bei all unseren Produkten. Deshalb gehören auch die INNOVATIONS als ebenso wesentlicher Teil zu unserem bauma-Motto. Unsere Kunden können sich bereits auf diverse Neu- bzw. Weiterentwicklungen freuen, die ihnen das Leben auf der Baustelle erleichtern werden. Mehr wollen wir an dieser Stelle noch nicht verraten, freuen uns aber darauf, Sie alle im April 2019 auf der bauma in München begrüßen zu dürfen.

Bei unseren Kunden bedanken wir uns für das entgegengebrachte Vertrauen in den vergangenen zwölf Monaten und freuen uns auf eine weiterhin partnerschaftliche Zusammenarbeit in 2019.

Mit den besten Grüßen

Ihr

Domenic G. Ruccolo



Bei der Straßensanierung beseitigen Kaltfräsen schnell und präzise die schadhafte Decksicht.

14

Kurze Baustellenwege dank Kaltrecycling in plant.

28



Benninghoven arbeitet nun im weltweit größten und modernsten Werk für Asphaltmischanlagen.

46

Hilfsprojekt kümmert sich um behinderte Kinder.

62



SCHWERPUNKTTHEMA

- 08 ■ **Die Basis stärken**
Bodenstabilisierung und Verdichtung schaffen die Basis für langlebige Straßen und Gebäude.
- 14 ■ **Schnell und wirksam**
Deckschichtsanierung als geeignete Erhaltungs-Maßnahme.
- 20 ■ **Schlanke Lösung**
Dünnschichteinbau ist eine wirtschaftliche und umweltfreundliche Lösung.
- 24 ■ **Öko? Logisch!**
Bei der Sanierung des Straßenaufbaus liegt Wiederverwertung im Trend.
- 30 ■ **Der Asphalt-Kreislauf**
Aufbereitung von Recyclingasphalt schont die Ressourcen.
- 38 ■ **Gelebte Kundennähe**
Service-Infrastruktur wird weiter ausgebaut.

VERTRIEB + SERVICE

- 42 ■ **Zuverlässig**
Baustellen-Service.
- 46 ■ **State of the Art**
Das neue Stammwerk von Benninghoven eröffnet Perspektiven.
- 54 ■ **Messen + Events**
13 Premieren auf der bauma China.
- 58 ■ **Azubi Techdays**
Synergie nach Lehrplan für perfekte Ergebnisse.

MENSCHEN + AKTIONEN

- 62 ■ **Kindern eine Perspektive geben**
Therapiezentrum in Indien hilft Kindern mit Behinderung.
- 66 ■ **Soziales Engagement**
Wirtgen Group und John Deere engagieren sich gemeinsam bei der Hilfe für Benachteiligte.

IMPRESSUM

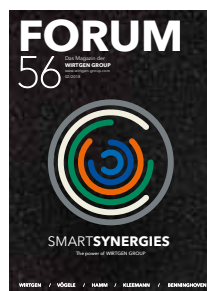
FORUM Das Magazin für Kunden, Mitarbeiter und Freunde der Wirtgen Group
Herausgeber WIRTGEN GROUP, Zweigniederlassung der John Deere GmbH & Co. KG, Reinhard-Wirtgen-Straße 2, D-53578 Windhagen, E-Mail: forum@wirtgen.de, www.wirtgen-group.com
 Amtsgericht Mannheim HRA 704371, USt-ID Nr.: DE 283 504 884
Persönlich haftende Gesellschafterin John Deere GmbH, Gesellschaft mit beschränkter Haftung, Sitz Luxemburg, Handelsregister Nr. R.C.S. Luxemburg B 161281
Geschäftsführer Domenic Ruccolo, Rainer Otto, Markwart von Pentz, Christoph Wigger, Dr. Thomas Peuntner
Verantwortlich für den Inhalt Michaela Adams, Tel.: +49 2645-131 128, Fax: +49 2645-131 499, E-Mail: forum@wirtgen.de
Redaktion Michaela Adams, Mario Linnemann, Michael Erner, Angelika Schüller, Stella Richetti. Alle Rechte vorbehalten. Nachdruck und Vervielfältigung nur mit schriftlicher Genehmigung der Redaktion.
Produktion muehlhausmoers corporate communications gmbh
Übersetzung Wieners + Wieners GmbH, Ahrensburg
Druck Gebr. Kopp GmbH & Co.KG, Köln
Fotos Bruno Amsellem/Signatures/laif (S. 62-63)

Wenn Sie das FORUM künftig nicht mehr erhalten möchten, bestellen Sie es ab unter: forum@wirtgen.de

FORUM DIGITAL

Laden Sie sich die aktuelle Ausgabe mit dem QR-Code einfach als PDF herunter oder senden Sie das Forum 56 an einen Freund.

➤ www.wirtgen-group.com/forum-mobil



FORUM 56 zeigt Ihnen, wie die Produktmarken der Wirtgen Group zusammenarbeiten und welche Synergien dabei entstehen.

Discover SMARTSYNERGIES

Die Wirtgen Group ist der Taktgeber für innovative Straßenbaumaschinen – stimmt. Aber wie genau arbeiten die Produktmarken der Wirtgen Group eigentlich zusammen? Und was hat der Kunde davon?



BODENSTABILISIERUNG UND BODENVERDICHTUNG

Die Basis stärken

Zukunftsfähige Straßen und Gebäude stellen hohe Anforderungen an die Tragfähigkeit. Das gilt für alle Schichten unterhalb der Fahrbahndecke bzw. der Bauwerke: Unterbau, Frostschutz- und Tragschichten. Mit der Bodenstabilisierung und einer hochwertigen Verdichtung all dieser Schichten lässt sich die nötige Tragfähigkeit und damit die Basis für langlebige Straßen und Gebäude herstellen. Kurz: Nachhaltiges Bauen beginnt beim Erdbau.

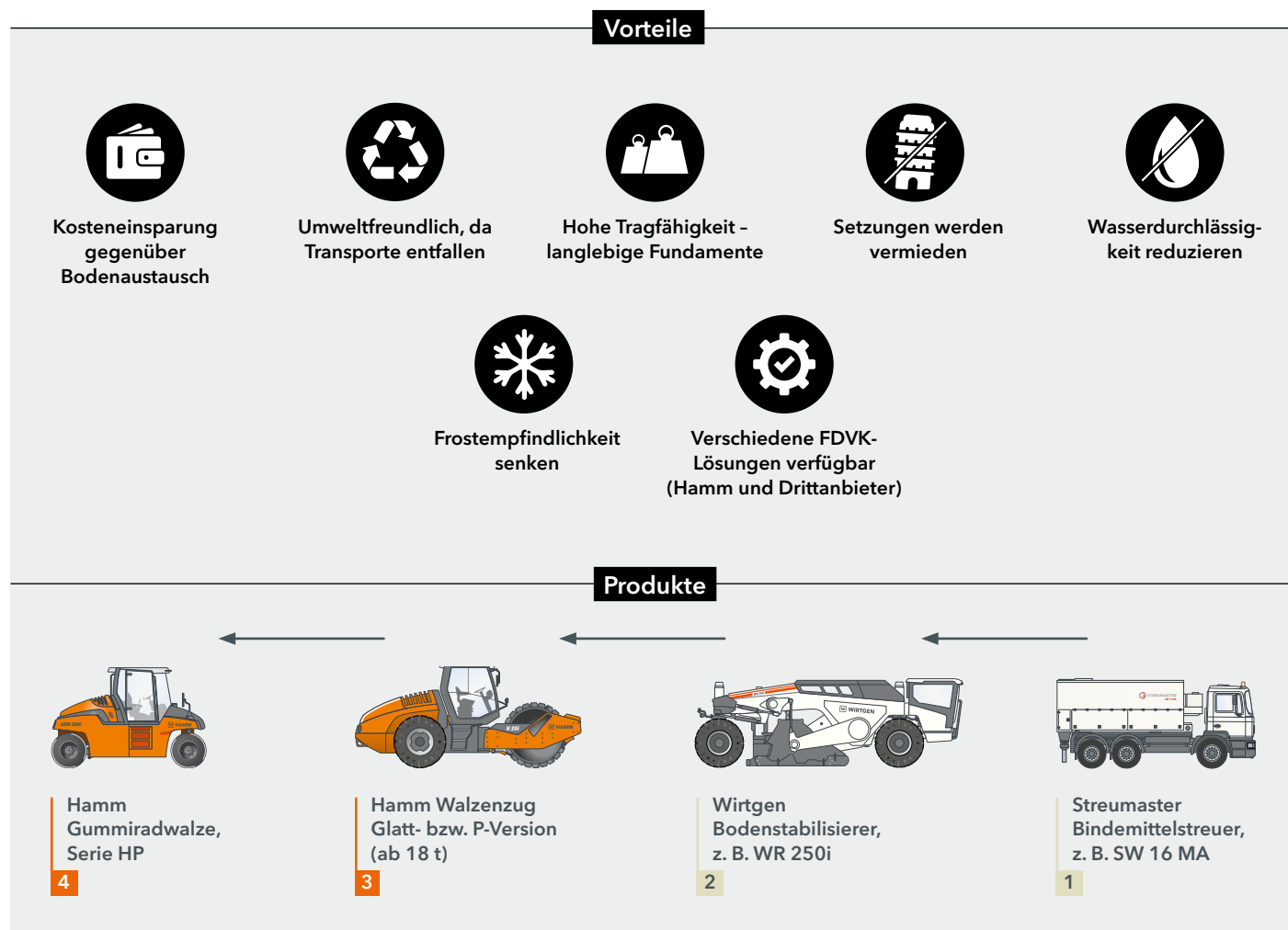


Mit der Bodenstabilisierung lassen sich Böden zielgerichtet und einfach aufbereiten. Dazu wird im Vorfeld anhand von Bodenanalysen eine Rezeptur erarbeitet. Sie gibt vor, welches Bindemittel (Kalk, Zement oder Mischbindemittel) in welchen Anteilen vonnöten ist, um die gewünschten Eigenschaften zu erzielen.

Kalk, Zement oder Mischbindemittel werden von Bindemittelstreuern auf der Fläche verteilt. Bodenstabilisierer mischen die Bindemittel gründlich ein – je nach Anforderungen mal mit und mal ohne die Zugabe von Wasser. Das Ergebnis ist ein Bodengemisch mit hoher Druck- und Scherfestigkeit sowie nachhaltiger Wasser-, Frost- und Raumbeständigkeit. Diese Durchmischung erfolgt in Lagen bis maximal 50 cm Dicke. Auf diese Weise entstehen Tag für Tag überall auf der Welt langfristig tragfähige, teils mehrere Meter hohe Dämme und stabile Unterbaukonstruktionen.

Erst durch die Verdichtung kommt dann die entscheidende Tragfähigkeit zustande, denn die Walzen sorgen mit ihrem hohen Gewicht in Verbindung mit dynamischer Verdichtung für eine Umlagerung der Körner im Boden zu einem dichten und damit tragfähigen Korngerüst. Typischerweise erledigen Walzenzüge und – je nach Anforderung – auch Gummiradwalzen diese Arbeiten im Erdbau. Sie arbeiten Hand in Hand mit Gradern, so dass am Ende ein ebenes Planum entsteht – die ideale Basis für langlebige Straßen und Gebäude.

Oft wird das Planum mit einer Frostschutzschicht überbaut. Prallbrecher sind ein ideales Werkzeug, um die dafür notwendigen abgestuften Gesteinskörnungen herzustellen. Für den Einbau gibt es spezielle Fertiger, die Verdichtung übernehmen Walzenzüge oder Tandemwalzen. ■



INTERVIEW: DR. AXEL MÜHLHAUSEN

Nachhaltig tragfähig

Bodenstabilisierung als Basis für langlebige Straßen und Bauwerke.

Worauf muss man bei der Bodenstabilisierung achten?

Es gibt zwei wesentliche Kriterien. Das erste: Bindemittel und gegebenenfalls nötiges Zugabewasser müssen gründlich und homogen in den Boden gemischt werden. Zweitens müssen die durchmischten Materialien hochwertig und gleichmäßig verdichtet werden.

Für die Durchmischung des Bodens sind die Bodenstabilisierer und Anbaustabilisierer von Wirtgen ideal geeignet, denn leistungsstarke Fräs- und Mischrotoren in den Anbaustabilisierern (WS) bzw. in den Bodenstabilisierern (WR) durchmischen die anstehenden Böden. Über eine Einsprühleiste können sie außerdem gezielt Wasser zugeben. Abschließend zieht ein druckbeaufschlagter Abstreifer das Material gleichmäßig ab. Damit hinterlassen die Geräte eine ebene Fläche, die von Walzen optimal verdichtet werden kann.

Welche Faktoren sind bei der Verdichtung entscheidend?

Da die Verarbeitungszeit von hydraulischen Bindemitteln begrenzt ist, muss bei der Bodenstabilisierung möglichst bald nach dem Mischen verdichtet werden. Je nach Materialzusammensetzung, Bindemittel und Umgebungstemperatur hat man 1,5 – 4 Stunden Zeit.

Das heißt, die Walzen müssen schnell arbeiten?

Ja. Die Walzenzüge von Hamm erfüllen diese Aufgabe hervorragend, denn sie bieten neben dem passenden Einsatzgewicht und der Arbeitsbreite auch in anderen Punkten wie Motorleistung, Wendigkeit und Geländegängigkeit die benötigte Performance.

Des Weiteren ist die Tiefenwirkung der Verdichtung wichtig. Schwere Hamm Vibrations-Walzenzüge können Lagen bis zu 50 cm Tiefe effektiv verdichten.

Und wie kann man sicherstellen, dass die Walzen homogen verdichten?

Für diesen Zweck hat Hamm den HCQ Navigator entwickelt. Dieses intelligente System zeigt, wo bereits wie oft verdichtet wurde und ob die geforderte Verdichtung erreicht ist. Auch eine lagenweise Dokumentation der Verdichtung ist damit sehr einfach.

Wo sehen Sie Synergien für die Kunden?

Alle Arbeitsschritte bei der Bodenstabilisierung können mit Geräten von Wirtgen, Hamm und Streumaster sowie den Gradern von John Deere erledigt werden. Dabei kann der Kunde sich auf die Leistungsfähigkeit der Geräte verlassen – und darauf, dass die Produktpalette auf den Prozess abgestimmt ist. Dazu kommt eine Vielzahl an Speziallösungen rund um das Thema Bodenbehandlung wie der S-Pack-Bodenstabilisierer für staubfreies Arbeiten, die Stampffußwalzenzüge für die Verdichtung von Böden mit hohem Feuchtegehalt oder die VC Walzenzüge mit Werkzeugwechselsystem und die Bindemittelstreuer unseres Systempartners Streumaster. Nicht zuletzt zählt aber auch die Fachkompetenz der Kollegen vor Ort inklusive einer eingehenden Beratung durch unsere Experten. ■



Dr. Axel Mühlhausen,
Produkt Manager
für Application
Engineering bei
Hamm



Bei der Verdichtung entscheiden Flächenleistung, präzise Lenkung und Verdichtungskraft über Qualität und Wirtschaftlichkeit.

