Benninghoven │ La solución de Retrofit indiscutible en el valle del Rin Alpino

Unificar, integrar y ampliar dos plantas de mezcla asfáltica

Desde hace muchos años, en las localidades austriacas de Götzis y Nenzing operaban dos plantas de mezcla asfáltica de Benninghoven. Ambas plantas se modernizaron y se integraron en la ubicación de Götzis.

Benninghoven ha combinado las dos plantas existentes y, modernizándolas con la tecnología más vanguardista, ha dado vida a una nueva planta de mezcla asfáltica de gran capacidad en la localidad austriaca de Götzis. Gracias al diseño modular de las plantas y siguiendo una planificación exhaustiva, fue posible aplicar una solución de Retrofit con un enfoque sostenible; pues la modularidad de las plantas de Benninghoven permitió reutilizar muchos de los componentes y combinarlos con nuevas soluciones de Retrofit

Desmontaje, traslado y montaje de la planta de mezcla asfáltica

La planta TBA de Nenzing se desmanteló, se trasladó 21 kilómetros y se integró con los depósitos de betún que ya se encontraban en la ubicación de Götzis.

Las plantas TBA destacan por su construcción modular y sus amplias capacidades de almacenamiento tanto para el ensilaje en caliente como en silos para mezcla. Son aptas tanto para un uso semimóvil como estacionario. En verdad, las TBA se han ganado su lugar como referencia en plantas de mezcla asfáltica gracias a su alto nivel de flexibilidad, variedad de opciones disponibles y otras especificaciones adicionales. El novedoso concepto de planta permite una integración fluida a lo largo todo su ciclo de vida.

Más variedad y flexibilidad

Con la ampliación específica del ensilaje en caliente, la planta de Götzis cuenta ahora con 14 compartimentos, una tolva giratoria y una capacidad total de 150 t. De esta manera, se puede almacenar en caliente más tipos de áridos. Y a ello se tiene que sumar un sistema combinado de suministro de betún con control inteligente.

La capacidad de combinar los distintos suministros de betún de ambas plantas e integrar una unidad de control inteligente permite al cliente operar con flexibilidad durante períodos de cuellos de botella energéticos y fluctuaciones en los precios del betún. Así es posible gestionar con mayor eficiencia tanto la cantidad como la variedad del betún.

Mayor contenido reciclado y manejo más sencillo

Además del sistema existente de reciclaje en frío, la planta se ha preparado para la tecnología de generador de gas caliente capaz de alcanzar tasas de reciclaje de hasta el 100 %. Esta tecnología permite incrementar aún más la proporción de materiales reciclados en el producto final y reducir, a la vez, las emisiones derivadas de la producción de mezclas.

El nuevo sistema de control BLS4 hace que la planta tenga un manejo más claro y sencillo para los empleados. También se amplió la capacidad de almacenamiento de la planta. Actualmente hay disponibles ocho compartimentos que ofrecen mayor capacidad de almacenamiento y variedad de tipos de asfalto colado, así como de másticos asfálticos.

Ubicación estratégica con ventajas logísticas

La planta se encuentra en el extremo sur del lago Constanza, en la región de las cuatro fronteras, muy cerca de Alemania, Suiza y Liechtenstein. Esta zona fronteriza clave tiene como objetivo agilizar el transporte de las mezclas hacia los países vecinos. Y aunque la implicación de varios países conlleva requisitos diferentes para la mezcla y una mayor variedad de fórmulas, estos aspectos pueden gestionarse de manera flexible con la planta modernizada.

Retrofit como solución eficaz

El especialista en plantas de asfalto Benninghoven no diseña sus plantas móviles solo para poder trasladarlas de un lugar a otro. La concepción modular también hace que las plantas puedan modernizarse sin problemas para así estar al día con los últimos avances técnicos. Para clientes como Hilti & Jehle, el enfoque se centra en una cooperación a largo plazo, orientada a la eficiencia, la sostenibilidad y la seguridad de futuro. Un proyecto tan grande y complejo como el de Austria solo es posible con un equipo fuerte detrás. Definir las interfaces, comprender y tener en cuenta la ingeniería de procesos e integrarla en la unidad de control... ¡Es mucho más que sustituir acero!

**Fotos:**

  
B\_pic\_Retrofit\_TBA\_Hilti\_Jehle\_1223\_0003a  
 La planta de Benninghoven en Nenzing se desmanteló y se montó de nuevo en Götzis pero incorporándole nuevos componentes.

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

La pieza central de la TBA en Götzis es la nueva sección de mezcla de pesaje (Retrofit). Se entregó en paralelo desde la planta de Benninghoven en Wittlich.

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

Los depósitos de betún de Nenzing se colocaron e instalaron al lado de los depósitos de betún existentes aquí. También la torre hasta el transporte de cangilones ya está ahora en Götzis.

Nota: Estas fotos son solo para la vista previa. Para publicaciones impresas deben usarse las fotos con una resolución de 300 dpi, que están disponibles para descarga.

Para mayor información consultar con:

WIRTGEN GROUP

Relaciones públicas

Reinhard-Wirtgen-Straße 2

D-53578 Windhagen

Alemania

Teléfono: +49 (0) 2645 131 – 1966

Fax: +49 (0) 2645 131 – 499

Correo electrónico: PR@wirtgen-group.com

www.wirtgen-group.com