

Allgemeine Bauzeitung

ZEITUNG FÜR DAS GESAMTE BAUWESEN

Juli 2026 | 96. Jahrgang | € 7,90

www.allgemeinebauzeitung.de

Digitale Unterstützung: Auch im Gerüstbau schreitet die Digitalisierung voran, mit Hilfe von 3D-Modellen und Augmented Reality. **Seite 26**

ABZ vor Ort: Dynapac bringt neue Fertiger auf die Bühne und entfacht Diskussion über Elektromaschinen, inklusive Exklusiv-Interview. **Seite 10**

Serienstart: Atlas Weyhausen gab den offiziellen Serienstart von drei kompakten Radladermodellen von 2,7 bis 3 Tonnen bekannt. **Seite 15**



»Elektrifizierung wird sich durchsetzen«

Während andere Hersteller abwarten, wie sich der Markt für elektrisch angetriebene Baumaschine entwickelt, startet Volvo CE durch. Interview mit **Melker Jernberg**, CEO von Volvo CE über die Strategie des Herstellers und seine Erwartungen an Deutschland.

Foto: Kai-Werner Fajga | **Seite 4**



BUNDESBAUMINISTERIUM

Aktionsplan zur Baukostensenkung

Berlin (ABZ). – Kürzlich hat das Bundesministerium für Wohnen, Stadtentwicklung und Bauwesen (BMWSB) seinen „Aktionsplan zur Senkung der Baukosten“ vorgelegt. „Wenn wir im Wohnungsbau wirklich durchstarten wollen, müssen wir uns vom Ballast der zu hohen Baukosten befreien“, sagte Bundesbauministerin Hubertz nach einer Investorenkonferenz, zu der Hubertz und Vizekanzler Lars Klingbeil geladen hatte. Der Aktionsplan umfasst insgesamt 13 Maßnahmen – von der Digitalisierung des Bauens, über schnellere Planungs- und Genehmigungsverfahren, den Gebäudetyp E, ein zentrales Förderprogramm für den Neubau sowie verbesserte steuerliche Anreize. Felix Pakleppa, Hauptgeschäftsführer des Zentralverbands des Deutschen Baugewerbes, bewertet den Plan grundsätzlich positiv, sieht aber bei Tempo und Konkretisierung Nachholbedarf: „Viele Vorschläge des Aktionsplans gehen in die richtige Richtung, aber wir brauchen deutlich mehr Tempo und Ehrgeiz in der Umsetzung der Vorhaben, damit in dieser Legislaturperiode noch deutlich mehr Wohnungen gebaut werden. Die Zeit drängt!“ Es fehlten ein Gesetzentwurf und kurzfristige finanzielle Anreize.

MOBILE ENERGIE FÜR DIE BAUSTELLE

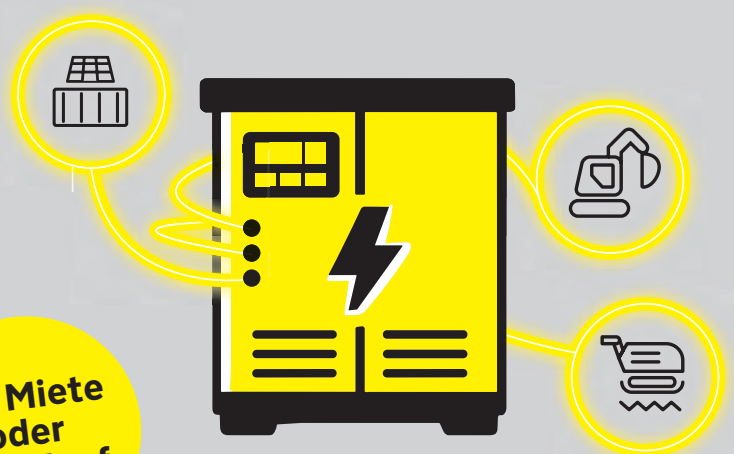
Baustellen werden leiser, sauberer und elektrischer, doch die Energieversorgung bleibt eine Herausforderung.

Beutlhauser bietet mobile Energiesysteme für emissionsarme Projekte.



Zur Miete oder zum Kauf

BEUTLHAUSER



visit.beutlhauser.de/energie

Aufholjagd

KAI-WERNER FAJGA (ABZ) | Als Anfang Juni die Bonner Nordbrücke als wichtige Querung des Rheins für den Autoverkehr aufgrund von gravierenden Tragwerksschäden komplett gesperrt wurde, war der Aufschrei groß. Die Reaktionen titelten von »Einschneidendender Maßnahme« (Bonner OB) bis »Vollkatastrophe für die Region« (ADAC), Bundesverkehrsminister Schnieder eilte zwei Tage nach der Sperrung vor Ort und erklärte die Brückensanierung sogleich zur Chefsache. Sogleich wurden Vergleiche zum Brückendesaster der gesperrten und mittlerweile neu gebauten Rahmede-Brücke und anderen Brücken gezogen, denen eine Sperrung droht. Vertreter der Oppositionparteien (SPD, FDP, AfD) kritisierten die schwarz-grün geführte NRW heftig – die Koalition der Landesregierung habe »keinen Plan«, wie dem Infrastruktur-Notstand im Bundesland beizukommen sei. NRW-Landesverkehrsminister Krischer behauptete das Gegenteil: »Wir haben 2023 eine Sanierungsoffensive gestartet, um endlich vor die Lage zu kommen«, sagte der Minister laut Medienberichten, nach drei Jahren habe man bereits mehr Brücken saniert oder Ersatz neu gebaut, als geplant waren, auch Bundesverkehrsminister Schnieder beschwichtigte, man sei »gut im Plan« bei der Sanierung tausender Brücken im Bundesgebiet. Während aktuell noch geprüft wird, ob die Brücke für Fußgänger, Radfahrer

oder gar den Autoverkehr freigegeben wird, gehen Experten davon aus, dass der Neubau der Brücke ähnlich dem Neubau der Rahmende-Talbrücke mehr als fünf Jahre Zeit in Anspruch nehmen und sich »mindestens bis in die 30er-Jahre« hinziehen werde. Verkehrsexperten hätten bereits seit der Jahrtausendwende vor maroden Brücken gewarnt, die Politik aber zu lange weggesehen und nicht gehandelt. Nun renne man mit den Sanierungen hinterher. Der verkehrspolitische Sprecher der Industrie- und Handelskammer in NRW, Ocke Hamann, monierte gegenüber Medien, dass die Anzahl der Sperrungen zunehme, das Tempo von Planung und Bau aber nicht. Das soll sich nun radikal ändern: Innerhalb von nur zwei Jahren soll ein Neubau der Brücke fertiggestellt sein, das Vergabeverfahren solle sofort starten, im Sommer der Abriss begonnen werden könne, erklärte Schnieder jüngst gegenüber Medien. Spätestens Ende 2028 soll die Brücke wieder für den Verkehr geöffnet werden. An dem Versprechen wird sich der Minister messen lassen müssen.



Allgemeine Bauzeitung

ZEITUNG FÜR DAS GESAMTE BAUWESEN. GEGRÜNDET 1929. Vereinigt mit Bauwirtschaftsblatt und Nachrichtendienst für das gesamte Bauwesen, Allgemeine Architektenzeitung

Verlag: ABZ GmbH, Parkstraße 12, 51427 Bergisch Gladbach
E-Mail: info@abz-media.com

Geschäftsführung: Timo Busch, Dr. Jan-Philipp Mathewes
Ltg. Personal und Recht: Patricia Busch
Ltg. Produkt und Technologie: Peter Pasalk

Redaktion und Vermarktung:
editorial@abz-media.com
commercial@abz-media.com

Chefredakteur: Kai-Werner Fajga (kwf, v.i.S.d.P.)
Tel. (0171) 69 62 731 · kai-werner.fajga@abz-media.com
Redaktion: Alexandra Westermann (aw) Cvd · Tel. (0171) 69 62 732
alexandra.westermann@abz-media.com
Cornelia Rachow (cr) · Tel. (0171) 69 62 734 · cornelia.rachow@abz-media.com
Julia Bremer (jb) · Tel. (0171) 69 62 733 · julia.bremer@abz-media.com
Verlagsleiter: Christian Welc (verantw. für Anzeigen)
Tel. (0151) 151 60 323 · christian.welc@abz-media.com
Vermarktung:
Susanne Voß · Tel. (0171) 69 62 737 · susanne.voss@abz-media.com
Claudia Vatterott · Tel. (0171) 69 62 738 · claudia.vatterott@abz-media.com
Andrea Kröger · Tel. (0171) 69 62 736 · andrea.kroeger@abz-media.com
Andreas Fischer · Tel. (0171) 69 62 739 · andreas.fischer@abz-media.com

Druck: Pressedruck Potsdam GmbH, Potsdam

Die mit Namen gekennzeichneten Beiträge stellen nicht unbedingt die Meinung der Redaktion dar. Die Zeitung und alle in ihr enthaltenen Beiträge und Abbildungen sind urheberrechtlich geschützt. Mit Ausnahme der gesetzlich zugelassenen Fälle ist eine Verwertung ohne Einwilligung des Verlages strafbar. Nachdrucke, auch auszugsweise, sowie die Herstellung von fotografischen Vervielfältigungen, Mikrofilmen u. a. sind nur mit Genehmigung des Verlages und unter Quellenangabe gestattet. Unverlangte Beiträge werden nur zurück gesandt, wenn Rückporto beigelegt ist.

Es gilt die Preisliste Nr. 66 vom 01.04.2026
Bezugspreis im Jahresabonnement: 199,- zzgl. USt.
Gerichtsstand: Bergisch Gladbach



Ein Unternehmen der Mediavest AG
www.allgemeinebauzeitung.de

JULI

03 | Inhaltsverzeichnis
News aus Bauwirtschaft und Baugewerbe.

04 | »Elektrifizierung wird sich durchsetzen«
Exklusiv Interview: Melker Jernberg im Gespräch über die strategische Ausrichtung von Volvo CE.

06 | Nachrichten & Aktuelles
News aus Bauwirtschaft und Baugewerbe:
Unter anderem von Bobcat, Kiesel und Hyundai.

19 | Veranstaltungen & Events
Terminkalender für den Monat Juli 2026
sowie Empfehlungen der ABZ-Redaktion.

21 | Personalien
Personelle Veränderungen aus dem Management
von Bauwirtschaft und Baugewerbe.

23 | Gerüstbautechnik
Ob bei Hochhausbau, Brückensanierung oder ver-fahrbaren Dächern - Gerüstbau ist gefragt.

33 | Schalung & Beton
Neue Produkte und Projekte von oder mit Paschal Echterhoff und Peter Gross Bau.

41 | Bau Digital
Wie Laserscans, künstliche Intelligenz und cloud-basierte Technik im Bau helfen.

47 | Bauen mit Holz
... für eine Brauerei, im Büro- und Mietflächenbau oder beim Heiztechnikhersteller.

50 | Hallenbau
Beispiele aus dem Inklusions-Sporthallenbau oder der Pflegehalle fürs Autowaschparadies.

53 | Krane & Seilmaschinen
Neues aus der Einsatzwelt von Wipp- und Turm-kran, Schnellseinsatz- und Mobilkran.

56 | Abbruchtechnik
Tools für Rückbau, Abbruch und Recycling - plus aktuelle Einsatzberichte.

62 | Baustoffe & Zubehör
Der Verleih von Baumaschinen und Geräten für Bauwesen, Industrie sowie Landwirtschaft.

65 | Modernisierung & Sanierung
Kaskadenentwässerung, Bauwerksabdichtungen und effizienter Brandschutz.

68 | Gewinnung & Recycling
Neue Lösungen und Maschinen von Doppstadt, Moerschen, Eggersmann und Zemmler.

72 | Kommunaltechnik

74 | Betonbohren- & Sägen

76 | Kleingeräte & Werkzeuge

NACH INSOLVENZ

Kanadisches Unternehmen übernimmt Atlas Gruppe

Ganderkesee (ABZ) | Die Atlas Gruppe und die kanadische Buhler Versatile – nordamerikanischer Hersteller von Landmaschinen mit Produktionsstandort in Winnipeg, Manitoba – haben eine wirtschaftliche Einigung über die wesentlichen Eckpunkte für den Erwerb sämtlicher Vermögenswerte der operativ tätigen Gesellschaften der Atlas Gruppe erzielt, das teilte das Unternehmen nun mit. Buhler Versatile ist Teil der türkischen ASKO Group, einer weltweit tätigen, familiengeführten Industriegruppe mit mehr als 2500 Beschäftigten und Aktivitäten in den Bereichen Land- und Baumaschinen in der Türkei, Kanada und den USA. Zur Atlas Gruppe zählen die Atlas GmbH, Atlas Spare Parts GmbH, Atlas Group Services GmbH, Atlas Kompakt GmbH sowie die Anteile an der britischen Atlas Cranes UK Ltd. Die notarielle Beurkundung der entsprechenden Vereinbarungen sollte Anfang Juni erfolgen. Damit sei ist ein wesentlicher Meilenstein zur Sanierung der Atlas Gruppe mit klaren Perspektiven für die Zukunft erreicht, teilt der Hersteller mit. Die Vereinbarung sieht die Übernahme des laufenden Geschäftsbetriebs sowie die Übernahme eines erheblichen Teils der Beschäftigten der Atlas Gruppe vor. Über den Kaufpreis und weitere Details der Transaktion wurde Stillschweigen vereinbart. Der Vollzug der Transaktion stehe unter dem Vorbehalt der Freigabe durch

die zuständigen Behörden, insbesondere der Genehmigung nach dem Außenwirtschaftsgesetz. Eine weitere Vollzugsbedingung sei die Umsetzung einer im Detail noch zu verhandelnden Personalmaßnahme mit dem Ziel möglichst sozialverträglicher Lösungen. Buhler Versatile sieht sich als strategischer Investor mit industriellem Hintergrund. Aus Sicht der Gruppe liegen wesentliche Synergien insbesondere im Produktportfolio: Atlas ergänze die bestehenden Aktivitäten um etablierte Maschinenkompetenz, eine bekannte Marke sowie bestehende Händler- und Kundenstrukturen. Zugleich stärke Buhler Versatile mit der angestrebten Übernahme seine Präsenz in Europa. Durch die Einbindung in eine breite industrielle Plattform unter dem Dach von Buhler Versatile ergeben sich für Atlas gute Voraussetzungen, um die vorhandenen Marktchancen zu nutzen, teilt das Unternehmen mit. Die Unternehmensgruppe Atlas mit Sitz in Ganderkesee bei Delmenhorst hatte im Februar 2026 eine Sanierung in Eigenverwaltung gestartet. Geschäftsbetrieb wurde seitdem fortgeführt. Buhler Versatile Inc. ist Kanadas einziger Hersteller von landwirtschaftlichen Traktoren. Das Unternehmen entwickelt, produziert und vertreibt unter seiner Marke Versatile unter anderem leistungsstarke knickgelenkte 4WD-Traktoren mit 175 bis 620 PS – sowohl in Rad- als auch in DeltaTrack-Ausführung.

GLOSSE

Unsterblich

Dass Mutter Natur manchmal mit echt skurrilen Entwicklungen in Flora und Fauna aufwartet, ist für mich nichts Neues – bin ich doch eine echte Doku-Enthusiastin. Doch die Qualle mit dem lateinischen Namen Turritopsis dohrnii hat mich nun doch nachhaltig beeindruckt. Sie hat den »ultimativen Cheat-Code für das Leben« gefunden. Und zwar verhält es sich bei dieser Gattung wie folgt: Ist diese Qualle alt, krank oder gestresst, kann sie ihre Zellen einfach wieder in ein jugendliches Stadium zurückversetzen. Sie verwandelt sich zurück in einen Polyp (ihr »Baby-Stationium«) und beginnt den Lebenszyklus von vorn. Theoretisch kann sie diesen Prozess unendlich oft wiederholen und ist somit biologisch unsterblich. Blickt man mit diesem Wissen nach Hollywood oder auf deutsche Z-Promis, dann würden diese sicher auch gern die »Quallen-Methode« beherrschen und »immer wieder jung sein können« – Gruselig, wenn Sie mich fragen. Ich finde, es ist ein Privileg, altern zu dürfen. Vielleicht bewege ich mich mit diesem Standpunkt aber auch allein auf weiter Flur...

jb



Baureife Fläche übergeben: Die Hagedorn Unternehmensgruppe hat die Revitalisierung des ehemaligen Porenbetonwerks in Wedel erfolgreich abgeschlossen. Die baureife Fläche wurde nun an den Projektentwickler thirteen seven übergeben, der dort ein neues Logistik- und Gewerbeprojekt realisieren wird, teilt Hagedorn mit. Im Juli 2025 hatte die Unternehmensgruppe das rund 5,6 Hektar große Areal an der Industriestraße in Wedel von der Vattenfall GmbH übernommen. Seit August liefen auf dem ehemaligen Porenbetonwerksgelände die umfangreichen Rückbauarbeiten. Bodensanierung sowie die Kampfmittelbergung. Für Hagedorn war es das zweite Projekt dieser Art.

Foto: Hagedorn

EXKLUSIV-INTERVIEW

»Elektrifizierung wird sich durchsetzen«

Zu den diesjährigen Volvo Days präsentiert Volvo CE als einer der größten Baumaschinenhersteller weltweit Kunden und Händlern über Wochen neue Produkte und Lösungen am Hauptsitz des Unternehmens in Schweden – 4.000 Besucher werden in diesem Jahr erwartet. **Melker Jernberg**, CEO Volvo CE, erklärte ABZ-Chefredakteur **Kai-Werner Fajga**, welche Strategie der Hersteller für Deutschland, in Europa und weltweit verfolgt.

Herr Jernberg, Volvo CE hat kurz vor den Volvo Days die Serienproduktion der knickgelenkten Dumper A30 Electric und A40 Electric angekündigt. Wie entwickelt sich das Interesse an solchen Maschinen und an elektrischen Baumaschinen insgesamt?

Dies ist eine gute und relevante Frage. Das Interesse an den elektrischen Dumper ist enorm und ich freue mich besonders, dass die ersten Serienmaschinen gerade auf dem Weg nach Norwegen und Großbritannien sind. Jedoch insgesamt bewegt sich die Entwicklung, nicht nur bei Volvo, sondern weltweit, zu langsam, was auch in der Automobil- oder Lkw-Industrie zu beobachten ist. Die dringende Notwendigkeit, Lösungen zur Verbesserung der Umweltbedingungen zu finden, CO₂-Bilanzen zu senken und Klimaziele zu erreichen, spielt in der aktuellen Berichterstattung und Wahrnehmung in der Öffentlichkeit eine untergeordnete Rolle, verglichen mit vor zwei Jahren.

Wir bei Volvo CE arbeiten aber konsequent weiter daran, umweltfreundliche Lösungen für unsere Kunden zu entwickeln, und investieren daher weiter in zukunftsfähige Technologien. Wir befinden uns noch nicht in der steilen Phase der Entwicklung und Umsetzung neuer Technologien. In einigen Marktsegmenten elektrifizierter Baumaschinen wächst das Interesse jedoch, wenn auch langsam. Wir führen viele positive Gespräche mit Kunden auf der ganzen Welt. Wenn man die Entwicklung der letzten fünf Jahre betrachtet, besteht Interesse weiterhin ein unausgewogenes Verhältnis zwischen den getätigten Investitionen und der Anzahl der verkauften elektrischen Maschinen im Vergleich zu den dieselbetriebenen Maschinen.

Dennoch bin ich überzeugt, dass sich die Elektrifizierung durchsetzen wird, da die Technologie herkömmlichen Lösungen in vielen Aspekten überlegen ist. Vielleicht wird mancher in Zukunft sagen, dass es zu früh war, in diese Technologien zu investieren, oder dass das Risiko zu hoch gewesen sei. Ich betrachte die frühzeitige Investition jedoch als eine Art »Versicherungsprämie«. Das Interesse an der Technologie ist jedenfalls überall vorhanden. Ich habe bisher niemanden getroffen, der die Maschinen ausprobiert oder genutzt hat und anschließend wieder zum Althergebrachten zurückkehren möchte. Ein Anwendungsfall mit einem elektrischen Radlader L120 in Schweden zeigte, dass die anfängliche Skepsis von Eigentümern, Bedienern und Mechanikern durch die tatsächliche Nutzung widerlegt wurde. Die Transformation ist eine Kombination aus Anreizen, Überzeugung und der positiven Erfahrung beim Ausprobieren.

Abgesehen von Skandinavien und den Niederlanden, welches sind die Hauptabsatzmärkte für elektrische Baumaschinen im internationalen Markt?

Die Märkte lassen sich nach Verkaufsvolumen und Interesse unterscheiden. In jeder Region, die ich besuche, finden Diskussionen und Verkäufe statt. Die Geschwindigkeit der Transformation in den einzelnen Märkten ist jedoch sehr unterschiedlich. Auf den internationalen Märkten spielt China eine dominante Rolle. Auch in den USA besteht Interesse an der Elektrifizierung, die Einführung dort verläuft ebenfalls langsamer als erwartet, was auch dort auf Unsicherheiten hinsichtlich der Geschäftsmodelle, der Restwerte der Maschinen oder der

notwendigen Ladeinfrastruktur zurückzuführen ist. Man muss an dieser Stelle auch erwähnen, dass uns beispielsweise in Norwegen das Förderprogramm der dortigen Regierung natürlich unterstützt hat. Norwegen subventioniert den Einsatz elektrischer Baumaschinen und mobiler Ladestationen erheblich. Der Kauf emissionsfreier Maschinen wie Baggern oder Radladern sowie der dazugehörigen Ladeinfrastruktur wird mit bis zu 40 Prozent gefördert. Zudem gelten teilweise recht strenge Vorgaben – in Städten wie Oslo oder Trondheim müssen sämtliche Baustellen in öffentlicher Hand bereits emissionsfrei betrieben werden. Wenn es solche Förderungen auch in Deutschland oder anderen europäischen Ländern gäbe, würde uns das natürlich sehr bei der Marktentwicklung helfen.

Volvo CE und Hitachi Energy sind jüngst eine Kooperationsvereinbarung für emissionsfreie Baustellen eingegangen. Wie gewährleisten Sie künftig die Stromversorgung an den Betriebsstätten?

Die Ladelösung ist die zentrale Frage und variiert je nach Maschinentyp und Einsatzort. Wir bieten Lösungen an, etwa Container- und Ladesysteme, die auch bei anspruchsvollen Baustellen einsetzbar sind. Wenn Strom vor Ort verfügbar ist, vereinfacht sich die Situation natürlich erheblich. Dennoch gibt es je nach Baustelle sehr unterschiedliche Herausforderungen. Um möglichst schnell Lösungen und Antworten auch auf komplexe Anforderungen liefern zu können, haben wir eine Kooperation mit Hitachi Energy für ganzheitliche Komplettlösungen für emissionsfreie Baustellen geschlossen. Dabei sollen elektrische Baumaschinen, Stromversorgung, La-

deinfrastruktur und intelligentes Energiemanagement kombiniert werden.

Wir haben noch nicht über den Ausbau des digitalen Dienstleistungsangebots von Volvo CE gesprochen.

Das Interessante in diesem Bereich ist immer, wie viel Mehrwert man für die Kunden schaffen kann, wenn man die Daten optimal nutzt. Um die Entwicklung des Unternehmens zu einem Anbieter von Komplettlösungen zu unterstreichen, nimmt auch der Bereich Site Solutions, also Lösungen für den Betriebsablauf, auf den Volvo Days diesmal einen eigenen Platz ein. Dort zeigen wir, wie ein vernetzter, datengestützter Ansatz Baustellenbetreiber und Flottenmanager dabei unterstützt, die betriebliche Effizienz und die Maschinenverfügbarkeit zu verbessern.

Sie haben jüngst anlässlich der Connexpo in Las Vegas gesagt, dass sich die Industrie in einer Phase des Umbruchs befindet, die die globale Wettbewerbsfähigkeit generell auf eine harte Probe stellt: Wie stellt sich die aktuelle Marktsituation für Volvo CE in Deutschland, Europa und Nordamerika dar?

Seit der Pandemie befinden wir uns in turbulenten Zeiten. Die globale Lage ist geprägt von zahlreichen Entwicklungen, etwa der Einführung von Zöllen in den USA. Gleichzeitig haben wir uns weiterentwickelt und das Unternehmen transformiert, auch durch den Verkauf unserer Anteile an SDLG. Ich bin stolz auf die finanzielle Widerstandsfähigkeit des Unternehmens, die es ermöglicht hat, in neue Produkte, Dienstleistungen und unsere globalen Produktionsstandorte zu investieren.



Melker Jernberg
ist CEO Volvo CE.

in unser Vertriebsnetz. Somit agieren wir innerhalb Europas agiler, unabhängiger und schneller. Dies sind in gewissem Sinne bereits unsere internen Leitplanken für die kommenden Jahre.

Ihre Aussage bezüglich der Investitionen im Handelsbereich bezieht sich sicherlich auf die Übernahme von Swecon, die vor Kurzem behördlich abgeschlossen wurde. Ist die Integration von Swecon auch schon vollständig abgeschlossen?

Wie Sie bereits sagen, ist die Übernahme des Geschäftsbetriebs seit dem 1. Februar zu 100 Prozent abgeschlossen und bereits in unseren Bilanzen enthalten. Die Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter von Swecon fühlen sich der Marke Volvo historisch eng verbunden, was die Integration erheblich erleichtert hat. Unsere Strategie ist es, weiterhin gute Leistung zu erbringen und das Beste aus beiden Welten zusammenzuführen, ohne eine vollständige hierarchische Integration anzustreben. Volvo CE und Swecon sind eine sehr gute Kombination, und bislang verläuft die Integration ausgezeichnet.

Volvo CE hatte im März die Einstellung der Produktion der Schwermarke Rokbak angekündigt. Was geschieht mit den Produktionsstätten im britischen Motherwell?

Wir fahren die Aktivitäten in Motherwell aufgrund der Rokbak-Entscheidung für knickgelenkte Dumper schrittweise zurück. Auf der Produktseite haben wir aber auch unsere Starrrahmen-Muldenkipper vom R60 bis R100, die dort weiterhin produziert werden. Zudem verfügt der Standort über eine Menge fantastischer Expertise im Transportbereich,

sowohl für Muldenkipper mit Knickelementen als auch mit Starrrahmen. Der Standort wird also weiterhin unser Kompetenzzentrum im Bereich Transporttechnologien innerhalb unseres globalen Systems sein.

Volvo CE investiert auch in anderen Kernbereichen. Sie haben im Frühjahr den Bau eines neuen Werks für die Fertigung von Kettenbaggern in Eskilstuna angekündigt, das 2028 eröffnet werden soll. Welche Maschinentypen werden dort hergestellt?

Ich freue mich sehr, dass wir dieses Projekt an unserem historischen Heimatstandort und Hauptsitz als schwedisches Unternehmen umsetzen können. Wir werden es zügig realisieren und Mitarbeitende aus anderen Produktionsstätten direkt einbinden, sodass von Anfang an die beste Expertise in den kompletten Neubau der Anlage einfließt. Das Werk wird vorrangig Bagger für den europäischen Markt produzieren und eine Kapazität von bis zu 3.500 Einheiten haben. Geplant sind Kettenbagger von 14 bis 50 Tonnen. Zunächst beginnen wir mit Maschinen der 20- und 30-Tonnen-Klasse. Die Produktionslinie wird als kombinierte Linie sowohl die Fertigung von Dieselmotoren als auch von elektrisch angetriebenen Maschinen ermöglichen, sodass keine frühzeitige Mengenabschätzung für die jeweiligen Antriebe erforderlich ist.

Ist es einfach für Volvo CE in diesem Region qualifizierte Mitarbeitende zu finden?

Es ist derzeit für jedes Unternehmen schwierig, qualifizierte Mitarbeitende zu gewinnen. Unser Wandel hin zu datengesteuerter Technologie und Zukunftsorientierung zieht andere, jün-

gere Mitarbeitende an, was positiv ist. Zudem befinden wir uns in einer prosperierenden Region Schwedens und sind als Unternehmen und Marke attraktiv. Bisher war die Situation in Ordnung, aber es wäre übertrieben und nicht fair, sie als sehr einfach darzustellen.

In Deutschland ist es nicht nur für Hersteller, sondern auch für Bauunternehmen schwierig, qualifizierte Mitarbeitende zu finden. Daher setzen manche auf die Automatisierung von Arbeitsprozessen bis hin zum Einsatz autonomer Maschinen. Welche Strategie verfolgt Volvo CE in Bezug auf autonome Baumaschinen?

Die Suche nach qualifiziertem Personal, sowohl Bedienern als auch Mechanikern, ist eine globale Herausforderung für uns und unsere Vertriebspartner, da neue Kompetenzen erforderlich sind. Autonome Anwendungen werden dort hilfreich sein, wo die Arbeitsumgebung dies zulässt und natürlich auch dort, wo Menschen oft unter schwierigen Bedingungen arbeiten. Wir arbeiten intensiv an ferngesteuerten und vollautonomen Lösungen, die Bagger, Radlader und den Transport umfassen. Der größte Effekt wird allerdings bei Transportsystemen erwartet. Die Volvo Group hat dazu eine eigene Geschäftseinheit, Volvo Autonomous Solutions, gegründet, die sich zu 100 Prozent mit diesem Themengebiet beschäftigt. Die Einheit entwickelt beispielsweise Hub-to-Hub-Lösungen für Lkw in Texas sowie Lösungen für abgegrenzte Bereiche und Offroad-Anwendungen. Aber eines muss klar sein – Autonome Lösungen werden immer eine Ergänzung sein, kein vollständiger Ersatz.

Foto: Kai-Werner Fajga

BOBCAT DEMO DAYS 2026 IN DOBŘÍŠ

»Dobříš ist für uns weit mehr als ein Produktionsstandort«

Mit einer Mischung aus Produktpremieren, Praxistests und Einblicken hinter die Werkstore hat Bobcat auf den Demo Days 2026 am tschechischen Standort Dobříš sein Maschinenprogramm vorgestellt. Händler, Kunden und Fachjournalisten konnten mehr als 90 Maschinen testen. Besonderes Interesse galt dabei den neuen Kompakt-Radladern L85 und L100, die erst zur GaLaBau offiziell auf den Markt kommen sollen.

Dobříš | Tschechien | Bevor die Maschinen draußen ihre Muskeln spielen lassen durften, versammelten sich die Teilnehmer zunächst im Schulungszentrum auf dem Dobříš-Campus. Während draußen bereits die Sonne über den weitläufigen Werksanlagen stand und die ersten Maschinen für ihre Auftritte vorbereitet wurden, gab Patrik Nátr, Product Marketing Manager bei Bobcat EMEA, einen Überblick über Unternehmen, Standorte und die aktuelle Produktstrategie.

Auf der Leinwand erschienen zunächst Zahlen, Karten und Standortübersichten. Schnell wurde deutlich, dass Bobcat längst weit mehr ist als der Hersteller der bekannten Kompaktlader. Mit einem weltweiten Umsatz von 6,18 Milliarden US-Dollar im Jahr 2025 und rund 2.500 Mitarbeitern in der EMEA-Region hat sich das Unternehmen in den vergangenen Jahren deutlich breiter aufgestellt. Eine besondere Rolle spielt dabei der Standort Dobříš in Tschechien. Der Campus vereint EMEA-Hauptsitz, Innovation Center, Produktion, Schulungszentrum und Logistik an einem Ort. Rund 1.700 Mitarbeiter arbeiten hier, jährlich verlassen etwa 25.000 Maschinen die Fertigung. »Dobříš ist für uns weit mehr als ein Produktionsstandort. Hier sitzen Entwicklung, Fertigung und Management Tür an Tür«, erläuterte Nátr. Während auf den Folien die weltweiten

Standorte eingeblendet wurden, spannte Nátr den Bogen zum aktuellen Maschinenprogramm. Längst steht Bobcat nicht mehr ausschließlich für Kompaktlader, Minibagger, Teleskoplader, Verdichtungstechnik, Kompakttraktoren, Gabelstapler sowie mobile Stromerzeuger und Kompressoren gehören inzwischen ebenso zum Portfolio. Ziel sei es, Kunden in Bauwirtschaft,

Landwirtschaft und Landschaftsbau für immer mehr Anwendungen Lösungen aus einer Hand anzubieten.

Besonderes Augenmerk legte Nátr auf die neue Generation der R-Series-Evolution-Lader. »Bei dieser Baureihe standen Fahrerkomfort und Übersichtlichkeit ganz oben auf der Agenda«, sagte er. Im Mittelpunkt stehen dabei ein verbessertes Bedienerlebnis, höhere Agilität und zusätzliche Technologien für den Fahrer.

Zur Ausstattung gehören unter anderem ein neues Acht-Zoll-Touchdisplay, zusätzliche Kameraansichten sowie individuell anpassbare Fahrmodi. Darüber hinaus stellte Nátr den neuen Kompakt-Raupenlader T650 vor, der speziell für Stage-V-Märkte entwickelt wurde und ohne AdBlue auskommt. Für besonderes Interesse sorgte schließlich ein Ausblick auf künftige Entwicklungen, die einen Eindruck davon vermitteln, wohin sich die Technik in den kommenden Jahren entwickeln könnte.

Nach der Präsentation der Unternehmenszahlen, Produktneuheiten und strategischen Ausrichtung verlagerte sich das Geschehen auf das Vorführgelände des Bobcat-Hauptsitzes. Dort wartete bereits der nächste Programmpunkt auf die Teilnehmer.

Vor der Tribüne präsentierte Bobcat sein aktuelles Maschinenprogramm in einer groß angelegten Vorführung. Während die Moderation die einzelnen Modelle ankündigte und technische Hintergründe erläuterte, fuhren die Maschinen nacheinander auf die Präsentationsfläche. Für die anwesenden Händler, Kunden und Fachjournalisten bot sich dabei ein eindrucksvoller Überblick über die Bandbreite des Programms. Mehr als 90 Maschinen sowie über 250 Anbaugeräte standen während der Demo Days zur Verfügung.

Begleitet von Lautsprecherdurchsagen, Motorengeräuschen und dem typischen Klang arbeitender Hydraulik entstand eine Atmosphäre, die eher an eine Live-Show als an eine klassische Pressekonferenz erinnerte. Eine Maschine nach der anderen fuhr auf das Gelände, während die Moderation die wichtigsten technischen Merkmale erläuterte. Die Vorführung war dabei weit mehr als eine reine Maschinenparade. Sie zeigte eindrucksvoll, wie breit Bobcat sein Programm inzwischen aufgestellt hat. »Seit 15 Jahren veranstalten wir die Demo Days und sie haben sich

als unverzichtbare Veranstaltungen für unsere Bobcat-Händler und deren Kunden erwiesen, um eine breite Auswahl an Maschinen und verschiedene Anbaugeräte unter realen Arbeitsbedingungen auszuprobieren. Zudem bieten sie die ideale Gelegenheit für Bobcat und seine Kunden aus der gesamten EMEA-Region, noch engere Beziehungen aufzubauen«, sagte Katinka Kincses, Produktmanagerin für Lader bei Bobcat.

Im Mittelpunkt der diesjährigen Veranstaltung stand das Lader-Programm. Nachdem Bobcat im vergangenen Jahr vor allem neue Entwicklungen im Minibaggerbereich vorgestellt hatte, rückten diesmal die Kompaktlader, Kompakt-Raupenlader und Kompakt-Radlader in den Fokus. Zu den wichtigsten Neuheiten gehörten die Modelle der neuen R-Series Evolution. Präsentiert wurden die Kompaktlader S66-2, S76-2 und S86-2 sowie die Kompakt-Raupenlader T66-2, T76-2 und T86-2. Die neue Generation bietet unter anderem ein neues Acht-Zoll-Touchdisplay, individuell wählbare Fahrmodi sowie zahlreiche Verbesserungen bei Bedienkomfort, Leistung und Zuverlässigkeit. Für die Modelle S86-2 und T86-2 setzt Bobcat zudem auf einen neuen 115-PS-Motor.

Ebenfalls Teil der Vorführung war der neue Kompakt-Raupenlader T650. Das speziell für Stage-V-Märkte entwickelte Modell wird von einem 55-kW-Motor angetrieben und erreicht eine Nennbetriebslast von 1.192 kg. High-Flow-Hydraulik, Bob-Tach-Schnellwechselsystem und die Kompatibilität mit bestehenden Bobcat-Anbaugeräten sollen den T650 insbesondere für vielseitige Einsätze interessant machen.

Auf die Vorführung folgte ein Blick hinter die Kulissen. Jürgen Gremez, Training Director & Regional Sales Director für Frankreich und die Benelux-Staaten, führte die internationalen Fachjournalisten durch das Werk in Dobříš. Dabei ging es nicht um Hochglanzbroschüren oder Produktvideos, sondern um die Fertigung selbst.

Der Rundgang führte durch die Produktionsbereiche des Werks, in denen geschweißt, montiert und die Maschinen für die europäischen Märkte gefertigt werden. Immer wieder blieb Gremez stehen, um einzelne Fertigungsschritte zu erläutern und Fragen der Besucher zu beantworten. Dabei wurde deutlich, welche zentrale Rolle der Standort innerhalb der EMEA-Organisation von Bobcat spielt.

Dobříš ist weit mehr als ein reiner Produktionsstandort. Dort befinden sich das EMEA-Headquarter, Entwicklungsbereiche sowie die Fertigung unterschiedlicher Maschinenbaureihen. Für die Journalisten bot sich damit die seltene Gelegenheit, die Entstehung der Maschinen nicht nur auf Folien zu sehen, sondern unmittelbar in der Produktion. Zum Abschluss der Werksführung versammelte sich die Gruppe im Eingangsbereich des Headquartiers. Dort steht ein restaurierter historischer Bobcat-Lader, der an die Anfänge der Marke erinnert. Vor dem Fahrzeug schlug Gremez noch einmal den Bogen von den Ursprüngen des Unternehmens zu den aktuellen Entwicklungen, die zuvor in der Präsentation vorgestellt worden waren. Der historische Lader bildete damit einen

Erst zur GaLaBau offiziell auf den Markt der neue Kompakt-Radlader L100.



Ein Blick über das Gelände von Bobcat am tschechischen Standort Dobříš.

passenden Schlusspunkt eines Rundgangs, der die Verbindung von Tradition, Produktion und Produktentwicklung am Standort Dobříš greifbar machte.

Während die Maschinen zunächst von der Tribüne aus beobachtet werden konnten, standen sie anschließend für praktische Testfahrten bereit. Auf den unterschiedlichen Testflächen des Geländes wechselten Kunden, Händler und Medienvertreter vom Zuschauer zum Fahrer. Die Maschinen konnten unter realen Bedingungen ausprobiert, Anbaugeräte getestet und technische Details direkt mit den Produktspezialisten diskutiert werden.

Bei sommerlichen Temperaturen herrschte auf dem Gelände reger Betrieb. Überall liefen Maschinen, wurden Schaufeln bewegt, Anbaugeräte gewechselt und technische Details diskutiert. Genau dieser direkte Kontakt mit den Produkten macht seit Jahren den Kern der Demo Days aus.

Besonders groß war das Interesse an den neuen Kompakt-Radladern L85 und L100. Die beiden Maschinen wurden von Bobcat erstmals einer breiteren Fachöffentlichkeit vorgestellt, obwohl ihre offizielle Markteinführung erst zur GaLaBau im September geplant ist. Entsprechend groß war die Aufmerksamkeit auf dem Testgelände. Viele Teilnehmer nutzten die seltene Gelegenheit, die Maschinen bereits Monate vor ihrer offiziellen Markteinführung selbst zu fahren.