FROSTSCHUTZSCHICHT

Frostschäden vermeiden

Die Frostschuttschicht verhindert das Aufsteigen von Wasser in den Straßenkörper – und vermeidet so Frostschäden im Oberbau. Dafür wird Gestein in abgestufte Gesteinskörnungen gebrochen und gesiebt, die dann eingebaut und verdichtet werden. Die abgestuften, verdichteten Gesteinskörnungen stellen sicher, dass die Schicht ausreichend wasserdurchlässig ist und kapillARBrechend wirkt.

Vorteile



Optimale Materialaufbereitung durch Brecher



Wirtschaftlicher Einbau mit Fertiger



Spezialfertiger hat geringen Verschleiß



Hohe Verdichtungsleistung



Optimierter Materialverbrauch, denn es wird nur so viel Material eingebaut wie benötigt wird.

Produkte



Hamm, schwere Walzenzüge mit Glattmantelbandage

3



Vögele Straßenfertiger mit Heavy Duty Ausstattung

2



Kleemann Prallbrecher, z. B. MR 130 Z EVO2

1



JOHN DEERE

GEMEINSAM

DIE ZUKUNFT GESTALTEN.



John Deere ist ein führender Baumaschinenhersteller. Zusammen mit den renommierten WIRTGEN GROUP Produkten bieten wir nun weltweit umfassende Straßenbaulösungen vom Erdbau über den Materialtransport bis hin zu Einbau und Sanierung.

Besuchen Sie unseren gemeinsamen Stand auf der bauma in München!



DECKSCHICHTSANIERUNG

Schnell und wirksam

Straßen unterliegen hohen Belastungen, die im Laufe der Zeit zu Ermüdung und Verschleiß führen und langfristig ernsthafte Schäden verursachen. Solange nur die oberste Schicht des Straßenaufbaus betroffen ist, ist eine Deckschichtsanierung die geeignete Erhaltungs-Maßnahme.

Ruck-zuck erledigt, die Kaltfräse W 250i mit 3,8 m Fräsaggregat beseitigt die schadhafte Decksicht präzise.

Der Schwerpunkt der Instandhaltungsarbeiten liegt in der Regel auf der Verbesserung der Oberflächenqualität. Dazu gehört es, die Oberfläche wasserdicht zu halten und sicherzustellen, dass Entwässerungsmaßnahmen wirksam sind, damit kein Wasser auf der Fahrbahnoberfläche oder entlang der Fahrbahnkante zu Schäden wie Spurrinnen, Schlaglöchern, Brüchen und Rissen auf der Asphaltdecke führen kann.

Stark befahrene Straßen sind Lebensadern für die Regionen und Städte, die sie verbinden. Beim Instandhaltungsplan für wichtige Straßenverbindungen müssen Auftragnehmer und Behörden deshalb auch die Auswirkungen der Baustellen auf den Verkehr und die Wirtschaft berücksichtigen. Ein Grund dafür, dass bei der Straßeninstandhaltung die Deckschichtsanierung wegen ihrer Schnelligkeit in der Abwicklung weit verbreitet ist.

Nur eine unbeschädigte Asphaltdeckschicht erfüllt ihre Aufgabe, das Eindringen von Oberflächenwasser in den bituminösen Oberbau zu verhindern sowie eine langlebige, verkehrssichere Oberfläche zu gewährleisten. Bei einer Deckschichtsanierung wird deshalb die beschädigte Asphaltschicht entfernt und durch frischen Heißmischasphalt (HMA) ersetzt. Die Herausforderung besteht darin, nur die beschädigten Schichten des Straßenaufbaus zu entfernen und zu ersetzen – und gleichzeitig Verkehrsbehinderungen möglichst zu vermeiden. Solange der Straßenunterbau nicht beschädigt ist, ist dies eine adäquate Lösung.

Profilgerechtes Fräsen legt die Grundlage

Der Instandhaltungsprozess beginnt mit der Kaltfräse. Deren Aufgabe: Die Asphalt-Deckschicht zu entfernen und dabei eine ebene Grundlage für die nachfolgenden Asphaltierungsarbeiten zu legen. Das Entfernen von Asphaltbelägen durch Kaltfräsen ist sowohl im Hinblick auf Logistik als auch auf die Ausführungsgeschwindigkeit konkurrenzlos. Als Marktführer bietet Wirtgen ein lückenloses Angebot an Kaltfräsen. Das Fräsergebnis hat entscheidenden Einfluss auf die Qualität der neu einzubauenden Deckschicht, auf deren Gebrauchseigenschaften und die effiziente, wirtschaftliche Ausführung der weiteren Baumaßnahmen. Bei der Deckschichtsanierung bereitet die Kaltfräse den Untergrund perfekt vor, damit der Asphaltfertiger als nächstes arbeiten kann, ohne dass Korrekturmaßnahmen erforderlich sind.

Einbau von hochwertigem Heißmischasphalt

Nach den Fräsarbeiten wird eine neue Deckschicht mit Straßenfertigern eingebaut und von Walzen verdichtet. Das Mittel der Wahl für den Deckschichteinbau ist HMA mit den entsprechenden Spezifikationen. Auch wenn im Rahmen der Fräsarbeiten die Binderschicht beschädigt wurde, besteht die Deckschicht grundsätzlich nur aus einer Asphaltschicht, weil der Einbau unterschiedlicher Materialschichten längere Vorlaufzeiten und

mehr Logistik erfordern würde und damit die Schnelligkeit der Baumaßnahme nicht mehr gewährleistet wäre.

Asphalt besteht aus Gestein, Füller (Steinmehl) und Bitumen, die bei hohen Temperaturen thermisch zu einem Materialgemisch verarbeitet werden. Das Mischgut kann in einer Asphaltmischanlage entweder im diskontinuierlichen oder im kontinuierlichen Verfahren hergestellt werden. Benninghoven ist der Wirtgen Group Spezialist für hochwertige Asphaltmischanlagen im diskontinuierlichen Verfahren. Hierbei werden die Komponenten des Asphaltmischguts zunächst gewogen, bevor sie in einem Asphaltmischer nach einer bestimmten Rezeptur chargenweise gemischt werden. Der diskontinuierliche Produktionsprozess ist sehr flexibel, da die Rezeptur der Mischung für jede Charge geändert werden kann. So können Benninghoven Asphaltmischanlagen mühelos Material für verschiedene Projekte innerhalb eines engen Zeitkorridors liefern.

Ciber ist die Wirtgen Group Marke, die sich auf kontinuierliche Asphaltproduktion konzentriert und in Lateinamerika, Afrika, Ozeanien und Südostasien präsent ist. Im kontinuierlichen Prozess gibt es keine Unterbrechung des Produktionszyklus und keine Trennung in unterschiedliche Chargen.

Alles eben – auch nach dem Einbau

Beim konventionellen Asphalteinbau ist es wichtig, unterbrechungsfrei zu arbeiten und die Stöße, die von LKWs beim Andocken zur Mischgutübergabe verursacht werden können, zu vermeiden. Vögele Fertiger meistern beide Herausforderungen, bei Aufgaben, die vom Autobahnbau bis hin zu kurvenreichen Stadtstraßen reichen. Alle in den Fertigern installierten Materialfördersysteme sind für die Förderung und Verteilung großer Mischgutmengen ausgelegt, die Förderer und Schnecken sind mit besonders leistungsstarken separaten hydraulischen Antrieben ausgestattet.

Als Spezialist beim Einbau von Trag- und Deckschichten ist Vögele immer ganz vorne. Die innovativen, umweltfreundlichen und wirtschaftlichen Asphaltfertiger der „Strich 3“ Generation basieren auf modernster, einfach zu bedienender Technik.

Ein Highlight für die Deckschichtsanierung ist der Vögele PaveDock-Assistent, der die Kommunikation zwischen Fertigerfahrer und Fahrer des Beschickungsfahrzeuges erheblich erleichtert und die sichere und ruckfreie Zuführung des Mischgutes zum Fertiger sicherstellt. Darüber hinaus wird jeder „Strich-3“-Fertiger von einem modernen, leistungsstarken und absolut zuverlässigen Dieselmotor angetrieben. Er sorgt dafür, dass die Fertiger ihre Einbauleistung exakt mit der definierten Einbaugeschwindigkeit auf die Straße bringen. Diese Präzision hat einen wesentlichen Einfluss auf die Wirtschaftlichkeit von Deckschichterneuerungsprojekten. ➔



Dass auf Vögele Hamm folgt, hat sich bei der Deckschichtsanierung und allgemein im Straßenbau bewährt.

Vorteile



Schnelle Baustellenabwicklung, wenig Vorlaufzeit, einfache Logistik



Verbesserung der Oberflächenqualität

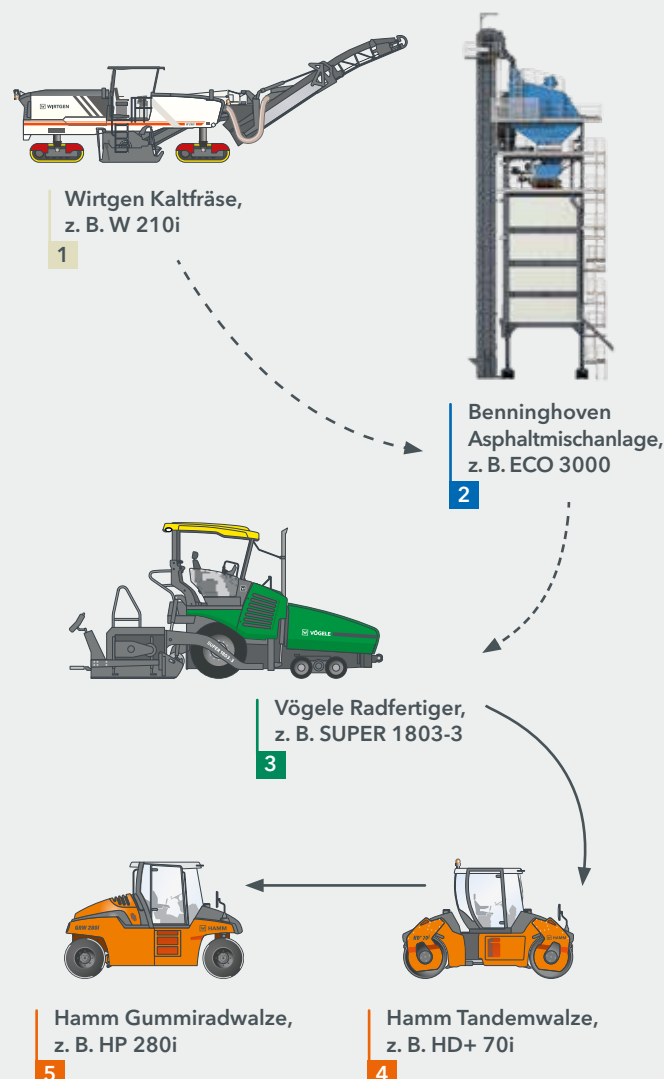


Ausführung mit Standardequipment



Verlängert Lebensdauer des Straßenaufbaus

Produkte



Die perfekte Oberfläche

Die vollständige, gleichmäßige Verdichtung der Asphaltoberfläche ist wichtig, um die Leistungsfähigkeit des neu eingebauten Asphalts zu gewährleisten. Ziel der Verdichtung ist es, die mit Asphalt beschichteten Gesteinskörnungen miteinander zu verbinden, um Stabilität und Beständigkeit gegen Verformung (oder Spurrinnenbildung) zu erreichen und gleichzeitig den Hohlraumgehalt der Mischung zu verringern und ihre Haltbarkeit zu verbessern.

Durch den Einbau mit Hochverdichtungsbohle erreichen die hinter dem Fertiger fahrenden Walzen in weniger Übergängen die vom Auftraggeber vorgegebene Endverdichtung. In den meisten Fällen ist der Straßenfertiger entweder auf hohe Verdichtung oder hohe Vorschubgeschwindigkeit ausgelegt, was sich auf die Anzahl der erforderlichen Überfahrten auswirkt. Die schnelle und qualitativ hochwertige Verdichtung der Asphaltdecke muss durch leistungsfähige Asphaltwalzen erfolgen, bei noch heißem Asphalt (~160°-100°). Der günstigste Temperaturbereich hängt von der Zusammensetzung des Mischguts, der Dicke des Belags und der Art des verwendeten Bitumens ab.

Die Wahl der richtigen Verdichtungswalze ist ein sehr wichtiger Schritt. Hamm Tandemwalzen mit Vibration und Oszillation sorgen für eine schnelle, wirtschaftliche und hochwertige dynamische Verdichtung. Insbesondere Tandemwalzen mit einer Oszillations- und einer Vibrationsbandage erreichen höhere Verdichtungsgrade als Doppelvibrationswalzen und sparen so durch eine geringe Zahl von Übergängen Zeit. Die eine Bandage oszilliert (tangentielle Scherkräfte), während die andere Bandage vibriert (vertikale Kräfte), wodurch die Verdichtungswirkung deutlich erhöht wird.

Die Arbeit mit einem zuverlässigen Maschinenpark ist entscheidend, um die hohe Leistung und Geschwindigkeit zu erreichen, die auf der Baustelle benötigt wird. Entscheidend ist auch, dass diese Erhaltungsmaßnahme zum richtigen Zeitpunkt umgesetzt werden muss, bevor die Fahrqualität drastisch sinkt. Dann können Belag- und Asphalttragschicht für unzählige Jahre unangetastet bleiben. Mit den 360° Wirtgen Group Maschinenlösungen kann der Instandhaltungszyklus effizient abgeschlossen werden, so dass Fräs-, Einbau- und Verdichtungsprozesse einer Strecke in kürzester Zeit durchgeführt werden können. ■

INTERVIEW: BERND HOLL

Immer auf der Höhe bleiben

Wie Kaltfräsen die Qualität und Wirtschaftlichkeit der kompletten Straßensanierung verbessern.

Warum ist das Kaltfräsen so wichtig im Sanierungsprozess?

