Benninghoven │ Retrofit-Lösung überzeugt im Alpenrheintal

Umsetzen, zusammenführen und erweitern zweier Asphaltmischanlagen

An den österreichischen Standorten Götzis und Nenzing stehen zwei Benninghoven Asphaltmischanlagen, die beide bereits seit vielen Jahren im Einsatz sind. Sie wurden jetzt modernisiert und am Standort Götzis neu zusammengeführt.

Im österreichischen Götzis hat Benninghoven eine leistungsfähige Asphaltmischanlage aufgebaut, indem zwei bestehende Anlagen zusammengeführt und auf den neuesten Stand der Technik gebracht wurden. Aufgrund der Modulbauweise und einer umfangreichen Planung konnte die Retrofit-Lösung umgesetzt werden. Dabei wurde ein nachhaltiger Ansatz verfolgt: Die modularen Benninghoven Anlagen ermöglichten es, mehrheitlich die Komponenten der bestehenden Anlagen wiederzuverwenden und mit neuen, innovativen Retrofit-Lösungen zu kombinieren.

Demontage, Umzug und Montage der Asphaltmischanlage

Die TBA-Anlage aus Nenzing wurde demontiert, 21 Kilometer transportiert und in Götzis mit den vorhandenen Bitumentanks verbunden.

TBA Asphaltmischanlagen zeichnen sich durch ihren modularen Aufbau und große Einspeicherkapazitäten für Heißsilierung und Mischgutverladesilo aus. Sie sind sowohl für den semi-mobilen als auch für den stationären Einsatz geeignet. Ihre hohe Flexibilität, die Vielzahl an verfügbaren Optionen sowie weitere Spezifikationen machen die TBA zu einem Spezialisten im Bereich der Asphaltmischanlagen. Das innovative Anlagenkonzept ermöglicht es, die Anlage nahtlos in ihren gesamten Lebenszyklus zu integrieren.

Mehr Vielfalt und Flexibilität

Durch die gezielte Erweiterung der Heißsilierung bei der Anlage in Götzis gibt es nun 14 Taschen inklusive Drehschurre und 150 t Fassungsvermögen. Mehr unterschiedliche Gesteinssorten können künftig heiß bevorratet werden. Ergänzt wird dies durch eine kombinierte Bitumenversorgung mit intelligenter Steuerung.

Die Kombination der Bitumenversorgungen beider Anlagen und die Integration einer intelligenten Bitumensteuerung ermöglicht es dem Kunden in Zeiten von Energieengpässen und schwankenden Bitumenpreisen flexibel zu agieren. Damit lassen sich sowohl die Menge als auch die Vielfalt an Bitumen effizient verwalten.

Recyclinganteil erhöhen, Bedienung vereinfachen

Neben dem bestehenden Kaltrecycling-System wurde die Anlage für die Heißgaserzeugertechnologie mit Recyclingraten bis zu 100% vorgerüstet. Die Technologie kann den Anteil von recycelten Materialien im Endprodukt weiter erhöhen und gleichzeitig die Emissionen, die bei der Herstellung von Mischgütern entstehen, senken.

Durch die neue Steuerung BLS4 ist die Anlage für die Mitarbeiter übersichtlicher und einfacher zu bedienen. Zusätzlich wurden die Lagerkapazitäten der Anlage erweitert. Für größere Einspeicherkapazitäten und Sortenvielfalt an Fertigasphalt sowie die Bevorratung von Gussasphalt stehen jetzt acht Taschen zur Verfügung.

Strategischer Standort bietet logistische Vorteile

Der Standort der neu gesetzten Anlage liegt am südlichen Ausläufer des Bodensees, im Vierländereck in unmittelbarer Nähe zu Deutschland, der Schweiz und Liechtenstein. Mischgüter können so schnell über Grenzen hinweg geliefert werden. Mehrere Länder bedeuten unterschiedliche Anforderungen an das Mischgut bzw. eine erhöhte Rezeptvielfalt, die mit der modernisierten Anlage flexibel bedient werden können.

Retrofit als kompetente Lösung

Asphaltmischanlagenspezialist Benninghoven konstruiert die transportablen Anlagen nicht nur um sie von einem Standort zum nächsten versetzen zu können. Durch die modulare Bauweise sind bestehende Anlagen vor allem auch nach dem neusten Stand der Technik einfach nachrüstbar. Für Kunden wie Hilti & Jehle liegt der Fokus auf der langjährigen Zusammenarbeit mit Blick auf Effizienz, Nachhaltigkeit und Zukunftssicherheit. Ein so komplexes Projekt wie in Österreich funktioniert nur mit einem starken Team. Das Definieren von Schnittstellen, das Verstehen und Berücksichtigen von Verfahrenstechnik und das Einbinden in die Steuerung – es ist viel mehr als der Tausch von Stahl.

**Fotos:**

  
B\_pic\_Retrofit\_TBA\_Hilti\_Jehle\_1223\_0003a  
Die Benninghoven Anlage in Nenzing wurde demontiert und in Götzis durch neue Komponenten ergänzt und wieder aufgebaut.

B\_pic\_Retrofit\_TBA\_Hilti\_Jehle\_1223\_0006a

Das Herzstück der TBA in Götzis ist die neue Wiegemischsektion (Retrofit). Sie wurde parallel aus dem Benninghoven Werk in Wittlich angeliefert.

  
**B\_pic\_Retrofit\_TBA\_Hilti\_Jehle\_1223\_0010**

Die Bitumentanks aus Nenzing wurden neben den bestehenden Bitumentanks positioniert und montiert. Auch der Turm bis zur Kübelbahn steht jetzt in Götzis.

Hinweis: Diese Fotos dienen lediglich der Voransicht. Für den Abdruck in den Publikationen nutzen Sie bitte die Fotos in 300 dpi-Auflösung, die in beigefügtem Download zur Verfügung stehen.

Weitere Informationen erhalten Sie bei:

WIRTGEN GROUP

Public Relations

Reinhard-Wirtgen-Straße 2

53578 Windhagen

Deutschland

Telefon: +49 (0) 2645 131 – 1966

Telefax: +49 (0) 2645 131 – 499

E-Mail: PR@wirtgen-group.com

www.wirtgen-group.com