An dieser Station stand Matyas Heuer, Senior Product Manager – LDR bei Bobcat, den Besuchern für Fragen zur Verfügung. Zwischen den Testfahrten erläuterte er die technischen Hintergründe der beiden Modelle und ging auf Rückmeldungen der Teilnehmer ein.

»Beide Modelle sollen unseren Kunden eine hohe Konfigurationsflexibilität bieten«, erläuterte Heuer. Der überarbeitete L85 verfügt über eine 0,8-Kubikmeter-Schaufel, während der

neue L100 mit einer 1,0-Kubikmeter-Schaufel ausgestattet ist. Darüber hinaus stehen unterschiedliche Geschwindigkeitsvarianten mit 20, 30 oder 40 km/h zur Verfügung.

Beide Maschinen können sowohl für klassische Load-and-Carry-Anwendungen als auch als Tool Carrier konfiguriert werden. Technisch hat Bobcat die beiden Modelle in zahlreichen Details weiterentwickelt. Dazu zählen ein erhöhter Zusatzhydraulikdruck von bis zu 235 bar, eine optimierte Joystick-Abstimmung, eine verbesserte Ergonomie der Bedienelemente sowie eine höhere Anbaugerätekompatibilität. Gleichzeitig bleiben die Komfortmerkmale erhalten, die viele Anwender bereits von den bisherigen Maschinen kennen.

Gerade der neue L100 entwickelte sich auf dem Testgelände zu einem der Publikumsmagneten der Veranstaltung. Immer wieder bildeten sich kleine Gruppen um die Maschine, während die Besucher ihre Eindrücke austauschten und mit den Produktspezialisten diskutierten. Dass Bobcat eine derart wichtige Neuheit bereits Monate vor ihrer offiziellen Markteinführung nicht nur zeigte, sondern auch für praktische Testfahrten freigab, unterstrich den besonderen Charakter der Demo Days.

Nach den Testfahrten führte der Rundgang schließlich durch das Innovation Center. Dort ging es weniger um spektakuläre Neuentwicklungen als um die Frage, wie bestehende Maschinen kontinuierlich verbessert werden können. Auf den ersten Blick erinnern die Prüfstände und Messräume an ein technisches Labor. Tatsächlich werden dort unterschiedlichste Belastungsszenarien simuliert und analysiert. Wie reagiert eine Maschine auf starke Neigungen?

Wie verändern sich Fahreigenschaften und Stabilität unter extremen Bedingungen? Welche Bauteile werden besonders beansprucht? Und wie las-

sen sich mögliche Schwachstellen bereits im Entwicklungsprozess erkennen und beheben? Zu den Stationen gehörte ein Neigungsprüfstand, auf dem ein Kompakt-Radlader L85 unterschiedlichste Fahrsituationen simulierte. Solche Tests ermöglichen es den Ingenieuren, das Verhalten der Maschine unter reproduzierbaren Bedingungen zu untersuchen und Optimierungspotenziale frühzeitig zu identifizieren.

Einen weiteren Schwerpunkt bilden Untersuchungen zu Haltbarkeit, Komfort und Zuverlässigkeit. Komponenten werden unter definierten Bedingungen getestet, Messergebnisse ausgewertet und mögliche Anpassungen bewertet. Ziel ist es, bestehende Maschinenkonzepte kontinuierlich weiterzuentwickeln und auf die Anforderungen der Anwender abzustimmen.

Beeindruckend war auch der Akustikbereich des Innovation Centers. In einer speziell ausgekleideten Messkammer werden Geräuschemissionen und Schwingungen analysiert. Die schallabsorbierenden Wandstrukturen verhindern störende Reflexionen und ermöglichen präzise Messungen. Auf diese Weise können Geräuschquellen exakt lokalisiert und gezielt reduziert werden.

Deutlich rauer ging es anschließend im Forstbereich zu. Nach den Testfahrten auf dem Werksgelände führte das Programm die Teilnehmer hinaus in den Wald. Hier standen nicht perfekt präparierte Vorführflächen im Mittelpunkt, sondern reale Einsatzbedingungen zwischen Bäumen, Ästen und Häckselgut.

Abseits der großen Demonstrationsflächen konnten die Teilnehmer erleben, wie sich die Maschinen in ihrem tatsächlichen Arbeitsumfeld schlagen. Zwischen Waldboden, Bewuchs und engem Baumbestand zeigten die Vorführungen eindrucksvoll, weshalb kompakte Maschinenkonzepte auch in der Forstwirtschaft zunehmend an Bedeutung gewinnen.

Besonderes Interesse zog ein Kompakt-Raupenlader T86-2 auf sich, der mit einem Forstmulcher ausgerüstet war. Die Maschine demonstrierte eindrucksvoll, wie sich Bewuchs, Gehölze und Astmaterial direkt vor Ort zerkleinern lassen. Während die Raupenlaufwerke auch auf unebenem Untergrund für Traktion sorgen, ermöglicht der Mulcher die effiziente Bearbeitung von Flächen, die mit herkömmlichen Geräten nur schwer zugänglich sind.

Zwischen den Bäumen zeigte sich zudem einer der Vorteile kompakter Maschinenkonzepte: Trotz hoher Leistungsfähigkeit bleiben die Abmessungen überschaubar. Das erleichtert Arbeiten in beengten Bereichen ebenso wie den Einsatz entlang von Wegen, Böschungen oder Waldrändern. Wie auf dem übrigen Gelände blieb es auch dort nicht beim Zuschauen. Die Besucher konnten die Maschinen aus nächster Nähe erleben, Fragen stellen und die Technik unter praxisnahen Bedingungen kennenlernen. Gerade dieser direkte Bezug zur späteren Anwendung machte den Reiz der Vorführungen aus.

Unter dem dichten Blätterdach des Waldes bildete dieser Abschnitt einen spannenden Kontrast zu den großen Präsentationsflächen auf dem Werksgelände. Während dort die Neuheiten des Jahres im Mittelpunkt standen, zeigte sich hier vor allem eines: wie vielseitig die Maschinen in der Praxis eingesetzt werden können.

Mit den Demo Days 2026 hat Bobcat gezeigt, dass die Veranstaltung weit mehr ist als eine klassische Produktpräsentation. Zwischen Maschinenparade, Werksführung, Innovation Center und Praxistests bot sich den Teilnehmern die Möglichkeit, das Unternehmen aus unterschiedlichen Perspektiven kennenzulernen. Genau diese Kombination aus Information, Praxis und persönlichem Austausch macht den besonderen Reiz der Bobcat Demo Days aus.

Autorin | Fotos: Cornelia Rachow

EXKLUSIVINTERVIEW

»Wir sind als unabhängiges Familienunternehmen gut aufgestellt«

Im Gespräch mit **Maximilian Schmidt**, Geschäftsführer der Kiesel GmbH, über die aktuelle Marktsituation, das Rebranding von Hitachi zu Landcros und die Ziele für 2026 der deutschen Bauindustrie (HDB).

Herr Schmidt, wie würden Sie die aktuelle Marktsituation aus Sicht von Kiesel beschreiben?

Maximilian Schmidt: Ich würde den Markt in der Stabilisierungsphase bezeichnen, nach Jahren des Wachstums, teilweise Booms, haben die weltweiten politischen Situation zu sprunghafter Bewegung geführt. Der Markt stabilisiert sich immer mehr. Das Jahr 2025 war ein Konsolidierungsjahr, in dem sich alles wieder auf die Normalität eingestellt hat. Das ist ein schönes Gefühl, dass der Markt nicht mehr so überhitzt ist. Es gibt Branchen, die Fahrt aufgenommen haben – etwa der Infrastrukturbereich oder der Umschlag- und Recyclingbereich. Viele Unternehmen sind gut ausgelastet, auch wenn die Unsicherheit durch politische Signale und Kriege bei den Kunden noch spürbar ist. International merken wir in Europa, wie sehr alles miteinander vernetzt und eng verzahnt ist, es gibt eine gewisse Abhängigkeit. Ein gutes Europa hängt oftmals von einem guten Deutschland ab, aber auch umgekehrt. Der positive Trend der Bauma ist lei-

etwa 70 Prozent Anteil an unserem Geschäft. Das ist unser Heimmarkt, darauf legen wir unseren Fokus. Im Süden Deutschlands haben wir über die Jahrzehnte ein flächendeckendes Netz aufgebaut. In angrenzenden Ländern wie Österreich und auch Polen sind wir mit unseren Hitachi-Vertretungen gut aufgestellt. Wichtig ist uns, dass wir für unsere Kunden uns möglichst breit aufstellen im Bereich Vertrieb, Miete und Service. Dabei nicht nur große Kunden fokussieren, sondern alle Kundensegmente vom Mittelstand bis Einzelunternehmer in allen Branchen. Das macht uns resistenter, wenn mal eine Branche schwächelt.

Im Herbst 2025 hat Hitachi das Rebranding zu Landcros bekannt gegeben. Können Sie die Hintergründe erläutern?

Schmidt: Der Hitachi-Konzern Limited ist börsennotiert, und bei Hitachi Construction Machinery haben sich die Anteilseigner verändert. Hitachi ist in eine geringere Beteiligung gegangen, während der japanische Staatsfonds und der Itochu-Konzern sich beteiligt haben. Damit war klar, dass es bei Hitachi eine Namensänderung geben musste. Hitachi Limited möchte diese Marke nicht mehr aktiv nach außen vertreten, sondern verstärkt als IT-Dienstleister wahrgenommen werden. Die Marke Hitachi ist zwar weltweit bekannt, aber eben nicht nur für Baumaschinen – in Asien gibt es Züge, Aufzüge und eine Medizinsparte. Hinzu kommt, dass in Nord- und Südamerika unter der Marke John Deere Hitachi-Maschinen verkauft wurden, auch dieses OEM wurde aufgekündigt. Mit Landcros wird nun zum ersten Mal weltweit eine einheitliche Marke gebildet. Es gibt eine schöne Kampagne, die heißt »Same Same – New Name«, denn es bleibt wirklich alles beim Alten – die gleichen Ingenieure, die gleiche Qualität aus Japan, die gleichen Produktionsstandorte, der gleiche Ansprechpartner. Uns ist bewusst, dass das die Branche bewegen wird, aber mit dem Rebranding und dem Hintergrund, dass auch bei Kiesel mit dem Partner alles beim Alten bleiben wird, sind wir da sehr zuversichtlich.

Welche sind Ihre wichtigsten Marktplätze?

Schmidt: Wir sind als Kiesel hauptsächlich in der DACH-Region zu Hause und sind mittlerweile auch stark in Polen vertreten. Weitere wichtige Marktplätze sind die nordischen Länder – Norwegen, Finnland, Schweden, Dänemark – dort allerdings im Materialumschlagbereich. Deutschland ist unser wichtigster Kern-Marktplatz mit

einer sehr hochwertigen Veredelung für Technologie rund um Baumaschinen. Mithilfe von KTEG bringen wir Maschinen in neue Sphären und neue Technologien werden entwickelt. Landcros will sich auch mehr zum Lösungsanbieter entwickeln, ein Beispiel dafür ist etwa eine serienmäßige 3D-Winkel-Sensorik, die mit der neuen Baumaschinenserie ab Werk in Japan verbaut werden wird, die aber über eine offene Schnittstelle verfügt. Das hilft uns dann zum Beispiel, unsere Makineo 2D- und 3D-Lösungen für Kunden, die Lösungen von Leica nutzen, besser anzupassen. Wir sind froh, dass ein großer Konzern in die Richtung geht, die wir seit Jahren vorantreiben. Der Konzern wird mutiger auftreten, es kommen neue Modelle und Spezifikationen, eine neue Serie, die die alte ersetzen wird. Es wird aber dennoch notwendig sein, den Anforderungen auf unseren Märkten gerecht zu werden, und da kommen wir ins Spiel. Wir werden weiterhin unseren Systempartner-Gedanken verfolgen – von einfachen Schnellwechsel-Anbaugeräten über Steuerungen bis zum autonomen Fahren. Wir bauen mit unseren Partnern weiter ein Netzwerk auf, um für die Kunden Mehrwerte zu liefern.

Welche Ziele haben Sie sich für 2026 gesetzt?

Schmidt: Wir haben das Jahr unter das Motto »Zusammen stark« gestellt. Wir wollen ein verlässlicher Partner auf Augenhöhe sein und das noch mehr emotionalisieren. Ein großes Augenmerk liegt auf der Entwicklung zu Service-Experten im After-Sales-Bereich. Wir spüren das stark: Wir müssen und wollen uns immer weiter zu Service-Experten entwickeln. Wir haben Regionen, wo das gut klappt, in anderen haben wir noch Aufholbedarf – das muss man objektiv sehen. Wir haben ein »Agenda 2030«-Programm verabschiedet, und 2026 steht unter dem Stern des »Race to Excellence« – dass wir unsere Bereiche in Vertrieb, Miete und Service exzellent für unsere Kunden aufstellen. Wir haben einige Maßnahmen marktorientiert, aber auch intern. Unsere Triebfeder ist der Gedanke, wie wir für Kunden wertvoller werden und sie noch besser und noch erfolgreicher unterstützen können. Langfristig ist für uns entscheidend, die Unabhängigkeit als Familienunternehmen zu bewahren. Unsere Gesellschafter legen großen Wert darauf, dass alle Entscheidungen, die getroffen werden, in die Richtung laufen, dass wir langfristig über Generationen hinweg unabhängig bleiben und auch

in schwierigeren Zeiten ein stabiler Partner sind. So ist es uns gelungen, auch vermeintlich schwierige Jahre zu überstehen. Dabei haben wir an der ein oder anderen Stelle etwas Federn lassen müssen, das tut einer Organisation aber auch mal gut, wenn hier und da das eigene Tun überprüft wird.

Über wie viele Service-Stützpunkte verfügt Kiesel?

Schmidt: In Deutschland haben wir 45 eigene Standorte und bespielen im Kompaktbereich mit rund 60 Partnern den Markt. Wir sind an etwa 100 Adressen in Deutschland vertreten, haben circa 350 Servicefahrzeuge im Feld und ungefähr 420 Servicetechniker. Die nächsten Jahre werden wir unseren Service-Bereich weiterhin konsequent ausbauen, da der Mensch der entscheidende Faktor ist. Hier kann man wenig automatisieren, und wir setzen eben auf kompetente Kolleginnen und Kollegen. Wir wollen auch hier strategisch weiter wachsen, um der verlässliche Partner für unsere Kunden zu sein.

Was waren die Hauptthemen Ihrer Hausveranstaltung, der Innovationstage 2026?

Schmidt: Für den Kiesel Innovationstag in 2026 haben wir uns auf die Branche Infrastrukturbau konzentriert, mit den großen Strom- und Energietrassen sind wir gerade in allen Bereichen sehr rührig und können als Systempartner hier den Kunden den notwendigen Mehrwert bieten. Ein weiteres Thema ist Digitalisierung mit unserem Unternehmen Makineo, einem absoluten Vorreiter in Sachen Digitalisierung der Baustelle, versuchen wir unsere Kunden ganzheitlich zu begleiten. Es wird zwar viel über Digitalisierung gesprochen, aber den Kunden zu unterstützen, dass er praktische Anwendungen nutzen kann, ist die Herausforderung. Wir können nur das lösen, was Kunden als Aufgaben und Herausforderungen an uns stellen. Das geht nur im Schulterschluss mit den Kunden. Wir haben mittlerweile ein schönes Netzwerk aufgebaut und mit dem Coreum einen Ort, wo wir alles darstellen können. Das ist unsere Plattform – unser Ort der Branchenvernetzung. Dort können wir alle Themen bespielen. Wir präsentieren Lösungen für den Bereich Vermessung, die Baustellenaufnahme und die Live-Begleitung während des Baustellenprozesses bis hin zu neuen Prozessoptimierungen mit dem P-Line System, wo wir Maschine, Schnellwechsler, Anbaugerät und Fahrer verbinden, um mehr Effizienz zu ermöglichen und Baustellen effizienter zu machen. Der

KIESEL INNOVATIONSTAG

Innovationen für Praxis

Stockstadt (ABZ) | Rund 250 Teilnehmer konnte Björn Hickmann (Geschäftsführer Coreum) anlässlich des Kiesel-Innovationstags Mitte Mai im Coreum-Veranstaltungszentrum begrüßen, die Themen Infrastrukturbau und Digitalisierung standen dabei im Fokus. Insbesondere der Fragestellung, wie konsequent Digitalisierung in der Praxis eingesetzt wird, schenkten die Veranstalter großen Raum. Unter dem Motto »Echte Baustellen, echte Learnings« konnte Kiesel drei Unternehmen gewinnen, offen darüber zu sprechen, wie moderne Maschinenkonzepte und digitale Prozesse ihre Baustellen verändern – und dies mit konkreten Zahlen und Erfahrungen zu untermauern, aber ebenso mit ehrlichen Einbli-

diesjährige Innovationstag war für uns eine großartige Veranstaltung mit vielen Impulsen, tiefen Einblicken in die Best Practice Unternehmen sowie ehrlichen und konstruktiven Austausch. Uns hat viel positives Feedback erreicht, was uns bestätigt, mit dem Format weiterzumachen.

Nimmt die Digitalisierung in der Baubranche Fahrt auf?

Schmidt: Ich glaube, dass sie schon recht schnell Fahrt aufgenommen hat, wenn man sich die Möglichkeiten anschaut – Telematiklösungen, Auswertung der Daten, die Maschinen produzieren. Die große Kunst ist: Wie kommt man an die Daten und wie nutzt man sie? Die Daten sind das neue Gold. Die Anwender haben verstanden, dass man mit Optimierung etwas machen kann. Ich sehe da eine große Akzeptanz kommen. Mit KI als datengetriebener Struktur stellt sich die Frage nach Erzeugung, Qualität und Verwendbarkeit der Daten. Wenn man das in ein sauberes Konzept bekommt, kommt man einen Riesenschritt voran. Es gibt einfache Fragestellungen wie Analysen zur Nutzung von Anbaugeräten oder komplexe wie Bodenradar und Prognosen vor Investitionen. Die Branche ist in einem starken Wandel, das spüren wir anhand der Anfragen und Themen. Da gibt es sicherlich Vorreiter, die große Erfolge durch Digitalisierung feiern. Bei Innovation ist es immer so: Jemand muss anpacken, die Innovatoren, und dann kommt derjenige, der folgt. Ich bin da für unsere Branche sehr zuversichtlich.

Welchen Stellenwert hat das Thema elektrische Baumaschinen bei Kiesel?

Schmidt: Einen recht hohen, da wir mit KTEG emissionsfreie Lösungen produzieren. Unser Kassenschlager ist der vollelektrische Bagger ZE85, von dem wir über 60 Einheiten nach Norwegen liefern durften. Wir haben in Nischenbereichen da ein sehr gutes Produkt. Der deutsche Markt fordert Elektromaschinen noch nicht in dem Umfang wie die Automobilbranche, aber auch hier gibt es Bereiche, wo wir Lösungen präsentieren können. Es gibt auch Bereiche, wo wir nicht vertreten sind, etwa bei großen Elektroladern, wo chinesische Hersteller derzeit versuchen den Markt zu erobern, da werden wir uns erstmal zurückhalten. Wir beobachten den Markt sehr genau und konzentrieren uns auf Produkte, die wir in guter, verlässlicher Qualität servicieren können, damit werden wir uns auch in den nächsten Jahren beschäftigen.

Foto: Kiesel



Die Vorträge zur Umsetzung digitaler Anwendungen in der Praxis fand sehr viele Zuhörer im Coreum.

cken in Herausforderungen, Zweifel und Lernkurven. Die Umsetzung digitaler Anwendungen in Baustellenprozessen konnte auch live vorgeführt werden, nach einer Diskussionsrunde mit den Referenten leitete ein Live-Drohnenflug durch den großen Coreum Expo-Park den Praxisteil ein. „Insgesamt haben wir 12 Stationen aufgebaut, an denen Partnerunternehmen und Produktmanager die Anwendungen vorführen und gern erklären“ in-

formiert Olivia Hogenmüller (Head of Partner & Exhibition Coreum) gegenüber der ABZ. Von Pflasterverlegung über GaLaBau bis hin zu Verkehrswege- und Kanalbau gab es viele Anwendungen und Lösungen zu entdecken. Wem das noch nicht ausreichte, der konnte sich in der Diskussionsrunde „Unternehmer-Talk“ mit Referenten austauschen, oder am Netzwerkabend Kontakte knüpfen.

Foto: Kai-Werner Fajga

STIHL
100 JAHRE

NEU

VOLLE POWER. VOLLE KONTROLLE.

TSA 500
DER NEUE STIHL AKKU-TRENNSCHLEIFER

FÜR ALLE, DIE HÖCHSTLEISTUNG ERWARTEN.
JETZT AUCH MIT AKKU.

Auf der Baustelle liefert der neue STIHL TSA 500 kompromisslose Akku-Power mit bis zu 4,2 kW mechanischer Leistung, 350 mm Trennscheibe und bis zu 125 mm Schnitttiefe. Dank emissionsfreiem Betrieb, Power-Boost-Technologie, connected-Funktion und HMI-Display hast Du stets die volle Kontrolle – auch im Innenbereich oder bei Nässe.

In der Natur zuhause. Seit 1926.

MEHR AUF STIHL.DE/AP-SYSTEM ODER BEI DEINEM STIHL FACHHANDEL

API SYSTEM

AKKU POWER. VON STIHL.

VOLVO DAYS 2026

Zeigen statt erzählen

Auf den Volvo Days präsentiert Volvo CE Händlern, Kunden und Journalisten traditionell die neuesten Produkte und Lösungen, so auch in diesem Jahr am Stammsitz des Unternehmens im schwedischen Eskilstuna. Unter dem Motto »Zeigen statt erzählen« werden alle Besucher eingeladen, jede Maschinenneuheit und jede Lösung live zu testen. Die ABZ war mit dabei.

Eskilstuna/Schweden | Für diejenigen, die das erste Mal dabei sind, ist der Besuch der Volvo Days mindestens beeindruckend, wenn nicht gar atemberaubend. Nach einer Begrüßungsrunde und einem Briefing für die rund 70 aus aller Welt angereisten Journalisten erfolgt der eigentliche Start der Volvo Days frühmorgens im Customer Center des Unternehmens mit der »Machine Show«. Was das ist? In Begleitung knackiger Rockmusik donnern dann rund eine halbe Stunde lang Muldenkipper an der eigens installierten Zuschauertribüne vorbei, ein halbes Dutzend Kettenbagger demonstriert das Ladespiel wie ein Ballett, und wuselige Mobilbagger, Radlader oder Nutzfahrzeuge tanzen durch die Szenerie und demonstrieren ihre Fähigkeiten. Es ist schon imposant, was die Schweden da jedes Mal aufs Neue inszenieren, wenn gegenüber der Tribüne zig Baumaschinen wie in einem Theater durch das Gelände toben. Mehrere Wochen wird das nun so weitergehen, wenn Kunden und Händler die Volvo Days bevölkern – mehr als 4000 Besucher werden in diesem Jahr erwartet.

Kontinuierliche Investitionen

Danach ist erst einmal Ruhe, denn dann folgt der theoretische Input über alle Neuheiten von Volvo CE, bevor es erneut zum »Hands-on« hinaus ins Gelände geht. »Auf den Volvo Days geht es darum, die neuen Maschinen Generationen zu präsentieren, die wir auf den Märkten in Europa und Ozeanien einführen, gestützt auf kontinuierliche Investitionen in unsere Technologien und unsere Vertriebsregionen«, erklärt

Carl Slotte, Leiter der Vertriebsregion Europa bei Volvo CE. »Es sind brandneue Maschinen, bei deren Entwicklung die sich wandelnden Kundenanforderungen im Vordergrund standen. Die Veranstaltung ist eine hervorragende Gelegenheit zu zeigen, wie sich mit ihrem Einsatz echte Zugewinne bei Produktivität, Effizienz und langfristiger Leistung erzielen lassen.«

Widerstandsfähigkeit stärken

»Volvo Days bedeutet für uns: zeigen statt nur erzählen«, hatte Melker Jernberg, Präsident von Volvo CE, zuvor den Sinn der Volvo Days auf den Punkt gebracht. »In einer zunehmend komplexen Welt haben wir klare Entscheidungen darüber getroffen, worauf wir uns konzentrieren und investieren. Hier zeigen wir, wie diese Entscheidungen für unsere Kunden konkret wirken, indem wir näher an ihren Prozessen sind, schneller reagieren und unsere Widerstandsfähigkeit in einem unsicheren Umfeld stärken.«

Konkret bedeutet das, dass zu den Volvo Days nicht nur zig Neuheiten oder Updates von Baumaschinen gezeigt werden, sondern auch zahlreiche digitale Lösungen und Anwendungen. Die Maschinen, die auf den Volvo Days erstmals zu sehen sind, verteilen sich auf kompakte, schwere und elektrische Innovationen aus dem gesamten Portfolio. Genauer sind dies die neuesten Kurzheck-Raupenbagger ECR255 und ECR355, die Kurzheck-Raupenbagger ECR90 und EC65, der Mobilbagger EW65 – die jüngsten Modelle der neuen Kompaktbagger-Generation von Volvo CE –, der Schwerlast-Radlader L260



In der **Machine Show** während der **Volvo Days** donnern in Begleitung knackiger Rockmusik Muldenkipper an der eigens installierten Zuschauertribüne vorbei, ein halbes Dutzend Kettenbagger demonstriert das Ladespiel wie ein Ballett, und wuselige Mobilbagger, Radlader oder Nutzfahrzeuge tanzen durch die Szenerie und demonstrieren ihre Fähigkeiten.



Die **Muldenkipper A30 Electric und A40 Electric** von Volvo CE gehen als weltweit erste batterieelektrisch angetriebene knickgelenkte Dumper ihrer Größenklasse in Serie.



Die **Kurzheck-Raupenbagger ECR90 und EC65** zählen neben dem EW65 zu den jüngsten Modellen der neuen Kompaktbagger-Generation von Volvo CE.



Der **EC560** ist eine neue Ergänzung in den Reihen der großen Raupenbagger von Volvo CE, entwickelt für Einsätze in Bereichen wie schwere Infrastruktur, Steinbruch, Zuschlagstoffe und Bau.

mit Rehandler-Paket sowie die Muldenkipper A30 Electric und A40 Electric, die als weltweit erste batterieelektrisch angetriebene knickgelenkte Dumper ihrer Größenklasse in Serie gehen. Auch der EC560, eine neue Ergänzung in den Reihen der großen Raupenbagger von Volvo CE, der überarbeitete Radlader L90 Electric und der elektrisch angetriebene Mobilbagger EWR150 Electric sind mit dabei.

Mit mehr als 15 aufgetriebenen Maschinen von Volvo Special Application Solutions unterstreicht Volvo CE zudem die Bandbreite kundenspezifischer Speziallösungen. Vertreten sind unter anderem ein Knicklenker A30 4x4, ein A30-Wassertankwagen, ein ECR145 für den Tunnelleinsatz, ein Materialumschlagbagger EC260 und ein EC300 Semi Long Reach.

Site Solutions

Neben der Maschinenpalette rücken die Volvo Days 2026 auch den Bereich Site Solutions, der zum ersten Mal einen eigenen Programmpunkt bildet, in den Fokus. Volvo CE zeigt am Demo-Point im Gelände, wie ein vernetzter, datengestützter Ansatz Baustellenbetreiber und Flottenmanager dabei unterstützt, die betriebliche Effizienz und die Maschinenverfügbarkeit zu verbessern. Erstmals wurde auch ein zertifizierbares On-Board-Wiegesystem für Radlader vorgeführt.

Stefan Pettersson, Customer Site Performance Manager bei Volvo CE: »Kunden suchen heute mehr als nur Maschinen. Sie suchen einen Partner, der ihnen hilft, die zunehmende Komplexität auf ihren Baustellen zu bewältigen – indem er die Einführung neuer Technologien beschleunigt und diese in reale Ergebnisse umsetzt.« Die Site Solutions des Herstellers sollen dabei helfen. Aktuell umfasst das Site-Solutions-Portfolio die Systeme und Dienste CareTrack, ActiveCare, Machine Data API, Volvo Connect, Equipment as a Service, Site Operations, Load Ticket, Connected Map und Site Simulation. Stefan Pettersson fasst zusammen: »Wir kombinieren Daten, Konnektivität und Fachwissen, um die Effizienz zu steigern, die Betriebszeit zu maximieren und langfristige Nachhaltigkeit zu fördern.« Für Kunden von Volvo sicherlich die wichtigste Information: Bei den meisten Baumaschinen sind die notwendigen Installationen für die Nutzung solcher Dienste und Anwendungen bereits an Bord und müssen nur freigeschaltet werden.

Langfristige Perspektiven

Auch auf den Volvo Days 2026 lässt der Hersteller keinen Zweifel daran, dass langfristige Perspektiven verfolgt werden (siehe auch unser Exklusiv-Interview mit Melker Jernberg). Ein Fokus der Entwicklungen liegt auf einzelnen Industrie-segmenten, wo präzisere, anwendungsbezogene Lösungen in Bereichen wie Steinbruch, Bergbau und Bauwesen ermöglicht werden sollen. Auch die Elektrifizierung bleibt ein zentraler Schwerpunkt bei Volvo CE, ebenso wie digitale Innovationen.

Volvo CE stärkt aber auch seine industrielle und vertriebliche Präsenz, etwa durch die Millioneninvestitionen in eine neue Bagger-Montagefabrik in Eskilstuna oder die jüngst abgeschlossene Übernahme der Swecon-Gruppe.

Dadurch baut Volvo CE seine Präsenz weiter aus und erhält direkten Zugang zu rund 70 Prozent seiner Vertriebsaktivitäten in Europa, so das Unternehmen selbst. Slotte sagt: »Eskilstuna ist ein starkes Symbol für unser Engagement in Europa. Indem wir näher bei unseren Kunden investieren, stärken wir unsere Fähigkeit, schneller zu reagieren, enger zusammenzuarbeiten und sie dabei zu unterstützen, in einem sich schnell verändernden Markt wettbewerbsfähig zu bleiben.«

Autor| Fotos: Kai-Werner Fajga



Zahlreiche digitale Lösungen können nach der Live-Show auch »Hands-on« in Baumaschinen live getestet werden, wie etwa die **automatische Erkennung von Personen** im Arbeitsbereich.

Gerüttelt, nicht geschüttelt.

www.liebherr.com

LIEBHERR

Spezialtiefbau LRB 19

50
 Years
 Liebherr
 Nenzing

ZU GAST BEI FUNKE KUNSTSTOFF

Alte Ideen und neue Lösungen präsentiert

Funke Kunststoffe lädt Fachjournalisten an den Stammsitz nach Hamm ein und zeigt, warum Themen wie Schwammstadt, Versickerung und Kreislaufwirtschaft das Unternehmen bereits seit Jahrzehnten beschäftigen. Cornelia Rachow war mit dabei.

Rudolf Töws, Leitung Technik von Funke Kunststoffe, zeigt den Fachjournalisten die Show-Räume des Unternehmens und erläutert den Nachhaltigkeitsgedanken.



Hamm | Manchmal beginnt eine Pressekonferenz mit einer Produktneuheit. Manchmal mit einer Unternehmenspräsentation. Und manchmal mit einem Video, das zunächst für Gelächter sorgt. Körnige Bilder, grüne Schrifteinblendungen und eine Bild-

sprache, die unverkennbar aus den 1990er-Jahren des vergangenen Jahrhunderts stammt: Während einer Presseveranstaltung am Stammsitz in Hamm zeigt die Funke Kunststoffe GmbH einen »historischen« Unternehmensfilm.

Nicht nur die eingeladenen Vertreter der Fachpresse schmunzeln, auch bei den Mitarbeitern des Unternehmens sorgt der Blick in die Vergangenheit für sichtbare Erheiterung. Doch die Stimmung ändert sich schnell. »Die Versiegelung der Landschaften und Städte wird immer mehr zu einem Problem«, heißt es gleich zu Beginn des Films. Wenig später folgt die Begründung: »Niederschläge können nicht dort versickern, wo sie hinfallen. Das Regenwasser wird zu schnell abgeleitet. Die Kanalisation ist oft überlastet. Der Grundwasserspiegel sinkt und nur die Abwassergebühren steigen und steigen.«

Was zunächst wie ein nostalgischer Rückblick wirkt, entpuppt sich als erstaunlich aktuelle Bestandsaufnahme. Fast vier Jahrzehnte später beschäftigen exakt dieselben Fragen Kommunen, Planungsbüros und Tiefbauunternehmen. Heute heißen die Schlagworte »Schwammstadt, Starkregenvorsorge oder klimaresiliente Infrastruktur«. Die Herausforderungen dahinter sind jedoch dieselben geblieben. Der Film macht vor allem eines deutlich:

Die Funke Kunststoffe GmbH beschäftigt sich nicht erst seit Kurzem mit der Frage, wie Regenwasser möglichst naturnah bewirtschaftet werden kann. Bereits zu einer Zeit, als Flächenversiegelung, urbane Hitzeentwicklung und Klimaanpassung kaum Teil öffentlicher Debatten waren, entwickelte das Unternehmen Lösungen für Versicke-

rung, Rückhaltung und Regenwasserbewirtschaftung.

In der Gegenwart

Wie konsequent dieser Ansatz weiterentwickelt wurde, zeigt die aktuelle Generation der Oberflächenbefestigungsplatte Golpla XL. Bereits im historischen Unternehmensfilm wird die Frage aufgeworfen, wie Regenwasser möglichst dort verbleiben kann, wo es anfällt. Genau dabei setzt das System auch heute noch an. Mittels ihrer offenen Wabenstruktur ermöglicht Golpla XL eine hohe Versickerungs- und Verdunstungsleistung. Niederschlagswasser gelangt direkt in den Untergrund, natürliche Wasserkreisläufe bleiben erhalten und Entwässerungssysteme werden entlastet, so das Unternehmen. Gleichzeitig trägt die gespeicherte Bodenfeuchtigkeit zur Verdunstung bei und wirkt der Aufheizung urbaner Räume entgegen.

Die Einsatzmöglichkeiten reichen von Pkw-Stellplätzen über Feuerwehrzufahrten bis hin zu Lagerflächen, Campingplätzen und Parkanlagen. Die Oberfläche kann mit Rasen, Splitt oder unterschiedlichen Gesteinsarten gestaltet werden. Auch im Bereich der Ufer- und Böschungssicherung kommt das System zum Einsatz. Gefertigt wird Golpla XL aus Recyclingmaterial, die Varianten in Grau und Grün tragen darüber hinaus das Umweltzeichen »Blauer Engel«.

Doch Regenwasser möglichst lange auf der Fläche zu halten, ist nur ein Teil moderner Entwässerungskonzepte. Ebenso entscheidend ist die Frage, in welcher Qualität das Wasser anschließend wieder in den natürlichen Wasserkreislauf gelangt. Mit dem Urban-Clean Filter stellt Funke laut eigener Aussage deshalb ein kompaktes Filtersystem vor, das belastete Niederschlagsabflüsse direkt vor Ort behandelt. Denn auf ihrem Weg über Straßen, Parkplätze, Dach- und Fassadenflächen nehmen Niederschläge zahlreiche Schadstoffe auf – von Reifen- und Bremsabrieb über Feinstaub bis hin zu Schwermetallen und Mikroplastik. Ebenso werden organische Spurenstoffe, also beispielsweise Pestizide aus Fassadenfarben (zum Beispiel Diuron) oder Bitumenbahnen (Mecoprop) zurückgehalten. Herzstück des Systems ist eine mit Filtersubstrat gefüllte Patrone, die feine Feststoffe sowie gelöste Schadstoffe zurückhält. Ein vorgeschalteter Schlammeimer sorgt laut Hersteller dafür, dass gröbere Bestandteile wie Laub oder Sedimente bereits vor der eigentlichen Filtration abge-

schieden werden. Ziel sei es, die Wasserqualität so zu verbessern, dass aktuelle Anforderungen an Gewässer- und Umweltschutz erfüllt werden können.

Mehr Funktionen

Besonders praxisnah präsentiert sich ein weiterer Ansatz, der vor allem kommunale Anwender interessieren dürfte. Mit der D-Rainclean-Sickermulde FE Collect und FE-U zeigt Funke ein System, das mehrere Funktionen in einem Bauteil vereint. Der Clou: Straßenablauf, Filtereinheit und Modul zur Ableitung oder zur direkten Versickerung werden nicht mehr als einzelne Komponenten eingebaut, sondern als vormontierte Einheit geliefert. Die neueste Innovation stellt die gezeigte Variante mit integriertem Bordstein dar, möglich für die FE-U und die FE Collect Ausführung. Anfallendes Oberflächenwasser wird aufgenommen, gefiltert und anschließend dem Untergrund zugeführt, während das Element gleichzeitig die Funktion eines Bordsteins übernimmt. Für Planer und ausführenden Unternehmen bedeutet dies weniger Schnittstellen, geringeren Montageaufwand und kürzere Einbauzeiten, so Funke. Gleichzeitig passt das System zum Grundgedanken vieler aktueller Entwicklungen im Regenwassermanagement: Wasser möglichst dort behandeln und versickern lassen, wo es anfällt.

Besonderes Referenzprojekt

Wie moderne Regenwasserbewirtschaftung in der Praxis aussehen kann, veranschaulicht Funke anhand eines außergewöhnlichen Referenzprojekts. Auf dem Gelände der Heuneburg und der angrenzenden Staatsdomäne Talhof in Baden-Württemberg entsteht derzeit eine neue Kelten-Erlebniswelt. Unter der Oberfläche sorgt dabei ein umfangreiches Entwässerungssystem mit Produkten des Unternehmens für die kontrollierte Sammlung und Ableitung von Niederschlagswasser. Zum Einsatz kommen dabei drei D-Raintank-3000-Anlagen mit einem Gesamtvolumen von rund 200 Kubikmetern, ergänzt durch Reinigungsschächte, Drosselschächte, Sickerrohre und rund 1.100 Meter Kanalrohre.

Besonders anspruchsvoll sollen die örtlichen Rahmenbedingungen sein. Da eine klassische Versickerung aufgrund bindiger Bodenschichten nicht möglich ist, wird das Niederschlagswasser zunächst gesammelt und vorgeeignet.

Anschließend gelangt es in die Retentionsanlagen und wird von dort

kontrolliert über Sickerrohrstränge an den Hängen verteilt. Ein Teil des Wassers soll künftig sogar als Brauchwasser genutzt werden – unter anderem für den Waschplatz der Archäologen.

Details mit großer Wirkung

Nicht jede Innovation fällt sofort ins Auge. Mit dem neuen Kunststoffschacht DN/OD 1200 erweitert Funke sein Programm an besteigbaren Schächten um eine größere Dimension. Der Schacht bietet mehr Arbeitsraum für Inspektions-, Wartungs- und Reparaturarbeiten und eröffnet zusätzliche Möglichkeiten für große Rohranschlüsse. Daneben stellte das Unternehmen eine vergleichsweise kleine, im Alltag jedoch äußerst praktische Neuerung für Schächte DN 800 und 1000 vor. Die bekannte Farbkennzeichnung des HS-Kanalrohrsystems wird künftig auf den Schachtbereich übertragen. Ein Blick auf den Schachtboden soll genügen, um zu erkennen, ob es sich um einen Regenwasser- oder Schmutzwasserkanal handelt. Was zunächst unspektakulär erscheint, kann bei Wartungs- und Sanierungsarbeiten die Orientierung deutlich erleichtern.