Die Beschaffenheit der Fräsfläche hat entscheidenden Einfluss auf die Qualität der neuen Deckschichten, deren Gebrauchseigenschaften sowie auf die wirtschaftliche und effiziente Ausführung der weiteren Baumaßnahmen. So ist ein ebenes, profilgerechtes Fräsergebnis ein wichtiges Kriterium für den Einbau von Deckschichten gleichmäßiger Stärke und für die Vermeidung von kostenintensiven Nachbesserungen durch den Einbau nachträglicher Asphaltausgleichsschichten.

Wie erreiche ich ein ebenes, profilgerechtes Fräsergebnis?

Mit der richtigen Schneidtechnologie und exakter Nivellierung. Aufgabe der Nivellierung ist es, Frästiefe und Fräsneigung in Abhängigkeit von einer Referenzlinie automatisch und möglichst präzise zu regeln. In der Praxis gilt das Kopierfräsen mit dem Abtasten einer Referenzlinie als Standardverfahren. Mit dem Wirtgen Multiplex Nivelliersystem ist in Kombination mit verschiedensten Sensoren aber deutlich mehr möglich als das bloße Kopieren. So tasten 3 Sensoren auf jeder Maschinenseite die Höhe auf der gleichen Referenzlinie in großem Abstand ab. Unsere Nivellierautomatik Level Pro mittelt die drei Messwerte, so dass eine in hohem Maße geglättete Fräsfläche unter Einbeziehung der Sollfrästiefe entsteht. Längswellen können auf diese Weise sehr gut geglättet werden. Darüber hinaus ist das Erstellen definierter Oberflächenprofile – zum Beispiel vorgegebene Querneigungen oder Dachprofile – möglich. Komplette neue Oberflächenprofile können mit dem 3D-Fräsen erstellt werden.

Und wie die gewünschte Textur?

Die Parameter Fräswalzenlinienabstand, Fräsgeschwindigkeit der Maschine und Fräswalzendrehzahl beeinflussen maßgeblich die geometrische Gestalt der Fräsfläche. Während größere Linienabstände,



Berd Holl,
Produkt-
manager
Kaltfräsen
Wirtgen

höhere Fräsgeschwindigkeit und niedrige Fräswalzendrehzahl für eine rauere Oberfläche sorgen, bewirken kleine Linienabstände, niedrige Fräsgeschwindigkeiten und hohe Fräswalzendrehzahlen eine feinere Oberfläche. Standardfräswalzen mit einem Linienabstand von 12 mm, 15 mm oder 18 mm eignen sich ideal für den Ausbau einer oder mehrerer Schichten und sorgen bei mittlerer Fräsgeschwindigkeit und mittlerer Fräswalzendrehzahl anschließend für eine gute Verzahnung zwischen Fräsfläche und neuem Belag.

Welchen Beitrag leisten Kaltfräsen zum Thema Asphaltrecycling?

Durch moderne Maschinenteknik können Deck-, Binder- und Tragschicht separat ausgebaut und dem Materialkreislauf getrennt wieder zugeführt werden. Das erhöht die Nachhaltigkeit des Fräsgutrecyclings. Das Abtragen von problematischen Baustoffen ist hierbei genauso möglich wie das allgemein übliche Separieren von hochwertigen Deckschichten mit hohem Bitumenanteil. Wer sortenrein fräst, kann wirtschaftlich recyceln. ■



STRASSENINSTANDSETZUNG: DÜNNSCHICHTEINBAU

Schlanke Lösung

Weist eine Straße lediglich Schäden an der Oberfläche auf, muss nicht gleich die ganze Fahrbahndecke ausgetauscht werden. Eine besonders wirtschaftliche und umweltfreundliche Alternative ist das Verfahren „Einbau dünner Asphaltdeckschichten in Heißbauweise auf Versiegelung“, kurz DSH-V.

Der Dünnschichteinbau ist prädestiniert für sanierungsbedürftige Straßen, die lediglich Schäden an der Oberfläche aufweisen, denen der Grip fehlt oder bei denen Wellen auftreten. Die Oberflächeneigenschaften einer maroden Straße, wie zum Beispiel Griffigkeit, Ebenheit und Lärmminderung, können auf diese Weise über einen längeren Zeitraum entscheidend verbessert werden.

Vorab werden mit Hilfe von Kaltfräsen mit Feinfräswalzen Oberflächenverformungen beseitigt und eine ebene, aufgeraute Straßenoberfläche geschaffen.

Sprühfertiger optimal geeignet

Diese Oberflächenstruktur bietet eine optimale Grundlage für die Verzahnung mit dem DSH-Belag. Der Untergrund ist vor der weiteren Bearbeitung

gründlich zu reinigen. Beim Einbau der Dünnschichten kommt bevorzugt ein Straßenfertiger mit integriertem Sprühmodul zum Einsatz. Er sprüht die Haftbrücke aus polymermodifizierter Bitumenemulsion selbsttätig auf und versiegelt damit die Unterlage. Im gleichen Arbeitsschritt baut er eine dünne Asphalt-Deckschicht 1,2 bis 2,0 cm dick ein.

Oszillation bevorzugt

Die Verdichtung beim Einbau dünner Schichten ist eine besondere Herausforderung, denn es gilt, die dünne Schicht gleichmäßig und ohne Wellenbildung zu verdichten. Um die darunterliegende kalte Schicht beim Verdichten nicht zu beschädigen, ist eine dynamische Verdichtung mit Oszillation optimal. Alternativ kann auch statisch verdichtet werden, jedoch nicht mit Vibration. ■

Vorteile



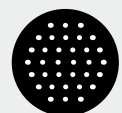
Niedrige Kosten
Materialeinsatz



Ressourcenschonend,
umweltfreundlich



Bis zu 50 % weniger
Materialverbrauch,
d. h. nur 30 bis 50 kg/m²
Asphaltemischgut bilden
die neue Deckschicht

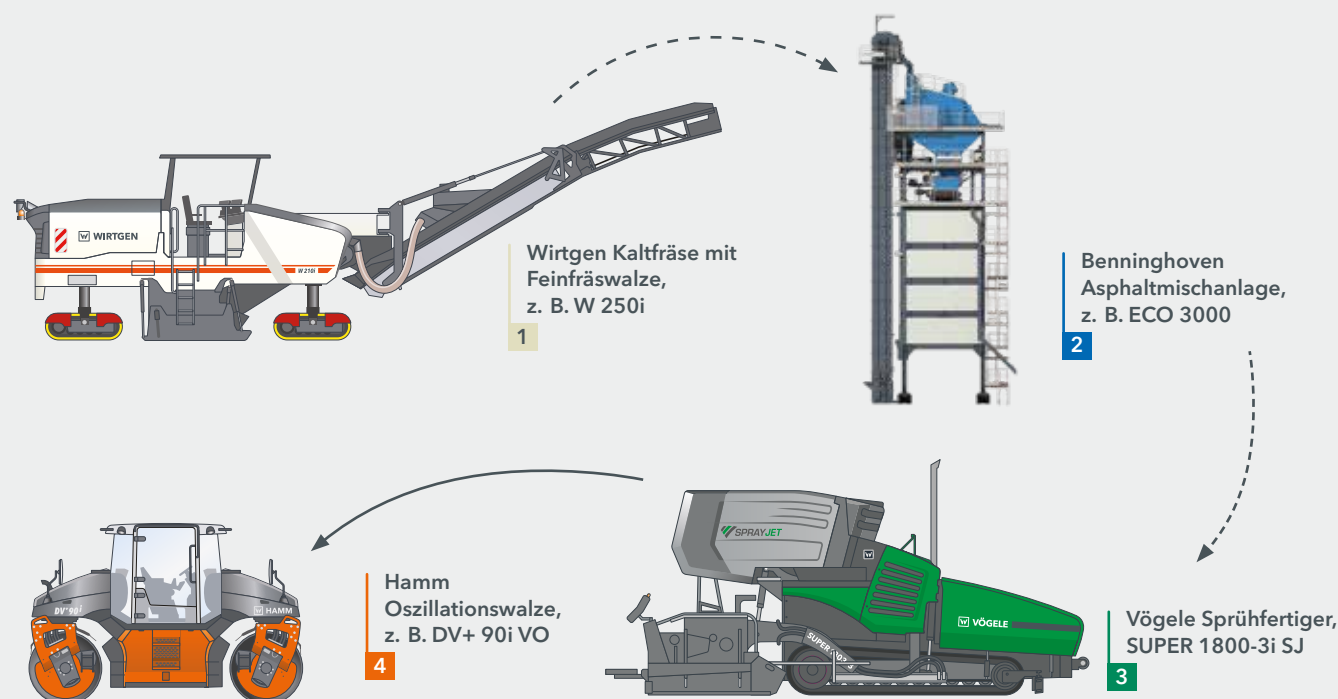


Hohe Griffigkeit



Lärmminderung

Produkte



INTERVIEW: FRIEDHELM PAHLKE

50 % weniger Materialverbrauch

Sparsam, lärmmindernd, umweltfreundlich: Dünnschichteinbau überzeugt.

Worauf muss man beim Dünnschichteinbau achten?

Klar ist, dass ohne Versiegelung der Unterlage beim Dünnschichteinbau nichts geht. Wichtig ist, dass die Emulsion in konstanten Mengen über die gesamte Fläche aufgetragen und der Emulsionsfilm vor dem Überbauen mit Asphalt nicht beschädigt, also aufgerissen wird. Dafür eignen sich Sprühfertiger. So wird der Asphalt direkt im Anschluss an das Aufsprühen der Emulsion eingebaut. Ein „Aufwickeln“ des Emulsionsfilms durch die Reifen der Transportfahrzeuge, des Beschickers oder des Fertigters wird dadurch vermieden. Die Menge der Emulsion lässt sich exakt steuern. Das ist extrem wichtig, weil die Menge der benötigten Emulsion in hoher Abhängigkeit von der Beschaffenheit der zu überbauenden Schicht und auch der Qualität des Asphalts steht. Das erfüllt die Vögele Sprühfertigertechnik par excellence. Hier lassen sich die Sprühmengen von 0,3 kg/m² bis über 1,6 kg/m² einstellen. Und genau das ist in der Praxis wichtig.

Welche Rolle spielt das Asphaltemischgut?

Eine sehr große. In 90 % der Fälle wird in Deutschland das Asphaltemischgut DSH-V 5 verwendet, ein Asphaltemischgut, das von der Sieblinie zwischen einem Splittmastixasphalt und einem Asphaltbeton liegt. Es hat einen größeren Hohlraumgehalt als herkömmlicher Asphalt. Die Versiegelung erfolgt ja zuvor durch die aufgesprühte Bitumenemulsion.

Was muss man beim abschließenden Verdichten beachten?

An der Unterseite der Asphaltschicht findet eine künstliche Bindemittelanreicherung statt. Im Asphaltemischgut selbst ist nur so viel Bindemittel, dass die Oberfläche der DSH-V-Schicht nach dem Einbau nicht abgestumpft werden muss, wie es sonst bei allen anderen Walzasphaltschichten nötig ist. Die Anfangsgriffigkeit ist sofort da. Auf das Abstreuen sollte verzichtet werden. Wir empfehlen eine dynamische Verdichtung mit Oszillation oder eine stati-



sche Verdichtung. Auf Vibration ist zu verzichten. Um die lärmmindernde Eigenschaft des Mischguts zu erhalten, ist in der Endverdichtung auf Gummiradwalzen zu verzichten. Die Lärmminderung ist zwar nicht ganz so hoch wie bei einem OPA (offenporiger Asphalt), aber deutlich höher als bei klassischen, dichten Asphaltdeckschichten.

Was sind die SmartSynergies-Benefits für den Kunden in diesem Verfahren?

Unsere Kunden profitieren von der Beratungskompetenz unserer Niederlassungen. Wir können für die komplette Wertschöpfungskette in diesem Verfahren die aufeinander abgestimmten Technologien liefern. Von der Kaltfräse mit Feinfräswalze über die Mischanlage und den Sprühfertiger bis zur richtigen Verdichtungstechnik. Wir sind Vorreiter in diesen Technologien, der Kunde bekommt bei uns also immer führende Produkte und dazu verlässliche Servicelösungen und kompetente Anwendungsberatung aus einer Hand. ■

Friedhelm Pahlke,
Vertriebsleiter
Deutschland
bei Vögele

KALTRECYCLING IN PLACE

Öko? Logisch!

Sobald die Tragfähigkeit des Asphaltoberbaus in Mitleidenschaft gezogen ist, ist eine vollständige Sanierung des Straßenaufbaus unumgänglich. Im Trend: Umweltfreundliche und wirtschaftliche Lösungen, bei denen die Wiederverwertung des Ausbaumaterials Grundvoraussetzung ist.

Der Wirtgen Kaltrecycler übergibt das aufbereitete Mischgut direkt in den Materialbehälter des Fertigers zum Einbau. Danach erfolgt die Verdichtung.

Hamm Gummirad-
walze HP 280i

Hamm Tandem-
walze HD+ 140i VV

Vögele Fertiger
SUPER 2000-3i

Wirtgen
Kaltrecycler
W 240 CRi / W 380 CRi

Bitumen

Wasser

Streumaster
Bindemittelstreuer

Beim Kaltrecycling-Verfahren in place (oder in-situ = an Ort und Stelle) verlässt das Ausbaumaterial die Baustelle gar nicht erst, sondern wird vor Ort aufbereitet und gleich wieder eingebaut. Das erspart nicht nur viele LKW-Fahrten zur Aufbereitungsstelle, sondern verkürzt auch die Bauzeiten.

Eine Technologie, viele Anwendungsvarianten

Wirtgen als Pionier des Kaltrecyclings bietet unterschiedliche Technologien und Verfahren an, die je nach den lokalen Gegebenheiten zum Einsatz kommen. Die Basistechnologie ist aber für alle Kaltrecycler gleich: Geringe Mengen Zement werden vorgestreut, die Asphalttschicht wird in gewünschter Tiefe granuliert, das Granulat mit Bindemittel und Wasser sowie Bitumenemulsion oder Schaumbitumen vermischt, wieder eingebaut und verdichtet.

Der Unterschied liegt im Einbau:

- Bei Nutzung der Wirtgen Kaltrecycler der CR-Baureihe kommt für den Einbau üblicherweise ein Asphaltfertiger zum Einsatz. Der vom Kaltrecycler aufbereitete, homogene Baustoff wird direkt in den Materialbehälter des Asphaltfertigers übergeben und von diesem eingebaut und verdichtet.
- Bei den Kaltrecyclern der WR Baureihe erfolgt der Einbau grundsätzlich ohne zusätzlichen Fertiger. Vor der Verdichtung (Seite 28/29) wird der Baustoff durch einen Grader fein profiliert.

Alle Kaltrecycler werden durch dem Recyclingzug angeschlossene Wassertank- und evtl. Emulsions- oder Bitumentankwagen versorgt. ➡



Kaltrecyclingprojekt in San Francisco, USA.



Umweltschutz & Wirtschaftlichkeit

bis zu 90 %
Reduzierung der
Baumaterial-Transporte

bis zu 50 %
Einsparung von
Bindemitteln

bis zu 90 %
Ressourcenschonung

bis zu 100 %
Einsparung
Materialentsorgung

40 %
Kosteneinsparung



Kurze Bauzeit



Sicherheit

Erste Wahl als Bindemittel: Schaumbitumen

Zur Herstellung von Schaumbitumen werden in erhitztes Bitumen geringe Mengen an Wasser sowie Luft unter hohem Druck eingedüst. Das Wasser verdampft daraufhin und lässt das Bitumen schlagartig auf das 15- bis 20-fache seines Volumens aufschäumen. Der Schaum wird dann direkt über Einsprühdüsen dem Mischer zugegeben und optimal in kalte und feuchte Baustoffe eingemischt. Die Qualität des Schaumbitumens wird vor allem durch die Parameter „Expansion“ und „Halbwertszeit“ beschrieben. Denn je größer die Expansion und je höher die Halbwertszeit, desto besser lässt sich Schaumbitumen verarbeiten.

Asphaltsanierung als Wanderbaustelle

Kaltrecycling mit dem Bindemittel Schaumbitumen ist ein weltweit etabliertes Verfahren, das in vielen Ländern bereits immer mehr in den Fokus von Straßenbaubehörden und Bauunternehmen für die Sanierung von Straßen rückt und in einigen Ländern bereits als Standardverfahren ausgeschrieben wird. Es ermöglicht die Herstellung von flexiblen und dauerhaften Schichten. Diese bilden im Straßenoberbau die perfekte Grundlage für den abschließenden Asphaltüberbau mit reduzierter Schichtdicke. Schaumbitumen wird mit Hilfe modernster Technik aus ca. 175 °C heißem Normalbitumen erzeugt. Die Zugabe des Bindemittels in ein Mineralstoffgemisch erfolgt bei in-situ-Bauweise innerhalb der Wirtgen Kaltrecycler der CR-Baureihe bzw. der Kaltrecycler der WR-Baureihe exakt über mikroprozessorgesteuerte Einsprühanlagen. Dies macht die Abwicklung als Wanderbaustelle möglich.

Anwendungsexpertise inklusive

Um perfekte Ergebnisse zu erzielen, bedarf es im Vorfeld umfangreicher Untersuchungen des gesamten Straßenoberbaus und einer ausführlichen Eignungsprüfung des Mischguts mit Schaumbitumen. Hierfür bietet Wirtgen nicht nur die passende Technologie – auch das umfassende Beratungsangebot können Kunden weltweit jederzeit abrufen, Wirtgen Experten und Straßenbauingenieure begleiten Kundenprojekte beratend vor Ort. ■



Der Kaltrecycling-Zug aus Tankwagen, Kaltrecycler WR 240 und Hamm Walze hinterlässt eine stabile Oberfläche, die bei Bedarf auch ohne neue Deckschicht für den Verkehr freigegeben werden kann.



SmartSynergies Vorteile:

- Produkt-Lösungen für die komplette Wertschöpfungskette
- Anwendungsberatung für den kompletten Prozess
- Aufeinander abgestimmte Maschinenteknik
- Vertrieb und Service aus einer Hand
- Führende Technologien
- Future Synergies: Weiterentwicklung der Technologie durch Zusammenarbeit Wirtgen, Vögele, Hamm und John Deere

INTERVIEW: MARTIN DIEKMANN

Umweltfreundlich, wirtschaftlich, sicher!

Kaltrecycling in place liegt im Trend.

Warum ist das Kaltrecycling in place so umweltfreundlich?

In erster Linie, weil das Material der vorhandenen Fahrbahn 100 %ig wiederverwertet wird. Der Material-Transport von oder zu Deponien oder Steinbrüchen wird dadurch enorm reduziert. Der Gesamtenergieverbrauch beim Recycling ist im Vergleich zu allen anderen Sanierungsoptionen deutlich geringer.

Neben der Umwelt wird also auch noch der Geldbeutel der Auftraggeber geschont?

Richtig, man spart Transport- und Entsorgungskosten. Aber Kaltrecycling bietet weitere Vorteile. Recycler erzielen hohe Produktionsraten, die die Bauzeiten im Vergleich zu den meisten alternativen Sanierungsmethoden deutlich reduzieren.

Das spart zum einen Geld, macht das Verfahren aber auch sehr sicher. Denn der Verkehrsfluss wird kürzer beeinträchtigt. Kein Wunder also, dass das Kaltrecycling in vielen Ländern längst als Standardverfahren etabliert ist. Es ist die Lösung, um in die Jahre gekommene Verkehrsnetze nachhaltig, wirtschaftlich und schnell zu sanieren. Und der Sanierungsbedarf ist zweifellos da.

Welche Synergieeffekte ergeben sich für Wirtgen Group Kunden?

Die Wirtgen Group Niederlassungen bieten nicht nur die komplette, aufeinander abgestimmte Maschinenteknik aus einer Hand und dabei schließe ich auch das nötige Laborequipment für die Voruntersuchungen mit ein. Kunden bekommen eine fundierte Anwendungsberatung und bei Großprojekten auch eine fachliche Begleitung der Baumaßnahme durch unsere Anwendungs-Experten. Wer sich erst einmal mit der Materie vertraut machen möchte, kann an unseren Trainingsprogrammen teilnehmen. Unsere Experten geben ihr Wissen aus der Praxis gerne an unsere Kunden weiter. ■



Martin Diekmann,
Produktmanager
Kaltrecycling bei
Wirtgen





Aufbau der Kaltrecycling Mischanlage und des Brechers erfolgt in unmittelbarer Nähe zur Baustelle.

KALTRECYCLING IN PLANT

Brecher und Mischer machen mobil

Wenn der Weg zum Mischwerk zu weit ist oder die Baustelle den logistischen Anforderungen für einen Recycling-Zug nicht entspricht, ist das Kaltrecycling in plant oft die perfekte Lösung.

Beim Kaltrecycling in plant wird eine mobile Kaltrecycling-Mischanlage (KMA) in der Nähe der Baustelle aufgestellt. Die zu recycelnden Baustoffe werden mit dem LKW zu dieser Anlage gebracht, aufbereitet und als hochwertiges Endprodukt wieder mit dem LKW zurück zur Baustelle transportiert und direkt eingebaut. Diese Vorgehensweise ist im Straßenbau beliebt, aber auch beim Abbruchrecycling möglich. Das Verfahren ist ökonomisch und ökologisch sinnvoll, da durch die kurzen Strecken zwischen der Baustelle und der Kaltrecycling-Mischanlage Zeit, Geld und gefahrene Kilometer gespart werden. Innerhalb des Kaltrecyclings in plant arbeiten verschiedene Maschinen und Anlagen der Wirtgen Group zusammen.

Abbruchrecycling

Wird beispielsweise ein Gebäude abgerissen, lässt sich der darin verbaute Beton recyceln. In diesem Prozess sind Synergien zwischen den Anlagen von Kleemann und Wirtgen zu beobachten. Zuerst einmal muss der Beton gebrochen werden. Dabei wird man jedoch oft auf eine Herausforderung treffen: armierten Beton. Bei Stahlbeton weiß man oft nicht genau, wie hart der

Beton ist und wie viel Stahl darin verarbeitet ist. Das kann viele Brechanlagen an ihre Grenzen bringen.

Die MOBIREX MR 130 Z EVO2 von Kleemann ist für diesen Einsatz geeignet. Der Prallbrecher verfügt über eine optimierte Einlaufgeometrie für ein besseres Einzugsverhalten. Zudem lassen sich durch die hydraulisch anhebbare Brechereinlaufklappe und obere Brecherprallschwinge Verbrückungen am Eingang der Brechereinheit vermeiden. Zusätzlich sorgt das Continuous Feed System über Sensoren für eine optimale Befüllung der Brechkammer.



Das Continuous Feed System der MOBIREX MR 130 Z EVO2 verfügt über Sensoren für eine optimale Befüllung der Brechkammer.

Der Überlastschutz schützt die Brecheinheit vor großen Metallteilen wie T-Trägern. Sensorgesteuerte Hydraulikzylinder können die Prallschwinge zurückweichen lassen, wenn ein unbrechbares Teil in die Brechkammer kommt. Das Metallteil wird ausgeleitet und gelangt auf das Brecherabzugsband, das optional mit einem Magnetabscheider ausgestattet ist. Der Elektro- oder Permanentmagnet zieht das Metallteil an und wirft es zur Seite ab, sodass der gebrochene Beton ohne Armierung in die Nachsieveinheit geführt wird.

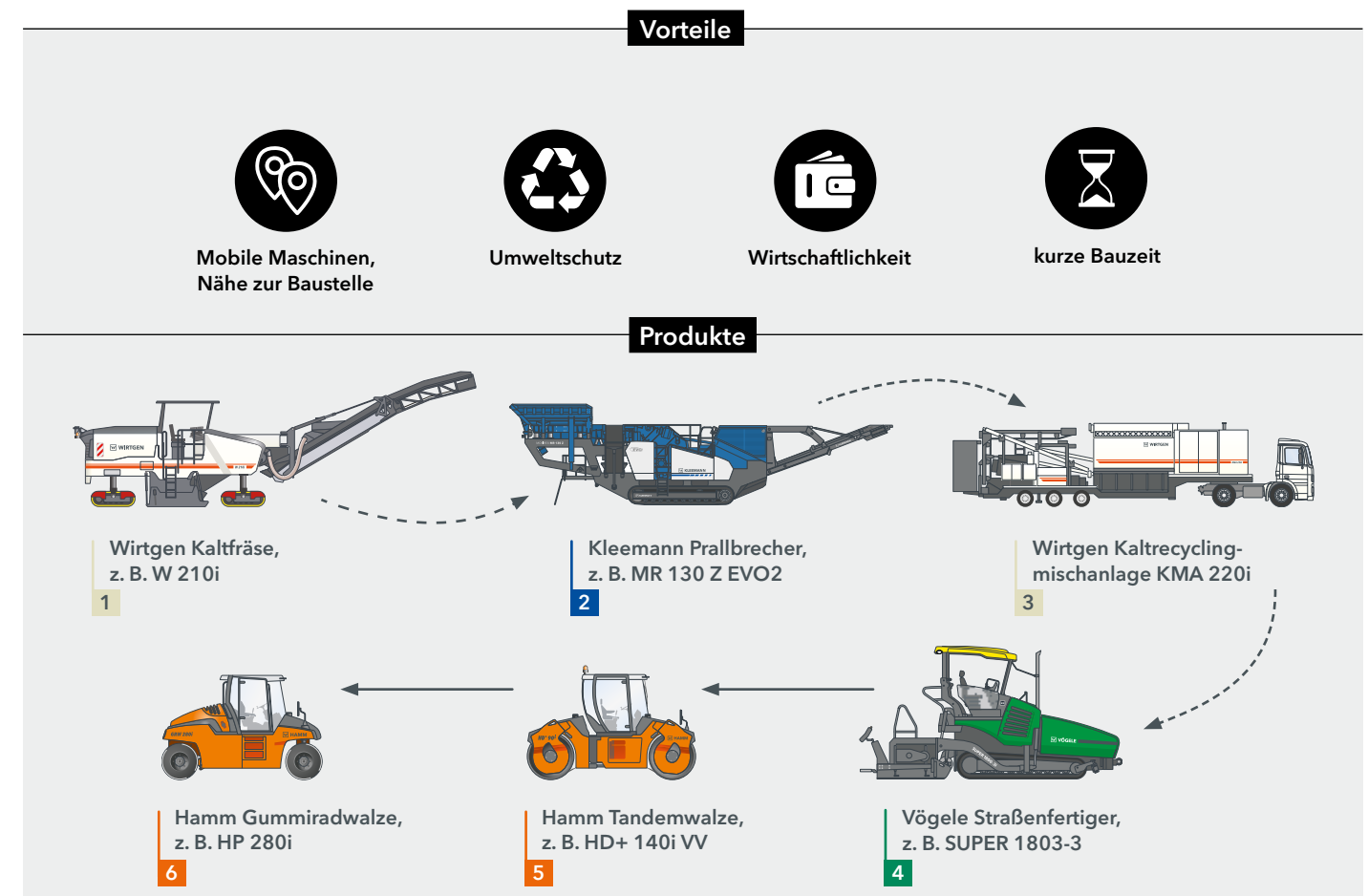
Das Nachsieb sortiert den gebrochenen Beton in die unterschiedlichen Körnungen. Im geschlossenen Kreislauf wird das Überkorn vom Überkornrückführband zurück in die Brechereinheit gebracht. Sämtliche Funktionen der MOBIREX MR 130 Z EVO2 können über das einfache und intuitive Steuerungskonzept SPECTIVE gesteuert werden. Der Brechspalt kann beispielsweise einfach per Touch-Bedienung auf die gewünschte Größe eingestellt werden – sogar bei laufendem Rotor. Einfacher und sicherer geht es nicht.

Die gewünschte Betonkörnung wird anschließend per Radlader oder direkt vom Brecher aus in die KMA 220 von Wirtgen aufgegeben. Die Kaltrecycling-Mischanlage vermischt den Beton mit Bindemitteln und Wasser, sodass ein hochwertiges Endprodukt entsteht, zum Beispiel für eine hydraulisch gebundene Tragschicht, die dann unmittelbar wieder eingebaut werden kann. Wegen des Mischplatzes in direkter Nähe der Abbruchstelle vergeht beim Kaltrecycling in plant nicht viel Zeit zwischen Abbruch und Einbau.

Anwendungsbeispiel Straßensanierung

Im Straßenbau lassen sich sogar noch mehr Maschinen der Wirtgen Group kombinieren. Bei einer Fahrbahnsanierung können die sanierungsbedürftigen Schichten mit einer Fräse von Wirtgen heraus gefräst werden. Diese Ausbaustoffe werden mit einem LKW zum Mischplatz in der Nähe der Baustelle gebracht. Die Ausbaustoffe treffen auf dem Mischplatz auf eine Kleemann Prallbrechanlage. Das Fräsgut wird mit einem Bagger oder Radlader von Deere in die Brechanlage befördert und dort auf die gewünschte Korngröße gebrochen.