Lösungen für den Bestand

Mit dem VPS Turbo widmete sich Funke zudem einer Herausforderung, die auf Baustellen regelmäßig auftritt: der nachträglichen Einbindung von Hausanschlüssen in bestehende Hauptkanäle. Unterschiedliche Rohrwerkstoffe, Wandstärken und oftmals unvollständige Bestandsunterlagen machen solche Arbeiten häufig kompliziert. Der VPS Turbo ist entwickelt worden, um diese Anschlüsse unabhängig vom Werkstoff des Hauptrohres schnell und dauerhaft dicht herstellen zu können.



Tobias Westhues, Produktentwicklung bei Funke Kunststoffe zeigt die neuen Verbindungen.

Ein flexibler Dichtkragen passt sich unterschiedlichen Rohrgeometrien an, während die Montage mit wenigen Handgriffen und ohne Spezialwerkzeug erfolgen kann.

Umwelt und Wirtschaft

Neben den Produktvorstellungen richtet sich der Blick auch auf grundsätzliche Fragen der Werkstoffnutzung.

In einem Gastvortrag beleuchtete Ludger Wüller vom Kunststoff-Institut Lüdenscheid die Rolle von Kunststoffen im Tiefbau. Unter der Überschrift »Umwelt & Wirtschaft« geht er auf Materialeigenschaften, Verbindungstechniken sowie die Herausforderungen von Recycling und Kreislaufwirtschaft ein.

Ziel sei es, so Wüller, »die vielfältigen Aspekte pragmatisch umzusetzen«. Gleichzeitig betonte er die Bedeutung des Weiteren »Einsatzes von Recyclingmaterial«. Die Zukunft von Kunststoffprodukten liege nicht allein in neuen Werkstoffen, sondern vor allem in funktionierenden Materialkreisläufen. Diesen Gedanken griff Funke im an-

schließenden Vortrag auf. Das Unternehmen zeigte, wie Recyclingmaterialien bereits heute in unterschiedlichen eigenen Produkten eingesetzt werden und welche Rolle die Lebenszyklusbeurteilung bei der Entwicklung neuer Systeme spielt.

Offensichtlich bedeutet Nachhaltigkeit für das Unternehmen weit mehr als die Verwendung von Rezyklaten. Im Mittelpunkt steht vielmehr die Frage, wie langlebige Produkte entwickelt werden können, die Ressourcen schonen, über Jahrzehnte genutzt werden und anschließend erneut in den Materialkreislauf zurückgeführt werden können. Am Ende schließt sich damit ein Kreis zum »historischen« Unternehmensfilm. Die technischen Lösungen haben sich verändert, die Anforderungen sind gewachsen und die Produkte sind leistungsfähiger geworden. Der Grundgedanke jedoch ist derselbe: Regenwasser möglichst naturnah bewirtschaften und Infrastruktur so gestalten, dass sie langfristig funktioniert.

Autorin | Fotos: Cornelia Rachow

Achieve the Next

Neue Generation der Serie 9

- Intelligenter Maschinen
- Sicherere Baustellen
- Bessere Ergebnisse

Die brandneuen Develon-Raupenbagger setzen neue Maßstäbe in Sachen Produktivität, Sicherheit, Bedienerkomfort und Vielseitigkeit dank modernstem Design und intelligenter Technologie.

Erfahren Sie mehr: eu.develon-ce.com/de

DEVELON

IM GESPRÄCH MIT SANHO SHIN

Hyundai CE will ein »echter globaler Akteur« werden

Zum Januar 2026 ist **Sanho Shin** zum neuen Chief Executive Officer (CEO) von Hyundai Europe im Bereich Construction Equipment (Baumaschinen) ernannt worden. ABZ-Redakteurin Cornelia Rachow hat sich kürzlich mit ihm über die Ausrichtung des süd-koreanischen Unternehmens in den kommenden Jahren in Europa unterhalten.

Herr Shin, welche Prioritäten haben Sie sich zuerst gesetzt?

Zuallererst, wie Sie sehen, viele, viele neue Modelle, der Bagger der nächsten Generation ist der Meilenstein für unser Unternehmen, um ein globalisierter Akteur zu werden. Mein erster

gen, Europa sei Europa, aber Europa ist nicht nur ein einzelnes Land. Deutschland hat eigene Anforderungen, Italien hat seine eigenen Anforderungen, Großbritannien ist ein riesiger Markt, das unterscheidet sich von den anderen europäi-



Wie muss sich Hyundai CE beim Service in ganz Europa noch verbessern?

In dieser Branche hängt der Service

Sanho Shin ist seit Jahresbeginn neuer Chief Executive Officer (CEO) von Hyundai Europe im Bereich Construction Equipment (Baumaschinen).

Auftrag, nachdem ich CEO wurde, ist es also, mit diesem Bagger der nächsten Generation auf dem europäischen Markt erfolgreich zu sein. Und darüber hinaus gibt es immer noch eine Menge innovativer Elemente, nicht nur die physische KI, sondern wir bereiten auch viele softwaregesteuerte KI-Technologien vor, um den Endnutzer und unsere Händler zufrieden zu stellen. Diese Initiative erfolgreich im Unternehmen zu etablieren, ist also meine Priorität.

Welche strategische Rolle wird Europa für Hyundai CE in Zukunft spielen? Wie wichtig wird Europa für die gesamte Hyundai CE Gruppe sein?

Der europäische Markt ist unser »Testfeld«. Weil der europäische Markt der schwierigste Markt ist – bezüglich der Anforderungen der Kunden und des Grades des Wettbewerbs. Denn Europa, auch wenn Menschen außerhalb Europas sa-

schen Ländern. Aber nichtsdesto-trotz, besonders wenn wir über Deutschland sprechen, legen wir bei der Entwicklung neuer Produkte den höchsten Standard fest. Für uns bedeutet der europäische Markt also das Umfeld, um zu sehen, ob unsere neue Technologie und unser neues Produkt angenommen werden oder nicht. Und wenn wir damit erfolgreich sind, entscheiden wir uns, dieses Produkt weltweit auszurollen.

Wann erwartet Hyundai CE, in Europa als »Full-Line-Anbieter« wahrgenommen zu werden?

Im Moment sind wir bei den sehr beliebten Baumaschinen wie Baggern natürlich fast ein Full-Liner bei den Baggern. Wir entwickeln immer noch sehr große Bagger wie 150-Tonner oder 200-Tonner, aber wenn es um die stark nachgefragten Bagger-Tonnagen geht, sind wir fast ein Full-Liner bei den Kettenbaggern. Bei Mobilbaggern sind wir

von 18 bis 22 t sehr gut aufgestellt. Kompaktmaschinen, wie ich gestern in der Präsentation hervorgehoben habe, da werden wir Schritt für Schritt mehr zum Full-Liner werden. Wir starten mit den für Südeuropa interessanten Kompaktladern und Kompakt-Raupenladern. Außerdem werden wir nächstes Jahr unseren eigenen kleineren Radlader auf den Markt bringen, welcher das Schlüsselprodukt für Deutschland ist. Aber im Vergleich zu anderen Wettbewerbern, die Straßenbaumaschinen wie Grader oder Fertiger anbieten, haben wir im Moment keinen Plan, diese zu entwickeln. Aber für die Erdbewegungsmaschinen haben wir unseren eigenen Plan, Schritt für Schritt zum Full-Liner zu werden.

Skid Steers und CTLs sind kein automatischer Erfolg in Europa. Warum ist jetzt der richtige Zeitpunkt für Ihren Markteintritt mit den neuen Kompaktladern und mit dem neuen Mini-Raupenbagger?

Eigentlich konzentriert sich dieser Skid Steer mehr auf den südeuropäischen Markt, wie Italien oder Spanien oder Portugal. Aber wenn wir uns den allgemeinen Trend dieses Marktwachstums ansehen, sehen wir, auch wenn es in Europa immer noch ein kleiner Anteil ist, ein konstantes Wachstum bei diesen Ladern. Natürlich glaube ich nicht, dass wir in Deutschland kurzfristig eine signifikante Nachfrage nach Skid Steers haben werden, weil der deutsche Markt den Kompakt-Radlader als Alternative hat.

Entwicklung. Allmählich führen wir einige dieser autonomen Technologien an der Maschine ein, was Sie derzeit als SAVM und E-STOP sehen. Auch hier befinden sich viele softwaregesteuerte Analysen im Entwicklungsprozess. Ein Beispiel ist PHM (Proactive Health Monitoring), dieses Ölanalyse-Tool als Standard an der Maschine. Dieses Tool wird analysieren, wie der Ölstatus ist, und es wird eine Warnung an die Benutzer und Händler geben. Damit die Besitzer das zukünftige Problem im Voraus erkennen können.

Wie viel des europäischen Wachstums ist echter Marktanteilsgewinn? Was sind Ihre Erwartungen?

Wenn es um schwere Maschinen geht, exklusive Kompaktmaschinen, sind wir bereits auf der sechsten oder siebten Position. Mit den Baggern der nächsten Generation, denke ich, dass wir sogar unter die Top 5 bei den schweren Maschinen aufsteigen können. Aber das Problem ist der Kompaktbereich. 70 Prozent des Marktes im Sinne der Menge sind Kompaktgeräte. Ich muss zugeben, im Kompaktbereich sind wir weit hinterher, weil wir im Kompaktbereich viel mehr Wettbewerber haben als im schweren Bereich. Aber wiederum, durch diesen Kompaktlader, den Kompakt-Raupenlader, den wir und auch nächstes Jahr, wenn wir den Kompakt-Radlader auf den Markt bringen, werden wir Schritt für Schritt Marktanteile im Kompaktbereich gewinnen, sodass wir schließlich bis 2030 alles in allem, denke ich, die Position Nummer fünf in Europa erreichen werden.

Wie wird sich Hyundai CE in Zukunft von Develon innerhalb der Hyundai-Gruppe abgrenzen?

Es gibt viele Wege zu differenzieren. Erstens, wenn wir das gesamte Programm vergleichen, haben wir immer noch viele unterschiedliche Produkte zwischen Develon und Hyundai. Selbst wenn wir eine gemeinsame Plattform haben, was allgemein bekannt ist, versuchen wir dennoch unterschiedliche Merkmale zu haben. Zum Beispiel, selbst unter der gleichen gemeinsamen Plattform, ist die Charakteristik der Maschine zwischen Develon und Hyundai ganz anders. Zusätzlich haben wir eine Differenzierung in der Software im Sinne der Feinabstimmung. Darüber hinaus ist »Comfort Intelligence« die Markenidentität von Hyundai, während Develons Identität »Powered by Innovation« ist. Sie versuchen, mehr innovative Elemente einzubauen, anstatt sehr auf Komfort und Standard zu setzen. Und die beiden Marken werden getrennt existieren, es gibt keinen Plan, sie zusammenzuführen. Denn was bedeutet Marke in dieser Branche: Natürlich ist das Produkt sehr wichtig in der Bedeutung der Marke, aber auch das Händlernetz. Würden wir die beiden Marken nicht getrennt betrachten, müssten wir das Händlernetzwerk für eine der Marken aufgeben, das wollen wir nicht. Aber noch einmal, ich habe erklärt, was die globale Vision des Unternehmens für 2030 ist: Wir wollen das Geschäft ausweiten, um ein echter globaler Akteur zu werden. Wenn wir also eine Marke aufgeben, werden wir dieses Ziel niemals erreichen.

Foto: Cornelia Rachow

23-TONNER IM EINSATZ

Strabag testet Radlader mit E-Antrieb

Almere/Niederlande (ABZ) | Liugong unterstützt den Übergang zu nachhaltigem Bauen durch den Einsatz seines elektrischen Radladers 870HE in einem Strabag-Steinbruch in Slowenien, das teilte der Hersteller jetzt mit. Die Weiterentwicklung verschiedener emissionsarmer und emissionsfreier Antriebstechnologien für Baumaschinen sei der Schlüssel zur Erreichung des Klimaneutralitätsziels von Strabag bis 2040.

Das Engagement des Unternehmens für ökologische Verantwortung decke sich eng mit der Vision von Liugong, emissionsfreie Lösungen für die Schwermaschinenindustrie zu liefern. Im Rah-



Zur NordBau 2025 präsentierte Liugong-Handelsvertreter **Matthias Albert** (Bauma Vermiet- und Handels GmbH) einen Elektro-Radlader des Typs 856HE, wie er bei der Strabag zum Einsatz kam.

men dieser Initiative fand vor Ort eine feierliche Übergabe des batterieelektrischen Fahrzeugs statt, zu der rund 20 Teilnehmer zusammenkamen, darunter wichtige Entscheidungsträger von Strabag sowie neue potenzielle Kunden, so Liugong. Die Veranstaltung bot die

NEUERÖFFNUNG

Fricke stärkt Vertrieb von Granit Parts

Tholey (ABZ) | Mit der feierlichen Eröffnung des neuen Logistikzentrums im saarländischen Tholey am 21. Mai hat die Fricke Gruppe einen weiteren wichtigen Schritt in der Entwicklung ihres internationalen Logistiknetzwerks vollzogen. Mit einer Investition von rund 160 Millionen Euro stärkt das Unternehmen nach eigenen Angaben die Leistungsfähigkeit seines Ersatzteilgroßhändlers Granit Parts, baut seine Kapazitäten nachhaltig aus und schafft die Grundlage für weiteres Wachstum. Der neue Standort setzt auf hochautomatisierte Intralogistik und erreicht im Endausbau Kapazitäten



Im Rahmen des Festakts begrüßte die **Fricke Gruppe** zahlreiche Gäste aus Politik, Wirtschaft und Handel.

von bis zu 35000 Auftragspositionen pro Tag. Perspektivisch sollen am Standort bis zu 600 Arbeitsplätze entstehen, davon rund 200 bereits in der ersten Ausbaustufe. Damit leiste das Projekt auch einen Beitrag zur wirtschaftlichen Entwicklung der Region.

KOMPAKTE RADLADER

Serienstart der neuen 3er bei Weyhausen

Wildeshausen (ABZ) | Mit dem offiziellen Serienstart der neuen Weycor 3er-Serie will Atlas Weyhausen einen neuen Maßstab in der Kompaktklasse setzen. Die neu entwickelte Radlader-Generation vereint laut Hersteller kompakte Abmessungen mit einer Leistungsfähigkeit, die bislang häufig nur größeren Radladern vorbehalten war. Bereits zum Marktstart habe sich eine hohe Nachfrage gezeigt, was ein klares Signal dafür sei, dass die Anforderungen moderner Baustellen präzise getroffen worden seien.

Die neue Weycor 3er-Serie umfasst die Modelle 360 und 380 in der 2,7- bis 3,5-Tonnen-Klasse – erhältlich jeweils als Diesel oder vollelektrisch. Zudem stehen drei verschiedene Hubwerksop-



Die neue **Weycor 3er-Serie** umfasst die Modelle 360 und 380 in der 2,7- bis 3,5-Tonnen-Klasse – erhältlich jeweils als Diesel oder vollelektrisch.

tionen für maximale Hubkraft, hohe Reißkräfte oder maximale Hubhöhe zur Auswahl. Trotz kompakter Bauweise liefern die Modelle 360 und 380 eine Performance, die in vielen Einsatzbereichen mit deutlich größeren Radladern vergleichbar ist, verspricht Atlas Weyhausen.

Foto: Atlas Weyhausen/Dernjac

Gelegenheit, die Elektrotechnologie von Liugong direkt im realen Steinbruchbetrieb zu erleben.

Der Radlader der 23-Tonnen-Klasse Liugong 870HE ist laut dem Hersteller einer der fortschrittlichsten elektrischen Radlader des Unternehmens, der zeigt, wie emissionsfreie Lösungen. »Der 870HE ist eine unserer am häufigsten nachgefragten Elektromaschinen – leistungsstark, zuverlässig und für den Praxiseinsatz gebaut. Wir sind stolz darauf, die Strabag mit unseren elektrischen Lösungen bei der Erreichung ihrer emissionsfreien Ziele zu unterstützen«, sagte Matthias Maehler – DACH Regional Manager bei Liugong Machinery Europe.

Das Projekt unterstreiche auch die Bedeutung einer engen Kooperation zwischen Liugong und seinen Partnern, um sicherzustellen, dass sowohl die Technologie als auch die Servicekapazitäten auf die Kundenbedürfnisse abgestimmt seien.

Foto: Liugong

schäftlichen Entwicklung der Region. Der Standort in Tholey übernimmt künftig eine wichtige Rolle innerhalb des Logistiknetzwerks von Granit Parts. In Kombination mit dem bestehenden Zentrallager in Heeslingen entsteht ein leistungsfähiges System aus zwei Logistikstandorten, das zusätzliche Skalierungsmöglichkeiten schafft.

Das Logistikzentrum verfügt über umfangreiche Kapazitäten und ist auf zukünftige Expansion ausgelegt. Insgesamt stehen mehrere hunderttausend Lagerplätze zur Verfügung, darunter rund 16000 manuelle sowie etwa 335000 automatisierte Lagerplätze im Endausbau. Bereits heute sind rund 30000 verschiedene Produkte eingelagert.

Im Rahmen des Festakts begrüßte die Fricke Gruppe zahlreiche Gäste aus Politik, Wirtschaft und Handel, darunter die saarländische Ministerpräsidentin Anke Rehlinger.

Foto: Fricke Gruppe

BAU BLEIBT SORGENKIND

Sächsisches Handwerk sieht schwarz

Dresden (ABZ) | Im sächsischen Handwerk schwindet die Hoffnung auf eine Trendwende. Der Abwärtstrend bei den Betrieben setze sich fort, bilanzierte der Sächsische Handwerkstag bei der Vorstellung von Konjunkturdaten. Nur noch ein Drittel der Betriebe bewerte die eigene Geschäftslage mit gut. Im Frühjahr 2019 - dem letzten Jahr ohne Krisenmodus - seien es mit 70 Prozent mehr als doppelt so viele gewesen. Betroffen seien alle Gewerke. Laut Andreas Brzezinski, Sprecher des Geschäftsführerkollegiums des Handwerkstages, fehlt den Betrieben jegliche Zuversicht, dass sich die Bedingungen ändern. Sie hätten von der Politik viele Ankündigungen gehört, im Alltag sei davon konkret noch nichts angekommen. 30 Prozent der Betriebe rechneten in den kommenden Monaten mit schlechter laufenden Geschäften (2019: 7 Prozent). Nur 16 Prozent glaubten an eine Besserung. „Ich sehe im Moment keinen Punkt, der in die richtige Richtung geht“, fasste Uwe Nostitz, Präsident des Handwerkstages, zusammen. Eine neue Erfahrung sei aktuell, dass niemand mehr Licht am Horizont sehe. Seit Jahren würden die Probleme angesprochen, aber es ändere sich nichts. Brzezinski sprach von einer „multiplen Krise“. Das laste auf den Gemütern von Arbeitgebern und Arbeitnehmern. In der aktuellen Konjunkturumfrage bezeichneten 20 Prozent der Unternehmen ihre derzeitige Geschäftslage als schlecht (2019: 4 Prozent). „Die Bauwirtschaft war früher das Zugpferd der Konjunktur. Jetzt gehört sie zu den Sorgenkindern“, sagte Brzezinski. Die Zahl der Baugenehmigungen steige, gleichzeitig werde aber so wenig gebaut wie seit zehn Jahren nicht mehr.



IM GESPRÄCH MIT BARBARA HAGEDORN

»Mein Wunsch ist eine leistungsstarke Bauwirtschaft«

Barbara Hagedorn hat das Unternehmen FutureWE gegründet. ABZ-Redakteurin Cornelia Rachow hat sich kürzlich mit ihr ausgetauscht.

Frau Hagedorn, Sie haben über viele Jahre die Hagedorn-Unternehmensgruppe mitgeprägt. Heute stehen Sie mit FutureWE für Themen wie wertorientierte Führung, Diversität und Nachwuchsförderung. Was hat Sie dazu bewogen, diesen neuen Weg einzuschlagen?

Für mich ist das kein neuer Weg, sondern die konsequente Fortsetzung dessen, was mich über mehr als 30 Jahre Unternehmertum begleitet hat. Mit Anfang 20 habe ich bereits unternehmerische Verantwortung übernommen, damals in der Reifen- und Autofachmarkt Branche.

FutureWE versteht sich als Plattform für Beratung, Mentoring und Netzwerkaufbau in der modernen Bauwirtschaft. Wo sehen Sie aktuell die größten kulturellen und persönlichen Herausforderungen der Branche?

Viele Unternehmen in der Bau- und Abbruchindustrie stehen aktuell vor einer neuen Situation. Die Zeiten, in denen volle Auftragsbücher selbstverständlich waren, sind vielerorts vorbei. Kosten steigen, Projekte werden verschoben und die Unsicherheit nimmt zu. Denn in wirtschaftlich starken Zeiten werden Schwächen oft überdeckt.

Barbara Hagedorn redet über die Bauwirtschaft, Führung und ihr Buch »Schotterblume«, das über den Shop von FutureWE zu bestellen ist.



Dann habe ich über mehr als 25 Jahre gemeinsam mit Thomas Hagedorn und einem großartigen Team ein Unternehmen aufgebaut und geprägt, das von 15 auf 2.000 Mitarbeitende gewachsen ist, zur Nr. 1 in Deutschland und Nummer 4 weltweit in seiner Branche wurde. Diese Zeit hat mich gelehrt, dass Wachstum allein kein Unternehmen erfolgreich macht. Wirklich tragfähig werden Unternehmen durch die Menschen, durch Führung, Vertrauen und die Bereitschaft, Verantwortung zu übernehmen. Genau diese Themen haben mich schon während meiner gesamten unternehmerischen Laufbahn begleitet. Mit FutureWE habe ich heute die Möglichkeit, diese Erfahrungen weiterzugeben und Unternehmen dabei zu unterstützen, eine Kultur zu entwickeln, die Leistung ermöglicht und gleichzeitig Menschen stärkt. Ich weiß aus eigener Erfahrung, was Wachstum langfristig trägt. Dieses Wissen möchte ich heute weitergeben.

In herausfordernden Zeiten werden sie sichtbar. Die größte kulturelle Herausforderung sehe ich deshalb darin, dass viele Unternehmen noch immer mit Strukturen arbeiten, die für eine andere Zeit geschaffen wurden. Gleichzeitig haben sich die Erwartungen der Menschen verändert. Junge Generationen erwarten Orientierung, Beteiligung und Entwicklungsmöglichkeiten. Unternehmen, die diese Veränderungen erkennen, werden erfolgreich sein. Beteiligung und Entwicklungsmöglichkeiten sind wichtig. Sie entbinden aber niemanden von der Verantwortung, seinen Beitrag zu leisten.

Nachwuchsmangel ist seit Jahren eines der beherrschenden Themen der Bauwirtschaft. Was macht aus Ihrer Sicht Unternehmen heute für junge Menschen attraktiv – und welche Fehler werden noch zu häufig gemacht?

Junge Menschen suchen heute vor allem nach klaren Entwicklungsmöglichkeiten, einer wertschätzenden Unternehmenskultur und einem Arbeitsumfeld, in dem Leistung unabhängig von Geschlecht, Herkunft oder Lebensweg anerkannt wird. Unternehmen werden attraktiv, wenn sie transparente Karrierewege aufzeigen, moderne Arbeits- und Führungsmodelle bieten. Ebenso wichtig sind sichtbare Vorbilder und eine frühzeitige Berufsorientierung, die mit veralteten Klischees aufräumt.

Mit Ihrer Initiative »Frau am Bau« setzen Sie sich seit Jahren für mehr Sichtbarkeit von Frauen in der Branche ein. Hat sich die Bauwirtschaft in dieser Frage bereits spürbar verändert oder stehen wir noch am Anfang?

Es hat sich etwas bewegt – aber wir sind noch lange nicht am Ziel. Als ich vor über 30 Jahren angefangen habe, war ich oft die einzige Frau im Raum. Heute sehe ich deutlich mehr Frauen auf Baustellen, in technischen Berufen und auch in Führungspositionen. Das ist eine gute Entwicklung. Gleichzeitig verändern sich die Strukturen nur langsam. Die entscheidende Frage ist nicht, ob Frauen für die Bauwirtschaft geeignet sind, sondern welche Bilder, Erwartungen und Rahmenbedingungen ihnen auf ihrem Weg begegnen. Deshalb habe ich die Initiative gegründet. Vorbilder schaffen Orientierung und zeigen jungen Frauen: Es geht. Aus meiner Sicht braucht die Branche heute nicht nur mehr Frauen, sondern mehr unterschiedliche Perspektiven. Denn die Herausforderungen der Zukunft werden wir nicht mit immer gleichen Lebensläufen lösen.

In »Schotterblume« stellen Sie die Frage: »Wer bist du eigentlich ohne deine Rolle?« Wie schwer fällt es gerade Führungskräften und Unternehmern, diese Frage ehrlich zu beantworten?

Viele Menschen definieren sich über Leistung und Verantwortung. Irgendwann merken sie, dass sie wissen, was sie tun, aber nicht mehr, wer sie sind. Diese Erkenntnis kann der Anfang von etwas Neuem sein.

Das Buch beschreibt keine klassische Erfolgsgeschichte, sondern auch Brüche, Veränderungen und Neuorientierung. Warum halten Sie es für wichtig, gerade diese Seiten von Unternehmertum sichtbar zu machen?

Weil sie zur Wahrheit dazugehören. Natürlich bin ich stolz auf das, was wir aufgebaut haben. Über viele Jahre ist gemeinsam mit einem großartigen Team eine außergewöhnliche Erfolgsgeschichte entstanden. Aber Unternehmertum besteht nicht nur aus Wachstum, Zahlen und Erfolgen. Es besteht aus schwierigen Entscheidungen, Zweifeln, Veränderungen und manchmal auch persönlichen Krisen. Gerade diese Erfahrungen prägen uns oft am stärksten. Mir war wichtig zu zeigen, dass Stärke nicht bedeutet, keine Krisen zu haben. Stärke bedeutet Verantwortung zu übernehmen, durch schwierige Zeiten zu gehen und trotzdem handlungsfähig zu bleiben. Ich glaube, viele Unternehmerinnen und

Unternehmer erkennen sich genau darin wieder. Nicht im perfekten Lebenslauf, sondern in den Momenten, in denen man neu entscheiden muss, wer man sein will und welchen Weg man geht.

Während Ihrer Buchvorstellung in Hamburg sagten Sie, gute Führung bedeute auch, Verantwortung abzugeben. Was müssen Führungskräfte in der Bauwirtschaft heute stärker loslassen, um zukunftsfähig zu bleiben?

Zunächst einmal müssen Führungskräfte den Glauben loslassen, dass sie alles selbst wissen, entscheiden und kontrollieren müssen. Viele Unternehmen sprechen über Fachkräftemangel. Aus meiner Sicht sollten wir viel häufiger über Führung sprechen. Ein Mitarbeiter kündigt selten dem Unternehmen, sondern seiner Führungskraft. Gute Führung beginnt mit Zuhören, Kommunikation und echtem Interesse am Menschen. Viele Probleme entstehen nicht durch fehlende Kompetenz, sondern durch mangelnde Kommunikation. Erwartungen werden nicht ausgesprochen, Informationen nicht weitergegeben und Führungskräfte hören zu wenig zu. Verantwortung zu übertragen, bedeutet allerdings nicht, Ansprüche zu senken. Vertrauen und Eigenverantwortung gehören für mich untrennbar zusammen. Dazu gehört, Wissen weiterzugeben, junge Menschen mitzunehmen und ihnen Schritt für Schritt Verantwortung zu übertragen. Wer dauerhaft alles selbst machen will, wird irgendwann zum Engpass. Wer Menschen entwickelt, schafft Zukunft. Und genau darin liegt für mich moderne Führung.

Wenn Sie einen Wunsch für die Bauwirtschaft der nächsten zehn Jahre frei hätten: Welche Veränderung würden Sie sich bei Führung, Unternehmenskultur und Zusammenarbeit am meisten wünschen?

Ich wünsche mir, dass wir uns wieder mehr mit den Menschen beschäftigen. Natürlich brauchen Unternehmen wirtschaftlichen Erfolg. Darüber müssen wir nicht diskutieren. Der Druck in Unternehmen ist in den vergangenen Jahren deutlich gestiegen. Und oft bleibt dabei genau das auf der Strecke, was Unternehmen langfristig stark macht: die Menschen. Ich wünsche mir deshalb mehr Mut: den Mut, Prioritäten zu setzen und auch einmal auf kurzfristiges Wachstum zu verzichten, um langfristig gesund zu bleiben. Gleichzeitig fehlt häufig die Zeit für Kommunikation, Entwicklung, Führung und die Dinge, die eigentlich entscheidend wären. Manchmal ist es sogar wirtschaftlicher, sich auf die richtigen Projekte zu konzentrieren, mit einem eingespielten Team zu arbeiten und die Dinge mit Qualität und Konsequenz umzusetzen. Wenn Menschen ihre Aufgaben mit Ruhe, Klarheit und Verantwortung erfüllen können, entstehen bessere Ergebnisse. Mein Wunsch ist eine leistungsstarke Bauwirtschaft, die wirtschaftlichen Erfolg und Menschlichkeit nicht als Gegensätze betrachtet und den Menschen wieder Raum gibt. Nachhaltiger Erfolg entsteht durch Menschen, die Verantwortung übernehmen und gemeinsam wachsen.

Foto: Cornelia Rachow

ÜBERGABE IN EHINGEN

Premiere für Mobilkran von Liebherr

Ehingen (ABZ) | Die Arbeitsbühnen Gagarin GmbH erweitert ihren Kranfuhrpark erstmals um einen Liebherr-Mobilkran. Mit dem LTM 1090-4.2 investiert das Unternehmen in einen leistungsstarken 90-Tonner, der hohe Tragkraft und Reichweite mit maximaler Mobilität vereint, teilt der Hersteller mit. Der Vierachser soll gezielt die Lücke zwischen der 60- und 100-Tonnen Kranklasse im Fuhrpark des Unternehmens aus Unterfranken schließen. Ausschlaggebend für die Entscheidung seien neben der Krantechnik insbesondere innovative Assistenzsysteme und das leistungsfähige Liebherr-Service-netz gewesen.



Kranübergabe an die **Arbeitsbühnen Gagarin GmbH** in Ehingen (v.l.n.r.): Florian Schebler, Benjamin Ritter, Florian Maier (Liebherr-Werk Ehingen GmbH), Alex Gagarin, Thomas Bürkle.

Die Arbeitsbühnen Gagarin GmbH beschäftigt aktuell 36 Mitarbeitende und ist ein überregional tätiger Vermiet-er von Höhenzugangstechnik, Flurför-

Foto: Liebherr

FORSCHUNGSPROJEKT

Bauen ohne Dieselabgase und Lärm

München (ABZ) | Baustellen sind nach wie vor geprägt von lauten und stinkenden Dieselmotoren, teilt die TU München mit. Zwar gebe es auf dem Markt zunehmend batterieelektrisch betriebene Maschinen und Fahrzeuge, der große Durchbruch hin zur lokal emissionsfreien und energieeffizienten Baustelle scheitere jedoch bislang vor allem am Zusammenwirken und den Abläufen. Dieses herausfordernde Problem soll der neue Forschungsverbund ForBat@Bau lösen, der nun seine Arbeit aufgenommen hat.

Forschungsziel ist laut TU München ein integriertes Planungs- und Betriebstool für komplexe emissionsfreie



Das Forschungsprojekt der **TU München** wurde unlängst mit Beteiligten und Unterstützern gestartet, es hat eine Laufzeit von drei Jahren.

Baustellen. Außerdem sollen die Akteure sich vernetzen und gemeinsam an ganzheitlichen Lösungskonzepten arbeiten. Das Programm unter Leitung der TU ist in vier Teilbereiche geglie-

BILANZ VORGELEGT

Wolff & Müller legt 2025 kräftig zu

Stuttgart (ABZ) | Bauen, Baustoffe und Dienstleistungen: Mit diesen drei Geschäftsfeldern hat die Stuttgarter Unternehmensgruppe Wolff & Müller 2025 nach eigenen Angaben eine Jahresleistung von 1,092 Milliarden Euro erzielt. Im Vergleich zu 2024 entspricht das einem Plus von rund 5 Prozent.

»2025 war geprägt von Unsicherheiten in Politik und Wirtschaft. Infrastrukturprojekte und Bauinvestitionspakete haben sich verzögert und die Bauwirtschaft gebremst. Trotzdem ist die Entwicklung bei uns positiv. Für unsere Sparte Tief- und Straßenbau war es ein Rekordjahr. Im ganzen Geschäftsfeld Bauen haben wir Großprojekte gewonnen und konnten das Jahr



Das derzeit **größte Hochbauprojekt** von Wolff & Müller: Im Auftrag des Robert Bosch Krankenhauses Stuttgart entstehen fünf Wohngebäude, eine Tiefgarage und ein Verwaltungsgebäude mit Rechenzentrum sowie der DRK-Rettungswache.

insgesamt mit einem Auftragsbestand von 1,071 Milliarden Euro und Auftragseingängen von 900 Millionen Euro abschließen – beide Werte liegen etwa ein Drittel über dem Vorjahr«, sagt Dr. Roland Bosch, Geschäftsführer der

Foto: Wolff & Müller

EMISSIONSFREI BAUEN

Hyundai und Volvo CE kooperieren

Zürich/Schweiz (ABZ). | Hitachi Energy und Volvo Construction Equipment haben jüngst eine Zusammenarbeit bei der Versorgung emissionsfreier Baustellen angekündigt. Dazu wurde eine Absichtserklärung unterzeichnet, dessen Ziel die Zusammenarbeit bei der Entwicklung von End-to-End-Ansätzen ist, die den Einsatz emissionsfreier Baustellen unterstützen.

Die Kooperation soll elektrische Baumaschinen mit Stromversorgung, Energiemanagement und Systemintegrationskapazitäten zusammenführen, um eine der drängendsten Herausforderungen der Bauindustrie anzugehen: die Dekarbonisierung.

Die Absichtserklärung schaffe laut den Unternehmen einen Rahmen für die Einführung elektrischer Baumaschinen, die durch eine saubere Stromversorgung und Energiemanagement unterstützt werden.

Die Zusammenarbeit konzentriert sich demnach auf die Anforderungen auf Systemebene, die für den Einsatz elektrischer Baumaschinen vor Ort erforderlich sind – einschließlich Stromversorgung, Ladelösungen, Energiemanagement und betriebliche Integration. Im Rahmen der Vereinbarung werden Volvo CE und Hitachi Energy auf nicht-exklusiver Basis zusammenarbeiten, um potenzielle technische und kommerzielle Konzepte zur Unterstützung emissionsfreier Bau- und Fertigungsabläufe zu bewerten.

Der Schwerpunkt liegt dabei auf der Systemintegration und der operativen Umsetzung auf Baustellenebene. Die Kooperation umfasst die gemeinsame Arbeit an Geschäftsmodellen, Markteinführungsansätzen sowie Aftermarket- und Support-Überlegungen, getragen von gemeinsamen Teams beider Unternehmen.

Besser mit System

Unterstellbock „safety-jack“ für Trailer

Withauweg 9 · D-70439 Stuttgart
Fon 0711-88 79 63-0 · Fax 0711-81 42 83
www.arnold-verladesysteme.de

Täglich Wöchentlich Monatlich Jährlich

Die Baubranche bekommt
einen neuen Takt.

neu.allgemeinebauzeitung.de



VORBEREITUNGEN FÜR DIE RATL LAUFEN AUF HOCHTOUREN

Messe Karlsruhe spürt wachsende Zuversicht

Karlsruhe (ABZ) | Das Messteam bereitet aktuell die kommende Ausgabe der RecyclingAKTIV & TiefbauLIVE (RATL) vor, die vom 3. bis 5. Juni 2027 auf dem Karlsruher Messegelände öffnet. Namhafte Marken wie JCB, Kiesel, Wacker Neuson, Zeppelin, Gipo oder Komptech haben bereits Standflächen auf dem Outdoor-Gelände gebucht. Nach Angaben der Karlsruher Messe- und Kongress GmbH signalisiert diese kontinuierliche Nachfrage aus den Branchen Tiefbau und Recycling eine wachsende Zuversicht im Markt.

Hintergrund der positiven Stimmung seien unter anderem jüngste Prognosen des DIW Berlin, die für dieses Jahr erstmals wieder einen Anstieg des Bauvolumens vorhersagen. Demnach solle insbesondere der öffentliche Tiefbau im kommenden Messejahr mit einem Plus von 7,4 Prozent eine tragende Rolle einnehmen. Zudem untermauern politische Weichenstellungen wie die Nationale Kreislaufwirtschaftsstrategie den Bedarf an Recyclingtechnologien. »In unseren Gesprächen mit den Ausstellenden spüren wir, dass viele die Messe bewusst als Chance zur Marktbearbeitung ergreifen, wenn auch einige durch die wirtschaftlichen Folgen der Baukrise noch zurückhaltend sind«, berichtet Project Managerin Laura Weber. Das Ziel des Teams sei es daher, ein optimales Marktumfeld aufzubauen. Nach Veranstalterangaben weist die RATL traditionell einen Fachbesucheranteil von 95 Prozent auf, wovon rund drei Viertel direkte Investitionsbefugnisse besitzen. Auf dem 90.000 Quadratmeter großen Peter-Gross-Bau Areal, dem Freigelände der

Messe Karlsruhe, greift die geplante Musterbaustelle Infrastrukturbau aktuelle Branchenthemen des anstehenden Investitionsprogramms auf. Dort zeigen Ausstellende Live-Vorführungen aus den Bereichen Spezialtiefbau, Kanalbau und Elektromobilität im Rahmen einer geschlossenen Prozesskette. Die Musterbaustelle bietet den Unternehmen laut Veranstalter die optimale Tribüne, ihre Technologien im Zusammenspiel zu präsentieren. Zudem bestehen individuelle Demonstrationsmöglichkeiten am eigenen Stand.

Der besonderen Bedeutung der Fachkräftegewinnung kommt die Messe Karlsruhe mit einer neuen Platzierung der »BAUSTELLE ZUKUNFT« auf dem Freigelände nach. Regionale Unternehmen sowie Verbände informieren dort über Ausbildungs- und Entwicklungsmöglichkeiten, während Auszubildende ihre Berufe in der Praxis vorstellen. Der Hallenbereich widmet sich derweil digitalen Lösungen

wie Telematik, Messtechnik oder der digitalen Organisation mobiler Arbeitseinheiten – zum ersten Mal erweitert um eine neu gestaltete Start-up-Area samt angeschlossenen Forum, das zugleich als Bühne für ein Mineralik-Forum dient.

Das Konzept sieht vor, dass die RATL auch im Jahr 2027 die Bereiche vom Bau über den Abbruch bis zum Recycling branchenübergreifend abbildet. Daneben erhalten die Anwendungen der Technologien für den Garten- und Landschaftsbau ihren Raum. Die Anbaugeräte-Arena als klassischer Baustein fehlt in der nächsten Messeausgabe laut den Planungen ebenso wenig wie das Recycling von Holz und Biomasse auf einer Aktionsfläche im Freigelände. »Dieses umfassende Messeangebot mit hoher fachlicher Tiefe und moderierten Vorführungen ist nur durch starke Partner realisierbar. Hierzu erhält das Messteam eine fundierte Unterstützung von Experten aus unserem Messebeirat«, betont Beate Frères, Director Market Area II. Mit dem Schulterschluss zu den Fachverbänden soll in Karlsruhe ein praxisnaher Marktplatz für modernes Bauen und Kreislaufwirtschaft entstehen.