Die Beschickung der Kaltrecycling-Mischanlage erfolgt mit einem John Deere Radlader oder direkt vom Brecher aus. In der KMA werden die Ausbaustoffe mit Wasser und Bindemitteln wie Schaumbitumen, Bitumenemulsion oder Zement vermischt. Das Kaltmischgut wird anschließend wieder zurück zur Baustelle gefahren, wo es ein Vögele Fertiger einbaut. Zu guter Letzt verdichtet eine Hamm Walze. Somit ergänzen sich die Maschinen und Anlagen der Wirtgen Group perfekt. Wo eine Anlage aufhört, beginnt die nächste ihre Arbeit. Das Ergebnis: perfekte Resultate aus einem Guss. ■



ASPHALTRECYCLING

Der Asphalt-Kreislauf

In industriell entwickelten Ländern werden deutlich mehr Straßen saniert oder erweitert als komplett neue Straßen gebaut. Doch was geschieht mit dem ausgebauten alten Straßenbelag?



Die Aufbereitung von Recyclingasphalt ist ein volkswirtschaftliches Gebot zur Erhaltung natürlicher Ressourcen. Die maximale Zugabemenge von Altasphalt schont nicht nur die Umwelt, sondern bringt auch Vorteile für die Mischgutpreise.

Benninghoven bietet ein breites Leistungsspektrum in der „Heiß- und Kalt-“ Aufbereitungstechnologie unter der Prämisse höchster Mischgutqualität. Die Recycling-Komponenten werden auch zur Nachrüstung an bestehenden Asphalt-Mischanlagen individuell nach Kundenwunsch angepasst und integriert.

Die theoretisch größtmögliche Zugabemenge des Ausbauasphalts hängt maßgeblich von dessen Sieblinie ab – oder anders ausgedrückt, von dessen Inhaltsstoffen in Menge, Größe und Zusammensetzung. Ein Ziel muss es demnach sein, die Sieblinie des zerkleinerten Ausbauasphalts weitestgehend der gewünschten Sieblinie des Endprodukts Fertigasphalt anzunähern.

Hierbei kommt der mobile Prallbrecher MOBIREX MR 130 Z EVO2 von Kleemann, ausgestattet mit einer Nachsiebeinheit, zum Einsatz. Durch die flexible Einstellung der Rotorgeschwindigkeit und des Brechspalts ganz komfortabel über ein Touchpanel, kann die gewünschte Sieblinie sichergestellt werden.

Zunächst muss der Ausbauasphalt aber durch Abtragen einzelner Schichten des Fahrbahnaufbaus rückgewonnen werden. Kaltfräsen eignen sich dazu besonders, da sie in der Lage sind, diese Schichten selektiv zu fräsen. Deck-, Binder- und Trag-schicht können so getrennt dem Materialkreislauf wieder zugeführt werden. ■



Paralleltrommel mit Heißgaserzeuger im Gegenstromverfahren

- Mehr als 90 % + x Recyclingmaterial Zugabe möglich
- Höchstmögliche Zugabequoten von Recyclingmaterial
- Indirekte Erhitzung des Materials
- Niedrigste Emissionswerte $C_{ges} < 50 \text{ mg/Nm}^3$
- Gesamtbedarf an Energie zum Betrieb der Anlage sinkt
- RC-Material ist durch dieses Verfahren bereits auf Verarbeitungstemperatur erhitzt (160°C)



Benninghoven Asphaltmischanlage BA RPP 4000 (Paralleltrommel mit Heißgaserzeuger im Gegenstromverfahren)



Die BA RPP 4000 der Firmengruppe Max Bögl am Standort Senngenthal erfüllt sämtliche Anforderungen an einen möglichst nachhaltigen Betrieb. Sie bildet das Rückgrat vieler Straßenbaustellen in der Region Nürnberg, Deutschland.

INTERVIEW: DIRK AULER

Gegen den Strom

Aus alten Straßen neue machen.



Wie erreiche ich eine möglichst hohe Zugabemenge von Altasphalt?

Im besten Fall splitte ich den Altasphalt wieder in seine ursprünglichen Bestandteile auf. Entsprechend der Sieblinie des gewünschten Endprodukts kann der Altasphalt dann in der Mischanlage wiederverwendet werden. Als Anlagentechnik empfehlen wir „Paralleltrommel mit Heißgaserzeuger im Gegenstromverfahren“. So können Zugabemengen von 90 % + X erreicht werden.

Wie funktioniert das genau?

Das Recyclingmaterial wird im Gegenstrom erwärmt. Das heißt, das Material fließt in der Trommel der Wärmequelle entgegen. Hierdurch werden höhere Materialtemperaturen bei gleichzeitiger Senkung der Abgastemperatur erzielt. Die Auslauf-temperatur von 160°C entspricht der weiteren Verarbeitungstemperatur, die Abgastemperatur liegt über dem Taupunkt, bei etwa 100°C. Positiver Effekt für das Weißmaterial: Das Material muss nicht

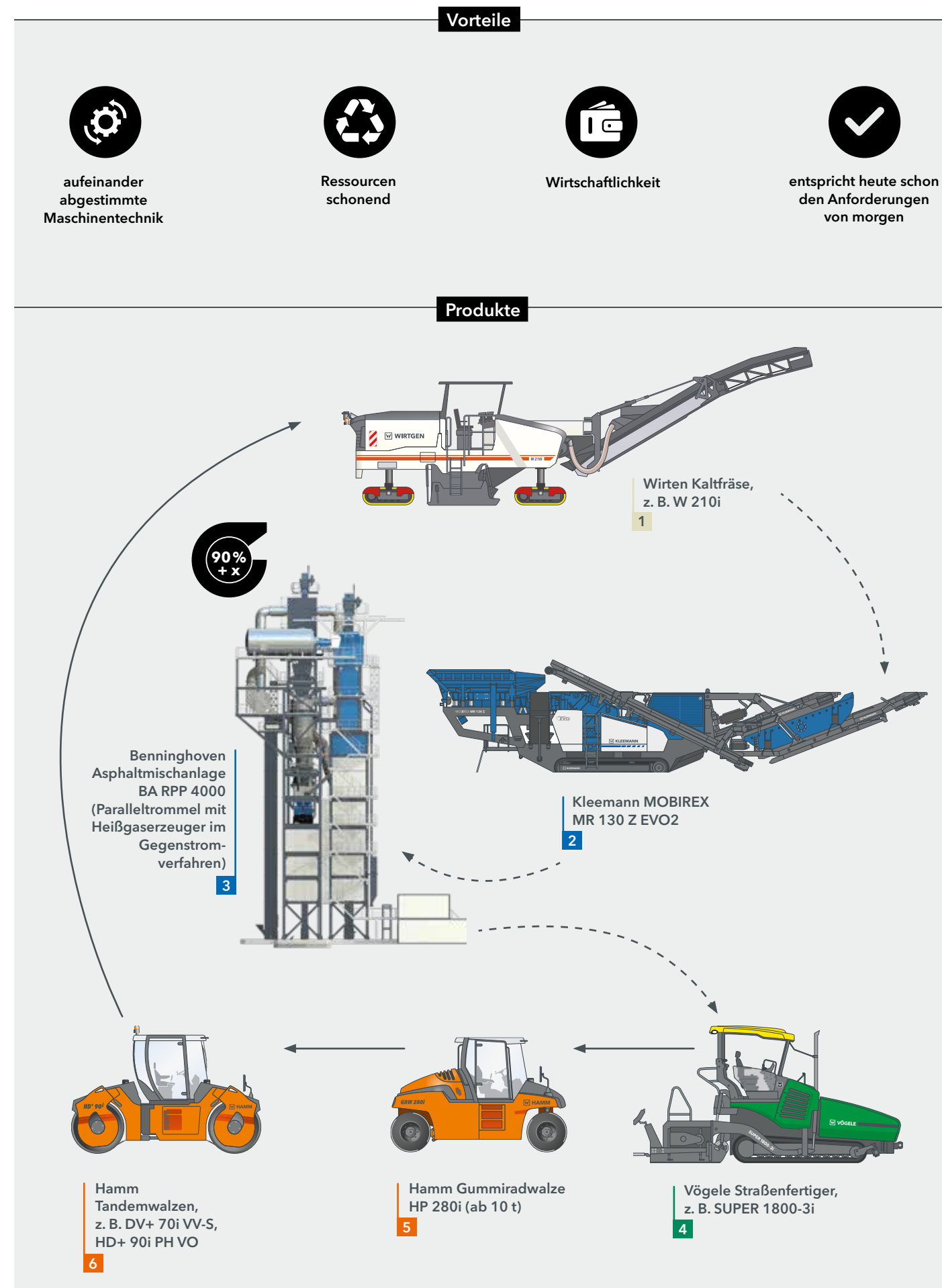
mehr überhitzt gefahren werden, was zu einer deutlichen Energiereduzierung führt.

Das Ganze ist nur möglich durch den Einsatz eines Heißgaserzeugers, denn bei Direktbefeuerung würde das Recyclingmaterial verbrennen und somit unbrauchbar werden. Brenner, Heißgaserzeuger, Trockentrommel, Abscheidehaube und Umluftsystem sind exakt aufeinander abgestimmt.

Wie kann ich sonst beim Asphaltmischen Ressourcen schonen?

Generell sollte man Materialien zur Asphaltherstellung trocken lagern, die Halden und Zuführbänder vor Regen schützen. Bei der Wiederverwendung von Altasphalt fängt das Thema Feuchtigkeitsreduzierung schon im Fräsprozess an. Der um bis zu 20% reduzierte Wassereinsatz der Wirtgen Fräsen sorgt für Energieeffizienz – denn es gilt: -1% Wasser im Ausgangsmaterial = -1 l Heizöl pro t Asphalt bei der Weiterverarbeitung zu Recycling-Mischgut in Benninghoven Asphaltmischanlagen. ■

Dirk Auler,
Produkttrainer
Benninghoven



Mit SMART**SYNERGIES** für jede Herausforderung die passende Lösung:

- wirtschaftlich
- umweltfreundlich
- aus einer Hand
- Ergebnisse hoher Qualität

Asphalt

Dünnschichteinbau



Beschädigung
Fahrbahn-
oberfläche



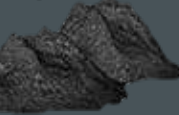
Deckschichtsanierung



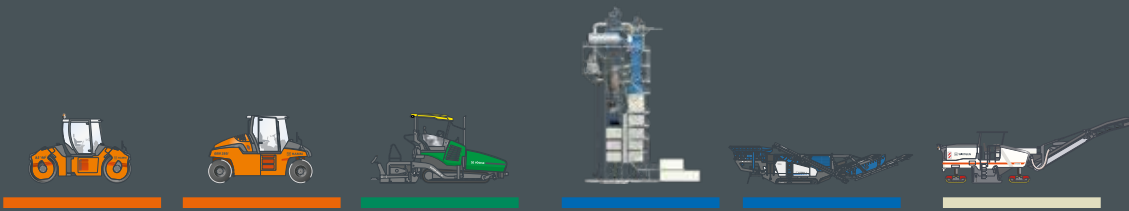
Beschädigung
Fahrbahn-
oberfläche



Asphalt-Kreislauf

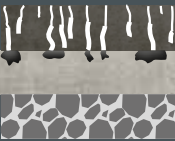


RAP



Kaltrecycling

Kaltrecycling in place



Beeinträchtigte
Tragfähigkeit des
Asphaltoberbaus



Kaltrecycling in plant



BSM



Erdbau

Bodenstabilisierung



Tragfähigkeit
erhöhen



Frostschutzschicht



Frostschäden
vorbeugen



VERTRIEBS- UND SERVICEGESELLSCHAFTEN

Gelebte Kundennähe

Die Wirtgen Group bietet durch 55 eigene Vertriebs- und Servicegesellschaften mit über 100 Dependancen weltweit führende Lösungen für Road and Mineral Technologies in Kombination mit einer hervorragenden und individuellen Kundenbetreuung vor Ort.



Insgesamt hat die Wirtgen Group das breiteste Portfolio für den Straßenbau und als Marktführer auch die größte Maschinenpopulation im Markt – weltweit möglich macht das vor allem die Kompetenz der langjährig etablierten Wirtgen Group Vertriebs- und Servicegesellschaften, die rund um den Globus angesiedelt sind und umfassenden Service, exzellente Kundenbetreuung und beste Anwendungsberatung bieten.

Die erfahrenen, lokalen Teams sind stets auf erstklassige Unterstützung getreu dem Wirtgen Group Wertversprechen „Close to our Customers“ ausgerichtet. „Jede Tochtergesellschaft ist Spiegelbild der Gesamtorganisation, pflegt direkte und persönliche Beziehungen zu den Kunden und unterstützt mit umfassendem Portfolio-Know-how und einer exzellenten lokalen Service-Infrastruktur oder Finanzierungslösungen“, erklärt Frank G. Betzelt, Senior Vice President der Wirtgen Group.

Partnerschaft mit dem Kunden

Die Lieferung einer Maschine ist der Grundstein für eine langfristige Partnerschaft zwischen dem Kunden und der Wirtgen Group. In jedem Markt gibt es eine gut strukturierte Organisation mit lokalen Experten für Produkte, Technologien, Anwendungen und Dienstleistungen, die ständig geschult werden und im direkten Informationsaustausch mit den Wirtgen Group Stammwerken stehen. Gleichzeitig sind sie sehr erfahren im Hinblick auf lokale Gegebenheiten und können ihr Know-how mit den Spezifikationen und Besonderheiten ihres lokalen Marktes kombinieren.

Ob in der Werkstatt, auf der Baustelle, mit Original-Ersatzteilservice oder durch umfangreiche Schulungsprogramme – die Vertriebs- und Servicegesellschaften bieten den Kunden immer passgenaue und marktgerechte Lösungen. Der Kunde erhält die komplette Betreuung seines Maschinenparks aus einer Hand, egal um welche Wirtgen Group Marke – Wirtgen, Vögele, Hamm, Kleemann, Benninghoven oder Ciber – es geht.

Ausbau der Service-Infrastruktur

Die Wirtgen Group investiert kontinuierlich in den Ausbau und die Optimierung der lokalen Standorte. Jüngstes Beispiel ist der Bau des neuen, achten Regional Headquarters in China, eines dreistöckigen Bürogebäudes mit 3.591 m² Bürofläche, dazu 2.500 m² Hallenfläche – für Lagerhallen, Reparaturwerkstatt, Lackier- und Waschanlage sowie Trainingshalle – auf einem 20.000 m² großen Grundstück, das von Anfang an weitere Expansionsmöglichkeiten bietet. „Wir investieren, um uns unseren Kunden noch näher zu bringen. Dieses Zentrum wurde speziell für die Betreuung von Kunden in Ostchina gebaut, wobei



Die Wirtgen Group hat eigene Experten in jedem Markt.



Gelebte Synergien: Bei den Wirtgen Group Vertriebs- und Servicegesellschaften gibt es alles aus einer Hand.