Foto: Messe Karlsruhe | Jens Arbogast



So soll sich die Demonstrationsmesse Recycling AKTIV & TiefbauLIVE (RATL) laut Veranstalter auch im Juni 2027 auf dem Freigelände in Karlsruhe präsentieren.

ZUKUNFT DES BAUENS

42. Deutsche Stahlbautag lädt ein

Bielefeld (ABZ) | Am 17. und 18. September 2026 wird die Stadt- und Ausstellungshalle Bielefeld zum zentralen Epizentrum der Stahlbaubranche. Der 42. Deutsche Stahlbautag verspricht laut Veranstalter ein hochkarätiges Programm, das seinem hohen interdisziplinären Anspruch in vollem Umfang gerecht werden soll. Obwohl sich die Beiträge derzeit noch in der finalen Abstimmung befinden, zeichnet der vorläufige Ablauf bereits das Bild einer Tagung, die technologische Innovationen, architektonische Highlights und rechtliche Rahmenbedingungen miteinander verknüpft.

Der erste Kongresstag startet nach einem Begrüßungskaffee und der offiziellen Eröffnung der begleitenden Fachaussstellung mit einer feierlichen Keynote. Im Anschluss teilt sich das Programm in drei hochkarätig besetzte, parallele Vortragsreihen auf, die den Teilnehmenden Einblicke in unter-

schiedliche Fachdisziplinen bieten. In der ersten Vortragsreihe, die unter dem Fokus »Neues aus Normung und Forschung« steht, diskutieren Experten über die fundamentale Zukunft der Eurocodes und die Nachhaltigkeit von Ingenieurbauwerken. Zu den technologischen Highlights zählt dabei eine neue Methode zur schnellen und sicheren Stahlidentifikation für das sogenannte Re-Use- und Retro-Fit-Verfahren, das laut eigener Einschätzung das kreislauforientierte Bauen revolutionieren könnte. Zudem wird der Frage nachgegangen, ob Verschraubungen im Stahlbau tatsächlich eine so »große Sache« sind, wie oft angenommen.

Die zweite Vortragsreihe widmet sich Stahlbauprojekten und gleicht einer Reise zu den anspruchsvollsten Baustellen der Gegenwart. Vorgestellt werden unter anderem weitgespannte Abfangkonstruktionen im Hochbau sowie die enormen Herausforderungen beim Bau der semi-integralen Gottleubatalbrücke in Verbundbauweise. Die Schienenmobilität der Zukunft wird am Beispiel einer modernen Fertigungsstätte in Berlin beleuchtet, während der schnelle Hybridbau und die Umnutzung am Beispiel des Olympischen Dorfs Mailand-Cortina 2026 aufgezeigt werden. Das anschließende tra-

ditionsreiche Stahlbauforum bietet den Rahmen für die Verleihung des Preises des deutschen Stahlbaues, darunter der Hauptpreis, der Sonderpreis.

Fachbesucher können sich bereits jetzt online unter https://px.convent-registration.de/cgi-bin/regformexe?company=40237&event=20500&language=0&entry=9&onsite_mode=0 anmelden.

TERMINKALENDER

14. – 15.07.2026 | Biberach Souverän führen – Führung & Gesundheit – Akademie der Hochschule Biberach | <https://weiterbildung-biberach.de/veranstaltungen/souveraen-fuehren-fuehrung-ge-sundheit?>

04.08.2026 | Online | Fachstammtisch Februar 2026 – Deutscher Schüttgut Industrie Verband | Fachstammtisch Februar 2026 | Besprechung beitreten | Microsoft Teams

05. – 06.08.2026 | Frankfurt am Main 9. Frankfurter BIM-Symposium – building SMART Deutschland e. V. | <https://web.buildingsmart.de/termin/9-frankfurter-bim-symposium>

02. – 05.09.2026 | Nieder-Ofleiden steinexpo 2026 – GEOPLAN GmbH | <https://www.steinexpo.de/startseite.html>

FOKUS AUF EFFIZIENZ

Internationale Tagung in Essen

Essen (ABZ) | Im Haus der Technik in Essen ist kürzlich die 28. Internationale Passivhaustagung eröffnet worden. Zwei Tage lang befasste sich die Fachveranstaltung laut Veranstalter mit der hohen Energieeffizienz bei Gebäuden, wobei sowohl Neubauten als auch Sanierungsprojekte im Fokus stehen. Neben zahlreichen deutschen Vorhaben werden demnach auch internationale Projekte vorgestellt. Das passivhausinstitut eröffnete die Tagung gemeinsam mit der Landesgesellschaft nrw.energy4climate sowie dem Wirtschaftsministerium Nordrhein-Westfalen. Rund 450 internationale Teilnehmende besuchen die Veranstaltung, die als Leitmesse für energieeffizientes Bauen und Sanieren gilt. Unter dem Titel »Mit Energieeffizienz in die Transformation« wurden Lösungen für einen zukunftsfähigen Gebäudebestand präsentiert.



Nordeuropas Baufachmesse

Neuheiten. Netzwerke.
Wissen. Alles, was die
Bauwirtschaft bewegt.



9.–13. September 2026
Holstenhallen Neumünster

NORDBAU 2026 ROCKT

Messe bringt mächtige Maschinen

Neumünster (ABZ) | Vom 9. bis 13. September 2026 findet auf dem Gelände der Holstenhallen Neumünster die 71. Ausgabe der NordBau statt. Die Fachmesse bietet ein Angebot für gewerbliche, öffentliche sowie private Bauherren. In diesem Jahr widmet sich die Veranstaltung unter anderem Großprojekten im Straßenbau, modernen Techniken sowie Karrieremöglichkeiten.

Mit den Finanzierungszusagen für die Autobahnen A 20, A 26 und A 39 steht der moderne Verkehrswegebau in Norddeutschland im Fokus. Stellvertretend für weitere große öffentliche Vorhaben wird die geplante Umsetzung dieser Baumaßnahmen im Rahmen des NordBau-Infrastrukturforums im Forum der Halle 1 in einem Live-Podcast erörtert. Die Projekte werden dabei hinsichtlich Beschleunigung, Effizienz, Wirtschaftlichkeit und Transparenz einem Realitätscheck unterzogen. Dies

gilt auch mit Blick auf die Planungssicherheit für die Maschinenhersteller.

Am Mittwoch, Donnerstag und Freitag rücken jeweils zwischen 12 Uhr und 13 Uhr die Bereiche Autobahn, Bundeswehr und DBInfrago in den Mittelpunkt. Laut Veranstalterangaben soll das Forum den direkten Dialog zwischen Wirtschaft, Politik und Verwaltung fördern. Die fachliche Koordination der Veranstaltung liegt beim Verband der Baubranche, Umwelt- und Maschinentechnik (VDBUM e. V.).

Auf dem Freigelände präsentieren Hersteller und Händler die passenden Gerätschaften für große Baumaßnahmen im Praxiseinsatz. Neben modernen Baumaschinen und Baugeräten werden Anbauwerkzeuge, Aufbereitungs-, Verdichtungs- und Krantechnik sowie Baustellenausstattungen für die Bereiche Hoch- und Tiefbau, Straßenbau und Recycling gezeigt. Nach Angaben des Veranstalters sind elektrobetriebene Geräte mit gesteigerter Leistung und Reichweite auf dem Vormarsch. Zudem gewinne die automatisierte Baumaschinentechnik an Bedeutung, wobei Sensoren, KI und digitale Vernetzung für die autonome Steuerung genutzt werden. Hierdurch sollen Firmen und Bauprozesse eine höhere Präzision, gesteigerte Effizienz



Die NordBau 2026 öffnet ihre Tore im September.

TAG DER OFFENEN TÜR

Besucher bestaunen Technik

Mörfelden-Walldorf (ABZ) | Gesipa hat jüngst zahlreiche Gäste am Standort in Mörfelden-Walldorf begrüßt und im Rahmen des Tags der offenen Tür ein vielseitiges Programm aus praxisnahen Demonstrationen, Fachinformationen und persönlichem Austausch angeboten. Die Veranstaltung gab den Besucherinnen und Besuchern Einblicke in die Welt der Blindniettechnik sowie in aktuelle Entwicklungen und Lösungen des Unternehmens.

Im Mittelpunkt standen laut Unternehmen praxisnahe Demonstrationen

und der direkte Austausch mit den Fachleuten vor Ort. Besonders im Demonstration & Training Center nutzten viele Gäste die Gelegenheit, sich über Anwendungen und Technologien zu informieren, Fragen zu konkreten Einsatzszenarien zu stellen und Produkte selbst zu erleben. Zu den präsentierten Highlights zählten unter anderem der Blindnietautomat GAV Neo sowie das neue Blindnietmuttern-Setgerät FireBirdie, die vor Ort in der Anwendung gezeigt und von den Besuchern persönlich getestet werden konnten.

Ergänzend dazu boten zwei Vortragsschritte die Möglichkeit, sich vertiefend mit aktuellen Themen und Anwendungen zu beschäftigen. Die Beiträge umfassten unter anderem Einblicke in das Blindnietmuttern-Setgerät FireBirdie, verschiedene Gesipa-Verbindungslosgungen sowie Anwendungen im Bereich



Der Tag der offenen Tür bot eine Kombination aus Fachinformation, praktischen Einblicken und persönlichem Austausch.

»AZUBI TECHDAYS«

Nachwuchs saniert Vereinsheim

Tirschenreuth (ABZ) | Ungefähr 80 Auszubildende der Wirtgen Group haben sich im Mai bei der Hamm AG im oberpfälzischen Tirschenreuth getroffen. Im Rahmen der sogenannten »AZUBI techdays« setzten die Nachwuchskräfte der Marken Wirtgen, Vögele, Hamm, Kleemann und Benninghoven ein eigenes Straßenbauprojekt um. Die Auszubildenden realisierten das Vorhaben weitgehend selbstständig, während Ausbilder und Servicetechniker sie lediglich unterstützten. Das Programm beinhaltete neben dem

Baustelleneinsatz auch Workshops, Werksführungen und Maschinenvorfürungen.

Die Nachwuchskräfte aus dem dritten und vierten Lehrjahr sanierten den in die Jahre gekommenen Zugang sowie den Vorplatz des Vereinsheims beim lokalen Fußballverein ATSV Tirschenreuth. Der Verein selbst und ein lokales Tiefbauunternehmen unterstützen das Projekt im Vorfeld. »Bei unseren AZUBI techdays lernen die jungen Menschen nicht nur die Maschinen und Technologien unter realen Baustellenbedingungen kennen. Diese Herangehensweise stärkt auch Soft Skills, wie Teamfähigkeit, Eigeninitiative und die Fähigkeit Probleme zu lösen – Schlüsselkompetenzen, die auch in der Baubranche enorm gefragt sind«, erklärt Stefan Engl, Ausbildungsleiter bei Hamm. Für die Arbeiten auf der ungefähr 980 m² großen Fläche nutzen



Ungefähr 80 Auszubildende der Wirtgen Group realisieren während der »AZUBI techdays« bei der Hamm AG in Tirschenreuth ihr erstes eigenes Straßenbauprojekt.

sowie verringerte Material- und Personalkosten erreichen. Darüber hinaus präsentieren sich Bauunternehmen auf der Messe, um ihr Know-how für die Umsetzung von Infrastrukturbauten einzubringen.

Auch Studierende und Forschende befassen sich mit der Weiterentwicklung. Als eine dieser Möglichkeiten wird die 3D-Betondrucktechnik thematisiert. Die TH Lübeck stellt dazu mit dem Fachbereich Bauwesen in Halle 1 einen Demonstrator aus, welcher die Anwendungspotenziale dieser Technologie veranschaulicht. In Zusammenarbeit mit den Industriepartnern Instatig und Nelcon wurden Prozesse, Oberflächen und Konstruktionsdetails ausgearbeitet, die sowohl im Modell sichtbar sind als auch in aktuellen Bauvorhaben eingesetzt werden. Dieser Baustein soll die Digitalisierung vorantreiben und zu Kapazitätsentlastungen in Bauunternehmen führen. Ergänzt wird das Angebot durch weitere Partner der Initiative Bauwesen, wie das Netzwerk Recycling im Hoch- und Tiefbau und die Materialprüfanstalt Schleswig-Holstein, die sich am gemeinsamen Treffpunkt »Lehre, Forschung und Studierendenaustausch« beteiligen.

Foto: Holstenhallen Neumünster | NordBau | SixConcept

der Automatisierung, etwa das Programmieren von Industrierobotern in Zusammenarbeit mit Yaskawa. Auch der Blindnietautomat GAV Neo sowie das Sarissa-Positioniersystem wurden im Rahmen der Vorträge näher vorgestellt.

Neben den fachlichen Inhalten ergaben sich zwischen den Programmpunkten sowie während des laufenden Veranstaltungsbetriebs zahlreiche Gelegenheiten für Gespräche und Networking. Auch der Gesipa-Demo-Van war vor Ort und bot zusätzliche Einblicke in die mobile Präsentation von Befestigungstechnik. Mit der Baier & Michels GmbH & Co. KG war zudem ein langjähriger Partner von Gesioa mit einem eigenen Stand vertreten und präsentierte den b&m-KL PLUG, ein Verschluss- und Dichtelement für Bohrungen und Kanäle.

Foto: Gesipa

die angehenden Straßenbauer mehrere Maschinen der Wirtgen Group. Den Anfang machten sie mit der Kompaktfräse W 120 Fi von Wirtgen, um die alte Deckschicht präzise abzutragen. Anschließend steuerten die Auszubildenden den Vögele Fertiger SUPER 1800-5 X, der das neue Material auf die ebene Fläche aufbrachte. Mit den Hamm-Geräten HD 14 VO, HD 10e VV und HD 12e VT verdichtete der Nachwuchs die Schicht schließlich und stellte die Asphaltoberfläche her. »Bisher kannte ich nur die Maschinen aus meinem Stammwerk. Jetzt freue ich mich richtig darüber, diese im Einsatz mit den Maschinen unserer Schwesterunternehmen zu sehen«, berichtet Marco Buchmüller, Auszubildender bei Wirtgen. Bei den vertiefenden Programmpunkten stellten die Auszubildenden sich gegenseitig die Produkte vor.

Foto: WIRTGEN GROUP



Christian Bechtoldt

Bei der Wiesbadener Dyckerhoff GmbH hat es eine personelle Veränderung in der Führungsriege gegeben. Martin Möllmann (l.) ist zum 1. Juni dieses Jahres in den Ruhestand getreten. Der diplomierte Bau- und Wirtschaftsingenieur war seit 1991 in verschiedenen Positionen für das Unternehmen tätig und hat den Verkaufsbereich Weisszement über Jahrzehnte hinweg geprägt. Neben seiner Tätigkeit im Unternehmen war Möllmann Beiratsmitglied großer deutscher Baufachmessen und engagierte sich ehrenamtlich in der Betonwerksteinbranche. So war er unter anderem Vorstandsmitglied der Informationsgemeinschaft Betonwerkstein e.V. (Info-b) sowie Vorstandsvertretender des Fördervereins der Bundesfachschule für Betonwerke (FBB). Die Nachfolge im Verkaufsbereich Weisszement hat Christian Bechtoldt (r.) angetreten. Der diplomierte Bauingenieur ist seit 32 Jahren im Unternehmen beschäftigt. Mit diesem internen Wechsel soll die Kontinuität am Markt sowie eine reibungslose Fortführung der Aufgaben gewährleistet werden. Bechtoldt übernimmt neben der neuen Leitungsfunktion bei Dyckerhoff Weiss auch die Nachfolge von Martin Möllmann in den Gremien der Info-b und des FBB. Im Rahmen der offiziellen Stabübergabe bedankte sich Bechtoldt bei Möllmann für die langjährige Zusammenarbeit und hob hervor, dass Möllmann für ihn im Hinblick auf die neue Funktion stets als Coach fungiert habe.



Peter Aicher

Kürzlich fanden im Rahmen der Fachversammlung von Holzbau Deutschland in Berlin die turnusgemäßen Vorstandswahlen statt. Der amtierende Vorsitzende, Peter Aicher, wurde von den Delegierten einstimmig wiedergewählt und tritt damit seine vierte Amtszeit an. Aicher bekleidet darüber hinaus die Ämter des Präsidenten des Landesinnungsverbands des Bayerischen Zimmererhandwerks sowie des europäischen Dachverbands des Zimmerer- und Holzbaugewerbes (Timber Construction Europe). In ihren Ämtern als stellvertretende Vorsitzende von Holzbau Deutschland wurden Volker Baumgarten (Vorsitzender des Verbandes Hessischer Zimmermeister) und Rolf Rombach (Präsident von Holzbau Baden) bestätigt. Als dritter stellvertretender Vorsitzender wurde Gerd Renz (Präsident des Landesverbandes Holzbau Baden-Württemberg) neu in dieses Amt gewählt. Der Vorstand von Holzbau Deutschland verzeichnet darüber hinaus folgende personelle Veränderungen und Bestätigungen: Neu gewählte Vorstandsmitglieder: Adrian Blödt (Präsident des Holzbau Deutschland Instituts) und Andreas Meyer (Vorsitzender des Verbandes Niedersächsischer Zimmermeister im Baugewerbeverband Niedersachsen). Im Amt bestätigte Vorstandsmitglieder: Gerrit Horn (Landesfachgruppenleiter Bauwirtschaft Rheinland-Pfalz) und Michael Schönk (Landesfachgruppenleiter des Baugewerbeverbandes Schleswig-Holstein). Zu sehen ist die neu gewählte beziehungsweise im Amt bestätigte Führungsebene des Verbandes (v.l.). Neben den genannten Vorstandsmitgliedern Volker Baumgarten, Rolf Rombach, Gerd Renz, Peter Aicher und Andreas Meyer sowie den Landesfachgruppenleitern Gerrit Horn und Michael Schönk ist auf der Aufnahme auch Rainer Kabelitz-Ciré, der Geschäftsführer von Holzbau Deutschland, vertreten. Nicht im Bild ist Vorstandsmitglied Holzbau Deutschland und Präsident des Holzbau Deutschland Instituts Adrian Blödt.



Jim Walenczak

Bei DAF Trucks N.V. hat die Unternehmensspitze gewechselt. Jim Walenczak (l.) wurde zum Präsidenten des Lkw-Herstellers befördert und hat diese Position zum 1. Juli 2026 übernommen. Er folgt auf Harald Seidel (r.), der sich am 17. Juli aus dem aktiven Geschäft zurückzieht. Walenczak ist bereits seit 15 Jahren für den Mutterkonzern Paccar tätig. Im Laufe seiner dortigen Karriere bekleidete er verschiedene Positionen mit kontinuierlich wachsender Verantwortung. Zu seinen bisherigen Stationen gehörten unter anderem die Rolle des Assistant General Manager – Operations bei Paccar Parts sowie die des Assistant General Manager of Sales & Marketing bei Kenworth. Zuletzt agierte er als Paccar-Vizepräsident und General Manager der Kenworth Truck Company. Walenczak verfügt über Abschlüsse der Michigan State University (B.A.) und der University of Washington (M.B.A.) und hat zudem das Stanford Executive Program absolviert. Der scheidende Präsident Harald Seidel blickt auf eine 25-jährige Betriebszugehörigkeit bei Paccar zurück. Auch er durchlief im Laufe seiner Karriere mehrere Verantwortungsbereiche innerhalb des Konzerns. Seine früheren Rollen umfassten Positionen als Paccar Parts Europe Controller, Controllier Marketing & Sales, Group Controller sowie DAF Finance Director. Seit dem Jahr 2022 lenkte Seidel die Geschichte des Nutzfahrzeugherstellers als Vizepräsident von Paccar und Präsident von DAF. »Wir danken Harald aufrichtig für seine Freundschaft, seine Führungsstärke und seine wichtigen Beiträge zum Erfolg von Paccar und dessen Kunden«, würdigte Preston Feight, Chief Executive Officer (CEO) von Paccar, die langjährige Arbeit des scheidenden Managers.



Thomas Pott

Die Bohnenkamp SE hat ihren langjährigen Gesamtvertriebsleiter Thomas Pott in den Ruhestand verabschiedet. Damit verlässt eine Führungskraft das Unternehmen, die den Großhändler für Reifen und Räder über mehr als vier Jahrzehnte sowohl fachlich als auch strukturell geprägt hat. Der berufliche Werdegang von Pott bei Bohnenkamp begann im Jahr 1983 als kaufmännischer Angestellter. Zu diesem Zeitpunkt war das Unternehmen ausschließlich im landwirtschaftlichen Segment und auf dem deutschen Markt aktiv. In den darauffolgenden Jahrzehnten übernahm er sukzessive mehr Verantwortung, baute zentrale Geschäftsbereiche auf und übernahm schließlich die Gesamtverantwortung für den Vertrieb des Unternehmens. Zu seinen Schwerpunkten zählte der Ausbau des Geschäftsbereiches Erstausrüstung sowie die strategische Weiterentwicklung des Produkt- und Serviceportfolios.

Bernd Geißendörfer

Seit diesem Frühjahr verstärkt Bernd Geißendörfer als neuer kaufmännischer Geschäftsführer das Team der Geiger Kanalsanierung. Mit langjähriger Erfahrung in den Bereichen Finanzen, Personalwesen und Unternehmenssteuerung wird er die weitere Entwicklung des Unternehmens begleiten und das strategische Wachstum unterstützen. Durch die Neubesetzung und die damit verbundene Verteilung der Verantwortlichkeiten innerhalb der Unternehmensführung sollen zusätzliche Kapazitäten entstehen, um operative Themen und strategische Aufgaben gezielt weiterzuentwickeln. Zu den fachlichen Schwerpunkten des 51-jährigen Geschäftsführers zählen insbesondere die Bereiche Finanzen, Personal, Steuern, IT und Einkauf sowie organisatorische Fragestellungen.



Robin Hodgson

Der Hydraulikspeicher-Spezialist SFP Hydraulics hat einen Wechsel in der Geschäftsführung vollzogen. Firmengründer Kevin Rasefske (2. v.l.) ist vor einiger Zeit aus persönlichen Gründen aus dem Unternehmen ausgeschieden. Seine Nachfolge als General Manager tritt Robin Hodgson (2. v.r.) an, der seine Tätigkeit bereits aufgenommen hat. Nach der Übernahme blieb Rasefske zunächst Geschäftsführer und trug nach Angaben des Unternehmens zur Integration in die Roth-Gruppe und zum Zusammenwachsen der internationalen Teams bei. Seinen Ausstieg aus der operativen Geschäftsführung hatte er frühzeitig kommuniziert. »Kevin Rasefske hat das Unternehmen nachhaltig geprägt und strategisch stark positioniert«, sagte Frank Fuchs, Geschäftsführer von Roth Hydraulics. »Wir danken ihm für seinen unermüdlichen Einsatz und seinen maßgeblichen Anteil an der positiven Entwicklung von SFP Hydraulics.« Hodgson bringt laut Aussage der Firma umfassende internationale Erfahrung aus leitenden Vertriebs- und Managementfunktionen mit. Der gebürtige Brite war über viele Jahre im US-amerikanischen Markt tätig. »Mit Robin Hodgson gewinnen wir eine erfahrene Führungspersönlichkeit mit internationalem Profil und tiefem Marktverständnis«, so Fuchs. »Wir sind überzeugt, dass dieser Managementwechsel Kontinuität, Stabilität und neue Impulse für unsere Kunden und Partner gewährleistet.«



Dirk Rotsche & Udo Flüchter

Seit diesem Frühjahr verstärkt Dirk Rotsche (l.) die Geschäftsführung der Wolff & Müller Quarzsande GmbH (WMQ). Gemeinsam mit dem technischen Geschäftsführer Udo Flüchter bildet der Finanzexperte die neue Doppelspitze des Unternehmens. Der in Halle/Saale geborene Rotsche hat Betriebswirtschaftslehre studiert und hält einen Abschluss als Diplom-Kaufmann (FH). Seine vorherigen beruflichen Stationen führten ihn unter anderem als Prüfungsleiter zur Ernst & Young GmbH Wirtschaftsprüfungsgesellschaft sowie als Leiter des Finanz- und Rechnungswesens zur Rotkäppchen-Mumm Sektellereien GmbH. Zuletzt war er beim Technologiekonzern Feintool-Gruppe als Division Chief Financial Officer (CFO) der Business Unit Stamping aktiv. In dieser Funktion verantwortete er unter anderem die SAP-Integration des Standorts Jessen in Sachsen-Anhalt, baute dort ein Produktionscontrolling auf und steigerte die Profitabilität des Werks. »In den kommenden Jahren möchte ich Wolff & Müller Quarzsande gemeinsam mit meinem Kollegen Udo Flüchter voranbringen, beispielsweise durch eine effiziente Anbindung ans Schienennetz und die konsequente Weiterentwicklung der Logistik«, sagt Dirk Rotsche zu seinen Aufgaben. Udo Flüchter ergänzt: »Wichtige Ziele für uns sind, die Produktqualität zu sichern und unsere Gewinnungsverfahren weiter zu verbessern. Mit Dirk Rotsche gewinnen wir einen erfahrenen Geschäftsführer, der unsere technische Perspektive ideal ergänzt.« Auch aus der Konzernleitung der Unternehmensgruppe erhält die Personalie Unterstützung: »Wir haben mit Dirk Rotsche einen ausgewiesenen Finanzexperten für Wolff & Müller Quarzsande gewonnen. Ich bin überzeugt, er wird wichtige Impulse für das Unternehmen setzen«, erklärt Dr. Roland Bosch, kaufmännischer Geschäftsführer der Gruppe.



Marco Falco

Wandel an der Spitze von BMI Deutschland: Marco Falco hat die Geschäftsführung des Bedachungsherstellers übernommen. Er folgt auf Eugenio Cecchin, der das Unternehmen verlässt, um sich neuen Aufgaben außerhalb der BMI Group zuzuwenden. Mit Falco übernimmt eine Führungskraft die Position, die den deutschen Markt aus dem operativen Geschäft heraus kennt und mit den Anforderungen des Handels sowie des Dachhandwerks vertraut ist. Die Verantwortung für den Vertrieb wird er auch in seiner neuen Funktion als Geschäftsführer weiterhin behalten. Damit setzt das Unternehmen auf eine enge Verzahnung von Unternehmensführung, Marktnähe und Kundenorientierung. Falco ist seit dem Jahr 2023 bei BMI tätig und wurde im Januar 2025 zum Geschäftsführer Vertrieb Deutschland berufen. In dieser Rolle hat er die Weiterentwicklung des Vertriebs begleitet und den Austausch mit den Marktpartnern ausgebaut. »Der Bedachungsmarkt befindet sich in einer anspruchsvollen Phase, gleichzeitig bieten sich große Chancen für Unternehmen, die nah am Markt agieren und gemeinsam mit ihren Partnern Lösungen entwickeln. Diese Nähe zum Markt möchte ich auch als Geschäftsführer konsequent beibehalten«, erklärt Falco anlässlich seiner Ernennung.



Hendryk Manncke

Die TWF Tiefbautechnik GmbH stärkt ihre Beratungs- und Vertriebsaktivitäten in Nord- und Ostdeutschland. Mit Hendryk Manncke gewinnt das Unternehmen einen Praktiker aus dem Tief- und Spezialtiefbau, der den Vertrieb in der Region künftig gemeinsam mit Raphael Jeskulke vorantreibt. Unterstützt wird das Team von Stefan Krohn im technischen Service. Manncke bringt mehr als 20 Jahre Berufserfahrung in die neue Position ein. In den vergangenen Jahren war er unter anderem als Werkstattmeister und Betriebsleiter tätig, was seinen Blick auf Maschinen, Abläufe und die Anforderungen auf den Baustellen geprägt hat.

Lukas & Niklas Schrode

Die MTS Schrode AG mit Sitz in Hayingen hat kürzlich die Weichen gestellt für ihre zukünftige Ausrichtung und bindet die nächste Generation in die Führung ein. Zum 1. April 2026 gab es im Familienunternehmen personelle Veränderungen auf Vorstands- und Geschäftsführungsebene. Der Aufsichtsrat hat Lukas Schrode mit Wirkung zum 1. April 2026 in den Vorstand der MTS Schrode AG berufen. Der Bauingenieur wird das Unternehmen künftig gemeinsam mit dem Firmengründer und Vorstandsvorsitzenden Rainer Leonhard Schrode leiten. Dabei wurde eine klare Aufteilung der Verantwortlichkeiten festgelegt: Geschäftsbereich Automatisierung: Dieser Bereich verbleibt weiterhin in der Verantwortung des Vorstandsvorsitzenden Rainer Schrode. Geschäftsbereich Digitalisierung: Die Leitung dieses dynamisch wachsenden Marktsegments übernimmt künftig Lukas Schrode. Parallel zur Neubesetzung im Vorstand übernimmt Niklas Schrode die Geschäftsführung der Rainer Schrode GmbH Tief- und Straßenbau. Der Wirtschaftsingenieur leitet damit das operative Fundament der gesamten Unternehmensgruppe. Das Unternehmen agiert als regionaler Partner im Tiefbau.

GERÜSTBAUTECHNIK

Steigende Temperaturen und intensive Sonneneinstrahlung stellen Beschäftigte im Bauhandwerk vor besondere Herausforderungen – Mewa bietet Lösungen. **Seite 27**

Mitten im Finanzviertel von Manchester entsteht derzeit ein Hochhausprojekt der Superlative und setzt zugleich neue Maßstäbe im britischen Gerüstbau. **Seite 29**

In einer Zeit, in der viele Industriebereiche von globalen Lieferketten geprägt sind, setzt die Albert Gerüst- und Gerätetechnik GmbH auf den Produktionsstandort Deutschland. **Seite 30**



SCHWEDEN LÄNGSTE STRASSENBRÜCKE

Modulare Plattformlösung von Layher überzeugt

Im Land der Seen und Inseln gehören Brücken fest zum Landschaftsbild dazu. Fast 17.000 soll es in Schweden geben. Ein beeindruckendes Beispiel ist die mehr als 6 km Kilometer lange Ölandbrücke.

Bei der Sanierung von Schwedens längster Straßenbrücke konnten die Gerüstbauer vor Ort die Arbeitsplattform unterhalb der Brücke mithilfe der modularen Plattformlösung FlexDeck von Layher sicher an die Gegebenheiten angepasst realisieren.

Kalmar/Schweden (ABZ) | Sie verbindet die südschwedische Stadt Kalmar über 155 Brückenfelder mit der Insel Öland im Osten. 1972 eröffnet ist die bis heute längste Brücke Schwedens inzwischen in die Jahre gekommen und muss saniert werden. Dazu errichteten schwedische Gerüstbauer ein Hängegerüst, welches Voraussetzungen für die Instandsetzungsarbeiten bei laufendem Verkehr bot. Erfolgsfaktoren: Die innovative Plattformlösung FlexDeck – und eine detaillierte Vorplanung in 3D. Kurze Montagezeit, hohe Arbeitssicherheit und eine größtmögliche Durchfahrthöhe, das sind laut Layher-Geschäftsführer WolfChristian Behrbohm zentrale Herausforderungen im Be-

reich Brückenbau und -sanierung. Bei diesem Projekt mussten zudem die hohen Windlasten in bis zu 40 m Höhe sowie die Verkehrslasten berücksichtigt werden. Denn auf der Arbeitsplattform arbeiten jeden Tag nicht nur bis zu 30 Fachleute mit »Hochdruck«, sondern es wird auch schweres Gerät gelagert. »Mit der neuen modularen Plattformlösung FlexDeck können Gerüstbauunternehmen für alle Anforderungen wirtschaftlich wie technisch überzeugende Systemlösungen realisieren«, erklärt Behrbohm. »Und das bei maximaler Anwendungsvielfalt. Projekte lassen sich beschleunigen, Sperrzeiten von Brücken minimieren und das Freivorbau-Verfahren gewährleistet bereits bei

der Montage ein hohes Maß an Arbeitssicherheit.« Die Innovation basiere auf Serienteilen des integrierten Layher Systems. »Herzstück ist der Aluminium-Träger FlexBeam, der kürzlich im Rahmen der Irish Construction Excellence Awards (ICE Awards) als Sieger im Bereich moderner und nachhaltiger Baumethoden erneut ausgezeichnet wurde«, erläutert Behrbohm. »Das vielseitig einsetzbare Ergänzungsbauteil überzeugt bei geringer Bauhöhe mit einer hohen Tragfähigkeit – ein echter Gamechanger. Dadurch sind weniger Abhängepunkte nötig – dies spart Zeit bei der Montage und schont zugleich das Bauwerk.« Das großzügige Abhängegeraster und die ebene Arbeitsfläche sorgen für effizientes Arbeiten auf der Plattform. Sicherheit bei Montage und Nutzung wird eben falls großgeschrieben. In Kombination mit Allround-Bauteilen lässt sich ein Seitenschutz an der Plattform ergänzen. Und dank drei neuer Ausbauteile ist die modulare Plattformlösung FlexDeck gerade in großen Höhen im sogenannten Freivorbauverfahren realisierbar. Ein Kran und ein Stromanschluss sind nicht erforderlich. Um die modulare Arbeitsplattform FlexDeck optimal auf die Baustellenwünsche zuzuschneiden, erhielten die schwedischen Gerüstbauer Planungsunterstützung von den Layher-An-

wendungsingenieuren vor Ort. »Unsere Anwendungsingenieure suchen gemeinsam mit unseren Kunden für jedes Projekt die individuell richtige Lösung – in technischer wie in wirtschaftlicher Hinsicht«, führt Behrbohm weiter aus. »Von digitalen Arbeitsschritten profitieren Gerüstbauunternehmer und ihre Kunden gleichermaßen. Kostenkontrolle, Transparenz in allen Arbeitsschritten und vor allem Planungs- und Terminsicherheit gehören zu den zahlreichen Vorteilen – gerade bei engen Terminplänen wie bei der Sanierung der Ölandbrücke.« Erster Schritt: digitale Vorplanung in 3D mit LayPLAN CAD. Dadurch war es möglich, die Brückenkonstruktion optimal auf die Baustellengeometrie und die -anforderungen anzupassen. anhand des digitalen Gerüstzwillings ließ sich die Planung eng mit dem Gerüstbauunternehmen, dem Auftraggeber und den nachfolgenden Gewerken abstimmen. Auch nachfolgende Arbeitsschritte wurden erleichtert: angefangen von der schnellen Übergabe des 3D-Gerüstmodells für den statischen Nachweis mit allen Daten bis hin zur Generierung verlässlicher Materiallisten per Knopfdruck. So war für jeden Bauabschnitt das richtige Material in der richtigen Menge termingerecht vor Ort, so Layher.

Foto: Layher

MONTAGE IN ZAHLREICHEN EINZELBAUTEILEN

Sondergerüstbau bei Brückenneubau über die Weser

In besonders komplizierten Fällen schauen auch mehrere Personen auf die CAD-Planung des Projektleiters, inklusive Materialeinsatz und Transport. »Wenn wir auf einer Nachtbaustelle lediglich zwei Stunden Zeit haben, müssen wir wissen, ob unsere Überlegungen funktionieren«, erklärt Geschäftsführer Ingolf Stuber die Vorbereitung.

Aufgrund ungünstiger Wetterlagen benötigte der Korrosionsschutz für seine Arbeit eine zusätzliche Einhausung, die das Projekt zeitlich in die Breddouille brachte



Stolzenau (ABZ) | Zentimeterweise schiebt sich die neue Stolzenaubrücke über die Weser. 130 m lang, 25 m hoch, 20 m breit und rund 1600 t schwer. Ein niederländisches Unternehmen, Spezialist für derartig extreme Aufgaben, stützt die Brücke von unten mit Schiffen und Pontons sowie mit einem schwimmenden Kran und zieht das Bauwerk mit Stahlseilen vorsichtig von einem Ufer zum anderen.

»Ein kompliziertes Bauwerk«, urteilt Karsten Mohr, Projektleiter von der Stahl- und Anlagenbau Magdeburg GmbH (SAM). Denn die Brücke wurde zunächst auf der einen Weserseite mit allein 60 großen Teilen montiert. Die je Seite fünf Haupt- und Verstärkungsträger sowie zehn Bogenteile waren bis zu 28 m lang und 60 t schwer. Dazu kamen

weitere 40 Querträger mit einer Länge von 15 m. Stück für Stück wurde die Stolzenaubrücke montiert und kaum war ein Brückenabschnitt fertig, wurde der Korrosionsschutz aufgetragen.

Dazwischen der Sondergerüstbauer Gemeinhardt Service, der einerseits das Gerüst für die Montage nach und nach vorbauen musste und andererseits fortlaufend für den Korrosionsschutz wieder umbaute, weil die beiden Gewerke unterschiedliche Arbeitsbedingungen benötigten. »Wir haben 13 Sattelzüge gebraucht, um die rund 200 Tonnen Material zur Baustelle zu bringen«, erzählt Ingolf Stuber, Geschäftsführer von Gemeinhardt Service. Über die acht Monate Bauzeit waren die Sachsen sehr oft mit mindestens vier Mann vor Ort, teilweise mit bis zu

acht. »Wir haben den Auftrag an Gemeinhardt Service vergeben, weil wir einen verlässlichen Partner für dieses herausfordernde Projekt benötigten«, sagt der Dipl.-Ingenieur Mohr. Überzeugt haben die 3D-Konstruktion, die CAD-Planung sowie die Einsatzbereitschaft des Sondergerüstbauers aus Roßwein. »Durch die Gespräche während der Vorplanung bekommt man ein Gefühl, für die Flexibilität und Kompetenz des Partners und ob man überhaupt gut zusammenarbeiten kann«, so der Magdeburger. Dass es auf einer derartigen Baustelle dann doch nicht so läuft wie ursprünglich geplant, war zu ahnen.

Durch ungünstige Wetterlagen benötigte der Korrosionsschutz für seine Arbeit eine zusätzliche Einhausung, die das Projekt zeitlich in die Breddouille brachte.

»Wir mussten allein 3500 Quadratmeter Planen zu Baustelle bringen und verbauen, so dass wir rund sechs Wochen länger als geplant vor Ort waren«, sagt Dirk Eckart, ebenfalls Gemeinhardt-Geschäftsführer. Eine schwierige Situation für den mittelständischen Sondergerüstbauer mit seinen 40 Mitarbeitern, der in den vergangenen Jahren mehrfach für seinen detaillierten Planungs- und den effizienten Einsatz von Personal und Material ausgezeichnet wurde, unter anderem mit dem renommierten Ludwig-Erhardt-Preis in Silber und kürzlich dem TEMP-Award.

Autor: Jens Gieseler
Foto: Gemeinhardt Gerüstbau

PATENTIERTES SYSTEM KOMMT ZUM EINSATZ

Temporärer Seitenschutz für die Dachsanierung

Monschau (ABZ) | Bei der energetischen Sanierung des St. Michael Gymnasiums in Monschau ist ein temporäres Absturzschutzsystem zum Einsatz gekommen. Das Sicherheitskonzept für die 2.600 m² große Dachfläche stammte von Sifatec aus Bengal.

Die Stadt Monschau vergab im Rahmen eines Sanierungsprogramms für Bestandsgebäude den Auftrag zur energetischen Sanierung der Gebäudehülle des St. Michael Gymnasiums. Das Gebäude dient laut eigenen Angaben als einzige Schule der Region, die einen Abiturabschluss ermöglicht, und wird zusätzlich für einen Kindergarten und eine Flüchtlingsunterkunft genutzt. Der mehrteilige Gebäudekomplex glie-

Der patentierte Einhängemechanismus ermöglicht laut Hersteller die mühelose und beständige Befestigung der Gerüstteile an der Flachdachkante.



dert sich in sechs unterschiedliche Gebäudeteile unter einem zusammenhängenden Dach, ergänzt durch ein separates Solitärgebäude. Der in den 1970er-Jahren in Stahlbeton-Skelettbauweise errichtete Komplex hatte bereits eine neue vorgehängte hinterlüftete Fassade aus Trespa-Elementen erhalten.

Die Dachsanierung beinhaltete laut Angaben der Projektbeteiligten die Herstellung eines komplett neuen Dachaufbaus nach geltender EnEV. Der alte Aufbau verfügte über eine 10 cm dicke Foamglas-Kompaktdachlage, die aufgrund ihrer guten Wärmedämmei-

genschaften und fehlender Schäden erhalten blieb. Darauf wurde ein neuer Dachaufbau mit hochdruckfester Gefälledämmung des Herstellers Bauder aufgebracht. Besondere Beachtung erforderte nach Angaben der Planer vom Architekturbüro Hansen & Hano aus Übach-Palenberg die Flachdachrandabsicherung. Gemäß den Richtlinien der Berufsgenossenschaft Bau müssen an Arbeitsplätzen und Verkehrswegen auf Dächern zulässige Absturzschutzsysteme vorhanden sein. Bei Arbeiten in einer Absturzhöhe von mehr als 3 m sind temporäre Absturzschutzsysteme Pflicht.

Da die Fassadenarbeiten bereits abgeschlossen waren und kein Gerüst mehr zur Verfügung stand, suchten die Projektverantwortlichen nach einer geeigneten Lösung für die Dachrandabsicherung. Das Sicherheitskonzept musste sowohl die Handwerker während der Sanierungsphase als auch die Nutzer des Gebäudes schützen. Sifatec aus Bengal entwickelte laut eigener Aussage für das Projekt eine spezielle

Lösung. Da die vorgehängte hinterlüftete Fassade über die Dachfläche hinausragt, konstruierten die Sicherheitsfachleute eine kompakte Haltekonsole, die den etwa 20 cm breiten Spalt zwischen Dachrand und Fassadenkonstruktion überbrückt.

Das verwendete System besteht laut Herstellerangaben aus einer Flachdachankerplatte, der patentierten Flachdachaufhängung, dem Seitenschutzpfosten mit Abstützung, Seitenschutzholmen, Geländerstreben sowie verschiedenen Rohrverbindern.

Die Industriekonsole hängt komplett vor der Außenfassade, wodurch keine Montagen an der Fassade selbst erforderlich sind. Der Seitenschutz ist nach DIN EN 13774 Klasse A Version 2019 zertifiziert und soll nach Herstellerangaben größtmögliche Bewegungsfreiheit und sicheres Arbeiten gewährleisten. Der innovative Einhängemechanismus erlaube den Handwerkern maximale Bewegungsfreiheit auf der gesamten Dachfläche bis zur Dachkante.

Foto: Sifatec

MIT ZICKZACK-FASSADE

Gerüst für ein Hochhaus zum Wohnen

Berlin (ABZ) | Das Stadtquartier »Meiller Gärten« in München-Moosach ist mit rund 600 Wohnungen eines der größten privaten Mietwohnungsbauprojekte der Stadt München. Das ehemalige Firmenareal des Kipperherstellers F.X. Meiller entwickelte sich in den letzten Jahren zum modernen Wohnviertel mit verkehrsgünstigem S- und U-Bahn-Anschluss. Nun ist mit dem Hochhaus »Meillenstein« auch der letzte Bauabschnitt abgeschlossen, seit März 2026 sind die knapp 80 neuen Wohnungen bezugsfertig.

Das markante, elfstöckige Gebäude mit dem angesprochenen, viergeschossigen Sockelbau bildet den archi-

tektonischen Auftakt der Meiller Gärten zum Memminger Platz hin. Schon während der Bauzeit zog das Hochhaus die interessierten Blicke vieler Passanten auf sich.

Denn das kleinteilige Zickzack-Muster der komplex gegliederten Gebäudefassade mit ihren unterschiedlich auskragenden Balkonen spiegelte sich auch im knapp 40 m hohen Peri UP-Fassadengerüst wider.

Dafür entwickelten die Weißenhorner Peri-Ingenieure zusammen mit den für die Region München zuständigen Gerüstbauprofis der Schäfer Gerüstbau GmbH und der bauausführenden Josef Hebel GmbH & Co. KG ein schlüssiges Gesamtkonzept: eine in Summe wirtschaftliche Gerüstlösung, die sowohl die Rohbauerstellung als auch die nachfolgenden Ausbaugewerke berücksichtigte.

Gerüstplanung und -montage waren laut Beteiligten herausfordernd, denn die Vor- und Rücksprünge sind in jedem Geschoss unterschiedlich ange-



Die für die Region München zuständigen Gerüstbauprofis der Schäfer Gerüstbau GmbH arbeiteten eng mit den Weißenhorner Peri-Ingenieuren und der bauausführenden Josef Hebel GmbH & Co. KG zusammen, so der Hersteller.

KONSEQUENT ENTWICKELT

Teile automatisch gesichert

Berlin (ABZ) | Das Layher Blitz Gerüst überzeugt an der Fassade als die wirtschaftliche und zugleich sichere Lösung für Arbeits- und Schutzgerüste. Für noch mehr Effizienz im Einsatz hat Layher das bewährte Rahmensystem mit dem neuen zerlegbaren Blitz Kompaktgeländer nun konsequent weiterentwickelt. »Neben einer hohen Arbeitssicherheit zählt auch das Thema Wirtschaftlichkeit für unsere Gerüstbaukunden zu den zentralen An-

forderungen – bei der Montage ebenso wie bei der Logistik«, erläutert Layher Vertriebsleiter Andreas Beck. »Unternehmen müssen schließlich langfristig Geld verdienen können. Das neue zerlegbare Blitz Kompaktgeländer lässt sich nicht nur schnell und sicher gemäß TRBS 2121 Teil 1 einbauen, sondern mit seinen drei kompakten Einzelteilen auch materialsparend lagern und transportieren. Damit steht unseren Kunden die nächste Generation des vorlaufenden Seitenschutzes zur Verfügung – ein entscheidender Wettbewerbsvorteil.«

Das neue Blitz Kompaktgeländer von Layher besteht aus drei Teilen, welche sich schnell und einfach zusammenstecken lassen sowie automatisch sichern. Die beiden Kompaktgeländer-Pfosten sind dabei für alle Feldlängen

FÜR DEN GERÜSTBAU

Modulare Konsolenlösung für Fassaden vorgestellt

Wesel (ABZ) | Mit der GFM Multi-konsole hat die GFM Scaffold Solutions GmbH nach eigenen Angaben ein modulares Konsolensystem für den Fassadengerüstbau entwickelt, das mehrere feste Konsolenlängen ersetzen soll. Ziel der Konstruktion ist es, Materialbestand, Montageaufwand und logistische Abläufe zu reduzieren, ohne die statischen Anforderungen oder Zulassungen zu verändern.

Im Fassadengerüstbau gehören Konsolen zu den Bauteilen mit hohem organisatorischem Aufwand. Unterschiedliche Fassadenverläufe, wechselnde Ausladungen sowie nachträgliche Anpassungen führen in der Praxis häufig zu umfangreichen Materialbeständen und zusätzlichen Umrüstzeiten. Nach Angaben des Herstellers ist die Multikonsole in Bezug auf Tragfähigkeit, Kraftaufnahme und Stabilität nicht mit Standardkonsolen vergleichbar. Vielmehr entsprechen die statische Leistungsfähigkeit dem Niveau ver-

stärkter Konsolen anderer Hersteller. Verstärkte Konsolen weisen in der Praxis jedoch nach Herstellerdarstellung eine größere Bauform, ein höheres Eigengewicht und eine feste Ausladung

auf. Die Multikonsole soll diese Eigenschaften mit einem modularen Aufbau kombinieren.

Ein wesentlicher Unterschied ergibt sich laut GFM Scaffold Solutions beim Gewicht der Bauteile. In der 30er-Aufbauvariante ist die Multikonsole nach Herstellerangaben rund 800 g leichter als vergleichbare verstärkte Konsolen. In der 70er-Ausführung beträgt der Gewichtsvorteil über 2 kg pro Einheit. Diese Unterschiede wirken sich insbe-

sondere bei größeren Fassadenflächen auf Transport, Handling und Montageabläufe aus, da sich die Einzelgewichte über die Gesamtmenge summieren. Ein zentrales Merkmal des Systems ist die 7-Zentimeter-Ausladung, die laut Hersteller ohne diagonale Abstützung statisch geprüft und zugelassen ist. Die Zulassung gilt unter anderem für die Gerüstsysteme Layher, Rux und Plettac. Die Multikonsole ist seit Januar 2026 am Markt verfügbar.

ordnet, um eine gewisse Rotation des Gebäudes zu erzeugen.

Das Peri UP-Fassadengerüst basiert auf einem 1 m x 1 m Gerüstraster, kombiniert mit 2 m und 3 m Feldlängen sowie 33 cm breiten Innenkonsolen. Damit schmiegt sich das zwei Lagen vorlaufend montierte Gerüst eng an die Bauwerksgeometrie an und sorgte bereits bei der Rohbauerstellung für die notwendige Sicherheit. Im Zuge der Fertigstellung der Gebäudefassade wurde auch das Fassadengerüst sukzessive von oben nach unten rückgebaut.

Dass auch komplexe Einrüstungen mit dem Peri UP-Fassadengerüst möglich sind, dafür sorgt nach Herstellerangaben die modulare Stielbauweise mit dem Easy Stiel. Denn der in den Stiel integrierte Gerüstknoten sorgt in Verbindung mit dem metrischen Peri UP-Systemraster für große Anpassungsfähigkeit – weitestgehend ohne aufwendige Rohrkupplungsarbeiten.

Foto: Peri



Das Blitz Gerüst schafft sicheren Stand für alle Arbeiten.

Foto: Layher

JETZT AUCH ONLINE BESTELLEN

3% + deinen Hausrabatt

Jetzt anmelden

auf jede Bestellung im **Online Shop**

scafom-rux

ZUVERLÄSSIGE UND ERFAHRENE

Gerüstbauunternehmen empfehlen sich

Mitglieder des Bundesverbandes Gerüstbau e. V.



Restle RJ Gerüstbau + Zugangstechnik GmbH
 Fraunhoferstr. 20-24 68309 Mannheim
 rj-stahlgeruestbau@t-online.de



AUSBAU UNTERSTÜTZT

Eine große Raffinerie entsteht

Worms (ABZ) | Mit dem Projekt »Rotterdam Capacity Growth« entsteht eine der größten Biokraftstoffraffinerien Europas. Peri lieferte für das Industrieprojekt eine integrierte Gerüstlösung, die nach Herstellerangaben hohe Sicherheit und effiziente Abläufe ermöglichte. Die Produktionskapazität der Raffinerie steigt von 1,4 auf 2,7 Millionen. Tonnen pro Jahr.

Das Rotterdam Capacity Growth-Projekt (RDCG) brachte eine Reihe von technischen und logistischen Herausforderungen mit sich, wie die Beteiligten betonten. Strenge Sicherheitsvorschriften untersagten Holzmaterialien sowie Bohr- und Schweißarbeiten an

Stahlbeton oder Stahl. Gleichzeitig mussten rund 1,3 km Rohrleitungen mit bis zu vier Arbeitsebenen zugänglich gemacht werden. Der Großteil der Arbeitsplattformen wurde hängend montiert, damit die Aushubarbeiten darunter fortgesetzt werden konnten. Die sich ständig ändernden Bedingungen auf der Baustelle machten darüber hinaus eine regelmäßige Umpositionierung der temporären Treppentürme erforderlich.

Um diese Herausforderungen zu meistern, lieferte Peri nach eigenen Angaben eine integrierte Lösung, die fortschrittliche Technik, modulare Bauweise und enge Zusammenarbeit vor Ort miteinander verbindet. Das Peri UP-Modulgerüst bot laut Hersteller die nötige Anpassungsfähigkeit für hängende Strukturen und ermöglichte durchgängige, spaltfreie Arbeitsplattformen bei gleichzeitiger Einhaltung hoher Sicherheitsstandards. Mithilfe von SRU-Stahlriegeln und Auslegersystemen konnte das Gerüst sowohl an



Die Erweiterung der Biokraftstoffraffinerie in Rotterdam wurde mithilfe von mehr als 30.000 m² PERI UP-Modulgerüst erfolgreich umgesetzt.

Stahl- als auch an Stahlbetonkonstruktionen abgehängt werden, ohne dass Bohr- oder Schweißarbeiten erforderlich waren. Die detaillierte 3D-Planung erleichterte nach Herstellerangaben eine exakte Abstimmung, die den Bedarf an Anpassungen vor Ort reduzierte und Störungen während der Montage verhinderte. Peri bot zudem eine umfassende Betreuung und Schulung vor Ort, um eine sichere und effiziente Montage zu ermöglichen. Mit ungefähr 3.400 t geliefertem Peri-Material – das entspricht etwa 100.000 m² Arbeitsplattformen und rund 50.000 m³ Modulgerüst – konnte während der gesamten Bauphase eine stetige und zuverlässige Materialversorgung sowie ein kontinuierlicher Baufortschritt aufrechterhalten werden, so das Unternehmen. Die enge Zusammenarbeit zwischen dem Bauunternehmen Coimtec und Peri sorgte nach Angaben des Gerüsterstellers für eine reibungslose Umsetzung des Projekts.

Foto: Peri SE

NÄCHSTE STUFE IM GERÜSTBAU ERREICHT

Kompetenzen digitalisieren

Seit der Vorstellung auf der bauma ist die SIM2Field XR App von Layher für die digitale Montageunterstützung laut eigener Aussage bereits vielfach im Einsatz – Tendenz steigend. Mit dem cleveren Tool hat der Hersteller Layher das Thema »digitale Gerüstplanung« im Rahmen des Prozesses »Layher SIM« entsprechend logisch weiterentwickelt.

Güglingen-Eibensbach (ABZ) | »Die SIM2Field XR App ermöglicht es Gerüstmonteuren, das 3D-Modell der Gerüstkonstruktion aus dem Softwaremodul LayPLAN CAD direkt auf der Baustelle zu nutzen. Sei es mittels realitätsnaher Darstellung für die Abstimmung mit dem Auftraggeber – inklusive Augmented-Reality-Funktion – oder auch als praktische Hilfestellung bei der Montage sowie der anschließenden Kontrolle«, berichtet Roland Hassert, der als Leiter Anwendungstechnik Bau auch das Thema »Digitalisierung im Gerüstbau« maßgeblich vorantreibt und gemeinsam mit seinem Team Lösungen erarbeitet. »Die SIM2Field XR App macht außerdem Papierpläne überflüssig und optimiert den Informationsfluss zur Baustelle: zum Beispiel durch das Bereitstellen von Projektinformationen inklusive zugehöriger Dokumente wie PDF-Dateien und Fotos. Mess- und Zuschnittfunktionen sind ebenfalls integriert.«

Auch Layher Geschäftsführer Wolf Christian Behrbohm ist überzeugt: »Mit der digitalen Montageunterstützung haben wir im Gerüstbau die nächste Stufe erreicht. Künftig ist nicht mehr 'Montieren nach Plan' der Standard, sondern 'Montieren nach Modell'. Dank

Layher SIM und der ergänzenden digitalen Layher Services steht für Gerüstbaufirmen ein ganzheitlicher Ansatz bereit, mit dem sich Arbeitsschritte in den Kernkompetenzen Planung, Logistik und Ausführung einfach Schritt für Schritt digitalisieren lassen – je nach Bedarf unserer Kunden.

Anfangen vom 3D-Scan zur millimetergenauen Abbildung der Gegebenheiten vor Ort über die digitale Gerüstplanung und Bereitstellung verlässlicher Materiallisten per Knopfdruck bis hin zur digitalen Montageunterstützung mit SIM2Field und der neuen SIM2Field XR App. Also von der Realität in die digitale Planung und wieder zurück in die Realität auf der Baustelle vor Ort.« Zukunftsthemen aufzugreifen und Lösungen zu entwickeln gehört für Behrbohm dabei ebenso zum Layher Versprechen.

»Mehr möglich.« wie die anschließende Unterstützung bei der Umsetzung. »Wir stehen unseren Kunden bei jeder Herausforderung mit Rat und Tat zur Seite – mit einer eingehenden Beratung durch unsere erfahrenen Gebietsverkaufsleiter oder auch durch spezialisierte Seminare und Workshops mit unserem Digitalisierungsteam«, so Behrbohm.

ARBEITSSCHUTZ IM FOKUS

Sicher arbeiten auf Baustellen bei Hitze

Steigende Temperaturen und intensive Sonneneinstrahlung stellen Beschäftigte im Bauhandwerk während der Sommermonate vor besondere Herausforderungen.

Wiesbaden (ABZ) | Wer über viele Stunden im Freien arbeitet, ist nicht nur körperlich stärker belastet, sondern muss sich auch vor UV-Strahlung und hitzebedingten Gesundheitsrisiken schützen. Nach Angaben von Mewa kommt dabei der Auswahl geeigneter Arbeitskleidung und persönlicher Schutzausrüstung eine wichtige Rolle zu.

Gerade auf Baustellen sind Beschäftigte häufig über längere Zeiträume direkter Sonneneinstrahlung ausgesetzt. Die Kombination aus körperlicher Arbeit, hohen Umgebungstemperaturen und Wärmestrahlung kann die Belastung zusätzlich erhöhen. Entsprechend wichtig ist eine Ausstattung, die sowohl die Anforderungen des Arbeitsschutzes erfüllt als auch einen möglichst hohen Tragekomfort bietet. Nach Angaben von Mewa haben sich an heißen Tagen vor allem luftig geschnittene Arbeitskleidungsstücke bewährt. Sie ermöglichen eine bessere Luftzirkulation an der Körperoberfläche und können dadurch das Wärmeempfinden positiv beeinflussen.

Ergänzend kommen thermoregulierende Funktionsmaterialien zum Einsatz. Diese transportieren Feuchtigkeit von der Haut weg und unterstützen die natürliche Verdunstungskühlung des Körpers. Dadurch kann die durch körperliche Arbeit entstehende Wärme leichter abgegeben werden. Auch die Farbwahl der Arbeitskleidung beeinflusst nach Herstellerangaben die Wärmeaufnahme. Helle Stoffe reflektieren einen größeren Anteil des Sonnenlichts und können dadurch die Aufheizung der Kleidung reduzieren. Dunklere Gewebe bieten dagegen häufig einen höheren Schutz vor UV-Strahlung, da sie oftmals dichter verarbeitet sind.

Grundsätzlich gilt nach Angaben von Mewa jedoch, dass bedeckte Haut den wirksamsten Schutz vor Sonneneinstrahlung bietet. Aus diesem Grund können auch langärmelige Arbeitsober- teile im Sommer sinnvoll sein, sofern sie aus geeigneten Materialien gefertigt sind.

Die Frage nach dem Einsatz von Shorts auf Baustellen wird insbesondere in den Sommermonaten häufig diskutiert. Nach Angaben von Mewa richtet sich die Zulässigkeit kurzer Arbeits- hosen nach den jeweiligen Anforderungen der Gefährdungsbeurteilung. Unbedeckte Hautpartien sind nicht nur der Sonneneinstrahlung ausgesetzt, sondern können auch leichter durch Fun-

kenflug, scharfkantige Bauteile, Werkzeuge oder abrasive Materialien verletzt werden. In vielen Arbeitsbereichen des Bauhandwerks sind deshalb lange Arbeitshosen vorgeschrieben. Für diese Einsatzbereiche stehen laut Mewa Hosen aus leichteren und zugleich strapazierfähigen Materialien zur Verfügung, die Schutzfunktionen mit Bewegungsfreiheit verbinden sollen. Als Beispiel nennt das Unternehmen die Kollektion Force Heavy Duty. Auch bei sommerlichen Temperaturen bleibt das Tragen persönlicher Schutzausrüstung auf Baustellen unverzichtbar. Die Auswahl geeigneter Arbeitshandschuhe richtet sich dabei weiterhin nach den jeweiligen Gefährdungen am Arbeitsplatz.

Gleiches gilt für Sicherheitsschuhe. Auf ihren Einsatz kann nach Angaben von Mewa auch bei hohen Temperaturen nicht verzichtet werden. Moderne Modelle verfügen jedoch über atmungsaktive Obermaterialien und Belüftungskonzepte, die den Luftaustausch verbessern und die Wärmeentwicklung im Schuh reduzieren sollen. Neben der Arbeitskleidung kommt dem Schutz von Kopf und Haut eine besondere Bedeutung zu. Abhängig von Tätigkeit und Gefährdungslage sind auf Baustellen Schutzhelme oder Anstoßkappen vorgeschrieben. Für unbedeckte Hautpartien empfiehlt Mewa die Verwendung von Sonnenschutzmitteln mit hohem Lichtschutzfaktor. Genannt werden mindestens Lichtschutzfaktor 30 sowie bei intensiver Sonneneinstrahlung Lichtschutzfaktor 50. Wichtig sei dabei insbesondere das regelmäßige Nachcremen, da Schweiß und mechanische Beanspruchungen die Schutzwirkung beeinträchtigen können. Nach Angaben von Mewa können Unternehmen im Bauhandwerk Arbeitskleidung und Schutzprodukte über den Textildienstleister beziehen. Im Rahmen eines Rundum-Services werden die Kleidungsstücke bereitgestellt, gepflegt und instand gehalten. Zudem können die Ausstattungen saisonal angepasst werden.

Der Hersteller verweist darauf, dass dadurch Lagerkapazitäten und organisatorischer Aufwand im Betrieb reduziert werden können. Ergänzend stehen über den Mewa-Onlineshop verschiedene Arbeitsschutzprodukte zur Verfügung.

Dazu zählen unter anderem Kopfbedeckungen, Hautschutzprodukte, Arbeitshandschuhe sowie Sicherheits-



schuhe. Mit steigenden Temperaturen gewinnt der Schutz der Beschäftigten auf Baustellen zusätzlich an Bedeutung. Geeignete Arbeitskleidung, persönliche Schutzausrüstung und konsequenter Sonnenschutz können dazu beitragen, die Belastung durch Hitze und UV-Strahlung zu reduzieren. Nach Angaben von Mewa sollten bei der Auswahl der

Ausstattung sowohl die Anforderungen des Arbeitsschutzes als auch die besonderen Bedingungen der Sommermonate berücksichtigt werden.

Ziel ist es, den Schutz der Beschäftigten sicherzustellen, ohne dabei die Bewegungsfreiheit und den Tragekomfort unnötig einzuschränken.

Foto: Mewa

Für das Bauhandwerk bietet Mewa eine Vielzahl kombinierbarer Looks an, die im Rundum-Service bereitgestellt und saisonal angepasst werden können.



INNOVATIVE GERÜSTTECHNIK FÜR STEILE HANGLAGEN

An der Schlossbergauffahrt Wolkenburg im Einsatz

Bei der Erneuerung und Instandsetzung der Zufahrt zum Schloss Wolkenburg in Limbach-Oberfrohna waren neuartige Lösungen gefragt. Das denkmalgeschützte Umfeld stellte die ausführenden Gewerke vor besondere Herausforderungen.

Limbach-Oberfrohna (ABZ) | Für die sichere Durchführung der Straßenbauarbeiten musste eine zuverlässige Absturzsicherung entlang der kompletten Schlossbergauffahrt geplant und realisiert werden.

Die Zufahrtsstraße zum Schloss verläuft auf einer Länge von rund 40 m zwischen der klassizistischen Dorfkirche und dem Schlosspark. Mit einer Steigung von etwa 14 % und einem Höhenunterschied von rund 7 m waren die örtlichen Gegebenheiten alles andere als standardisiert. Da die gesamte Straßenfläche bearbeitet werden musste, schieden konventionelle Lösungen wie beispielsweise ein Flachdachseitenschutz bereits in der Planungsphase aus.

Nach gemeinsamer Abstimmung aller beteiligten Gewerke fiel die Entscheidung auf das vielseitige und hochbelastbare Modulgerüstsystem ALFIX MODUL MULTI 4.0. In enger Zusammenarbeit zwischen dem ausführenden Gerüstbauunternehmen Förster Gerüstbau GmbH, den beteiligten Fachgewerken und der Alfix GmbH wurde ein Konzept entwickelt, das den besonderen Anforderungen des Projekts optimal gerecht wurde, heißt es seitens der Unternehmen. Die partnerschaftliche Abstimmung bereits in der Planungsphase ermöglichte es, technische Herausforderungen frühzeitig zu identifizieren und wirtschaftlich sowie sicher umzusetzen. Das System überzeugte dabei insbesondere durch seine hohe Anpassungsfähigkeit an komplexe Geländeverläufe und die Möglichkeit, individuelle Sicherungskonstruktionen praxisorientiert zu realisieren. In Kombination mit systemfreien Gitterträgern aus Stahl und Aluminium entstand eine maßgeschneiderte Absturzsicherung, die sich dem Gelände effizient anpasste.

Zur Ableitung der horizontal wirkenden Geländekräfte sowie zur Gewährleistung der erforderlichen Stand-sicherheit wurden im Abstand von etwa 5 bis 6 m Stütztürme mit Grundmaßen von 3,07 x 2,57 m errichtet. Beginnend mit einer Turmhöhe von 4 m wurden die Konstruktionen je nach Gelände-profil bis auf 8,5 m erhöht. Quer überbaute Gitterträger verbanden die Türme miteinander und komplettierten den zweiteiligen Seitenschutz entlang der gesamten Baustrecke. Aufgrund der teilweise erheblichen Bauhöhen und der daraus resultierenden Hebelwirkungen mussten einzelne Türme zusätzlich ballastiert werden. So konnten

eine Konstruktion geschaffen werden, die den beteiligten Gewerken ein produktives und sicheres Arbeiten am steil abfallenden Gelände ermöglichte. Darüber hinaus erwies sich die Konstruktion als besonders anwendungsgerecht: Dank ihrer robusten Ausführung sowie der Vielzahl eingesetzter Gitterträger wurde sie von den ausführenden Gewerken zusätzlich als temporäre Ablage- und Lagerfläche für Paletten mit Werkzeugen und Baumaterialien genutzt.

Moderner Gerüstbau

Das Projekt zeige eindrucksvoll die Vielseitigkeit des Systems ALFIX MODUL MULTI 4.0. Das Modulgerüstsystem bietet laut Hersteller sämtliche Möglichkeiten des modernen Gerüstbaus, von Fassadengerüsten über komplexe Industriegerüste bis hin zu anspruchsvollen Trag- und Stützkonstruktionen.

Aufgrund durchdachter Systemtechnik im Baukastensystem, hoher Wirtschaftlichkeit und einfacher Handhabung lassen sich auch außergewöhnliche Anforderungen sicher und flexibel realisieren, so das Unternehmen. Das bewährte Keilschlossprinzip, ohne zeitaufwendige Schraubverbindungen Sorge für form- und kraftschlüssige Verbindungen. Kernstück ist der ALFIX Modulknoten, der im Raster von 0,5 m angeordnet, mit seinen acht Anschlussmöglichkeiten maximale Flexibilität in



SCAN ME!

STARTBEREIT FÜR SICHERE DACHARBEIT

mit Montageservice vom Hersteller

Zur Scheit 6 • 54538 Bengel
Tel. +49(0)65 32-95 1200
www.sifatec.de

Sifatec

alle Richtungen ermöglicht. Durch diese metrische Systemlogik lassen sich Belagebenen nahezu frei und präzise an die jeweiligen Anforderungen wirtschaftlich, schnell und systematisch der jeweiligen Baustelle anpassen. Gerade bei Projekten mit komplizierten Grundrissen, großen Höhenunterschieden oder besonderen statischen Anforderungen spielt das System seine Stärken aus. Die Maßnahme an der Schlossbergauffahrt Wolkenburg verdeutlicht, dass ALFIX MODUL MULTI 4.0 nicht nur für klassische Gerüstan-



Lastableitende, ballastierte Stütztürme aus ALFIX MODUL MULTI 4.0 höhenvariabel angepasst an das jeweilige Geländeprofil.

wendungen geeignet ist, sondern ebenso als Schutzgerüst für temporäre Bau-behelfe eingesetzt werden kann.

Gegenüber konventionellen Schalungslösungen aus Holz bietet das System dabei eine nachhaltige, wiederverwendbare und wirtschaftliche Alternative.

Während bei der Schlossbergauffahrt in Wolkenburg eine projektspezifische Sonderlösung erforderlich war, bietet der Gerüstersteller ALFIX laut eigener Aussage für viele Standardanwendungen bereits bewährte Systemlösungen an. Dazu zählt insbesondere der ALFIX Flachdachseitenschutz, welcher speziell für die sichere Absturzsicherung auf Flachdächern entwickelt wurde. Die Lösung überzeuge durch ihre flexible und ergonomische Konstruktion sowie durch eine besonders einfache und schnelle Montage. Der klappbare Seitenschutz soll ein sicheres Arbeiten an jeder Stelle des Daches ermöglichen, ohne dass Sicherungselemente aufwendig umgesetzt werden müssen.

Hohe Wirtschaftlichkeit

Durch das geringe Eigengewicht bleibt das Handling auf der Baustelle komfortabel, während die robuste und langlebige Bauweise auf den täglichen Einsatz ausgelegt ist, versichert der Hersteller. Gleichzeitig biete das System eine hohe Wirtschaftlichkeit und kann flexibel an unterschiedliche An-

forderungen angepasst werden. Es ist erweiterbar und eigne sich sowohl für Anwendungen mit als auch ohne Attika.

Zugelassen ist der ALFIX Flachdachseitenschutz für Dachneigungen bis 5° und könne bis zu einer maximalen Einsatzhöhe von 40 m über Gelände eingesetzt werden.

Die maximale Attikahöhe beträgt 0,35 m, wodurch ein breites Einsatzspektrum abgedeckt werde. Erhältlich ist das System sowohl als Komplett- oder Erweiterungsfeld als auch in Varianten mit oder ohne Systemteile, was zusätzliche Flexibilität auf der Baustelle ermöglichen soll.

Foto: Alfix



Absturzsicherung aus ALFIX MODUL MULTI 4.0 in Verbindung mit systemfreien Gitterträgern.

»DAS MONSTER VON MANCHESTER«

140 Meter hoher Aufzugsturm begleitet Hochhausprojekt

Mitten im Finanzviertel von Manchester entsteht derzeit ein Hochhausprojekt der Superlative und setzt zugleich neue Maßstäbe im britischen Gerüstbau. Für die Erschließung des Gebäudes während der Bauphase kommt ein 140 m hoher, freistehender Aufzugsturm zum Einsatz.

Mehr als 20.000 Gerüstbauteile mit einem Gesamtgewicht von rund 100 t kommen bei der Konstruktion des freistehenden Aufzugsturms im innerstädtischen Umfeld zum Einsatz.



Manchester| England (ABZ) | Die Konstruktion basiert auf dem Modulgerüstsystem RINGSCAFF von Scafom-rux und gilt laut Hersteller als das bislang höchste bodengebundene Gerüst seiner Art in Manchester.

Der Bau des Gebäudes begann im September 2023 mit Abbruch- und Vorbereitungsarbeiten. Seitdem schreitet der Rohbau zügig voran und hat innerhalb von 26 Monaten eine Höhe von 14 oberirdischen Geschossen erreicht. Parallel dazu entstanden die drei Untergeschosse sowie umfangreiche Innenausbauten bis Ebene 12. Der 140 m hohe Aufzugsturm begleitet diesen Fortschritt auch in den kommenden Bauphasen und dient dabei als

zentrale Zugangslösung für Personal und Material. »Der Aufzugsturm ist ein Schlüsselement des Projekts«, erklärt Mark Gaffney vom ausführenden Gerüstbauunternehmen Kinlan Scaffold. »Er erschließt sämtliche Etagen und wurde für Nutzlasten von bis zu 10 Kilonewton pro Quadratmeter ausgelegt.« Insgesamt kommen mehr als 20.000 Bauteile des RINGSCAFF-Systems mit einem Gesamtgewicht von rund 100 t zum Einsatz.

Testaufbau im Vorfeld

Bereits in der Planungsphase stellte das Projekt hohe Anforderungen an alle Beteiligten. Eigengewicht, Verkehrslasten sowie komplexe Veranke-

rungssituationen mussten ebenso berücksichtigt werden wie die beengten Platzverhältnisse im innerstädtischen Umfeld. Um die Umsetzung vorzubereiten, baute Kinlan Scaffold in Zusammenarbeit mit Scafom-rux einen Testabschnitt des Turms außerhalb der Baustelle auf. Laut Projektbeteiligten konnte so das Konzept optimiert und besser an die Abläufe vor Ort angepasst werden.

Auch die Logistik erforderte sorgfältige Vorplanung. »Materialanlieferung und Baustellenorganisation waren aufgrund der engen Innenstadtlage besonders anspruchsvoll«, berichtet Andrew Gee von Scafom-rux UK. »Durch Zwischenlagerung auf dem Betriebshof von Kinlan am Stadtrand und den Einsatz von Baukränen konnten wir einen effizienten Materialfluss sicherstellen und alle Termine einhalten.«

Der Aufbau des Gerüstturms erfolgte durch ein kleines, spezialisiertes Team aus zwei bis vier Gerüstbauern, unterstützt von Ingenieuren und Baustellenpersonal. Mit zunehmender Höhe stiegen auch die Anforderungen an Stabilität und Sicherheit. David Rogers vom Ingenieurbüro Prime Scaffold Design, das sich für die Planung und Konfiguration des Aufzugsturms verantwortlich zeichnet, erläutert: »Die Verankerungen waren außerhalb der gängigen Norm. Gemeinsam mit dem Betonbauer haben wir daher spezielle Einbauteile geplant und im Voraus ins-

talliert. So lagen die Anschlagpunkte exakt dort, wo das Montageteam sie beim Fortschreiten des Gerüstbaus benötigte.«

Trotz der technischen Komplexität konnten wichtige Bauabschnitte planmäßig umgesetzt werden. Parallel dazu werden architektonische Besonderheiten wie die Integration des historischen Sir Ralph Abercromby Pubs in das Gesamtprojekt realisiert.

Projekt mit Signalwirkung

Die Fertigstellung des Rohbaus ist für Dezember 2026 vorgesehen, die Gesamtübergabe für September 2027. Bis dahin bleibt der Aufzugsturm ein zentrales Element auf der Baustelle und wächst parallel zum Baufortschritt weiter mit.

Für Kinlan Scaffold bedeutet das Projekt eine besondere Referenz im innerstädtischen Gerüstbau. Der 140 m hohe Turm stellt nicht nur hohe Anforderungen an Planung und Ausführung, sondern auch an die Abstimmung mit den weiteren Gewerken auf der Baustelle.

»Manchesters höchstes freistehendes Gerüst zeigt eindrucksvoll, was durch präzise Planung und enge Zusammenarbeit möglich ist«, resümiert Andrew Gee. »Ein technisch anspruchsvolles Prestigeprojekt. Oder wie wir es nennen: das Monster von Manchester.«

Foto: Scafom-rux

ALFIX FLACHDACHSEITENSCHUTZ

DIE ZUVERLÄSSIGE ABSTURZSICHERUNG FÜR IHRE BAUSTELLE



Sicher & effizient



Schnell montiert



Klappbarer Seitenschutz



Modular erweiterbar



Bis 5 % Dachneigung



Leicht & robust

Hier scannen und Pakete entdecken!



Ihr Projekt. Ihr Flachdach. Ihr passendes Paket.

Wahlweise mit oder ohne Systemteile
Als Komplettfeld oder Erweiterungsfeld erhältlich



ALFIX GmbH
Langenhennersdorfer Str. 15 • 09603 Großschirma
www.alfix-systems.com • info@alfix-systems.com

QUALITÄT »MADE IN GERMANY«

Produziert wird ausschließlich am Standort Görschen

In einer Zeit, in der viele Industriebereiche von globalen Lieferketten und zunehmendem Preisdruck geprägt sind, setzt die Albert Gerüst- und Gerätetechnik GmbH laut eigener Aussage konsequent auf den Produktionsstandort Deutschland.

Für Geschäftsführer und Mitarbeiter ist die Fertigung in Deutschland laut eigenen Aussagen weit mehr als ein Qualitätsversprechen.



Görschen (ABZ) | Das ursprünglich im Spessart gegründete Familienunternehmen entwickelt und fertigt seit 1947 Gerüstlösungen für Handwerk, Bauwirtschaft und Industrie und verbinde dabei traditionelle Werte mit moderner Entwicklungs- und Fertigungskompetenz.

Aus dem als Sägewerk und Holz-Leiternfabrik gegründeten Unternehmen hat sich über Jahrzehnte ein spezialisierter Aluminium-Schweißbetrieb für Fahrgerüste, Fassadengerüste, Wetterschutzdächer, Flachdachabsturzicherungen und Sonderlösungen entwickelt. Heute steht der Name Albert eigener Überzeugung entsprechend für praxisgerechte Gerüsttechnik, die auf die Anforderungen moderner Baustellen zugeschnitten ist.

Ein Schwerpunkt des Unternehmens liegt auf Fassadengerüsten und Fahrgerüstsystemen für unterschiedlichste Einsatzbereiche. Das Portfolio reicht vom kompakten Klappgerüst für den Innenausbau, über GS-zertifizierte

Fahrgerüste mit Fahrbalken oder Dreiecksauslegern bis hin zu doppelbreiten Fahrgerüsten für Arbeiten, die viel Fläche und große Höhen erfordern. Zu den etablierten Fassadengerüsten zählen das Blitzfix- und Unitac-System. Die beiden Varianten stehen für eine sichere und wirtschaftliche Montage und ermöglichen eine anwenderfreundliche Handhabung im täglichen Baustellen-einsatz, so der Hersteller.

Ergänzt wird das Angebot unter anderem durch Aluminium-Gitterträger, die überall dort zum Einsatz kommen, wo größere Spannweiten überbrückt oder große Lasten aufgenommen werden müssen.

Durch ihre hohe Tragfähigkeit bei vergleichsweise geringem Eigengewicht sollen sie vielfältige Einsatzmöglichkeiten im Gerüstbau und auf Baustellen bieten. Darüber hinaus fertigt das Unternehmen auch projektspezifische Sonderlösungen für Industrie und Bauwirtschaft. Viele Entwicklungen entstünden dabei direkt aus den Anfor-

derungen der Praxis heraus und werden in enger Abstimmung mit den Anwendern weiterentwickelt.

Auch im Bereich Dach- und Sicherheitslösungen hat sich Albert einen Namen gemacht, heißt es seitens des Herstellers. Mit dem ALKE-Dachsystem bietet das Unternehmen eine Lösung für wettergeschütztes Arbeiten auf Baustellen. Mit der herkömmlichen Variante konnten bisher Baustellen von knapp 24 m überdacht werden. Seit Kurzem ist man mit dem von Albert entwickelten und aus Aluminium gefertigten AWS-Dach in der Lage Spannweiten von bis zu 42 m zu überdachen, betont das Unternehmen.