Erfahrungen aus dem Feld fließen kontinuierlich in die Weiterentwicklung der Technologien und Dienstleistungsangebote.



wir uns auf kurze Reaktionszeiten mit schnellem Service konzentrieren“, sagt Ulrich Reichert, CEO Wirtgen China.

Gleiche Ziele verfolgt der Neubau des Wirtgen Group Vertriebs- und Servicegesellschaft in Großbritannien, erklärt Paul Holmes, Geschäftsführer von Wirtgen Limited: „Das Unternehmen ist in den vergangenen Jahren stark gewachsen und hat durch die Einführung neuer Produkte und Dienstleistungen viele neue Arbeitsplätze geschaffen. Mit den Erweiterungen werden wir uns weiterhin darauf konzentrieren, kurze Reaktionszeiten und schnelle Lösungen für alle Kundenanforderungen sicherzustellen.“

Den Wirtgen Group Experten vor Ort ist es ein Anliegen, die Kunden auf aktuellstem Entwicklungsstand zu halten. Die Anwendungsspezialisten beraten kompetent zu allen innovativen Technologien und Verfahren wie Kaltrecycling, InLine Pave, Oszillation, Aufbereitung von Recyclingmaterial oder Asphaltproduktion. Auch bei der Bereitstellung und Implementierung von Managementlösungen wie WITOS® FleetView, der Wirtgen Group eigenen Telematiklösung, unterstützen die Vertriebs- und Servicegesellschaften. Durch die partnerschaftliche Zusammenarbeit mit den Wirtgen Group Tochtergesellschaften werden die Kunden in die Lage versetzt, ihre Geschäftsaktivitäten weiterzuentwickeln, immer unter Einbeziehung hochtechnologischer Lösungen. ■

TEIL 3: BAUSTELLEN-SERVICE

Zuverlässig

Bei der Wirtgen Group hat die schnelle und effiziente Kunden-Unterstützung direkt auf deren Baustellen oberste Priorität. Wirtgen Group Kunden können sich auf ein umfassendes Servicenetz und Vor-Ort-Lösungen verlassen, die eine maximale Maschinen-Verfügbarkeit gewährleisten.

**Weitere Themen zum Customer Support:**[Teil 1: Werkstattdienst/Forum 54](#)[Teil 2: Ersatzteil-Service/Forum 55](#)[Teil 4: Anwendungsberatung](#)[Teil 5: Training](#)[Teil 6: Servicevereinbarungen](#)



Gut ausgestattete Servicefahrzeuge für einen schnellen Vor-Ort-Service.

Die Wirtgen Group hat selbst eine Vergangenheit als Dienstleister im Straßenbau, deshalb kennt man die Herausforderungen der Kunden auf den Baustellen weltweit. Entsprechend hohen Stellenwert hat der Customer Support in der Wirtgen Group. Kundenmaschinen müssen laufen. Darauf ist die komplette Service-Organisation ausgerichtet.

Im Ernstfall sind Servicetechniker schnell vor Ort und machen die Maschinen wieder flott. Die Wirtgen Group verfügt über ein engmaschiges Servicenetz: 55 eigene Niederlassungen mit über 100 Dependancen sowie mehr als 150 Vertragshändler.

Qualifiziertes Service-Team

Ob Maschinen von Wirtgen, Vögele und Hamm oder Anlagen von Kleemann und Benninghoven – die Wirtgen Group Servicetechniker werden regelmäßig in den Stammwerken geschult und kennen „ihre“ Maschinen in- und auswendig. Ausgerüstet mit Spezialwerkzeug gemäß dem neuesten Stand der Technik und den Diagnosetools der Wirtgen Group stellen sie sicher, dass Fehler schnell diagnostiziert und behoben werden und die Maschine von der Auslieferung über die gesamte Lebensdauer zuverlässig in Bestform bleibt.

Um die weltweiten Niederlassungen und Händler auf dem neuesten Stand der Maschinenentwicklung zu halten, unterhält jedes Wirtgen Group Stammwerk eigene Trainingscenter und bietet umfassende Schulungsprogramme an, die ständig den aktuellen Erfordernissen angepasst werden. Von diesem Know-how profitieren auch die Kunden, denn Wirtgen Group Niederlassungen bieten auch Trainingsprogramme für Werkstattpersonal

Praxiserprobte Servicetechniker, auf deren Know-how Sie sich verlassen können.



und Maschinenbediener ihrer Kunden an. Wirtgen Group Servicetechniker setzen auf gutes Equipment und Spezialwerkzeuge, um Wartungsarbeiten zu erleichtern oder zu beschleunigen, egal ob es um die Durchführung vorbeugender Inspektionen geht, um die Gewährleistung der Betriebssicherheit oder darum, Maschinen direkt wieder auf die Straße zu bringen.

Eine präzise Diagnose ist äußerst wichtig, um die Problemlösung zu beschleunigen. Mit WIDIAG, dem Service-Diagnosesystem der Wirtgen Group, können Servicetechniker einfach Software-Updates durchführen und Maschinenfehler auf der Baustelle schnell diagnostizieren. Das Tool fungiert als Schnittstelle zwischen Maschine und Mensch und ermöglicht eine gezielte Servicediagnose direkt vor Ort.

Instandhaltungsexperten der Wirtgen Group benötigen stets aktuelles, leicht zugängliches Informationsmaterial. Selbstverständlich stellt die Wirtgen Group diese Wissensdatenbank auch dem Kunden zur Verfügung. Mit WIDOS, dem elektronischen Dokumentationssystem der Wirtgen Group, können Werkstattpersonal, Servicetechniker, Einkäufer und technische Leiter auf alle wichtigen Daten der Modellreihen von Wirtgen, Vögele, Hamm und Kleemann Produkten zugreifen. Mit diesem Tool können z. B. Bauteile schnell und einfach identifiziert und auf Knopfdruck bestellt werden. Die digitale Dokumentation umfasst auch den kompletten Parts and More Ersatzteilkatalog, Bedienungsanleitungen, Elektro-, Hydraulik- und Schlauchpläne, Maschinendaten und das Sicherheitshandbuch.



Fachkundige und schnelle Hilfe gibt Sicherheit im Baustellenalltag.

Proaktive Wartung

Damit es gar nicht erst zum Ernstfall kommt, entwickelt die Wirtgen Group ihre Servicelösungen konsequent weiter. Kunden können gemeinsam mit ihrem lokalen Servicepartner einen Wartungsplan erstellen, der die vorbeugende Wartung zum richtigen Zeitpunkt ansetzt, damit die Maschinen im optimalen Betriebszustand bleiben. Fortschrittliche Telematik setzt auch beim Flottenmanagement neue Maßstäbe. WITOS FleetView, die Telematiklösung der Wirtgen Group, unterstützt das Flotten- und Servicemanagement für Wirtgen, Vögele und Hamm Maschinen. WITOS FleetView bietet einen klaren Überblick über den Maschinenpark der Kunden und unterstützt Wartungs- und Diagnoseprozesse.

Markus Strunk, Head of Customer Support für Süd-, Osteuropa, Großbritannien und Frankreich der Wirtgen GmbH: „WITOS ist derzeit das Hauptwerkzeug, sowohl für Kunden als auch für das Wirtgen Group Serviceteam.“ Das System verfolgt alle wesentlichen Funktionen wie Maschinenzustand, Kraftstoffverbrauch und Auslastung; alle diese Informationen werden über automatisierte Meldungen und kundenspezifische Berichte geliefert. Wenn eine Wartung erforderlich ist, wird sie 50 Stunden im Voraus angekündigt. „Es ist ein großartiges Planungstool, mit dem Kunden gemeinsam mit ihrem lokalen Partner einen optimalen Wartungsplan erstellen können“, so Strunk. ■

Lösungen vor Ort – unsere Servicetechniker helfen Ihnen gern – überall und zu jeder Zeit.



Meilensteine

Einjährige Planungsphase
August 2016: Spatenstich
April 2017: Grundsteinlegung
Herbst 2017: Richtfest
Juli 2018: Umzug in das neue Stammwerk

NEUES BENNINGHOVEN STAMMWERK

State of the Art

Vom Spatenstich bis zum Einzug vergingen lediglich ein Jahr und elf Monate. Seit dem Sommer arbeitet Benninghoven nun im weltweit größten und modernsten Werk für die Produktion von Asphaltmischanlagen. Effiziente Produktionsprozesse eröffnen dem Unternehmen jetzt Perspektiven für nachhaltiges Wachstum.

„Wo es vorher zwei Standorte gab, ermöglicht uns die neue Produktionssituation nun die komplette Fertigungskette unter einem Dach. Von der Vorfertigung bis zum Versand fließt alles in einem Prozess durch. Wir werden somit schneller und effizienter arbeiten können.“

Dr. Heinrich Steins,
Geschäftsführer
Benninghoven

Bis im Herbst die ersten komplett im neuen Stammwerk von Benninghoven in Wittlich produzierten Asphaltmischanlagen das Werksgelände verlassen konnten, erlebten alle Beteiligten spannende Monate. Monate, die im Gedächtnis bleiben werden. Denn ein derart großes Werk mit einem Investitionsvolumen von 130 Mio. Euro zu planen, bauen und beziehen war wahrlich alles andere als alltäglich.

Mittlerweile läuft die Arbeit längst auf Hochtouren. Positiv zum Tragen kommen dabei die Vorteile der neuen Fertigungsstätte. Etwa die großzügigen Kapazitäten, die perfekt auf die Komponenten- Dimensionen der bis zu 50 m hohen Asphaltmischanlagen abgestimmt sind. Oder die Umstellung der Produktion von Kernkomponenten der Asphaltmischanlagen von der Standplatz- auf eine Fließfertigung. Auch die Regelkreise der Materialbereitstellung wurden neu definiert. Basis der Arbeit ist nun eine effiziente Prozessabwicklung nach neuesten Lean Management Vorgaben. Dafür wurde die Datenverarbeitung komplett überarbeitet und SAP eingeführt. Zusammen mit einer Reihe von neuen Maschinen und Anlagen, in die investiert wurde, ermöglicht das neue Stammwerk eine Produktionstechnik für höchste Präzision. Eben State of the Art für Premium-Mischanlagen made in Germany – und dies in höheren Stückzahlen als es bis dato an den beiden alten Standorten möglich war.

Investment in die Zukunft

„Das neue Werk kann sich wirklich sehen lassen. Es ist auf Langlebigkeit und Nachhaltigkeit ausgelegt und ein Invest in die Zukunft,“ erklärt Peter Heßler, Projektmanager Bauwesen der Wirtgen Group. Und er muss es wissen, denn Peter Heßler verfügt bereits über Erfahrung aus vier Werksneubauten, die die Wirtgen Group im Laufe der Jahre realisiert hat. Auch

aufgrund dieses langjährigen Know-hows wurde bereits bei der Planung des neuen Benninghoven Stammwerks viel Wert auf Arbeitskomfort, Emissionsschutz und gutes Arbeitsklima gelegt.

Hoch effizient ist zum Beispiel das innovative Schichtlüftungssystem der 46.000 m² großen Fertigungshalle. Es vereint Energierückgewinnung, Abluftreinigung und Frischluftaufbereitung in einem System – und sorgt für saubere und gut temperierte Luft in der Produktion. Zum Emissionsschutz trägt auch eine neue Oberflächentechnik bei, die ihresgleichen sucht. Dafür wird fast ausschließlich die



Die großzügigen Kapazitäten sind perfekt auf die Komponenten- Dimensionen der Asphaltmischanlagen abgestimmt.

Pulverbeschichtung genutzt. Auf Lösungsmittel kann fast vollständig verzichtet werden. Auch für das fünfstöckige Bürogebäude wurde vorausschauend geplant. Ein intelligentes, den Energieverbrauch senkendes Beleuchtungssystem sorgt dort für angenehmes Licht. Die eingesetzten LED-Leuchten sind mit Präsenzmeldern ausgestattet, sodass das Licht ausgeht, wenn niemand im Raum ist.

Ebenfalls bestens ausgestattet ist die neue Ausbildungswerkstatt. Die Auszubildenden verfügen nun zudem über einen angegliederten eigenen Schulungsraum für theoretische Lehrgänge und Prü-

fungsvorbereitungen. Die jungen Nachwuchskräfte bei Benninghoven waren übrigens die ersten der rund 800 Mitarbeiter, die Ende Juli in das neue Stammwerk umgezogen sind. Und am 22. September gab es in der Ausbildungswerkstatt mit einem „azubiday“ schon die erste Veranstaltung. Motto: „Arbeitsplatz der Zukunft“.

Gerüstet für nachhaltiges Wachstum

Und für die Zukunft ist Benninghoven in der Tat optimal gerüstet. Dazu gehört, dass vom Stahlbau bis zur Entwicklung komplexer Steuerungssysteme

„Die Sicherheit und Gesundheit aller Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter stand für uns bei der Gestaltung der Arbeitsplätze jederzeit an erster Stelle.“

Oliver Fich,
Werksleiter
Benninghoven

„Das neue Werk ist auf Nachhaltigkeit und Langlebigkeit ausgelegt und somit ein Investment in die Zukunft.“

Heinrich Plein,
Betriebsingenieur
Benninghoven

„Für das steigende Auftragsvolumen hat die Wirtgen Group am Standort Wittlich in ein komplett neues Werk investiert, mit der langfristigen Perspektive und dem Ziel, Benninghoven zu einem global führenden Unternehmen zu machen.“

Lars Henrich, Leiter
Marketing

alle Kernkomponenten selbst entwickelt und gefertigt werden. Mit einzigartigen Innovationen im Bereich der Asphaltmisch- und Feuerungstechnik gilt das Unternehmen seit jeher als Schrittmacher der Branche. Dabei legt der traditionsreiche Hersteller größten Wert auf Qualität. Ob Standard oder individueller Kundenwunsch – für jede Marktanforderung gibt es die passende Anlagenlösung. Mit der Investition in das neue Stammwerk stehen bei Benninghoven nun die Zeichen auf Wachstum. Dafür notwendige Ausbaustufen der Produktionsanlagen wurden bereits in der Planung des neuen Werks mit berücksichtigt. ■

➤ www.benninghoven.com



Alle Kernkomponenten werden selbst entwickelt und gefertigt.

Die Ausbildungswerkstatt ist bestens ausgestattet und bietet zudem einen eigenen Schulungsraum.



Auf Nachhaltigkeit ausgelegt

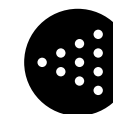


Innovative Lüftungstechnik

Ein innovatives Schichtlüftungssystem sorgt für saubere und gut temperierte Luft in der Produktion. Es vereint Energierückgewinnung, Abluftreinigung und Frischluftaufbereitung in einem System.