Hinzu komme das Flachdachabsturzicherungssystem, das ebenso komplett aus Aluminium gefertigt und durch ECO-Ballastgewichte beschwert wird. Zusätzlich entspricht die Flachdachabsturzicherung der DIN EN 13374:2019 und wurde von der DEKRA mit dem GS-Zeichen zertifiziert. Besonders deutlich werde die Innova-

tionskraft des Unternehmens jedoch bei der Entwicklung neuer Sicherheitslösungen für den Gerüstbau. So hat Albert eigener Aussage entsprechend mit dem Verbleibenden Albert-Pfosten (VAP) eine praxisorientierte Lösung für den vorlaufenden Seitenschutz entwickelt. Das System wurde speziell für die Anforderungen der aktuellen Sicherheitsbestimmungen konzipiert und ermöglicht einen durchgängigen Seitenschutz bereits während des Aufbaus. Die Pfosten verbleiben dauerhaft im Gerüst und werden durch das Aufstecken der Gerüststrahlen gesichert. Zusätzliche Montageschritte und das wiederholte Umsetzen von Bauteilen entfallen. Das vereinfacht die Arbeitsabläufe und erhöht gleichzeitig die Sicherheit der Monteure.

Ein weiteres Beispiel für die Entwicklungsarbeit des Unternehmens ist die Aluminium-Schutznetzstütze. Während herkömmliche Schutznetzstützen aufgrund ihres Gewichts häufig zu den schwersten Bauteilen eines Gerüsts zählen, setzt Albert auf eine deutlich leichtere Aluminiumkonstruktion. Nach umfangreichen statischen Nachweisen und Prüfversuchen konnte die Lösung bereits 2021 erfolgreich zugelassen werden. Für Gerüstbauer bedeute dies eine spürbare Erleichterung bei Transport und Montage, ohne Einbußen bei der Sicherheit hinnehmen zu müssen.

Produziert wird ausschließlich am Standort Görschen. Auf einer Betriebsfläche von rund 21.000 m² verarbeitet das Unternehmen jährlich mehrere hundert Tonnen Aluminiumprofile. Die Fertigung erfolge nach zertifizierten Qualitätsstandards. Albert ist nach ISO 9001:2015 zertifiziert und verfügt zudem über die Zulassung als geprüfter Aluminium-Schweißfachbetrieb.

Für Geschäftsführer und Mitarbeiter ist die Fertigung in Deutschland laut eigenen Aussagen weit mehr als ein Qualitätsversprechen. Sie bilde die Grundlage dafür, neue Produkte schnell zu entwickeln, Kundenanforderungen flexibel umzusetzen und Innovationen unmittelbar aus der Praxis heraus entstehen zu lassen.

Mit ihrem breiten Portfolio aus Fassadengerüsten, Fahrgerüsten, Gitterträgern, Dachsystemen, Absturzicherungen und individuellen Sonderlösungen zeigt Albert Gerüst- und Gerätetechnik eigener Überzeugung nach, dass moderne Gerüsttechnik und konsequente Qualitätsorientierung auch heute noch erfolgreich »Made in Germany« umgesetzt werden können.

Foto: Albert Gerüst- und Gerätetechnik



zum Shop

... ARBEITSSICHERHEIT • RETTUNG • PSaGA • ARBORISTIK • ABSTURZSICHERUNG ...

Wir sind Ihr zuverlässiger Partner für Kletterausrüstungen, Höhengesicherung, Arbeitssicherheit, Rettung, **Seilzugangstechnik**, PSaGA sowie Sonderlösungen. Schnell und kompetent dank vieler Jahren Erfahrung und einem großen Lager, gefüllt mit vielen Produkten namhafter Hersteller.

Ob über den KLETTTER-SPEZIAL-LADEN.DE, per eMail oder am Telefon, wir sind für Sie da.

KLETTTER-SPEZIAL-LADEN.DE

powered by



Blacksafe GmbH
Raiffeisenstraße 4b • 83607 Holzkirchen
T: 0049 (0) 8024 9692 990 • info@blacksafe.de • www.blacksafe.de

WORMSER DOM

Sondergerüst für Sanierung und Bergung

Worms (ABZ) | PDie RJ Gerüstbau + Zugangstechnik GmbH aus Mannheim hat seit 2024 umfangreiche Gerüstbauarbeiten am Wormser Dom übernommen. Im Mittelpunkt stehen dabei Arbeiten an der Südseite des rund 800 Jahre alten romanischen Sandsteinbaus, die sowohl den Sügiebel des Querhauses als auch den Abschnitt zwischen Haupteingang und Chor umfassen.

Der Auftrag wurde nach Unternehmensangaben im Jahr 2024 zunächst für den Sügiebel des Querhauses vergeben und im Folgejahr erweitert. Damit erstreckt sich das Gerüstsystem inzwischen über die gesamte Südseite des Doms. Eine zentrale Anforderung bestand darin, dass die historischen Wandflächen nicht für Gerüstverankerungen angebohrt werden durften.

Nach Angaben der Projektbeteiligten war daher eine vollständig freitragende Konstruktion erforderlich, die sämtliche Lasten über externe Tragstrukturen abführt. Zur Umsetzung wurden rund 20.000 m³ Modulgerüst eingesetzt.

Diese wurden teilweise auf statisch berechneten und speziell angefertigten Stahlträgern zur Lastverteilung errichtet. Ergänzend kamen horizontale Einspannungskonstruktionen aus Stahlträgern zum Einsatz, um die Kräfte innerhalb des Gerüstsystems abzuleiten. Die integrierten Fassadengerüste sind für Gerüstklasse 5 ausgelegt und wurden in die übergeordnete Raumgerüststruktur eingebunden.

Zur Erschließung der verschiedenen Arbeitsebenen wurden zwei Bauaufzüge des Typs Geda ZZP 500 in die Konstruktion integriert. Zusätzlich wurden Gerüsttreppen in das Raumgerüstsystem eingebunden, um einen durchgängigen Zugang zu den Arbeitsbereichen zu ermöglichen.

Die großflächige Einrüstung wurde zudem mit Schutzmaßnahmen versehen. Dazu zählen Verkleidungen mit Planenmaterial, das zum Schutz vor



Mit einer inneren Konstruktion

wurde die Figur schließlich auf den höher gelegenen Chorumgang gehoben und dort an ihrem derzeitigen Standort positioniert.

herabfallenden Gegenständen dient. Teilbereiche wurden darüber hinaus mit bedruckten Planen versehen, die historische Motive des Bauwerks zeigen.

Im Zuge der Sanierungsarbeiten wurde nachträglich festgestellt, dass die Skulptur „Ecclesia“ an ihre statischen Grenzen gelangt war. Nach Angaben der Projektbeteiligten bestand die Einschätzung, dass die Standsicherheit der Figur bis zu einer weiteren Sanierungsphase in etwa 50 Jahren nicht gewährleistet werden könne. Daraufhin wurde entschieden, die Figur im Zuge der laufenden Arbeiten zu demontieren und gesichert zu bergen. Da angrenzende Flächen für schwere Hebetechnik nicht zugänglich waren, entwickelte RJ Gerüstbau + Zugangstechnik eine integrierte Kranlösung innerhalb des bestehenden Gerüstsystems.

In der Südwestecke der Einrüstung wurden zwei Gerüstscheiben als vollständig ausgesteifte Tragstützen ausgebildet. Auf diesen wurde in rund 20 m Höhe eine Portal-Kran-Konstruktion aus Doppel-T-Trägern installiert.

Foto: RJ Gerüstbau

AUFTRÄGE ERHALTEN

Gerüstlösung für Verträge von Wartungen

Aberdeen | Großbritannien (ABZ) | Der internationale Industriedienstleister Bilfinger hat laut eigener Aussage zwei bedeutende Wartungsverträge in Großbritannien erhalten, die seine Präsenz sowohl im Offshore- als auch im Onshore-Energiebereich stärken. Ge-

rüstlösungen gehören zu den wesentlichen Pfeilern des Portfolios des Unternehmens. Bilfinger gehört eigenen Angaben zufolge (oft über Tochtergesellschaften wie die Bilfinger arnhold GmbH oder Bilfinger ISP) zu den Marktführern im Bereich des Industriegerüstbaus. Die Aufträge umfassen Wartungsarbeiten an den Cygnus-Anlagen von Ithaca Energy sowie am St Fergus SAGE Terminal mit Wood PLC.

Der erste Auftrag betrifft die Zugangs- und Strukturwartungsdienste für die Cygnus-Anlagen von Ithaca Energy und begann im Januar 2026. Das Cygnus-Feld in der südlichen

Nordsee ist nach Herstellerangaben das größte produzierende Gasfeld Großbritanniens und spielt eine wichtige Rolle für die nationale Energiesicherheit. Es ist mit dem von Perenco betriebenen Terminal in Bacton verbunden und besteht aus einer komplexen Infrastruktur von drei brückenverbundenen Alpha-Plattformen.

Zusätzlich befindet sich Cygnus Bravo, eine unbemannte Satellitenplattform, etwa 7 km nordwestlich von Cygnus Alpha. Dieser Auftrag folgt auf Ithaca Energys Übernahme von Enis britischen Upstream-Öl- und Gasanlagen im Jahr 2024, wodurch das Cyg-

nus-Feld zu seinem Nordsee-Portfolio hinzugefügt wurde.

Der zweite Auftrag sieht vor, dass Bilfinger einen Vertrag für Strukturwartung und Zugangssupport-Dienstleistungen am St Fergus SAGE Terminal mit Wood PLC erhält. Dies markiert eine Rückkehr zu einem strategisch wichtigen Standort für Bilfinger und erweitert seinen operativen Footprint in der Region. Laut Unternehmensangaben will Bilfinger über den dreijährigen Vertragszeitraum die kontinuierliche Verbesserungskultur stärken und sowohl Produkt- als auch digitale Innovationen einführen.

KINO ENTSTEHT

Verfahrbares Dach für Schutz

Neu-Ulm (ABZ) | Bei der Aufstockung des Dietrich-Theaters in Neu-Ulm für den Umbau zu Bayerns einzigem IMAX-Kino kam ein verfahrbares Wetterschutzdach auf Basis des PERI UP-Gerüstbaukastens zum Einsatz. Die Gerüstlösung ermöglichte laut Unternehmen komplexe bauliche Eingriffe bei laufendem Kinobetrieb.

Das Dietrich-Theater in Neu-Ulm wurde in der zweiten Jahreshälfte 2025 um 6 m aufgestockt, um Platz für die Umrüstung des Kinosaals 5 zum IMAX-Kino zu schaffen. Die neue Leinwand ist nach Herstellerangaben 24 m² groß und füllt die gesamte Saalfront aus. Das Kino bietet bis zu 300 Zuschauern 4K-Laserprojektion und ein 12-Kanal-Surroundsystem. Die Modernisierung startete mit der Schließung des Kinosaals 5. Die Gerüstbau Dullenkopf GmbH & Co. KG aus Senden errichtete ein umlaufendes Arbeits- und Schutzgerüst sowie ein temporäres Wetterschutzdach.

Layher 
Mehr möglich. Das Gerüst System.
DIE ZUKUNFT IM GERÜSTBAU IST DIGITAL

Mit den digitalen Layher Services SIM2Field und der SIM2Field XR App wird das Einmessen und Montieren von Gerüsten noch einfacher, schneller und präziser. So geht Digitalisierung in der Praxis.



Erfahren Sie mehr unter digitale-serviceprodukte.layher.com



GERÜSTARBEITEN AN DER EDGAR-CARDOSO-BRÜCKE IN FIGUEIRA DA FOZ

Sanierung einer baulichen Ikone in Portugal

Als erste Schrägseilbrücke Portugals gilt die Edgar-Cardoso-Brücke in Figueira da Foz als bedeutender Meilenstein der nationalen Infrastrukturgeschichte. Gebaut zwischen 1978 und 1982, wurde das Bauwerk über Jahrzehnte hinweg stark durch Witterungseinflüsse beansprucht, sodass eine umfassende Instandsetzung erforderlich wurde.

Für die komplexen Rüstungen an der Edgar-Cardoso-Brücke in Portugal durch das Unternehmen Tubos Vouga kam das Modulgerüst RINGSCAFF des Herstellers Scaform-rux zum Einsatz.



Figueira da Foz | Portugal (ABZ) | Die über einen Zeitraum von 35 Monaten durchgeführten Maßnahmen umfassten insbesondere den Austausch der Schrägseile sowie die Erneuerung der Stahlbetonoberflächen und erfolgten im Auftrag des staatlichen Unternehmens Infraestruturas de Portugal (IP), das für das gesamte staatliche Straßen- und Schienennetz Portugals verantwortlich ist, einschließlich dessen Verwaltung, Betrieb und Überwachung.

Die Arbeiten galten aufgrund der Bauwerksgeometrie sowie der Höhe der Struktur von bis zu 85 m als technisch anspruchsvoll. Im Vordergrund stand dabei die Schaffung eines durchgängigen, sicheren Zugangs zu sämtlichen Bereichen des Bauwerks, um parallele Arbeitsprozesse zu ermöglichen. Für die komplexen Rüstungen wurde das Unternehmen Tubos Vouga – Siste-

mas de Engenharia S.A. beauftragt. Zum Einsatz kam dabei das Modulgerüst RINGSCAFF des Herstellers Scaform-rux.

Da das Tragverhalten von Schrägseilbrücken grundsätzlich auf einem präzisen Gleichgewicht zwischen Pylonen, Fahrbahn und Seilen basiert, mussten Eingriffe so geplant werden, dass die strukturelle Stabilität des Bauwerks zu jeder Zeit gewährleistet blieb.

Zu den zentralen Herausforderungen gehörten laut Projektbeteiligten parallele Arbeiten an Türmen, Pfeilern und Zufahrtsviadukten, Zugangslösungen für unterschiedliche Bauabschnitte mit variierenden Zeitplänen und Arbeiten in großer Höhe über laufendem Straßen- und Bahnverkehr. Auch sorgten begrenzte Lagerflächen für entsprechend ausgefeilte Materiallogistik. Die Türme erwiesen sich als besonders anspruchsvoll: Die oberen Be-

reiche erforderten einen langfristigen Zugang für die Arbeiten an den Seilen, während die unteren Bereiche einem anderen Zeitplan folgten. Dies machte ein Gerüstkonzept erforderlich, das sich an unterschiedliche Bauabläufe innerhalb derselben Struktur anpassen konnte.

So wurde die Rüstung dort in zwei voneinander unabhängige Bereiche unterteilt. Der obere Abschnitt wurde auf am Überbau befestigten Stahlprofilen gelagert, um einen langfristigen Zugang für den Seilaustausch zu ermöglichen, während man im unteren Teil flexibel blieb und auf die Anforderungen verschiedener Gewerke eingehen konnte. Darüber hinaus wurde ein hängender Arbeitssteg im Bereich der Turmspitzen integriert, der präzise Arbeiten erlaubte.

Im Bereich der Zufahrtsviadukte kamen Sonderkonstruktionen mit Fachwerkträgern zum Einsatz, die an die komplexe Geometrie sowie vorhandene Spannlieder angepasst wurden. Diese Elemente wurden vormontiert und anschließend per Kran eingehoben, um Arbeiten unter hängenden Lasten zu minimieren.

Das eingesetzte RINGSCAFF Gerüstsystem, konnte flexibel an die unterschiedlichen Anforderungen der Bauwerksgeometrie angepasst werden. Insgesamt kamen rund 600 t Gerüstmaterial zum Einsatz. Ein weiterer wesentlicher Erfolgsfaktor war laut Pro-

jektbeteiligten der Einsatz von 3D-Planungsmodellen, die der Abstimmung von Montageabläufen, Materiallogistik und Bauabschnitten dienten und eine präzise Taktung der Lieferungen bei begrenztem Platzangebot ermöglichten.

Diese integrierte Planung habe maßgeblich dazu beigetragen, Effizienz und Sicherheit während der gesamten Bauzeit aufrechtzuerhalten.

Die Sanierung der Edgar-Cardoso-Brücke zeigt nach Einschätzung der Projektpartner exemplarisch, wie komplexe Infrastrukturmaßnahmen durch kombinierte Ansätze aus modularer Technik, projektspezifischer Planung und digitaler Unterstützung realisiert werden können.

Gleichzeitig verdeutliche das Projekt, dass insbesondere bei sensiblen Bauwerken wie Schrägseilbrücken der Zugang zur Struktur eine zentrale Rolle einnimmt – und oft den entscheidenden Erfolgsfaktor für den Gesamtfortschritt darstellt.

Tubos Vouga – Sistemas de Engenharia S.A. wurde 1966 gegründet und verfügt über langjährige Erfahrung im Gerüstbau sowie bei Abstützlösungen für Bau- und Industrieprojekte. Das Unternehmen ist in verschiedenen Bereichen des Ingenieurbaus tätig und orientiert sich an aktuellen technischen Entwicklungen sowie hohen Sicherheits- und Qualitätsstandards.

Foto: Scaform-rux | Tubos Vouga

FLEXIBLER WETTERSCHUTZ

Sanierung der Berliner »Schlange« in bis zu 46 Meter Höhe

Berlin (ABZ) | Im Berliner Stadtteil Wilmersdorf wird derzeit eines der außergewöhnlichsten Wohngebäude Deutschlands abschnittsweise umfassend saniert: die »Schlange«

Der denkmalgeschützte Gebäudekomplex aus den späten 1970er-Jahren beeindruckt mit einer Länge von rund 600 m und einer Höhe von bis zu 46 m. Eine bauliche Besonderheit des Objekts besteht darin, dass sogar die Stadtautobahn direkt durch das Bauwerk verläuft. Mit der Ausführung der anspruchsvollen Gerüstbauarbeiten wurde die Menke Gerüstbau GmbH beauftragt. Bei dem Berliner Familienunternehmen vollzieht sich aktuell ein Generationenwechsel:

Im Berliner Stadtteil Wilmersdorf wird derzeit umfassend saniert: die »Schlange« an der Schlängenbader Straße.



Seit März 2025 führen Tim und Janik Menke den Betrieb gemeinsam in dritter Generation, nachdem beide bereits zuvor als Prokuristen und operative Führungskräfte aktiv eingebunden waren. Die bisherige Geschäftsführung lag bei Martin und Marion Menke, die dem Unternehmen weiterhin beratend zur Seite stehen. Die umfangreichen Arbeiten an der Wohnanlage umfassen die vollständige Entkernung der Wohnungen, den Rückbau sämtlicher Leitungen sowie die umfassende Erneuerung der Dachterrassen und Dachgärten. Für die Umsetzung dieser Maßnahmen errichtete das Unternehmen Menke ein Fassadengerüst auf Basis des Systems Plettac SL 100, das mit innenliegenden Konsolen 32 ausgestattet wurde. Zum

Schutz der geöffneten Dachterrassen sowie der darunterliegenden Wohnungen vor Witterungseinflüssen entstanden zusätzlich rund 3.000 m² Plettac Moduldach 100. Insgesamt wurden im Zuge dieser Witterschutzmaßnahme drei große Pultdächer mit Dachneigungen von über 30 Grad errichtet. Die größte Dachkonstruktion an der Schlängenbader Straße weist eine Spannweite von 22 m bei einer Trauflänge von rund 50 m auf.

Trotz der anspruchsvollen Geometrien des Gebäudes und den vor Ort nur eingeschränkt vorhandenen Verankerungsmöglichkeiten überzeugte das plettac Moduldachsystem durch eine hohe Tragfähigkeit, eine montagefreundliche Bauweise und wirtschaftliche Abläufe. Die einzelnen Modulträger mit einer Länge von bis zu 2 m können flach am Boden vormontiert werden. Ein serienmäßiges, schwenkbares Firststück ermöglicht dabei einen sicheren Aufbau auf Ebenerde und reduziert den Aufwand sowie die Gefahren von Vormontagen am Kran deutlich.

Foto: Altrad

SCHALUNG & BETON

Beim Bau eines City-Logistik-Hubs liefert Cemex Transportbeton für Fundamente, Industriebodenplatten, Geschossdecken sowie Verkehrsflächen. **Seite 34**

Peter Gross Bau hat gemeinsam mit der Ed. Züblin AG nach eigenen Angaben die bislang größte kontinuierliche Betonage am Standort St. Ingbert realisiert. **Seite 35**

Das luxemburgische Bauunternehmen Solid S.A. setzt beim Bau einer Schule erstmals die neuen Mammot XT 500/250 Großflächenelemente von Meva ein. **Seite 38**



HERAUSFORDERUNG ANGENOMMEN

Brückenbauprojekt in Dänemark gemeistert

Im Rahmen des Infrastrukturprojekts Middelfartvej, einer bedeutenden Bahnverbindung zwischen Kopenhagen und Aarhus, stand die Errichtung mehrerer anspruchsvoller Brückenbauwerke an.

Kopenhagen/Aarhus (ABZ) | Eine dieser Brücken stellte höchste Anforderungen an Präzision, Belastung und Schalungstechnik – und war damit wie gemacht für das Know-how von Paschal, wie das Unternehmen mitteilt.

Schalung auf Spitzenniveau

Für eine der beeindruckendsten Konstruktionen waren beidseitig der Gleise jeweils 164 m lange Wände mit bis zu 10,5 m Höhe und 80 cm Wandstärke herzustellen.

Das Besondere war nach Angaben von Paschal: Weder waagrechte noch senkrechte Arbeits- oder Betonierfugen waren erlaubt. Diese Vorgabe verlangte eine durchgehende Betonage –

ein Einsatz, mit 1.755 m² LOGO.3 von Paschal in einem einzigen Abschnitt, während ansonsten das taktweise Schalen und Betonieren bevorzugt wird, um die Schalungsvorhaltung zu minimieren, informiert das Unternehmen weiter.

Mit der Schalungslieferung wurde das Unternehmen Paschal Danmark A/S von dem Bauunternehmen MJ Eriksson A/S beauftragt. Weiter im Projekt kam zusätzlich noch das Traggerüstsysteme für den Bau der Brückenplatte zum Einsatz kamen.

Zur Anwendung kam die robuste und flexibel einsetzbare Paschal-Wandschalung LOGO.3. Durch den Einsatz von vier übereinander angeordnete

ten Großflächenelementen (240 x 270 cm) und ergänzenden Passelementen konnte jede Wandhöhe exakt geschalt werden – selbst bei sich kontinuierlich verzweigenden Enden.

Komplettlösung

Paschal stellte nicht nur die passende Schalung, sondern lieferte auch detaillierte Schalpläne, statische Berechnungen sowie komplette Lösungen für Bühnen und Abstützungen. Seitens des Auftraggebers waren dazu strenge Vorschriften aus dem Brückenbau bezüglich der Maßgenauigkeit und Sicherheitsstandards zu erfüllen, die mit einer lückenlosen Dokumentation geliefert wurde.

Projektleiter Jonas Romer von MJ Eriksson A/S, dem ausführenden Bauunternehmen, zeigte sich begeistert: »Das System macht genau das, was es soll.«

Kühlsystem

Besondere technische Raffinesse erforderte nach Unternehmensangaben die Betonage: Um den Beton gleichmäßig und ohne Fugen einzubringen arbeiteten drei Pumpen parallel. Um der enormen Hydrationswärme entgegenzuwirken und die Rissbildung zu vermeiden, wurde ein Kühlsystem direkt in die Wände integriert.

»Dank der exzellenten Projektvorbereitung und der durchgehenden Unterstützung durch Paschal konnte der ambitionierte Bauzeitenplan von knapp acht Monaten eingehalten werden – ein starkes Signal für Qualität und Zuverlässigkeit im internationalen Brückenbau,« heißt es seitens des Unternehmens.

Die Paschal-Gruppe ist Hersteller von Schalungs- und Unterstützungssystemen für den modernen Betonbau und wird heute bereits in der dritten Generation weitergeführt.

In Deutschland sollen das Stammwerk in Steinach, vier Niederlassungen und ein Service Center sowie ein dichtes Handelspartnernetz eine große Kundennähe garantieren. Internationale Präsenz zeigt das Unternehmen nach eigenen Angaben insbesondere durch Tochtergesellschaften, Beteiligungen und Handelspartner in über 40 Ländern.

Die technischen Produkte orientieren sich daran, was lokal auf der Baustelle wichtig ist, was der regionale Kunde fordert, und was der jeweilige nationale Markt aufnehmen kann, heißt es. Dies bedeute, dass im Unternehmen stets die neuesten Anwendungen und Produkte konzipiert, entwickelt, getestet und bereitgestellt würden.

Foto: Paschal



Im westlichen Stadtgebiet von Nürnberg entsteht bis 2027 im Auftrag von Union Investment ein Mischnutzungsquartier mit rund 41.400 m² Nutzfläche.

CITY-LOGISTIK-HUB IN NÜRNBERG-FÜRTH

Spezialbetone für Logistikquartier geliefert

Beim Bau eines City-Logistik-Hubs in liefert Cemex Transportbeton für Fundamente, Industriebodenplatten, Geschossdecken sowie Verkehrsflächen.

Nürnberg (ABZ) | Für das Projekt kommen unter anderem Stahlfaserbeton und Luftporenbeton mit besonderen Anforderungen an Tragfähigkeit sowie Frost- und Tausalzbeständigkeit zum Einsatz. Im westlichen Stadtgebiet von Nürnberg entsteht bis 2027 im Auftrag von Union Investment ein Mischnutzungsquartier mit rund 41.400 m² Nutzfläche für Logistik, Gewerbe und Einzelhandel. Für das Bauvorhaben liefert Cemex Deutschland nach eigenen Angaben zwischen September 2025 und voraussichtlich Juli 2026 rund 8.000 m³ Transportbeton an die Baustelle an der Virnsberger Straße. Auftraggeber für die Betonlieferungen ist die Klebl Bauogistik GmbH als Generalunternehmer. Zu Beginn der Arbeiten wurde im Werk Nürnberg ein Beton der Druckfestigkeitsklasse C25/30 für

die Fundamente produziert. Für die Industriebodenplatten des Logistikkomplexes kamen anschließend laut Hersteller rund 5.000 m³ Stahlfaserbeton C30/37 in der Leistungsklasse L1,5/1,2 zum Einsatz. Die Anforderungen betreffen insbesondere Tragfähigkeit, Rissbreitenbegrenzung und Verschleißfestigkeit.

Da der Stahlfaserbeton pumpfähig ist, wurde das Material mit Betonpumpen auf die Einbaufächen gefördert. Nach Angaben des Unternehmens kamen dabei Maschinen mit 36- und 42-Meter-Masten zum Einsatz. Bei Bauabschnitten von bis zu 400 m³ wurden Förderleistungen von bis zu 50 m³ pro Stunde erreicht. »Für die Ausführung hochwertiger Stahlfaserbeton-Baubauabschnitte dieser Größe muss vieles ineinandergreifen«, sagt Panagiotis Leontiou vom Vertriebsaußendienst im Gebiet Regensburg/Mittelfranken des Geschäftsfelds Beton von Cemex Deutschland. »Die richtige Zusammensetzung muss garantiert sein, die Mischdauer ist wegen der Stahlfasern entsprechend länger anzusetzen, die Lieferung und Übergabe müssen eingespielt sein. Eine Stundenleistung von 50 Kubikmetern ist bei so einem Stahlfaserbeton schon eine kleine Meisterleistung – die Teamarbeit muss stimmen.« Laut Cemex begleitet die unternehmenseigene Baustoffprüfung die Betonagen sowohl im Werk als auch auf der Baustelle. Da Stahlfaserbeton nach Leistungsklassen besonders viele Prüfintervalle erfordert, wurden die Chargen fortlaufend überwacht. Im Fokus standen dabei unter anderem statische Eigenschaften wie die Nachrissbiegezugfestigkeit. Für Ladastraßen und Lkw-Rampen ist ein Luftporenbeton vorgesehen, der auf hohe Frost- und Tausalzbeständigkeit ausgelegt ist.

Foto: Cemex



FLEXIBEL UND TRAGFÄHIG

Traggerüst überzeugt beim Brückenbau

Zwölf Bahngleise trennen die Koblenzer Stadtteile Rauental und Goldgrube. Eine neue Geh- und Radwegbrücke soll künftig Abhilfe schaffen.

Koblenz (ABZ) | Sie stellen eine Verbindung zwischen Wohngebiet und Nahversorgungsgebiet her. Hierfür erstellte das Bauunternehmen Heinz Schnorpfel Bau GmbH aus Treis-Karden eine integrale Stahlbrücke mit rund 450 m Gesamtlänge, davon circa 80 m freitragend über die Gleise. Erster Schritt war die Zusammensetzung des Brückenüberbaus aus vier Stahlbauteilen. Ein kombiniertes Trag- und Arbeitsgerüst sollte die hohen Vertikallasten und auftretende Horizontallasten sicher abtragen. Grund waren die Bauarbeiten bei laufendem Bahnbetrieb. Die Lösung: das flexible Layher AllroundGerüst. »Wir hatten mehrere Herausforderungen«, erklärt Jan Liebsch – Bauleiter der Firma Schnorpfel. »Zum einen waren nicht nur Arbeitsgerüste, sondern auch hochtragfähige Traggerüste notwendig, um sowohl die Lasten aus dem rund 200 Tonnen schweren Brückenüberbau als auch die hohen Windlasten aufnehmen zu können. Zum anderen mussten die Gerüste im Hinblick auf den engen Zeitplan schnell errichtet und zugleich optimal an die Baustellenanforderungen angepasst werden. Egal ob Traggerüst, Arbeitsgerüst oder Treppentürme, mit dem Layher AllroundGerüst konnten wir alle Aufgabenstellungen mit nur einem System realisieren. Also mit Serienteilen.« Das leichte Gewicht der Allround-Bauteile in der Lightweight-Technologie und die schraubenlose Keilschlossverbindung mit selbstsichernder AutoLock-Funktion gewährleisten Effizienz in der Montage. Ein besonderes Augenmerk lag auf den hohen Lasten. Je nach Lastvorgaben lassen sich Traggerüste mit dem Layher AllroundGerüst dank modularem Aufbau und durchdachten Ausbauteilen effizient errichten. Gemeinsam mit den Layher-Anwendungsingenieuren entwickelte der erfahrene Bauleiter drei Gerüstkonstruktionen mit Traggerüsttürmen aus Allround Schwerlaststützen. Hierbei kommen an jeder Ecke vier gekoppelte Allround-Stiele zum Einsatz

– die Tragfähigkeit pro Gerüsteinheit lag dadurch bei 100 kN. Anschließend wurden die Traggerüste mit Allround-Bauteilen zum Arbeitsgerüst erweitert. Der Aufbau erfolgte aus Platzgründen per Kran. »Durch die hohe Passgenauigkeit des AllroundGerüsts und zugfeste Verbindungen war das problemlos möglich«, unterstreicht Liebsch. Der Aluminium-Träger TwixBeam spielte bei den Horizontallasten seine Vorteile aus. Bis zur Aktivierung der Widerlager wurden H-Kräfte in Brückenquerrichtung temporär über Zugstäbe abgeleitet, die an dem hochtragfähigen Ergänzungsbauwerk befestigt wurden. Die Ballastierung der Gerüste diente der Standsicherheit bei Windlasten in Brückenlängsrichtung durch vorbeifahrende Züge. Bei Planung, Logistik und der Montage vertrauten die Verantwortlichen auf die Vorteile der Digitalisierung im Gerüstbau. Die 3D-Planung mithilfe des Softwaremoduls LayPLAN CAD sorgte für exakte Anpassung an die Baustellengegebenheiten. Über den integrierten LayPLAN MATERIALMANAGER ließen sich per Knopfdruck verlässliche Materiallisten pro Bauabschnitt ableiten. »Diese beinhalten sogar Vorschaubilder der einzelnen Bauteile, was die Identifikation am Lager und auf der Baustelle enorm erleichtert«, bekräftigt Liebsch. Auch die digitale Montageunterstützung mit der neuen SIM2Field XR App überzeugt: »Die Nutzung des 3D-Gerüstmödells ist deutlich effizienter als konventionelle 2D-Pläne. Gerüstmonteure haben den digitalen Gerüstzwilling auch offline auf ihrem Endgerät, können ihn von allen Seiten betrachten und sogar die Zugschnittfunktion zur Anzeige von Teilbereichen nutzen. Eine intelligente und interaktive Stücklistenfunktion ist ebenfalls enthalten. Die SIM2Field trägt damit erheblich zur Wirtschaftlichkeit von Montage und Logistik bei. Montieren nach Modell ist für uns definitiv der neue Standard«, so Liebsch.

Foto: Layher



Ein besonderes Augenmerk lag bei diesem Projekt speziell auf den hohen Lasten.

PRODUKTIONSANLAGE

Größte Einzel-Betonage am Standort St. Ingbert ausgeführt

Peter Gross Bau hat nach eigenen Angaben die bislang größte kontinuierliche Betonage am Standort St. Ingbert realisiert. Gemeinsam mit der Ed. Züblin AG wurden für das Fundament neuer Produktionsanlagen der Dillinger Hütte eingebaut.

St. Ingbert (ABZ) | Der Einbau von rund 6.000 m³ Transportbeton erfolgte innerhalb von 40 Stunden. Die Arbeiten erfolgten ohne Unterbrechung im Tag- und Nachtbetrieb. Die Betonage ist Teil eines umfangreichen Industrieobjekts am Standort Dillingen. Dort entstehen im Rahmen des Transformationsvorhabens Power4Steel neue Anlagen für eine CO₂-reduzierte Stahlproduktion. Geplant sind unter anderem Produktionsanlagen auf Basis von Direktreduktion und Elektrolichtbogenöfen, die perspektivisch auch unter Einsatz von grünem Wasserstoff betrieben werden sollen. Für die Herstellung des Fundaments wurde der Beton nach Unternehmensangaben über einen Zeitraum von rund 40 Stunden kontinuierlich eingebaut. Dabei kamen mehrere Großpumpen gleichzeitig zum Einsatz. Insgesamt wurden rund 6.000 m³ Transportbeton verarbeitet. Um die erforderlichen Mengen bereitzustellen, produzierten drei Betonwerke exklusiv für die Baustelle. Die Versorgung erfolgte durch mehr als 700 Fahrmischer-Einsätze. Nach Angaben von Peter Gross Bau wurden stündlich bis zu 150 m³ Beton eingebracht. Dies erforderte eine präzise Abstimmung

zwischen Betonwerken, Transportlogistik und Baustellenbetrieb. Um den durchgehenden Materialfluss sicherzustellen, setzte das Unternehmen nach eigenen Angaben auf ein redundantes Logistik- und Betonierkonzept. »Zur Sicherstellung des kontinuierlichen Betonstroms haben wir ein redundantes Logistik- und Betonierkonzept umgesetzt. Drei Betonwerke produzierten parallel im Dauereinsatz, während zahlreiche Fahrmischer permanent im Umlauf waren. Der Einbau erfolgte über mehrere Großpumpen gleichzeitig, mit zusätzlicher Reservekapazität für maximale Ausfallsicherheit«, erläutert Waldemar Kaldenberger, verantwortlicher Projektleiter von Peter Gross Bau. Die parallele Produktion in mehreren Werken sollte gewährleisten, dass auch bei möglichen Störungen einzelner Lieferketten die Betonage ohne Unterbrechung fortgeführt werden konnte.

Ergänzend standen zusätzliche Kapazitäten im Bereich der Pumpentechnik zur Verfügung. Großbetonagen dieser Größenordnung stellen besondere Anforderungen an die Organisation der Baustelle. Neben der Sicherstellung der Betonversorgung müssen Transport-



Großbetonagen stellen besondere Anforderungen an die Organisation der Baustelle.

wege, Pumpentechnik, Personalplanung und Qualitätssicherung über den gesamten Ausführungszeitraum aufeinander abgestimmt werden.

Nach Unternehmensangaben arbeiteten Bauleitung, Logistik, Pumpentechnik und die beteiligten Lieferwerke während der gesamten Betonage eng zusammen. Die Arbeiten wurden über mehrere Schichten hinweg organisiert, um den kontinuierlichen Baufortschritt sicherzustellen. »Bei Betonagen dieser Größenordnung ist ein unterbrechungsfreier Ablauf entscheidend. Verzögerungen können unmittelbare Auswirkungen auf Qualität und Bauprozess haben«, sagt Markus Klein, Niederlassungsleiter Hochbau und Fertigteilwerk bei Peter Gross Bau. »In ihrer technischen Dimension und im organisatorischen Aufwand verdeutlicht die Maßnahme die Anforderungen moderner, industrieller Bauprozesse

und die Notwendigkeit präziser Planung sowie reibungsloser Zusammenarbeit aller Beteiligten.«

Das Fundament bildet einen Teil der neuen Produktionsanlagen der Dillinger Hütte. Das Unternehmen treibt mit dem Projekt Power4Steel die Umstellung seiner Produktionsprozesse voran. Nach Angaben der Projektbeteiligten sollen künftig Anlagen für eine CO₂-reduzierte Stahlherstellung entstehen. Dabei setzt das Konzept auf Direktreduktionsanlagen und Elektrolichtbogenöfen. Perspektivisch ist auch der Einsatz von grünem Wasserstoff vorgesehen. Mit der erfolgreichen Durchführung der Betonage wurde ein wesentlicher Meilenstein für die weiteren Bauarbeiten erreicht. Die Maßnahme zählt nach Angaben von Peter Gross Bau zu den umfangreichsten Einzelbetonagen, die bislang am Standort St. Ingbert ausgeführt wurden.

Foto: Peter Gross Bau

FBB

Christian Bechtoldt übernimmt den Vorstandsvorsitz

Ulm (ABZ) | Der Förderverein der Bundesfachschule für Betonwerker an der Ferdinand-von-Steinbeis-Schule Ulm e. V. (FBB) hat auf seiner Mitgliederversammlung 2026 einen Wechsel an der Spitze vollzogen. Christian Bechtoldt von der Dyckerhoff GmbH übernimmt den Vorsitz von Martin Möllmann, der zum 1. Juni 2026 in den Ruhestand getreten ist.

Der Förderverein, gegründet 1991 zur Unterstützung der Meisterausbildung, gilt als zentrale Einrichtung für Betonfertigteilbauer sowie Betonstein- und Terrazzohersteller. Der Abschluss »Ulmer Meister« ist in der Branche anerkannt. Dem Verein mit 35 Mitgliedsunternehmen aus Beton- und Zementherstellung sowie Baustoffindustrie ist der Austausch zwischen Ausbildung und Praxis wichtig. Aktuelle Investitionen an der Fachschule, insbesondere die Modernisierung von Werkstätten und Unterrichtsräumen, sollen eine

praxisnahe Qualifizierung auf dem neuesten Stand der Technik ermöglichen. Unterstützt werden zudem innovative Lehr- und Lernkonzepte. Ein weiterer Fokus liegt auf der Gewinnung von Nachwuchskräften.

Derzeit absolvieren sechs Teilnehmer den Meisterkurs. Angesichts des Fachkräftebedarfs und anstehender Betriebsnachfolgen sehen die Mitglieder die Nachwuchsförderung als zentrale Aufgabe zur Bekanntmachung der beruflichen Perspektiven im Betonhandwerk. Martin Möllmann, der seit 1994 für Dyckerhoff im Förderverein aktiv war und 25 Jahre dem Vorstand vorstand, legte sein Amt nieder. Christian Bechtoldt übernimmt dessen Nachfolge im Vorsitz und bei Dyckerhoff. Dem Vorstand gehören weiterhin Steffen Klink (Ferdinand-von-Steinbeis-Schule Ulm), Wolfgang Kinzebach (Rinn) und Dr. Ulrich Lotz (Betonverbände Baden-Württemberg) an.



EUROPA-ALLEE-TOWER & VIA MOBILE WEST

Ein weißer Turm für Frankfurt

Der Europa-Allee-Tower und die direkt anschließende Messe-Verbindungsbrücke VIA Mobile West gelten als Meilensteine bei der Modernisierung des Areals zwischen Frankfurts Messe und dem Europaviertel. Beide Bauwerke wurden termingerecht von der Firma Adolf Lupp ausgeführt.

Frankfurt am Main (ABZ) | Wie ein weißer Monolith überragt der 124 m hohe Europa-Allee-Tower das Europaviertel. Den Rohbau des Hochhauses sowie den neuen Messeeingang Süd realisierte die bauausführende Firma Lupp in gerade einmal 12 Monaten. Als man im April 2024 von der Gustav Zech Stiftung den Auftrag für die Ausführung erhielt, mussten die Rohbauarbeiten sofort aufgenommen werden. Parallel dazu erhielt Lupp im Sommer des gleichen Jahres von der Messe Frankfurt Venue GmbH den Zuschlag für die Roh- und Stahlbauarbeiten der Verbindungsbrücke VIA Mobile West. Sie verbindet den neuen Messeeingang Süd im Europa-Allee-Tower mit der Messehalle 12. Für die jeweilige Schalungslösung der beiden Projekte arbeitete Lupp eng mit den erfahrenen Spezialisten von Doka zusammen, mit denen

man schon den OMNITURM in der Mainmetropole realisiert hatte. Dessen damals eigens konzipiertes Schutzschild fand nun, nach dem Projekt des Architekten Bjarke Ingels sowie dem Hochhaus »99 West«, beim Europa-Allee-Tower seinen dritten Einsatz. In enger Abstimmung mit Doka entwickelte man deshalb für den Hochhauskern eine durchdachte Zwitterlösung, die sowohl effizient als auch wirtschaftlich war. »Wir haben zwar klassisch die Wände vorausgebaut, aber kamen mit den Decken so schnell nach, dass wir von den Decken aus alle Nachlaufarbeiten schnell hinterherziehen konnten. Das hat so super funktioniert, dass wir trotz der einfachen Lösung unseren Wochentakt pro Geschoss geschafft haben«, erklärt Michael Bellon, verantwortlicher Oberpolier bei Lupp. Dafür setzte man auf die leichte Kletterschal-

lung Xclimb 60, die ohne Nachlaufbühnen ausgeführt wurde, da man mit dem Deckenschalungssystem DokaXdek direkt nachziehen konnte. Bei der Kletterlösung selbst probierte man etwas vollkommen Neues: die vormontierte Kletterschalung Xclimb 60 wurde mit neu entwickelten Klappbühnen und einklappbarer Spindel angeliefert und direkt vom Lkw ans Gebäude montiert. In beengten Innenstädten eine optimale Möglichkeit, um Lagerplatz zu sparen. »Eine weitere Besonderheit, die wir in Deutschland so auch noch nie hatten, war das Führen des Klettersystems in nur einem Schuh statt zwei. So konnten wir das Sytem sehr schlank halten. Möglich war das nur, weil uns Lupp und insbesondere Michael Bellon hier ihr Vertrauen geschenkt hatten. Sein Feedback zur Lösung war auch essentiell für das Gelingen und zeugt von der gegenseitigen Wertschätzung«, so Marius Lenartz, Projektmanager des Doka-Teams.

Vom neuen Messeeingang Süd gelangen Besucher ab sofort über die VIA Mobile West barrierefrei und wettergeschützt zur Messehalle 12. Für die Verbindungsbrücke mussten komplexe 3D-Stützen mit höchsten Sichtbetonanforderungen (SB4) gefertigt werden – in drei- und vierarmiger Ausführung und mit komplexer Geometrie. Um diese Anforderungen optimal umzusetzen, entwickelten Lupp und Doka eine passgenaue Schalungskonstruktion, die den Einsatz von Material, Zeit und Kosten verringerte und zugleich ein optimales Sichtbetonergebnis sicherstellte, heißt es seitens der Unternehmen.

Besonders die dreiarmige Ausführung war dabei technisch anspruchsvoll, da sie mit unterschiedlichen Neigungen und exakt definierten Anschlussflächen ausgeführt werden musste. Mit den strengen Vorgaben an Maßhaltigkeit sowie an die Betonoberfläche erforderte die Umsetzung höchste Präzision. Auch winterliche Bedingungen und ein enger Zeitplan wirkten sich auf die Abläufe auf der Baustelle aus und verlangten eine vorausschauende Materiallogistik. Während man bei den vierarmigen Stützen (ca. 6 m Höhe) und deren symmetrischer Geometrie konventionell mit geschlossenen Formholzkästen arbeiten konnte, schloss sich ein solches Vorgehen bei den aufwendigeren dreiarmigen Stützen aus. Um die 7 m Gesamthöhe, »Armlängen« bis zu 8,5 m plus unterschiedliche Neigungen materialsparend verwirklichen zu können, entschlossen sich Lupp und Doka, jeden Arm einzeln zu schalen. Per 3D-Planung wurden den drei Auslegern passgenaue Trägerschalungselemente auf den Leib geschneidert und mittels Spindelstreben auf rechtwinklige Top 50-Gesperre gesetzt. Beides wurde vorgefertigt und vor Ort zusammengefügt. Durch die segmentierte Bauweise ließen sich die Einheiten einfach einheben und schnell montieren. Neben der Zeitersparnis ergab sich so eine Materialeinsparung von etwa 33 m³ Formholzkästen. Um die geforderte Oberflächenqualität in Sichtbetonklasse SB4 sicherzustellen, kam mit der DokaPly Birch eine hochwertige Schalhaut zum Einsatz.

Foto: Lupp/Michael Bellon

Rund 7 m hoch, bis zu 8,5 m lang, mit unterschiedlichen Neigungen: Die dreiarmigen Stützen wurden – anders als die spiegelgleichen vierarmigen Stützen – nicht konventionell, sondern mit einer Spezialschalung erstellt.



PRAXISNAHER WISSENSTRANSFER

Hochschule Biberach lädt Spezialisten ein

Biberach (ABZ) | Seit vier Jahrzehnten bringt das Seminar Schalung & Rüstung Fachleute aus Bauunternehmen, Planungsbüros und der Industrie zusammen. Auch im Jubiläumsjahr erwartet die Teilnehmenden vom 13. bis 14. Oktober 2026 ein Programm mit Fachvorträgen, Projektentdecken und Möglichkeiten zum fachlichen Austausch. Veranstalter ist die Akademie der Hochschule Biberach. Die wissenschaftliche Leitung liegt in den Händen von Prof. Dr. Matthias Bahr und Prof. Dr. Alexander Glock. Expertinnen und Experten beleuchten im Rahmen der Veranstaltung aktuelle Trends im Schalungsbau, berichten über digitale Planungsprozesse und stellen Bauprojekte vor. Ein Schwerpunkt des Programms liegt auf konkreten Praxisbei-

spielen und Infrastrukturmaßnahmen. Dazu zählen Vorträge über die Entwicklung am KSVA Böblingen unter dem Titel »Gleiten, Klettern oder doch anders – warum?!?« sowie Berichte über den Einsatz von Systemschalung im Ingenieurbau. Die Bandbreite der vorgestellten Großprojekte reicht von Brückenbauwerken bis zu komplexen Tunnelportalen. Auf der Agenda stehen unter anderem die Talbrücke Thulba mit einer innovativen Kragarmbahn sowie die Vorschubrüstungen und Traggerüste zum Abbruch und Neubau der Talbrücke Sechshelden. Aus dem urbanen Raum und dem Tiefbau wird über ein papierloses Traggerüstprojekt für Berlins größte »Regentonne« berichtet. Ein weiterer Fokus liegt auf der Region Ulm und modernen Abwick-

lungsmodellen. Vorgestellt werden das Projekt B 10 Ulm, welches ein innovatives Partnering für die Erneuerung von Infrastrukturbauprojekten nutzt, sowie der Ersatzneubau der Konrad-Adenauer-Brücke in Ulm. Zudem wird die Übertragung von der Theorie in die Praxis am Beispiel der Herstellung eines komplexen Tunnelportals am Goldbergertunnel auf der A 81 demonstriert. Neben den reinen Baustellenberichten widmet sich das Fachseminar zukunftsweisenden Technologien und baubetrieblichen Kernfragen. Unter dem Titel »Betonprüfung 4.0« werden die Potenziale von künstlicher Intelligenz (KI) und digitalen Methoden diskutiert. Als Programmpunkte für den persönlichen Austausch sind ein Vortragsabendtreffen am 12. Oktober sowie eine Exkursion mit anschließender Abendveranstaltung am 13. Oktober geplant. Die zweitägige Veranstaltung im Audimax (Gebäude B) der Hochschule Biberach schließt für die Teilnehmenden mit einer offiziellen Teilnahmebescheinigung ab.

MIT ERGÄNZENDEN STÜTZBAUWERKEN

Straßenüberführung ersetzt Bahnübergang

In Neustadt am Rübenberge entsteht derzeit eine neue Straßenüberführung, die künftig den Bahnübergang an der Siemensstraße ersetzen wird. Mit dem Neubau der Straßenüberführung soll die Querung der Bahnstrecke künftig unabhängig vom Zugverkehr erfolgen.

Neustadt am Rübenberge (ABZ) | Mit dem Projekt schaffen die Deutsche Bahn und die beteiligten Unternehmen nach eigenen Angaben eine neue, kreuzungsfreie Verbindung über die zweigleisige Bahnstrecke. Die Bauunternehmung Gebr. Echterhoff GmbH & Co. KG wurde mit der Realisierung des Brückenbauwerks beauftragt. Der bestehende Bahnübergang an der Siemensstraße stellt eine wichtige Verbindung im örtlichen Verkehrsnetz dar. Durch die niveaugleiche Kreuzung von Straßen- und Schienenverkehr kommt es dort regelmäßig zu Wartezeiten für den Straßenverkehr. Mit dem Neubau der Straßenüberführung soll die Querung der Bahnstrecke künftig unabhängig vom Zugverkehr erfolgen. Nach Angaben der Projektbeteiligten ist vorgesehen, den bestehenden Bahnübergang im Dezember 2026 endgültig zurückzubauen.

Die neue Brücke wird dann die Funktion der bisherigen Querung vollständig übernehmen. Kernstück des Projekts ist die Errichtung einer neuen Straßenüberführung über die zweigleisige Bahnstrecke. Das Bauwerk besteht aus den beiden Widerlagern sowie dem eigentlichen Überbau, über den der Straßenverkehr künftig geführt wird. Mit der neuen Konstruktion entsteht eine höhenfreie Querung der Gleisanlagen.

Dadurch werden Straßen- und Schienenverkehr voneinander getrennt, sodass Einschränkungen durch geschlossene Schranken künftig entfallen. Die Bauarbeiten erfolgen dabei unter anspruchsvollen geotechnischen und logistischen Rahmenbedingungen. Insbesondere die Nähe zum laufenden Bahnbetrieb erfordert eine sorgfältige Abstimmung der einzelnen Bauabläufe. Gleichzeitig müssen die Arbeiten so organisiert werden, dass die vorhandene Infrastruktur während der Bauzeit weitgehend aufrechterhalten werden kann. Neben dem eigentlichen Brückenbauwerk umfasst das Projekt weitere Ingenieurbauwerke, die für die Einbindung der neuen Trasse in das bestehende Umfeld erforderlich sind. Dazu gehören zwei Stützwände, die die Geländeanpassungen entlang der neuen Verkehrsführung absichern.

Eine der Stützwände entsteht parallel zur Bahnstrecke. Sie dient der Sicherung der angrenzenden Böschungsbereiche und der Aufnahme von Erddruckkräften entlang der Trasse. Die zweite Stützwand wird entlang eines benachbarten Gewerbebereichs errichtet und soll die Einbindung der neuen Straßenführung in das bestehende Gelände gewährleisten. Durch diese ergänzenden Bauwer-

ke wird die neue Straßenüberführung dauerhaft in die vorhandene Infrastruktur integriert.

Gleichzeitig schaffen die Stützwände die Voraussetzungen für die erforderlichen Höhenanpassungen im Bereich der Rampen und Anschlussbereiche. Mit dem Neubau der Überführung wird die Verkehrsführung im Bereich der Siemensstraße grundlegend verändert. Die bisherige niveaugleiche Querung der Bahnstrecke wird durch eine Brückenlösung ersetzt, die eine durchgängige Verbindung unabhängig vom Schienenverkehr ermöglicht.

Nach Angaben der Deutschen Bahn trägt die Maßnahme dazu bei, die Leistungsfähigkeit der Verkehrsinfrastruktur zu erhöhen und die Verkehrsabläufe an diesem Knotenpunkt zu verbessern. Gleichzeitig wird die Zahl der Berührungspunkte zwischen Straßen- und Bahnverkehr reduziert.

Der Rückbau des bestehenden Bahnübergangs ist für Dezember 2026 vorgesehen. Bis dahin sollen die Arbeiten an der neuen Straßenüberführung sowie den dazugehörigen Ingenieurbauwerken abgeschlossen werden.

Mit der Inbetriebnahme des Bauwerks erhält Neustadt am Rübenberge



eine neue Quermöglichkeit über die Bahnstrecke. Die Straßenüberführung wird künftig den Verkehr an der Siemensstraße aufnehmen und die Funktion des bisherigen Bahnübergangs übernehmen. Das Projekt ist Teil von Maßnahmen zur Modernisierung bestehender Verkehrsanlagen und zur Anpassung der Infrastruktur an die Anfor-

derungen eines leistungsfähigen und sicheren Verkehrsablaufs. Nach Angaben der Projektbeteiligten entsteht mit der neuen Brückenlösung eine dauerhafte Verbindung, die Straßen- und Schienenverkehr räumlich voneinander trennt und die Verkehrsführung im Bereich der Siemensstraße neu ordnet.

Foto: Echterhoff

Die Betonage des Widerlagers auf der Westseite.

EIN SYSTEM VIELE LÖSUNGEN

Temporäre Konstruktionen schnell und sicher errichten: mit dem vielseitigen Layher AllroundGerüst. Bautreppen, Überbrückungen, Traggerüste und mehr – aus Serienteilen. Für mehr Effizienz auf Ihren Baustellen.

Erfahren Sie mehr unter allround.layher.com



PER KRAN AUF DIE DECKENSCHALUNG

Großelemente verkürzen Bauzeit

Das luxemburgische Bauunternehmen Solid S.A. setzt beim Bau einer Schule erstmals die neuen Mammut XT 500/250 Großflächenelemente von Meva ein. Die Wandschalung mit 12,5 m² Fläche ermöglicht die Betonage von bis zu 5 m hohen Wänden ohne Aufstockung.

Das Solid-Projekt in Luxemburg läuft planmäßig und wird komplett mit Eigenmaterial des Bauunternehmens umgesetzt.



Rosport-Mompach/Luxemburg (ABZ) | Auf dem Campus Bur der Gemeinde Rosport-Mompach entstehen eine neue Sporthalle und ein Schulgebäude. Für die Neubauten kommen die Wandschalungssysteme Mammut XT und Mammut 350, BKB Betonierklappbühnen, LAB-Versetztraversen, Seitenschutzgitter und Triplex-Schrägstützen von Meva zum Einsatz. Die Decken werden mit MevaDec mit der Fallkopf-Träger-Element-Methode geschalt, das modulare Traggerüst MT 60 unterstützt bei ausragenden Decken. Die knapp 11 m hohen Wände der Sporthalle hat das Bauteam mit drei Mammut-XT-Elementen à 3,5 m und einem 0,25-Meter-Element übereinander geschalt und in einem Takt betoniert. An manchen Be-

reichen wurden die Mammut 350 und Mammut XT kombiniert, die beide einem Frischbetondruck von 100 kN/m² vollflächig widerstehen. Solid arbeitet komplett mit Eigenmaterial und erwarb zuletzt Mammut-XT-Großelemente 500/250. Die neue Dimension der Wandschalung verspricht laut Hersteller aufgrund ihrer Produkteigenschaften schnellen Baufortschritt. Entwickelt für den Bau hoher Wände, lässt Mammut XT mit der im Rahmen voll integrierten XT-Ankerstelle die schnelle Wahl von ein- oder zweiseitiger Ankerung zu. Das Element mit 12,5 m² Schallfläche und nur acht Ankerstellen lässt sich nach Herstellerangaben mit geringem Arbeits- und Logistikaufwand stellen. Flanschmutter, Rillennrohre und Werkzeug sind überflüssig, ebenso die Montage von Gerüsten auf der Stellschalungsseite. Solid hob die Stellschalung per Kran auf die Deckenschalung und stützte sie nach innen ab. Nach Herstellung der Bewehrung und beim Schließen der Schalung wurden die Schrägstützen zurückgebaut und die Schließschalung einseitig geankert.

Teilweise wurden zwei 500/250-Elemente nebeneinander montiert – am Boden liegend und mit wenigen Schallschlössern. Mittels Schwerlast-Kranhaken wurden die nun 5 x 5 m großen

Einheiten zu ihren Einsatzorten transportiert. Die geforderte Sichtbetonqualität Q1 – das entspricht der deutschen SB3 – wurde mit der serienmäßig in allen Meva-Schalungen montierten alkus Vollkunststoff-Platte hergestellt. Die Abmessungen der neuen Elemente und die symmetrischen eingezogenen Ankerstellen ergeben laut Hersteller ein einheitliches Ankerloch- und Fugenbild. »Unser Unternehmen baut sehr viele Gewerbegebäude, Hallen, Schulen oder Kindergärten mit Wandhöhen über 4 Meter – so wie auch das Erdgeschoss der neuen Schule auf dem Campus Bur mit fast 5 Meter Höhe«, sagt Simon Pint, Oberbauleiter bei Solid. »Wände dieser Dimension haben einen großen Nachteil: Man kommt normalerweise nicht um eine Aufstockung der Schalung herum. Daher kam uns das neue 500/250-Element gerade recht, denn es ist ideal für unsere Zwecke geeignet.« Die Abmessungen seien nicht der einzige Vorteil. »Bei uns in Luxemburg werden für sehr viele größere Gebäude überwiegend oder sogar komplett Sichtbetonflächen gefordert. Da alle Meva-Schalungen serienmäßig mit alkus Vollkunststoff-Platten ausgeliefert werden, sind wir auch diesbezüglich bestens aufgestellt«, so Pint weiter. Die ersten Erfahrungen im praktischen

Einsatz seien sehr gut gewesen. »Unser Mitarbeiter sind begeistert vom schnellen Baufortschritt und unser Kunde freut sich über die homogene Qualität der Betonoberflächen«, berichtet der Oberbauleiter. Da bei den Schulhauswänden nicht mehr aufgestockt werden musste, konnte das Personal auf einige Arbeiten verzichten und musste keine Richtschienen oder andere Teile montieren und demontieren. »Schalelement stellen, abstützen, los geht's. Aufgrund der hohen Frischbeton-Druckaufnahme konnten wir in einem Guss betonieren, fast unabhängig von der Steiggeschwindigkeit«, erläutert Pint. Nachteile habe er nicht festgestellt. Natürlich sei eine Schalung dieser Dimension zu sperrig, um sie für den Bau eines kleinen Wohnhauses zu nutzen, aber auf diese Idee werde sicher niemand kommen. Das Unternehmen Solid setzt laut eigener Aussage seit der Gründung im Jahr 2003 auf Meva-Schalung und arbeitet komplett mit Eigenmaterial. »Die Solid-Philosophie ist, durch komplett eigenes Material unabhängig und immer flexibel zu sein. Unsere Meva-Schalungen sind praktisch immer im Einsatz und wandern von einer Baustelle direkt zur nächsten«, so Pint.

Foto: Thomas Urbany

DREI FILIGRANE BALDACHINE

Moderne Ergänzung für den Mariendom in Linz

Linz/Österreich (ABZ) | Das neue Domcenter Linz zeigt mit seinem doppelt gekrümmten Betondach neue Möglichkeiten des Baustoffs auf. Die drei filigranen Baldachine aus Betonfertigteilen entstanden mit speziellen Schalungstechnikern.

Der Linzer Mariendom, Österreichs größte Kirche, erhielt 2024 zum hundertjährigen Weihejubiläum einen markanten Zubau. Das Domcenter soll nach Angaben der Diözese Linz neue Zielgruppen ansprechen und als einladender Zugang zur Kirche fungieren. Besucher werden von einem Café sowie einem Info- und Book-Point empfan-

gen und über eine neue Raumfolge zu den Ausstellungen geleitet. Die Architekten Peter Haimerl aus München und Clemens Bauder aus Linz entwickelten eine zeltartige Struktur, die den Spitzgewölben der historischen Seitenschiffe entspricht.

»Wir verfolgten zwei Grundideen: eine zeltartige Struktur vor die Kirche zu bauen, die der Umkehrung der Spitzgewölbe entspricht«, erklärt Haimerl. Inspiration fand er bei Antoni Gaudi, der ebenfalls Jochgewölbe durch Hängekonstruktionen zu simulieren suchte. Ursprünglich waren eine Holzkonstruktion oder ein von Robotern gewebtes Geflecht aus Hanfseilen geplant.

Das Bundesdenkmalamt wünschte jedoch eine dem Dombau entsprechende hochwertige Architektur, »die nachhaltig ist und über Jahrhunderte hält«. Daraufhin entschieden sich die Planer für eine technologisch anspruchsvolle Betonkonstruktion mit schlanker Profilierung. Aus denkmalpflegerischen Gründen wurde der Anbau konstruktiv vom Dom entkoppelt.

Mit der Herstellung des doppelt gekrümmten Betondachs beauftragte man die Firma Puracrete aus Übelbach in der Steiermark, die auf komplexe Schalungen für Ortbeton- und Betonfertigteile spezialisiert ist. »Die von Architekt Peter Haimerl entworfenen

Formen wurden im Planungs- und Herstellungsprozess kontinuierlich optimiert«, berichtet Geschäftsführer Gernot Parmann.

Die Umsetzung erfolgte in Rhinoceros 3D, einer Software für parametrische Werkzeuge und freigeformte Flächen. Bei derart aufwendigen Geometrien haben nach Unternehmensangaben auch kleinste Änderungen extreme Auswirkungen: Eine kleine Formänderung bedingt die Anpassung der Bewehrungslagen, Einbauteile, des Lehrgerüsts und des Statikmodells.

Die drei Betonschalendächer entstanden als zweischalige Fertigteilkonstruktionen. Sie bestehen aus einer unteren tragenden Schale mit 6 bis 36 cm Dicke und einer oberen, 6 cm starken Deckschale aus ultrahochfestem Beton (UHPC).

Für die komplexen Schalungen entwickelte Puracrete spezielle Formelemente, die sowohl die Schalhaut als auch das gesamte tragende Schalungssegment abbilden. Dieser Werkstoff ist laut Hersteller trotz hoher Belastbarkeit frei formbar. Die Schalungssegmente wiesen eine Dicke zwischen 8 und 10 cm bei einer Regelgröße von 90 mal 200 cm auf.

Die Gesamtschalung war für eine Betonierhöhe von bis zu 4,20 m ausgelegt. Nach der Betonage wurden alle Schalungssegmente recycelt. Die Betonage

der Tragschalenelemente erfolgte mit einem Weißzement-SCC C50/60. Die einzelnen Segmente wogen bis zu 14 t bei einer Längenausbreitung von 7,2 m und einer Höhe von 4,2 m. Der Transport vom Werk zum Mariendom erfolgte per Tieflader. Durch geschickte Segmentierung konnten die Transporte minimiert werden.

Bis auf die obersten Aufsatzteile wurden die Fertigteile in Betonierlage transportiert. Das Drehen in Einbaulage erfolgte vor Ort bei der Montage. Die endgültige Montage erfolgte auf zwei Grundgerüsten und einem versetzbaren Formholzrahmen. Nach dem Ablegen und Ausrichten der Fertigteile wurden die Fugenbleche verschweißt und der Zwischenraum aus bauphysikalischen Gründen mit Kunstharz ausgegossen.

Frei geformte Schalenkonstruktionen aus Beton galten lange als zu aufwändig und wurden selten realisiert. Heute ermöglichen laut Experten digitale und fertigungstechnische Verfahren eine Renaissance.

Das Domcenter Linz zeigt, wie sich historische Bezüge in zeitgemäße Formensprache transformieren lassen. Die Dachstruktur aus drei Baldachinen knüpft an die Tradition leichter Zeltdächer an und bietet Potenzial für eine Wiederentdeckung hyperbolischer Paraboloidschalen aus Beton.

REDUZIERT DEN CO₂-AUSSTOSS

Neues Trennmittel für zementfreien Beton entwickelt

MC-Bauchemie hat laut eigenen Angaben mit Ortolan GeCO2 330 ein Trennmittel speziell für den klimafreundlichen Earth Friendly Concrete (EFC) entwickelt.

Bottrop (ABZ) | Das Produkt soll die Probleme beim Ausschalen des zementfreien Betons lösen und gleichzeitig hohe Nachhaltigkeitsstandards erfüllen. Mit dem Trennmittel Ortolan GeCO2 330 reagiert MC-Bauchemie auf diese Entwicklung und bietet nach eigenen Angaben eine maßgeschneiderte Lösung für den Umgang mit zementfreiem Beton. EFC ist nach Herstellerangaben ein Beton ohne Zement und stellt eine wichtige Neuerung für nachhaltiges Bauen dar. Der Verzicht auf Zement reduziert den CO₂-Ausstoß bei der Betonherstellung erheblich, da die Zementproduktion zu den energieintensivsten Prozessen in der Bauindustrie gehört. Charakteristisch für diesen Baustoff ist laut MC-Bauchemie jedoch, dass er stark an Stahlschalungen haftet. Diese außergewöhnlich starke Haftung macht das Ausschalen deutlich schwieriger als bei herkömmlichem Beton.

Bei der Verwendung herkömmlicher Betontrennmittel kommt es den Angaben zufolge üblicherweise zu Betonanhaftungen und Rückständen auf der Schalung. Diese Problematik führt nicht nur zu einem erhöhten Reinigungsaufwand, sondern beeinflusst auch die Oberflächenqualität des fertigen Betons erheblich negativ. Für Sichtbetonarbeiten, bei denen die Oberflächenqualität entscheidend ist, stellt dies eine besondere Herausforderung dar. Das speziell für den EFC entwickelte Trennmittel Ortolan GeCO2 330 sorgt laut Hersteller für eine saubere und rückstandsfreie Entschalung. Die Schalungsflächen bleiben sauber und der Beton erreiche eine hochwertige Sichtbetonoberfläche. Diese Eigenschaft ist wichtig für Projekte, bei denen die Betonoberfläche sichtbar bleibt und hohe ästhetische Ansprüche erfüllen muss. Praxistests bestätigen laut MC-Bauchemie, dass Ortolan GeCO2 330 nicht nur auf Stahlschalungen, sondern auch auf Holz- und Kunststoffschalungen zuverlässig wirkt. Diese Vielseitigkeit macht das Produkt für verschiedene Anwendungsbereiche und Schalungssysteme einsetzbar. Die leistungsstarke Trennmittelmulsion auf paraffinischer Basis bildet den Angaben zufolge einen witterungsbeständigen Film auf der Schalung, der den direkten Kontakt zum EFC verhindert. Dieser Schutzfilm sorgt dafür, dass sich der Beton nach dem Aushärten problemlos von der Schalung lösen lässt.

Durch seine spezielle Rezeptur erfüllt Ortolan GeCO2 330 nach Herstellerangaben wichtige Nachhaltigkeitsstandards, die für moderne Bauprojekte zunehmend gefordert werden. Das Produkt weist eine biologische Abbaubar-

keit von 72 % nach 28 Tagen gemäß OECD 301 F auf. Diese hohe Abbaubarkeit zeigt, dass das Trennmittel nach seinem Einsatz die Umwelt nicht langfristig belastet.

Zusätzlich liegt der VOC-Gehalt (Volatile Organic Compounds - flüchtige organische Verbindungen) bei unter 1 %. Niedrige VOC-Werte sind wichtig für die Innenraumluftqualität und reduzieren die Belastung für Bauarbeiter und spätere Gebäudenutzer. Ortolan GeCO2 330 ist im DGNB-Navigator registriert und eignet sich laut MC-Bauchemie daher für nachhaltige Bauprojekte mit DGNB-Gebäudezertifizierung. Die Deutsche Gesellschaft für Nachhaltiges Bauen (DGNB) ist eines der führenden Zertifizierungssysteme für nachhaltiges Bauen in Deutschland und Europa. Darüber hinaus erfülle das Produkt auch die Anforderungen der Gebäudezertifizierungssysteme BNB (Bewertungssystem Nachhaltiges Bauen) und LEED (Leadership in Energy and Environmental Design). Diese internationale Anerkennung macht das Trennmittel auch für Projekte interessant, die nach verschiedenen Nachhaltigkeitsstandards zertifiziert werden sollen.

Foto: MC-Bauchemie



Mit dem Trennmittel Ortolan GeCO2 330 bietet MC-Bauchemie nach eigenen Angaben eine maßgeschneiderte Lösung für den Umgang mit zementfreiem Beton.



Für das Projekt lieferte Paschal Form Work (India) Pvt. Ltd. zwei Sätze modularer Betonschutzwände.

INFRASTRUKTURPROJEKT

Schalungslösung für Hochstraße in Coimbatore geliefert

Für den Bau der Hochstraße Avinashi Road Elevated Expressway lieferte Paschal Form Work (India) Pvt. Ltd. die Schalung für die Ortbetonarbeiten.

Coimbatore/Indien (ABZ) | Nach Unternehmensangaben unterstützte die Schalungslösung den Baufortschritt bei dem Infrastrukturprojekt.

Die Avinashi Road Elevated Expressway entsteht entlang der Avinashi Road, einer der wichtigsten Verkehrsachsen der Stadt Coimbatore im Bundesstaat Tamil Nadu. Die mehr als 10 km lange, vierspurige Hochstraße beginnt an der Überführung Upplipalayam und endet in der Nähe der Anschlussstelle Goldwins. Die Trasse verläuft über der bestehenden Straße und soll nach Fertigstellung mehr als zwölf Verkehrsknotenpunkte umfassen. Für das Projekt suchte das bauausführende Unternehmen nach eigenen Angaben eine wirtschaftliche und flexible Schalungslösung mit hoher Wiederverwendbarkeit und reduziertem Materialeinsatz. Die Betonschutzwände wurden vor Ort mit beweglichen Schalungseinheiten hergestellt. Aufgrund der geforderten Flexibilität und der verfügbaren Elementgrößen entschied sich das Bauunternehmen laut Paschal für die Raster Universalschalung. Für die Schutzwände mit einer Betonfläche von rund 52.800 m² lieferte

te Paschal Form Work (India) Pvt. Ltd. nach Unternehmensangaben innerhalb von 30 Tagen das benötigte Schalungsmaterial an die Baustelle. Für die Ausführung stellte Paschal zwei Sätze modularer Schalungen für jeweils 60 m lange Betonschutzwände bereit. Zum Lieferumfang gehörten außerdem 1,65 m hohe bewegliche Schwerlasttürme. Diese wurden für die Betonierarbeiten eingesetzt, die mit einem Verteilermast ausgeführt wurden. Nach Herstellerangaben ermöglichten das Raster-Schalungssystem und die Verbindungstechnik einen gegenüber konventionellen Schalungslösungen vereinfachten Arbeitsablauf. Durch die Kombination aus Raster Universalschalung und beweglichem System konnten größere Wandabschnitte in einem Arbeitsgang hergestellt werden. Die Elementsortierung der Raster Universalschalung ermöglicht laut Hersteller verschiedene Kombinationsmöglichkeiten. Dadurch konnten die geometrischen Anforderungen der projektspezifischen Vouten-Schalungswand durch eine entsprechende Anordnung der Schalungselemente umgesetzt werden.

Foto: Paschal

Die neue Art, Decken zu schalen

ONADEK TOP JETZT AUCH FÜR FILIGRANDECKEN

- **Sicheres Verlegen:** Standfester Stahlträger-Rost
- **Maximaler Fallschutz:** Träger kippgesichert mit festen 30-cm-Abständen
- **Integrierte Absturzsicherung:** Keine separaten Geländer am Fertigteil nötig
- **Schnelle Montage:** Intuitiv durch vorgegebene Einhängestellen
- **Flexibel:** Filigranplatten-Richtung frei wählbar
- **Normkonform:** Erfüllt DGUV I01-I04

NEU

Montagevideo

Informationen zum Kauf oder zur Miete erhalten Sie über www.ulmaconstruction.de

ANSPRUCHSVOLLE SICHTBETONKONSTRUKTIONEN

Modernisierung traditionsreicher Schule in Bamberg

In der Bamberger Altstadt wird derzeit die Maria-Ward-Schule umfassend modernisiert. Die Erzdiözese Bamberg als Bauherr saniert den historischen Schulstandort und ergänzt die denkmalgeschützten Bestandsgebäude entlang der Edelstraße um mehrere Neubauten.

Bamberg (ABZ) | Die Generalsanierung und Erweiterung der traditionsreichen Maria-Ward-Schule in Bamberg stellt besondere Anforderungen an die Bauausführung, insbesondere bei den Sichtbetonkonstruktionen mit gefalteten Dachflächen und großformatigen Arkadenbögen. Die Riedel Bau AG und Doka arbeiten bei der Planung und Umsetzung der Schalungslösungen eng zusammen. Die Maria-Ward-Schule, deren Geschichte bis 1717 zurückreicht, wird seit 2021 schrittweise modernisiert.

Gebäude aus den 1970er-Jahren wurden zurückgebaut und durch Neubauten ersetzt, die an die denkmalgeschützten Bestandsgebäude anschließen. Die Baustelle befindet sich inmitten der historischen Altstadt Bambergs, einem UNESCO-Weltkulturerbe, was die Logistik durch enge Straßen und begrenzte Lagerflächen erschwert. Nach Fertigstellung werden Realschule, Gymnasium und Ganztagschule auf dem Campus vereint. Markante Neubauten sind der »Jüngere Schulbau« (Bauteil C) und der Neubau entlang der Edelstraße (Bauteil Q). Architektonisch prägend sind die Ort beton-Massivdächer, entworfen von H2M Architekten. Die Dächer weisen zahlreiche gebrochene Flächen mit unterschiedlichen Neigungen auf, deren komplexe Geometrien hohe Anforderungen an die Schalungsplanung stellten. Martin Schmid, Doka-Ingenieur im Projekt, erklärt, dass eine konventionelle Planung zeit- und kostenintensiv geworden wäre, insbesondere unter den logistischen Herausforderungen der engen

Altstadt. Doka setzte auf digitale Planung mittels Building Information Modeling (BIM). In der Software Revit wurde ein dreidimensionales Modell erstellt, das den Schalungsaufbau abbildete und als Grundlage für Montageplanung und Ermittlung der benötigten Schalflächen diente. Alexander Enderes, Projektleiter bei Riedel Bau AG, bestätigt den Nutzen: »Damit konnten wir den Aufbau immer mit dem Modell abgleichen, das hat unsere Mannschaft sehr unterstützt.« Auch die Ermittlung der Schalfläche sei durch das Modell einfacher und schneller erfolgt. Für die Dachkonstruktionen entwickelte Doka ein modulares Schalungskonzept basierend auf dem Traggerüst Staxo 40 und der Trägerschalung Top 50. Vorgefertigte Formhölzer und Kämme, exakt auf die Dachgeometrie abgestimmt, wurden vom Doka-Fertigerservice hergestellt. H20-Träger konnten vor Ort eingesetzt und mit Schalungslatten belegt werden. Kleinere Dachbereiche erhielten passgenaue Holzkästen. Alle Elemente waren nummeriert und wurden mit Montageanleitung geliefert, was die Umsetzung auf der Baustelle erleichterte. Die Lieferung in Einzelteilen bot logistische Vorteile und vermied große Lagerflächen. Enderes resümiert: »Das war das beste System, das wir angeboten bekamen. Wir sind froh, uns dafür entschieden zu haben, weil alles andere Mehraufwand für die Baustelle bedeutet hätte.«

Die Sichtbeton-Arkadenbögen mit Durchmessern von mehr als 3 m und einseitigen oder zweiseitigen Einschnürungen von 10 cm stellten weite-

re Herausforderungen dar. Sie ruhen auf nur etwa 50 cm breiten Pfeilern. Die Kombination aus schlanken Querschnitten, dichter Bewehrung und hohen Sichtbetonanforderungen erforderte eine individuelle Lösung. Bögen und Pfeiler mussten monolithisch in einem Arbeitsgang betoniert werden. Doka entwickelte hierfür spezielle dreiteilige Schalbögen, die durch einen kleinen Spalt das Ausschalen erleichterten. Die Betonage erfolgte in Abschnitten von dreieinhalb Bögen. An den Anschlusspunkten zum Bestand wurden wärme gedämmte Tragschalungselemente integriert. Enderes hebt die Zusammenarbeit hervor: »Die Arkadenbögen waren schalungstech-

nisch sicherlich kein Klacks. Umso zufriedener sind wir mit dem Konzept von Doka, mit denen die Zusammenarbeit immer produktiv und auf Augenhöhe war.« Die Arbeiten an der Maria-Ward-Schule sollen bis Frühjahr 2027 abgeschlossen sein. Das Projekt verbindet historische Bausubstanz mit modernen Unterrichts- und Aufenthaltsbereichen und verdeutlicht die Anforderungen beim Bauen im denkmalgeschützten Bestand, insbesondere bei komplexen Sichtbetonkonstruktionen. Digitale Planungsmethoden und vorgefertigte Schalungselemente bildeten laut Doka die Grundlage für die erfolgreiche Umsetzung.

Foto: Riedel Bau



PRODUKTPROGRAMM ERWEITERT

Hydrophobierung für unterschiedliche Betonoberflächen

Bottrop (ABZ) | Mit Emcephob L pro hat MC-Bauchemie nach eigenen Angaben eine neue Hydrophobierung für Betonoberflächen in das Produktprogramm aufgenommen. Das Material kann auf Beton, Sichtbeton und Architekturbeton eingesetzt werden und dient dazu, die Wasseraufnahme des Untergrundes zu reduzieren.

Nach Herstellerangaben eignet sich Emcephob L pro auch für kosmetisch bearbeitete Betonflächen. Dazu zählen beispielsweise Betonoberflächen, die zuvor mit den Produkten Repacryl, Em-

cefex oder Nafuquick bearbeitet wurden. Für die Wirksamkeit der Hydrophobierung ist laut MC-Bauchemie der Zustand des Untergrundes entscheidend. Die beste Wirkung wird demnach erzielt, wenn das Material auf trockenen und gut saugenden Betonflächen satt und flutend aufgetragen wird. Mit zunehmendem Alter und sinkender Feuchtigkeit des Betons steigt nach Herstellerangaben dessen Aufnahmefähigkeit. Bei jungem Beton sollte die Restfeuchte maximal vier Prozent betragen. Höhere Feuchtigkeitswerte können die Aufnahme des Hydrophobierungsmittels einschränken. Dies kann laut Hersteller zu einer verminderten Schutzwirkung führen, sodass der Beton bei Niederschlägen stärker durchfeuchtet erscheint und weniger gegen eindringendes Wasser geschützt ist. Emcephob L pro ist eine wässrige Hydrophobierung, die nach Angaben

des Herstellers die kapillare Wasseraufnahme des Betons verringert. Gleichzeitig entsteht ein ausgeprägter Abperleffekt auf der Oberfläche. Im trockenen Zustand bleibt die Behandlung laut MC-Bauchemie optisch weitgehend unauffällig. Bei Niederschlägen zeigt sich die wasserabweisende Wirkung durch das Abperlen des Wassers auf der Oberfläche. Darüber hinaus weist mit Emcephob L pro behandelte Beton nach Herstellerangaben einen erhöhten Widerstand gegen Frost- und Tausalzbeanspruchung auf. Auch Ausblühungen und Verschmutzungen der Oberfläche sollen reduziert werden. Die Hydrophobierung wird gebrauchsfertig geliefert und kann direkt verarbeitet werden. Ein Anmischen weiterer Komponenten ist nach Herstellerangaben nicht erforderlich. Für die Applikation kommen Roll- oder Spritzverfahren zum Einsatz.