Im Sommer werden während der Nacht die Arbeitsplätze durch das Einblasen von Außenluft auf eine angenehme Temperatur heruntergekühlt. Die an den Pulveröfen entstehende Prozessabwärme wird durch Luftumverteilung entweder zum Erwärmen der Halle genutzt oder aus der Halle geleitet und durch kühle Luft ersetzt. Die an Schweißplätzen entstehenden Schweißrauch werden automatisch abgesaugt bzw. durch Einblasen sauberer Luft verdrängt. So sind nicht nur alle Schweißer, sondern auch die umliegenden Arbeitsbereiche vor Expositionen geschützt.

Mit dieser innovativen Lüftungstechnik geht Benninghoven beim Schutz der Mitarbeiter über den üblichen Technikstandard hinaus.



Moderne Oberflächentechnik (OFT)

Im neuen Werk wird fast ausschließlich pulverbeschichtet. Die im alten Werk eingesetzten Lösungsmittel konnten fast vollständig eliminiert werden.



Energiesparend klimatisierte Büroräume

Die Klimaanlage im fünfstöckigen Bürogebäude ist mit den Fenstern vernetzt. Sobald ein Fenster geöffnet wird, schaltet sich im entsprechenden Raum die Klimaanlage aus. Dies reduziert den Energieverbrauch.



LED-Leuchten mit Präsenzmelder

Ein intelligentes Beleuchtungssystem sorgt dafür, dass das Licht ausgeht, wenn niemand im Raum ist. Auch dies reduziert den Energieverbrauch.



Beschattungskonzept

Bei entsprechender Sonneneinstrahlung fahren die Jalousien herunter, wodurch ein Aufheizen des Gebäudes verhindert wird.



„Entscheidend ist letztendlich, dass wir mit unserer neuen Fertigungsstätte dem Kunden ein qualitativ hochwertiges Produkt liefern können. Nur so können wir in Zukunft wachsen und das ist eine Grundbedingung, die jedes erfolgreiche Unternehmen erfüllen muss.“

Dr. Heinrich Steins,
Geschäftsführer
Benninghoven



i

DATEN UND FAKTEN
Größte Einzelinvestition in der Geschichte der Wirtgen Group



Investitionsvolumen:	rund 130 Mio. Euro
Grundstücksfläche:	313.000 m ²
Fertigungsstätte:	46.000 m ²
Verwaltungsgebäude auf 5 Etagen:	12.000 m ²

Vom Spartenstich bis zum Einzug vergingen **ein Jahr und 11 Monate**.

400.000 m³ Boden wurden bewegt, da der ursprüngliche Höhenunterschied des Bauareals bei rund **9 m** lag.

125.000 t Kalk-Zement-Gemisch wurden zur Stabilisierung in den Boden eingearbeitet, 2 Wirtgen Bodenstabilisierer und bis zu 6 Hamm Walzenzüge spielten dabei die Hauptrolle.

In den letzten Monaten der Bauphase waren bis zu **300** Arbeiter täglich mit der Fertigstellung des Werks beschäftigt.

800 Mitarbeiter sind von den beiden Altstandorten in das neue Werk umgezogen.

Die großzügigen Kapazitäten sind perfekt auf die Komponenten-Dimensionen der bis zu **50 m** hohen Asphaltmischanlagen abgestimmt.

Für das wachstumsorientierte Unternehmen wurden mögliche Ausbaustufen bereits in der Planung mit berücksichtigt.

Bei Benninghoven entstehen Premium-Mischanlagen dank Produktionstechnik für höchste Präzision.



BAUMA CHINA 2018

Innovativ

13 Premieren für den chinesischen Markt präsentiert die Wirtgen Group auf der bauma China 2018. Insgesamt 50 Exponate repräsentieren die innovativen Technologien und Premium-Produkte „made in Germany“.

Awendungsgerechte Lösungen für den Erd- und Straßenbau, die Straßeninstandsetzung sowie für die Aufbereitung von Gesteins- und Recyclingmaterial unterstützen Kunden dabei, Projekte wirtschaftlich und mit hoher Qualität zu meistern.

Lokale Produktion nach deutschen Qualitätsstandards

Bereits seit 2004 produziert der Unternehmensverbund in China für China nach deutschen Qualitätsstandards, seit 2015 in einem komplett neuen Werk in Langfang, das zu den modernsten seiner Art zählt. So werden – neben den in den deutschen Stammwerken gefertigten Baumaschinen – auch einige der bauma china Innovationen bei den Kaltfräsen, Fertigern und Walzen in Langfang gefertigt. Die Maschinen sind speziell auf die Anforderungen des lokalen Marktes zugeschnitten. Langlebigkeit, Kosteneffizienz, einfache Bedienung sowie geringe Betriebs- und Wartungskosten zeichnen dabei die lokalen Modelle im Besonderen aus.

Mit acht eigenen Standorten, zwei neuen Service-Centern und einem Händlernetzwerk von 35 Partnern verfügt Wirtgen China über ein engmaschiges und leistungsfähiges Vertriebs- und Service-Netz, das inzwischen nahezu jede der chinesischen Provinzen abdeckt. So ist die Wirtgen Group Niederlassung in China jederzeit nah am Kunden und kann Lösungen aus einer Hand bieten.

Innovationen der Produktmarken

Mit den Messepremierern W 195 und W 205 hat **Wirtgen** seine neue Großfräsen-Baureihe für den asiatischen Markt komplettiert. Auch die dritte und leistungsstärkste Maschine der Serie, die W 215, ist in Shanghai zu sehen. Eine weitere Wirtgen-Premiere für China ist der Gleitschalungsfertiger SP 64. Der Inset-Fertiger mit maximaler Einbaubreite von 7,5 m und max. Einbaudicke von 450 mm sorgt für den wirtschaftlichen und präzisen Beton-einbau.

Vögele präsentiert eine besondere Premiere: den SUPER 1600 L, Sanierungsprofi für kleinere bis größere Baumaßnahmen. Darüber hinaus zeigt Vögele vom Kleinfertiger SUPER 700-3 bis zum Großfertiger SUPER 2100-3 L für jede Baumaßnahme die passende Maschine. Highlights sind die Fertiger aus der Compact Class sowie die bewährten Fertiger aus der Universal Class SUPER 1880 L und SUPER 1880-3 L. Zusätzlich präsentiert Vögele das Sensorensystem Big-MultiPlex-Ski, das speziell



Der Kleemann MOBICAT MC 120 Z PRO – wartungsarm und leicht transportabel.

„Unsere Kunden können an der Vielzahl an Erd-, Straßen- und Flughafenbau- sowie Recyclingprojekten im Markt partizipieren, mit unseren innovativen Technologien lassen sich die Projekte einfach und wirtschaftlich meistern.“

Ulrich Reichert, CEO Wirtgen China.



Verdichtungs-Power: das neue Hamm Six-Pack für den chinesischen Markt.



Der neue SUPER 1600 L von Vögele hat sich bereits bei der Sanierung des 104 National Highway in Yu Yao County bewährt.



Zum ersten Mal präsentiert John Deere seine Produkte auf dem Messestand der Wirtgen Group.



Speziell für den asiatischen Bedarf entwickelt: die neuen Großfräsen W 195 und W 205 von Wirtgen.

für die Anforderungen in China konzipiert wurde und Qualität sowie Ebenheit in Längsrichtung signifikant steigert.

Brandneu sind die Kompaktwalzen der Serie HD 30/35 von **Hamm**, die lokal in China hergestellt werden. Sie sind zusammen mit weiteren Tandemwalzen der HD CompactLine von Hamm in Shanghai zu sehen. Neu auf dem chinesischen Markt sind zudem die Tandemwalzen aus der 9t Klasse, die HD+ 90 VO mit Oszillation und die Kombiwalze HD+ 90 VT. Für den Erdbau präsentiert Hamm als Neuheit den Walzenzug 325 mit 25 t Einsatzgewicht.

Von **Kleemann** sind erstmalig der mobile Backenbrecher MC 120 Z PRO sowie der Kegelbrecher MCO 11 PRO auf der bauma China zu sehen. Die beiden PRO Brechanlagen sind in Sachen Robustheit und Effizienz perfekt auf die Anforderungen im Steinbruch ausgelegt. Außerdem zeigt Kleemann die Siebanlage MS 953 EVO als Vertreter der EVO Produktlinie, die vor allem für flexible Einsatzfähigkeit und gute Transporteigenschaften steht. ■

► www.wirtgen-group.com/bauma-china

AZUBI TECHDAYS

Synergie nach Lehrplan

Bei den 11. Azubi Techdays in Windhagen zeigen Auszubildende von Wirtgen, Vögele, Hamm, Kleemann und Benninghoven, wie man mit Teamgeist und unter Nutzung der Synergieeffekte innerhalb der Unternehmensgruppe schnell perfekte Ergebnisse erzielt.



Ein zu Recht stolzes Team nach vollbrachter Aufgabe: Neben den 69 Auszubildenden des zweiten Ausbildungsjahres aller fünf Stammwerke der Wirtgen Group freuen sich auch deren Ausbilder über das gute Ergebnis und den perfekten Teamgeist.

Arbeitsziel der Veranstaltung: Die Sanierung einer werksnahen Straße in Eigenregie der Auszubildenden und jede Menge Spaß.

Die Begrüßung der großen Gruppe aus Auszubildenden, deren Ausbildern und unterstützenden Monteuren aller Stammwerke übernahm Dr. Günter Hähn, Senior Vice President Operations der Wirtgen Group. „Die Azubi Techdays sind für die Auszubildenden aller Marken der Wirtgen Group eine ideale Gelegenheit, ihr Wissen auszutauschen und sich mit den neuesten Technologien und Anwendungen vertraut zu machen. So lernen sie bereits in ihrer Ausbildung die Synergien innerhalb der Wirtgen Group kennen und nutzen“, erläutert Dr. Hähn.

Nach einer kurzen Zusammenfassung des Programms für die nächsten Tage durch Boris Becker, Leiter Aus- und Weiterbildung bei der Wirtgen GmbH, stand zunächst eine Werksbesichtigung bei der Wirtgen GmbH an. Die Führung übernahmen die Wirtgen Azubis als Gastgeber selbst. Oliver Laible, Ausbilder Lagerlogistik bei Vögele, begründet das: „Es ist uns wichtig, dass jeweils die gastgebenden Auszubildenden die Werkstour übernehmen. Das ist für ihren Lernprozess wichtig und gibt ihnen die Möglichkeit, Parallelen zu den anderen Werken zu ziehen und die für sie wichtigen Themen anzusprechen.“

Am Nachmittag begann dann die praktische Anwendung, zunächst für die Teams von Wirtgen und Hamm mit der Bodenstabilisierung in einem Streckenteil, der nicht über die notwendige Tragfähigkeit für den Asphalteinbau verfügte. Zunächst granulierten die Wirtgen Auszubildenden mit dem WR 200 den Boden, ohne dabei Bindemittel zuzusetzen. Die Verdichtung übernahmen Azubis von Hamm mit der Erdbauwalze H 7i und schufen damit die Grundlage für den am Folgetag anstehenden Asphalteinbau.

Eigenregie der Azubis

Der nächste Baustellentag begann mit dem Abtragen der schadhaften Asphaltdeckschicht. Zwei Wirtgen Kaltfräsen standen den Auszubildenden dazu zur Verfügung: Zum einen der kompakte Frontlader W 100 CFi, die kleinste Kompaktfräse im Produktprogramm, zum anderen die W 50 Ri, die leistungstärkste Halbmeter-Kaltfräse – ein Hecklader, der sich insbesondere für Fräsarbeiten bei beengten Platzverhältnissen eignet. Da kein Komplettausbau, sondern „nur“ das Abtragen der Deckschicht in Höhen von 4-6 cm anstand, waren die 180 m schnell erledigt und die Stabübergabe an die Kollegen von Vögele konnte erfolgen.

Die gaben sich nicht mit kleinen Maschinen zufrieden, sondern hatten mit dem SUPER 2100-3i einen Vertreter der Highway Class mit einer maxi-



1.



2.



3.



4.

1. Kanaldeckel freilegen – ein Standardjob für die W 50 Ri, (noch) eine Herausforderung für die Auszubildenden. 2. Die Nachbarn staunen – das spornt an. 3. Gute Arbeit – die Ebenheit passt! 4. Patricia Simic, Auszubildende zur Industriemechanikerin bei Wirtgen, hat die W 100 CFi im Griff.

malen Einbaubreite von bis zu 13 Metern und einer Einbaukapazität bis 1.100 t/h zur Verfügung, einen Großfertiger der neuen „Strich-3“ Klasse, der selbst größte Baumaßnahmen souverän, wirtschaftlich und mühelos bewältigt. Demgemäß war der Einbau der Deckschicht mit einer Gesamttonnage von 220 Tonnen Asphalt zwar für die Auszubildenden eine Herausforderung, aber nicht für den Fertiger.

Das Team von Hamm konnte für die Verdichtung auf unterschiedliche knickgelenkte Tandemwalzen der Compact Line zurückgreifen: Neben der HD 14 VV und der HD 13 VV mit jeweils 2 Vibrationsbandagen kam auch die HD 12 VO mit Vibration und Oszillation zum Einsatz. Die Walzen punkten mit kompakten Abmessungen und intuitiver Bedienung ebenso wie mit perfekter Verdichtungsleistung, so dass die Arbeiten am gleichen Abend abgeschlos-

sen waren. „Es war beeindruckend, die unterschiedlichen Wirtgen Group Maschinen zusammen arbeiten zu sehen, eine nach der anderen, perfekt aufeinander aufbauend. Jetzt verstehen wir den Straßenbau-Prozess noch besser“, erklärt Linda Menzenbach, Auszubildende zur Bürokauffrau bei der Wirtgen GmbH.

In den Workshops stand u. a. Benninghoven im Fokus, so dass die Auszubildenden einen breiten Einblick in die Asphaltproduktion gewinnen konnten.

Teamgeist gefördert

Am dritten Tag gab es dann noch eine Live-Demonstration, bei der die Auszubildenden von Kleemann ihren mobilen Backenbrecher MOBICAT MC 100 Ri im Baustoffrecycling vorführten – „leistungsstark, effizient, einfach beeindruckend“ war das allgemeine Urteil.

Zwar nicht auf dem offiziellen Programm, aber mindestens ebenso wichtig: Die Gelegenheit, die Kollegen aus den anderen Stammwerken und deren Ausbildungsinhalte kennen zu lernen, Erfahrungen auszutauschen und live in die interdisziplinäre Zusammenarbeit hineinzuwachsen. Alle Beteiligten haben hart gearbeitet, neue Erfahrungen gesammelt und neue Freundschaften geschlossen.

Boris Becker, Leiter Aus- und Weiterbildung der Wirtgen GmbH, resümiert: „Während dieser intensiven Tagen spielt jeder Teilnehmer eine aktive Rolle, jeder hat unterschiedliche Verantwortlichkeiten und Aufgaben zu erfüllen. Die Auszubildenden lernen aus ihrer praktischen Erfahrung, tauschen ihr Wissen über Produkte, Technologien und Prozesse aus und entwickeln dabei nicht nur Ihre Kenntnisse, sondern auch den Wirtgen Group Teamgeist.“ ■



**AZUBI
techdays**
WIRTGEN GROUP



HILFSPROJEKT IN INDIEN

Kindern eine Perspektive geben

Menschen mit Behinderung haben in Indien keine Lobby. Täglich erleben sie Vernachlässigung und Ausgrenzung. Unterstützt von der Aktionsgruppe „Kinder in Not“ e.V., kümmert sich ein Hilfsprojekt um behinderte Kinder. Ziel ist es, ihnen die Chance zu geben, weitestgehend für sich selbst zu sorgen.



Madhya Pradesh zählt zu der ärmsten Regionen in Indien. Schätzungen gehen davon aus, dass dort fast die Hälfte der Bevölkerung unterhalb des Existenzminimums lebt. Die Menschen müssen mit weniger als 1,25 US-Dollar (rund 1 Euro) pro Tag auskommen. Über 70 % wohnen in Dörfern und leben von der Landwirtschaft. Sie sind Bauern mit kleinsten Landflächen oder Tagelöhner. Die landwirtschaftlichen Löhne sind extrem niedrig und außerhalb der Erntezeit gibt es keine Arbeit. Die Familien haben kaum oder keinen Zugang zu Bildung und medizinischer Versorgung. Besonders prekär ist die Situation für niedrige Kasten und Stammesangehörige (Adivasi).

Deren Anteil an Stammesgemeinschaften in Madhya Pradesh ist, gemessen an ganz Indien, besonders hoch. Sie sind Nachfahren der Urbevölkerung. Mit fortschreitender Industrialisierung werden sie von ihrem Land vertrieben, verlieren ihre natürliche Lebensgrundlage und werden ihrer kulturellen Identität beraubt. Ebenso wie die Adivasi kämpfen auch die Dalit, wie man die Unberührbaren nennt, ums Überleben. Unter diesen Ärmsten der Armen haben zum Beispiel Frauen oder Familien mit behinderten Angehörigen einen besonders schwierigen Stand.

Menschen mit Behinderung haben in Indien keine Lobby. Täglich erleben sie Vernachlässigung, Ausgrenzung und sogar offene Verachtung. Sie leben in totaler Abhängigkeit von ihren Familien. Doch selbst innerhalb dieser werden sie benachteiligt, wenn es zum Beispiel um das Aufteilen der täglichen Mahlzeiten geht. Wird ein behindertes Kind geboren, stellt das ein soziales, finanzielles, mentales und körperliches Problem für die Familie dar.

Mittlerweile rund 70 Kinder leben im Therapiezentrum. Sie sollen nach und nach so viel Eigenständigkeit wie möglich erlangen.

Anisha ist sechs Jahre alt und lebt mit ihren Eltern und zwei älteren Geschwistern in dem Dorf Mohanpura. Mohanpura ist eines der 190 Dörfer, die zur Großgemeinde Sendhwa im Bundesstaat Madhya Pradesh gehören. Ihre Eltern leben von der Landwirtschaft. Das Familieneinkommen liegt bei 2.500 indischen Rupien pro Monat. Das entspricht rund 30 Euro. Anisha kam mit einer Fehlbildung ihrer Gliedmaßen zur Welt. Schnell stellte sich heraus, dass sie auch unter einer geistigen Behinderung litt. Auf Grund mangelnder Kenntnisse und fehlender finanzieller Mittel erhielt das Mädchen nie entsprechende Unterstützung oder gar Förderung. Als Anisha klein war, konnten die Eltern sie recht problemlos mit aufs Feld zur Arbeit nehmen. Doch da das Mädchen nie laufen lernte, wurde der Transport zunehmend problematisch. Schließlich sperrten die Eltern die Kleine tagsüber alleine in die Hütte der Familie ein.

So wie Anisha geht es den meisten behinderten Kindern in der Großgemeinde Sendhwa – sie werden vernachlässigt und wachsen isoliert von der Gesellschaft auf.

Bereits viel erreicht

Schwester Julia und ihr Team haben sich dieser vergessenen Kinder angenommen. Bereits 2009 eröffnete sie mit zehn zum Teil mehrfach behinderten Kindern ein Hilfsprojekt. Als wir von „Kinder in Not“ auf die Arbeit von Schwester Julia aufmerksam wurden, hatten insgesamt 20 Mädchen und Jungen im Alter zwischen 5 und 12 Jahren in ihrem Therapiezentrum „Snehasadan“ ein neues Zuhause gefunden. Doch die finanziellen Mittel der Schwestern reichten gerade für das Nötigste. Zwar gab es ein eigenes Gebäude, doch es fehlte an Einrichtungsgegenständen, Personal und selbst an Kleidung für ihre Schützlinge.

Seit gut einem Jahr unterstützt die Aktionsgruppe „Kinder in Not“ e.V. dieses Hilfsprojekt. Die Situation in dem Therapiezentrum hat sich zwischenzeitlich schon wesentlich verbessert. Mittlerweile leben rund 70 Kinder in der Einrichtung. Bettwäsche, Kochutensilien und vieles mehr konnte angeschafft werden. Auch in der Betreuung der Kinder hat sich viel getan. Es geht nicht mehr nur darum, die Kleinen zu beaufsichtigen. Die Mädchen und Jungen sollen nun im ersten Schritt so viel Eigenständigkeit wie möglich erlangen. Nach und nach lernen sie, sich



Die sechsjährige Anisha (r.) hat Laufen gelernt und Freunde gefunden. Ihre Familie ist stolz auf die Fortschritte der Tochter.

über hinaus sollen sie einen Weg finden, in der Gesellschaft Anerkennung zu erfahren. Aber auch die Einbeziehung der Eltern spielt bei der Arbeit von Schwester Julia eine große Rolle. Es werden spezielle Familien-Beratungs-Camps durchgeführt. Vor allem müssen die Eltern lernen, dass ihre Kinder Wertschätzung, Fürsorge und Liebe benötigen.

Im Fall von Anisha hat die ganze Familie von unserem Therapiezentrum profitiert. Durch die Heimunterbringung der Tochter sind die Eltern in der Lage, ihrer Arbeit nachzugehen. Und Anisha? Sie hat in Snehasadan Laufen gelernt und Freunde gefunden. Für sie selbst besonders wertvoll ist, dass ihre Familie stolz auf die Fortschritte der Tochter ist.

Auch wir von Kinder in Not freuen uns, dass es uns gelungen ist, die Lebensumstände der behinderten Kinder und ihrer Familien innerhalb kurzer Zeit so nachhaltig zu verbessern. ■

anzuziehen, zu waschen, auf die Toilette zu gehen und selbstständig zu essen.

Ziel des Projektes ist es, den Kindern die Chance zu geben, weitestgehend für sich selbst zu sorgen. Eine gute Ernährung, medizinische Betreuung und entsprechende Sprach-, Neuro- und Physiotherapie legen dafür den Grundstein.

Heute kann man bereits erkennen, dass Selbstachtung und Selbstvertrauen der extrem benachteiligten Kinder enorm gewachsen sind. Im nächsten Schritt möchten wir den Vorschul- bzw. Schulunterricht ausbauen. Die behinderten Mädchen und Jungen sollen erkennen, dass auch sie Fähigkeiten haben und herausfinden dürfen, welche Fertigkeiten und Talente in ihnen schlummern. Dar-



Es grüßt Sie herzlich

Gisela Wirtgen

Aktionsgruppe
„Kinder in Not“ e.V.
Gisela Wirtgen
(Vorsitzende)



AKTIONSGRUPPE „KINDER IN NOT“ E.V.

HELFEN AUCH SIE KINDERN IN NOT!

Mit unseren Projekten möchten wir langfristig helfen. Jeder Cent bringt uns unserem Ziel ein Stück näher!

Spendenkonten

Sparkasse Neuwied
Kontonummer: 012 022 752
Bankleitzahl: 574 501 20
IBAN: DE87 5745 0120 0012 0227 52
SWIFT-BIC: MALADE51NWD

Raiffeisenbank Neustadt e.G.
IBAN: DE16 5706 9238 0100 0527 24
BIC: GENODE1ASN

Der Verein

wurde 1983 auf Initiative von Gisela Wirtgen gegründet, leistet ehrenamtlich und uneigennützig „Hilfe zur Selbsthilfe“ für Not leidende Kinder, arbeitet politisch und konfessionell unabhängig, unterhält Hilfsprojekte auf den Philippinen, in Indien und Brasilien.

Weitere Informationen

> www.kinder-in-not.de



SOZIALES ENGAGEMENT

Jeder kann helfen

In der Branche werden Wirtgen Group und John Deere für ihre Kunden-Unterstützung geschätzt. Jetzt suchen beide Unternehmen auch in ihren sozialen Aktivitäten den Schulterschluss. Das Ziel: Benachteiligten noch gezielter helfen.

Es ist ihre Bestimmung, Kindern eine Perspektive zu geben. Seit 1983, als sie die Aktionsgruppe „Kinder in Not“ e.V. (AKIN) gründete, sammelt Gisela Wirtgen unermüdlich Spenden für notleidende Kinder, Jugendliche und deren Familien, um so den Grundsteine für eine bessere Zukunft zu legen.

Beinah sprachlos zeigte sie sich, als ihr Wirtgen Group CEO Domenic Ruccolo einen Scheck in Höhe von 100.000 EUR überreichte. „Ich bin überwältigt, wie das Unternehmen und seine Mitarbeiter die Aktionsgruppe auch nach der Übernahme durch John Deere weiterhin unterstützen“, bedankte sich die Schirmherrin.

Aktuell finanziert die Aktionsgruppe gemäß dem Grundsatz „Hilfe zur Selbsthilfe“ 47 Hilfsprojekte in Brasilien, Indien und den Philippinen. Immer an ihrer Seite waren und sind die Mitarbeiter der Wirtgen Group. Ob durch tatkräftiges Anpacken bei Spendenaktionen, durch Patenschaften oder Geldspenden – das Vertrauen in AKIN und Gisela Wirtgen ist groß. Denn man weiß, dass jeder Cent dort ankommt, wo er ankommen soll, und dass alle Hilfsprojekte sorgfältig ausgewählt und nachhaltig von der Vorsitzenden und ihrem Team betreut werden.

Wirtgen Group Mitarbeiter schenken vielen Menschen neue Hoffnung

Eigens zu dem Termin angereist war Mara Sovey Downing, Präsidentin der John Deere Foundation. Auch das US-Unternehmen unterstützt mit einer eige-

nen Organisation soziale Projekte, weshalb man jenseits des Atlantiks von den Aktivitäten der Aktionsgruppe „Kinder in Not“ e.V. begeistert ist. Downing war daher nicht mit leeren Händen nach Windhagen gekommen und überraschte Gisela Wirtgen mit ihrem Geschenk ein zweites Mal an diesem Tag. So wird die John Deere Foundation im Rahmen eines sogenannten „Matching Gift“ Programms jede AKIN-Spende von den weltweiten Wirtgen Group Mitarbeitern bis zu einem Einzelbetrag von 1.000 EUR um die Summe des gespendeten Betrags verdoppeln. „Wenn wir das finanzielle Engagement der Wirtgen Group Mitarbeiter und der John Deere Foundation bündeln, können wir gemeinsam die Hilfsprojekte der Aktionsgruppe „Kinder in Not“ noch gezielter unterstützen und deren Reichweite sogar vergrößern“, so Downing.

„Das Angebot der John Deere Foundation ist wirklich eine tolle Idee“, hofft Gisela Wirtgen auf eine rege Teilnehmer der Wirtgen Group Beschäftigten.

Derweil hat sie auch schon vor Augen, dass sie die aktuelle 100.000 EUR Spende für ein Hilfsprojekt in Indien verwenden möchte, das sich gezielt um die Versorgung und Förderung behinderter Kinder kümmert. „Das Projekt ist im vergangenen Jahr gestartet, das Geld ist dort sehr gut eingesetzt. Damit schenken die Wirtgen Group Mitarbeiter einmal mehr vielen Menschen neue Hoffnung“, so die Vorsitzende der Aktionsgruppe. ■



Sichtlich gerührt nimmt Gisela Wirtgen, Vorsitzende der Aktionsgruppe „Kinder in Not“ e.V., die Spende von Domenic Ruccolo, CEO Wirtgen Group, und Mara Sovey Downing, Präsident John Deere Foundation, entgegen.

i „KINDER IN NOT“ E.V. - ENGAGEMENT

47

Hilfsprojekte finanziert die Aktionsgruppe „Kinder in Not“ e.V., die 1983 von Gisela Wirtgen gegründet wurde, zurzeit.

Der Schwerpunkt des Engagements liegt auf schulischer und beruflicher Ausbildung der Kinder und Jugendlichen – denn dies ist der erste Schritt in ein selbstbestimmtes Leben. Die Arbeit konzentriert sich auf die folgenden Länder:

- Philippinen: Hier befinden sich die Hilfsprojekte auf Friedhöfen und Müllkippen, in städtischen Slums und ländlich schwach entwickelten Regionen.

- Indien: Neben Kindern aus den untersten Schichten werden hier auch behinderte Mädchen und Jungen gefördert.
- Brasilien: Drei Kindertagesstätten setzen ein Zeichen der Hoffnung, unter anderem für Straßenkinder und Kinder aus HIV-positiven Familien.

➤ www.kinder-in-not.de



A JOHN DEERE COMPANY



WIRTGEN GROUP



Discover SMARTSYNERGIES and INNOVATIONS at bauma 2019.

CLOSE TO OUR CUSTOMERS

SAVE THE DATE: Besuchen Sie uns vom 8. bis 14. April 2019 auf der bauma und erleben Sie die SMARTSYNERGIES and INNOVATIONS der WIRTGEN GROUP. 2019 stellen wir erstmals gemeinsam mit unseren Kollegen von JOHN DEERE in München aus. Der Messestand wächst, bleibt aber am selben Ort. Sie finden uns wie gewohnt im Freigelände, Standnummer FS 1011. Wir freuen uns auf Ihren Besuch.

 www.wirtgen-group.com/bauma

WIRTGEN / VÖGELE / HAMM / KLEEMANN / BENNINGHOVEN