Mammut XT
Die flexible Wandschalung



Jetzt im Großformat 500 x 250
www.meva.net



SCHÜTTGUTINDUSTRIE

Effizienz gewinnen

Die fortschreitende Digitalisierung prägt die Industrie nachhaltig, indem sie administrative Abläufe vereinfacht und die Kooperation zwischen einzelnen Parteien optimiert.

Kempten/Wiesbaden (ABZ) | Für die weiten Teile der mittelständisch und regional geprägten Struktur der Branche bietet der technologische Wandel erhebliche Chancen. Experten mahnen jedoch, dass digitale Prozesse von den Betrieben bewusst gestaltet und nicht ungeprüft übernommen werden sollten, da sie Marktkrollen, Verantwortlichkeiten und die langfristige Eigenständigkeit beeinflussen.

Cloudbasierte Systeme

Durch den Einsatz cloudbasierter Systeme, browsergestützter Anwendungen und mobiler Datenerfassung lassen sich Artikel, Preise, Lieferscheine und Abrechnungen heute fast vollständig digital vom Auftrag bis zur Baustelle abbilden. Mit der zunehmenden technischen Zentralisierung von Prozessen geht jedoch häufig eine unbemerkte Verschiebung von Zuständigkeiten einher.

Potenzielles Risiko

Für mittelständische Produzenten, die traditionell über eigene Vertriebsstrukturen und eine klare Preisverantwortung verfügen, entsteht hierbei ein potenzielles Risiko. Wenn zentrale Funktionen und die Hoheit über entscheidende Daten dauerhaft außerhalb des eigenen Einflussbereichs verlagert werden, droht ein Verlust der Kontrolle über das operative Geschäft. Um die etablierten Stärken des Mittelstands – wie Marktkenntnis, Eigenständigkeit und Kundennähe – zu wahren, müssen sich diese auch in den digitalen Strukturen abbilden. Zu den zentralen Leitplanken für eine digitale Souveränität gehören unter anderem die uneingeschränkte Kontrolle über die eigenen Artikel- und Preisdaten, eine eigenständig verantwortete Durchführung der Abrechnung sowie die Implementierung digitaler Prozesse, die eine Kooperation ermöglichen, ohne neue Abhängigkeiten zu erzeugen.

Unterstützung als Ziel

Das Ziel der Digitalisierung muss es sein, mittelständische Unternehmen im Wettbewerb zu unterstützen und zu stärken, anstatt sie schleichend in reine Lieferrollen zu drängen. Die wirtschaftliche Gestaltungsmacht verbleibt letztlich bei dem Akteur, der die Datenhoheit besitzt. Da große Marktteilnehmer über weitaus umfassendere organisatorische und finanzielle Ressourcen verfügen als kleinere Betriebe, ist eine frühzeitige Reflexion der digitalen Entwicklung im



Mittelstand unerlässlich. Verbände, Hersteller und Dienstleister stehen gleichermaßen in der Pflicht, Rahmenbedingungen zu schaffen, welche die Marktvelfalt und die unternehmerische Handlungsfähigkeit sichern, teilt Praxis EDV mit. Nicht jede technisch umsetzbare Zentra-

lisierung von Daten und Prozessen stellt automatisch einen Fortschritt für die Branche dar.

Klare Grenzen

Digitale Werkzeuge bieten als effizientes Instrument enorme Vorteile, erfor-

dern jedoch klare strategische Grenzen, um die Marktstrukturen und die Eigenständigkeit der Schüttgutindustrie dauerhaft zu sichern – so lautet ein abschließendes Statement der verantwortlichen Firma.

Foto: Praxis EDV

Die fortschreitende Digitalisierung prägt die mineralische Schüttgutindustrie nachhaltig.

**AUF ZEIT GEMietet –
DAS GANZE JAHR
AN IHRER SEITE.**

Maschinen- und Gerätevermietung –
natürlich von Zeppelin Rental



JETZT ANFRAGEN!

0800-1805 8888 oder zeppelin-rental.de

III WIR HABEN DAS ZEUG DAZU.

ZEPPELIN 

PLATINUM Top 1%
ecovadis
Sustainability Rating
JAN 2026

STADTENTWICKLUNG

Kooperation bei Geodatenerfassung geschlossen

Die Firmen Riwa und RealityMaps arbeiten zusammen, um Kommunen neue Möglichkeiten in der datenbasierten Stadtentwicklung zu eröffnen.

Memmingen (ABZ) | Ziel der strategischen Kooperation ist es, hochauflösende 3D-Geodaten und KI-gestützte Analysen in bestehende kommunale Arbeitsprozesse zu integrieren. Riwa betreut nach eigenen Angaben mehr als 1.500 Städte und Gemeinden mit Geoinformationssystemen (GIS). RealityMaps entwickelt Technologien für die 3D-Geodatenerfassung sowie KI-gestützte Geodatenanalysen. »Mit der Bereitstellung der RealityMaps-Technologie erweitern wir unser Portfolio um eine neue Dimension der Datentiefe und -qualität«, erklärt Riwa-Geschäftsführer Reinhard Kofler. »Kommunen können damit fundierte Entscheidungen schneller und auf einer deutlich verbesserten Datenbasis treffen.«

Sensortechnologie im Fokus

Im Zentrum der Zusammenarbeit steht laut den Verantwortlichen eine neuartige Sensortechnologie für die luftgestützte Datenerfassung. Diese ermöglicht die gleichzeitige Aufnahme von Senkrecht- und Schrägluftbildern sowie multispektralen und thermalen Informationen in einem Befliegungsprozess. Auf dieser Grundlage werden 3D-Stadtmodelle erzeugt, die als Basis für Urbane Digitale Zwillinge dienen.

Prozesse simulieren

Diese digitalen Abbilder sollen Kommunen dabei unterstützen, Planungsprozesse zu simulieren und Auswirkungen von Maßnahmen frühzeitig zu bewerten. Neben der baulichen Situation lassen sich laut Angaben der Unternehmen auch Aspekte wie der Vegetationszustand, die Flächenversiegelung oder die Wärmeverteilung analysieren. Konkrete Anwendungen wurden bereits im Markt Burgheim, im Markt Weisendorf, in der Stadt Forchheim sowie im Landkreis Hof umgesetzt.

Die Auswertung der Geodaten erfolgt mithilfe KI-basierter Verfahren. »Die Kombination aus hochauflösender Luftbildbefliegung und KI-basierter Auswertung schafft eine Datengrundlage, die weit über klassische Geodaten hinausgeht. Unser Ziel ist es, komplexe räumliche Informationen so aufzubereiten, dass sie in der kommunalen Praxis direkt nutzbar werden«, erläutert Prof. Dr. Florian Siegert, Geschäftsführer der RealityMaps GmbH.

Anwendungsfelder finden sich in der Bauleitplanung, beim Identifizieren von Flächenpotenzialen für erneuerbare Energien oder im Grünflächenmanagement. So lassen sich beispielsweise Einzelbäume automatisiert erfassen, um gesetzliche Nachweispflichten zu erfüllen. Zudem können Wärmeinseln im Stadtgebiet identifiziert werden, was eine Datengrundlage für die kommunale Wärmeplanung schafft.

Einbettung der Daten

Ein wesentlicher Aspekt der Kooperation ist die Einbindung der Daten in bestehende GIS-Umgebungen. Über die Systeme von Riwa stehen die Informationen direkt in den Fachanwendungen zur Verfügung.

Durch die automatisierte Auswertung lassen sich mehrere Fachkataster parallel aufbauen und mit geringerem Aufwand fortschreiben als bei manuellen Verfahren. Die Kombination dieser Technologien ermöglicht es, mit einem einmaligen Erfassungsaufwand eine Vielzahl an Fachkatalogen langfristig zu nutzen, versprechen die beiden Firmen. Dies eröffne insbesondere im Kontext von Smart-City-Strategien und der Klimaanpassung neue Möglichkeiten für datenbasierte Entscheidungen, verdeutlichen die Verantwortlichen der Unternehmen.

Foto: Riwa/RealityMaps



Riwa und RealityMaps bündeln ihre Kompetenzen.



Die Poliere können Messungen nun selbst vornehmen. Das beschleunigt die Abläufe und verringert personelle Engpässe in der Vermessung.

PROZESSE DIGITALISIERT

GNSS-System zur Eigenvermessung genutzt

Mit dem Einsatz des GNSS-Vermessungssystems ppm10xx zero hat die Firma Rhiem & Sohn die Vermessungsprozesse auf ihren Baustellen digitalisiert.

Erftstadt (ABZ) | Poliere des Spezialisten für Tiefbau und Abbruch können Messungen nun selbst vornehmen, was nach Unternehmensangaben die Abläufe beschleunigt und personelle Engpässe in der Vermessung reduziert.

Das Unternehmen beschäftigt rund 180 Mitarbeitende und ist derzeit an mehr als 60 aktiven Baustellen in Nordrhein-Westfalen tätig. Aufgrund der hohen Auftragslage suchte das Bauunternehmen nach einer Lösung, mit der Poliere ohne spezielle Vorkenntnisse zentimetergenaue Messungen durchführen können. Das System ppm10xx zero besteht aus einem Mehrfrequenz RTK-Empfänger, einem Messstab und einem Tablet. Ein wesentliches Merkmal ist die integrierte IMU (Inertial Measurement Unit), die eine Schräghaltung des Messstabs ausgleicht. »Mit dem ppm10xx zero können wir den Messstab unbegrenzt schräg ansetzen und erhalten dennoch exakte Messdaten vom jeweiligen Punkt, den wir erfassen wollen«, erklärt Luca Döring, Vermessungstechniker bei Rhiem & Sohn.

Dies sei insbesondere bei Messungen direkt an Gebäudewänden im städtischen Raum vorteilhaft. Das System verarbeitet Daten der GNSS-Systeme GPS, GLONASS, GALILEO und BEIDOU auf nahezu allen Frequenzen. Laut Hersteller ist dadurch auch in schwierigen Umgebungen wie Straßenschluchten oder unter Bäumen eine ausreichende Satellitenverfügbarkeit gegeben. Die Hardware ist zudem auf Ergonomie ausgelegt: Eine leichte Helix-Antenne ist oben integriert, während schwerere Komponenten mittig am Stab verbaut sind, um Kopflastigkeit zu vermeiden.

Die erfassten Messpunkte werden über einen Cloud-Account übertragen und können direkt in CAD-Anwendungen wie AutoCAD Civil 3D oder in die Abrechnungsoftware übernommen wer-

den. Am Beispiel der Abraumtsorgung zeigt sich die Zeitersparnis: Poliere erfassen die Kanten des Aushubs und übertragen die Daten ins Büro, wo die Abrechnung erstellt wird, ohne dass ein Vermesser die Baustelle physisch aufsuchen muss. Auch das Abstecken von Punkten auf der Baustelle erfolgt auf Basis der vom Büro in die Cloud geladenen Kundendaten. Das System war laut Angaben von Rhiem & Sohn innerhalb von zwei Tagen einsatzbereit. Der Hersteller ppm führte dazu eine zweitägige Schulung vor Ort durch. Ein wirtschaftlicher Faktor ist laut Döring der Verzicht auf laufende Lizenzgebühren. »Ein Vermessungssystem hat man meist rund 10 Jahre in Betrieb. Fallen jedes Jahr Gebühren an, so kommen schnell hohe Kosten zusammen«, so Döring. Nach Einschätzung des Fachhändlers Imatec ist die einfache Handhabung ein wesentlicher Vorteil. Der ppm10xx zero sei so konzipiert, dass er nach einer kurzen Einweisung praktisch von jedem Mitarbeiter im Baubetrieb eingesetzt werden könne.

Die Firma ist nach Aussage der Verantwortlichen ein etabliertes, in dritter Generation von Robert Küsters geführtes Familienunternehmen für Abbruch, Tiefbau und Baustoffrecycling. Mit rund 180 Mitarbeitenden fungiert der Betrieb als Full-Service-Dienstleister in Nordrhein-Westfalen und bietet einen regionalen Komplettservice an. Dieser reicht vom klassischen Gebäudeabriss und Erdarbeiten über den Kanalbau und die Altlastensanierung bis hin zum Kiesabbau auf dem unternehmenseigenen Gelände sowie dem Baustoffhandel und der fachgerechten Entsorgung. Ein besonderes Qualitätsmerkmal des Unternehmens sei der eigene Wertstoffkreislauf, durch den Rhiem & Sohn seine Unabhängigkeit auf Baustellen sichert.

Foto: Rhiem & Sohn

INNOVATION PRÄSENTIERT

KI in Software eingebettet

Der Anbieter von Industriesoftware Aveva hat auf seiner jährlichen Konferenz »Aveva World 2026« ein umfangreiches Paket an Neuerungen vorgestellt.

Mailand/Italien (ABZ) | Die Portfolio-Entwicklungen betreffen die Bereiche Aveva Unified Engineering, Aveva Operations Control, Aveva PI Data Infrastructure sowie die industrielle Intelligenzplattform CONNECT. Ziel der Innovationen ist es, Industrieunternehmen die Nutzbarmachung von Betriebsdaten für KI-gestützte Abläufe, optimierte Entscheidungen und die Einhaltung von Compliance-Vorgaben zu erleichtern.

Die Intelligenzplattform CONNECT wird um Integrationen mit Enterprise-Datenplattformen wie Snowflake und ServiceNow erweitert, um den Zugriff auf Betriebsdaten (OT-Daten) für Analysen, industrielle KI und maschinelles Lernen innerhalb bestehender Werkzeuge zu ermöglichen.

Für das erste Quartal 2027 ist ein Release geplant, das einen industriellen Knowledge Graph beinhaltet. Dieser soll die Erstellung und Operationalisierung digitaler Zwillinge beschleunigt unterstützen, indem er die Beziehungen und Eigenschaften realer Industrieanlagen modelliert. Die Befüllung des Modells erfolgt über einen Twin Builder, der agentische KI für die Zuordnung vorhandener Datenquellen an ein standardisiertes Datenmodell nutzt.

Ab dem zweiten Quartal 2026 werden zudem datenverarbeitende Pipelines namens »Flows« integriert, um den Echtzeit-Datenaustausch inklusive Bereinigung, Filterung und Transformation über mehr als 800 Konnektoren zu vereinfachen. Unterstützt werden diese Entwicklungen durch eine strategische Partnerschaft mit Microsoft, die unter anderem eingebettete KI-Funktionen sowie eine Customer-Hosted-SaaS-Option für spezifische Anforderungen an Datensouveränität und private Netzwerke umfasst.

Das Unternehmen verankert KI-Funktionen direkt in den bestehenden Bedienoberflächen und Engineering-Workflows. Updates für Aveva Operations Control bieten ab Juni 2026 eine einheitliche Visualisierung über den gesamten operativen Stack (HMI, SCADA und Unternehmenssysteme) hinweg. Die native Unterstützung von C# und Python in der HMI/SCADA-Plattform ermöglicht den Einsatz von KI-Algorithmen direkt am Edge für Echtzeit-Analysen. Offene Vorlagen und Datenmodelle können zudem als Basis für generative KI-Anwendungen genutzt werden, um den Engineering-Aufwand zu reduzieren.

Zukünftig sollen Integrationen des Model Context Protocol (MCP) sowie erweiterte KI-Server- und Client-Management-Funktionen bereitgestellt wer-

den, damit Large Language Models kontextualisierte Betriebsdaten nutzen können.

Im Bereich Unified Engineering wurden KI-Werkzeuge wie ein industrieller KI-Assistent, ein generativer und ein prädiktiver Design-KI-Assistent sowie ein intelligentes Point-Cloud-Fra-

mework vorgestellt. Ingenieure können die Software nun browserbasiert nutzen, wobei Projektdaten hybrid in der Cloud und in On-Premises-Umgebungen verfügbar sind.

Für das vierte Quartal 2026 ist zudem die Verfügbarkeit von Unified Engineering für das Marine-Design angekündigt,

welches Rumpfdesign, Ausrüstung und 2D-Schemaproduktion verbindet. Innerhalb des Aveva-PI-System-Portfolios wurden Updates angekündigt, um Betriebsdaten für KI-Workloads vorzubereiten und gleichzeitig Sicherheits- und Governance-Standards einzuhalten.

Foto: Aveva



Mit **einigen Neuerungen** im digitalen Leistungsportfolio wartet die Firma Aveva nun auf.

Wir freuen uns von Ihnen zu hören!

Leiden Sie unter Zeit- & Kostendruck?

Versinken Sie im Dokumenten- und Plan- Chaos?

Haben Sie Ihre Daten vor Cyberkriminalität geschützt?

Mit unseren Lösungen bündeln Sie alle Informationen zentral und schaffen klare Abläufe:

- ✓ **Bauakte:** Alle Projektunterlagen zentral, jederzeit verfügbar und aktuell.
- ✓ **Vertragsmanagement:** Verträge zentral verwalten, Fristen im Blick und rechtsicher archivieren.
- ✓ **Rechnungsverarbeitung:** Rechnungen automatisch erfassen, prüfen und freigeben – transparent und revisionssicher.
- ✓ **Maschinenakte:** Alle Infos zu Anlagen und Geräten zentral gebündelt – von Wartung bis Ersatzteilen.
- ✓ **Fuhrparkmanagement:** Fahrzeuge, Verträge und Termine im Blick – mit automatischen Erinnerungen.

Wir bieten Ihnen
IT-Sicherheit | Zukunftssichere Lösungen | Künstliche Intelligenz

Ihr kostenloses Webinar

Wöchentlich | ca. 1 Std. | kostenlose Teilnahme

Lernen Sie unsere Lösungen unverbindlich kennen, stellen Sie live Fragen und starten Sie sicher durch.

WIR FREUEN UNS AUF SIE!

Erleben Sie, wie einfach Digitalisierung wirklich sein kann.

+49 5251 685854-50
vertrieb@sidestep-solutions.de



Philipp Schulte



KONFORMITÄT BESTÄTIGT

Bescheinigung für neues Release

Langen/Düsseldorf (ABZ) | Die software GmbH, ein Unternehmen der enventa Group, hat für das aktuelle Release ihres ERP-Systems Construct ERP (Major Release Mizar 2026) vor einiger Zeit die offizielle Bescheinigung der GoBD-Konformität erhalten. Die Prüfung durch den Dienstleister Revidata bestätigte die Einhaltung der Grundsätze zur ordnungsmäßigen Führung und Aufbewahrung von Büchern, Aufzeichnungen und Unterlagen in elektronischer Form

sowie zum Datenzugriff. Gegenstand der Untersuchung war laut Unternehmensaussage vor allem die in Construct ERP implementierte Dokumentenmanagement-Software. Der Prüfungsbericht kommt zu dem Ergebnis, dass die Funktionen der Dokumentenverwaltung die Anforderungen der GoBD vollständig erfüllen. Damit ermöglicht das System bei sachgerechter Anwendung eine den Grundsätzen der Ordnungsmäßigkeit und Sicherheit entsprechende Archivierung. Die Zertifizierung durch Revidata erfolgte auf Basis des IDW PS 880. Dieser Standard des Instituts der Wirtschaftsprüfer gilt als anerkannte Grundlage für die Prüfung von Softwareprodukten hinsichtlich der Grundsätze ordnungsmäßiger Buchführung. Das aktuelle Release Mizar 2026 ist damit offiziell als GoBD-

konforme Dokumentenmanagement- und Archivlösung eingestuft. Das Unternehmen softwareware entwickelt ERP-Komplettlösungen für die bauzuliefernde Industrie, beispielsweise für Produzenten von Betonfertigteilen oder die Holzbaubranche. Das System umfasst neben dem Dokumentenmanagement-System (DMS) auch Module für Customer-Relationship-Management (CRM) und Business Intelligence (BI). Nach Angaben der Firma unterstützt die Software den gesamten Geschäftsprozess von der Anfrage bis zur Rechnungsstellung, um Fehler zu minimieren und Kosten durch Digitalisierung zu reduzieren. Die softwareware GmbH beschäftigt mehr als 100 Mitarbeitende und ist Teil der enventa Group, die mit insgesamt mehr als 360 Angestellten ungefähr 4.500 Kunden an 14 Standorten betreut.

NEWREACT VORGESTELLT

Update für mobilen Brandschutz

Wien/Österreich (ABZ) | Die Integration digitaler Softwarelösungen in Brandmeldeanlagen stellt laut der Labor Strauss Gruppe (LST) einen bedeutenden Fortschritt in der Gebäudesicherheitstechnik dar. Der europäische Hersteller für Sicherheitstechnik hat seine Fernzugriff-App nach zehn Jahren Betrieb grundlegend neu entwickelt und präsentiert das System unter dem Namen newREACT. Durch die Neugestaltung der Softwarearchitektur und der Webdatenbank sollen relevante Informationen und Anlagendaten noch schneller weitergeleitet und verarbeitet werden können. Das System übermittelt laut Firmenanaussage kontinuierlich Ereignisse der Brandmelder-

zentrale – wie etwa Rauchererkennung, Hitzeentwicklung oder Gaskonzentration – per Push-Nachricht an Eigentümer, Brandschutzbeauftragte, Servicetechniker oder die Feuerwehr. Dies soll eine Lageeinschätzung bereits vor Erreichen des Gefahrenortes ermöglichen. Bei unkritischen Ereignissen wie Störungen könne die App Zeit sparen, da Wartungen gezielt eingeleitet werden können, ohne dass sofort eine Anfahrt zur Zentrale notwendig ist. »Unabhängig vom Anwendungszweck der Kunden bleibe die wichtigste Funktion von newREACT nach wie vor, die Situation vor Ort zu überblicken und anstehende Ereignisse schnell zu übertragen«, erklärt Andreas Schumacher, Produktmanager bei LST. Die Übertragung der Daten erfolge dabei innerhalb weniger Sekunden. Mit der neuen Version ist der Einblick in Anlagenzustände sowie die Bedienung nun für die Brandmelderzentralen BC600, BC216 und BC08 über PC, Tablet oder Smartphone möglich. Zu den Funktionen gehören unter anderem die Erstel-

lung von Wartungsberichten, die akustische Ausgabe von Meldungen sowie die Kontrolle des Anlagenzustands. Neu gestaltet wurden laut LST auch die grafischen Ansichten. So können Anlagenzustände auf einem Grundrissplan oder einer Feuerwehr-Laufkarte dargestellt werden, wobei der Auslösezustand für einen Alarm hervorgehoben wird. Dies soll dem Benutzer eine verbesserte Übersicht zur aktuellen Situation bieten. Für die Zukunft sei zudem die Integration von Live-Video-Bildern vom Anlagenort als Zusatz-Feature geplant. Der mobile Zugriff unterstützt Servicetechniker durch detaillierte Diagnosedaten. Ein Techniker könne Melderprüfungen allein vornehmen oder Gruppen in den Prüfzustand schalten, ohne die Zentrale physisch aufsuchen zu müssen. Die App ist für die Betriebssysteme Android und iOS verfügbar. Laut LST entspricht newREACT den aktuellen Normen und Vorschriften, insbesondere der ZVEI-Empfehlung 33010 sowie der ÖNORM F3000 für Brandmeldesysteme.

SIDESTEP

KI ist eine existenzielle Notwendigkeit

Paderborn (ABZ) | Wie viele andere Branchen steht auch die Bauwirtschaft unter erheblichem Druck: Ausufernde Bürokratie, wachsender Zeitdruck und ein akuter Fachkräftemangel prägen den Alltag vieler Unternehmen. Gleichzeitig steigen die Anforderungen an Bauprojekte – komplexe Planungen, häufige Änderungen und eine Vielzahl an Beteiligten erschweren die effiziente Umsetzung. In der Praxis zeigt sich: Noch immer setzen zahlreiche Betriebe auf papierbasierte Abläufe, Excel-Listen und dezentrale Datenablagen. Die Folgen sind fehlende Transparenz, redundante Informationen und erheblicher Zeitverlust bei der Suche nach relevanten Unterlagen. Moderne Dokumentenmanagement- und ECM-Systeme bieten hier einen Ausweg. Sie ermöglichen die zentrale, digitale Verwaltung aller pro-

jektbezogenen Informationen und machen diese jederzeit verfügbar – sowohl auf der Baustelle als auch im Büro. Das schafft Klarheit, beschleunigt Abstimmungsprozesse und verbessert die Zusammenarbeit aller Beteiligten. Unternehmen profitieren von strukturierten Abläufen, nachvollziehbaren Freigaben und einer deutlichen Reduzierung von Fehlerquellen. Projekte lassen sich effizienter steuern, Kosten senken und Zeitressourcen gezielter einsetzen. Auch regulatorische Anforderungen lassen sich mit digitalen Lösungen deutlich einfacher erfüllen. Revisionsichere Archivierung, automatisierte Fristenüberwachung und klar strukturierte Ablagen sorgen für mehr Rechtssicherheit und entlasten die Verwaltung nachhaltig. Zudem eröffnet der Einsatz künstlicher Intelligenz neue Möglichkeiten: Dokumente werden automatisiert erfasst, klassifiziert und ausgewertet. Wichtige Informationen stehen schneller zur Verfügung, während Mitarbeitende sich stärker auf wertschöpfende Tätigkeiten konzentrieren können. Die Digitalisierung entwickelt sich damit zunehmend zum entscheidenden Wett-

bewerbsfaktor in der Bauwirtschaft. Unternehmen, die frühzeitig investieren, sichern sich klare Vorteile in Effizienz, Transparenz und Wirtschaftlichkeit. Mit praxisnahen Lösungen begleitet SideStep Business Solutions Unternehmen europaweit sicher durch den digitalen Wandel – von Dokumentenmanagement und digitalen Bauakten über automatisierte Prozesse und XRechnungen bis zu IT-Sicherheitskonzepten. Denn mit wachsender Digitalisierung steigt auch die Verantwortung, sensible Daten, Abläufe und Know-how zuverlässig zu schützen. Cyberangriffe, Datenverluste und Ausfälle sind längst reale Risiken. Deshalb ist IT-Sicherheit heute ein zentraler Baustein unternehmerischer Zukunftssicherheit. Eine deutschlandweite Präsenz stellt sicher, dass Unterstützung genau dort erfolgt, wo sie benötigt wird – digital, persönlich und auf Wunsch direkt vor Ort. Kundennähe, Verlässlichkeit und Zusammenarbeit auf Augenhöhe bilden die Basis erfolgreicher Partnerschaften. Ziel ist es, nachhaltige Strukturen zu schaffen, Menschen zu entlasten und den Projekterfolg langfristig zu sichern.

SAP-TRANSFORMATION

In kurzer Zeit erfolgreich umgestellt

Offenbach (ABZ) | Der Baustoffhändler Stark Deutschland hat die Umstellung seines bisherigen SAP-Systems auf SAP S/4 HANA vor einiger Zeit abgeschlossen. Das Projekt wurde nach Unternehmensangaben innerhalb einer Laufzeit von 13 Monaten realisiert und mittels eines »Big Bang« zum Abschluss gebracht.

Damit setzt das Unternehmen eine Reihe digitaler Transformationsprojekte fort, zu denen unter anderem die Digitalisierung von Prozessen in den Bereichen Vertrieb, Lager und Finanzen gehört. Ziel der technischen Modernisierung war es, eine Basis für künftiges Wachstum zu schaffen und zentrale Geschäftsprozesse effizienter zu unterstützen. Nach Firmenaussage bietet die neue Plattform insbesondere in den Segmenten Logistik, Einkauf und Finanzen funktionale Weiterentwicklungen. Zudem wurde die Benutzeroberfläche durch den Einsatz von SAP-Fiori und Echtzeit-Analysen auf ein rollenbasiertes Bedienkonzept umgestellt, um die Benutzerfreundlichkeit zu erhöhen.

Ein wesentlicher Faktor für den Projekterfolg war laut Stark Deutschland die Zusammenarbeit mit dem IT-Dienstleister FIS Informationssysteme und Consulting. Bereits im Vorfeld der Migration wurden Prozesse gemeinsam mit den Fachbereichen analysiert und standardisiert.

MODUL FÜR INSTANDHALTUNG

Prozesse transparent abbilden

Bremen (ABZ) | Die syniotec GmbH hat ihre Softwarelösungen SAM (Smart Asset Manager) und RAM (Rental Asset Manager) um ein neues Werkstattmodul erweitert. Ziel der Neuentwicklung ist es laut Unternehmensaussage, Werkstattprozesse durchgängig digital sowie nachvollziehbar darzustellen und diese in bestehende Abläufe rund um Maschinen, Projekte und Prüfungen zu integrieren. Bislang verlaufen Schadensmeldungen an Maschinen und Geräten im Baualltag laut syniotec häufig unstrukturiert. Defekte würden oft zufällig entdeckt, telefonisch gemeldet oder handschriftlich auf Papier notiert. Dies führe im Verlauf der Folgetage dazu, dass Informationen über den genauen Defekt, den Status der Ersatzteilbeschaffung oder die Identität des Meldenden unklar seien. Mithilfe des neuen Moduls können Schäden direkt vor Ort per Smartphone erfasst werden. Neben einer kurzen Notiz lässt sich auch ein Foto hinterlegen, woraus im System ein Ticket mit fester Zuständigkeit, Priorität und Status generiert wird.

INTELLIGENTE BAUMASCHINENTECHNIK

Assistenzsysteme steuern aktive Bremsvorgänge am Heck

Ein kurzer Moment der Unachtsamkeit in der Rückverladung oder beim Materialumschlag reicht aus – ein rückwärtsfahrender Radlader, ein Mensch im Gefahrenbereich, und es kann zu folgenschweren Unfällen kommen. Um genau an diesem kritischen Punkt anzusetzen, hat Cat ein integriertes Kollisionswarnsystem entwickelt.

Garching (ABZ) | Die verfügbaren Sicherheitsfeatures, die sowohl direkt ab Werk integriert als auch nachträglich nachrüstbar sind, gehen dabei über die Funktionen klassischer Warnsysteme hinaus. Die Baumaschine beschränkt sich nicht nur darauf, akustische oder visuelle Warnhinweise an das Bedienpersonal auszugeben, sondern greift im Ernstfall selbsttätig und aktiv in das Fahrgeschehen ein. Durch ein technisches Zusammenspiel aus Radarsensoren, Kamertechnik, dem Bremssystem und intelligenten Fahrerassistenzsystemen ist die Maschine so konzipiert, dass sie gefährliche Rückwärtskollisionen frühzeitig erkennt und durch einen automatisierten Bremsengriff verhindert.

Das System basiert auf einer Reihe präzise aufeinander abgestimmter Komponenten. Als technologisches Herzstück fungiert die integrierte Radar-Objekterkennung (Cat Object Detection), die den gesamten rückwärtigen Gefahrenbereich hinter dem Radlader permanent und lückenlos überwacht. Unterstützt wird diese Sensorik durch externe Stroboskoplichter, die das direkte Umfeld der Baumaschine visuell vor den Fahrbewegungen des Geräts warnen. Ergänzend kommt eine Personenerkennung über eine intelligente Kamera (Cat Rear People Detection) zum Einsatz. Diese erfasst Personen im hinteren Arbeitsbereich und hebt sie direkt auf dem Display in der Fahrerkabine farblich hervor. Laut Angaben der Verantwortlichen ist ein solcher Warnhinweis entscheidend, um Gefahren frühzeitig einzuschätzen und zu beherrschen. Das System arbeitet dabei mit drei verschiedenen Warnstufen auf dem Monitor, bei denen die Zone Gelb für erhöhte Aufmerksamkeit steht, die Zone Orange das Bedienpersonal zur Vorsicht auffordert und die Zone Rot eine unmittelbar kritische Situation kennzeichnet. Diese Warnzonen passen sich in Abhängigkeit von der aktuellen Fahrgeschwindigkeit dynamisch an die reale Entfernung der jeweiligen Person zur Baumaschine an.

Eine weiterführende Sicherheitsstufe bildet das Cat Collision Mitigation System (CMS). Sobald während einer Rückwärtsfahrt eine konkrete Kollisionsgefahr registriert wird, leitet die Maschine einen automatischen Bremsengriff ein. Das System benötigt hierfür keine separate Zusatzbremse, sondern greift direkt auf das bereits im Radlader vorhandene elektrohydraulische Betriebsbremssystem zu. Dieser automatisierte Eingriff ist bei rückwärtigen Fahrgeschwindigkeiten von bis zu 15 km/h voll wirksam, wobei das Er-

kennungssystem auch bei höheren Geschwindigkeiten aktiv bleibt. Die entsprechenden CMS-Erkennungszonen verhalten sich in Länge, Breite und Neigung sowie in Fahrtrichtung dynamisch und sind somit direkt an den erforderlichen Bremsweg gekoppelt. Bei langsamer Fahrt erlaubt diese Technologie das Heranfahren oder Entlangfahren an Objekten bis auf wenige Zentimeter. Nach Angaben des Herstellers wird das System beim Kauf zunächst für einen Zeitraum von 250 Betriebsstunden in einem kostenfreien Demo-Modus freigeschaltet. Erst nach dem Ablauf dieser Testphase entscheidet das Unternehmen, ob die Funktion dauerhaft und kostenpflichtig aktiviert werden soll. Da enge oder stark frequentierte Arbeitsbereiche den automatischen Bremsengriff und somit den betrieblichen Ablauf beeinflussen können, soll den Fahrern und Betreibern die Möglichkeit gegeben werden, das System im Alltag realistisch zu testen. Da Faktoren wie der Bremsweg, die aktuelle Beladung und die Beschaffenheit des Untergrunds dem System physikalische Grenzen setzen, ist eine voll-



Die Personenerkennung erfasst Menschen im hinteren Arbeitsbereich und markiert diese direkt im Fahrerdisplay.

ständige Kollisionsvermeidung bei höheren Geschwindigkeiten nicht garantiert, weshalb die Verantwortung stets beim Fahrer verbleibt.

Besonders kritische Situationen entstehen im Baustellenalltag, wenn sich Personen oder Hindernisse einem stillstehenden Radlader von hinten nähern, sich im kritischen Warnbereich befinden und die Maschine anschließend rückwärts anfährt. Für dieses

Szenario wurde das Anfahrstoppsystem Cat Motion Inhibit entwickelt. Befindet sich das Fahrzeug für mindestens 15 Sekunden im Stillstand und wechselt der Fahrer von der Neutralstellung in den Rückwärtsgang, verhindert das System das Einlegen des Ganges und legt die Bremse an, sofern eine Person oder ein Objekt im kritischen Bereich detektiert wird.

Foto: Zeppelin Baumaschinen

A WIRTGEN GROUP COMPANY

 **BENNINGHOVEN**



Zuverlässige Leistung. Minimale Betriebskosten.

CLOSE TO OUR CUSTOMERS

Neue Asphaltmischanlage – die CORE. Weltweit einsetzbar, servicefreundlich und Made in Germany: eine schlanke Asphaltmischanlage, die mit alten Denkmustern bricht und dank ihres neuen, intelligenten Designkonzepts konsequent auf die Anforderungen der Anlagenbetreiber entwickelt wurde. Die neue „CORE“ - die Asphaltmischanlage mit zuverlässiger Performance und minimalen Betriebskosten – geschaffen aus Erfahrung.

 wirtgen-group.com/core-benninghoven



INTERNATIONALE STUDIE

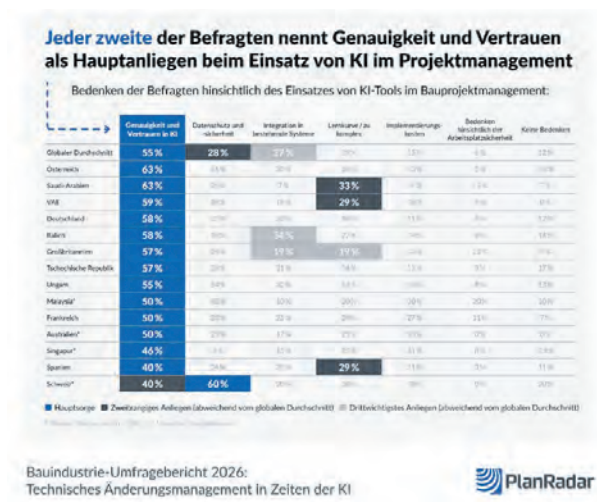
KI-Arbeit als Chance wahrnehmen

Wien/Österreich (ABZ) | Eine Studie des Softwareunternehmens PlanRadar unter 1.728 Bau- und Immobilienexperten aus 14 Ländern zeigt, dass der Einsatz von KI in der Branche überwiegend als Potenzial und nicht als Risiko bewertet wird. Demnach sind 58 % der Befragten der Ansicht, dass KI-gestützte Anwendungen ihre täglichen Herausforderungen im Projektmanagement reduzieren können.

Aus dem Bericht geht hervor, dass mehr als die Hälfte der Fachkräfte mit einer höheren Wahrscheinlichkeit bei ihrem aktuellen Arbeitgeber bleiben würde, wenn dieser verstärkt in KI und digitale Werkzeuge investiert. Jeder

vierte Teilnehmer gab an, deutlich eher im Unternehmen zu verbleiben.

Trotz dieser Erwartungshaltung seitens der Angestellten plant fast die Hälfte der befragten Unternehmen laut Studie keine Investitionen in KI-basierte Tools. Die Sorge vor einem arbeitsplatzbedingten Jobverlust durch den technologischen Wandel ist in der Praxis gering ausgeprägt und rangiert mit einer Nennung von lediglich 6 % weltweit an letzter Stelle der Bedenken. Stattdessen wird KI als Entlastung im Arbeitsalltag wahrgenommen. Laut den Studienergebnissen verbringt fast die Hälfte der Umfrageteilnehmer wöchentlich mehr als elf Stunden mit Aufgaben, die durch KI effizienter gestaltet werden könnten. Anwender, die bereits KI-Tools nutzen, berichten zu zwei Dritteln von einer Zeitersparnis von mindestens zwei Stunden pro Woche und Projekt. Die größten Potenziale sehen die Fachkräfte bei der Einhaltung von Zeitplänen sowie beim Management von laufenden Projektänderun-



Der Bericht »Umgang mit Projektänderungen im KI Zeitalter« basiert auf einer im Januar 2026 durchgeführten Online-Umfrage.

APP BEREITGESTELLT

Intelligent Teile zuordnen können

Nenzing (ABZ) | Mit dem Parts Assistant hat das Liebherr-Werk Nenzing eine digitale Anwendung zur Vereinfachung der Teile-Identifikation und der Wartungsvorbereitung auf den Markt gebracht. Die kostenlose App wurde für Liebherr-Spezialtiefbaumaschinen, -Seilbagger und -Raupekrane bis zu einer Traglast von 400 t sowie für Hafenmobil-, Offshore- und Schiffskrane entwickelt.

Ziel des Systems ist es, eine schnelle Bestellung der passenden Komponenten zu unterstützen. Das Kernelement der Anwendung ist eine KI-basierte Identifizierungsfunktion. Bauteile und Komponenten können direkt an der Maschine per Foto-Erkennung, durch das Scannen

von QR-Codes oder über die Eingabe einer Artikelnummer bestimmt werden. Zudem steht eine Textsuche in mehr als 100 verschiedenen Sprachen zur Verfügung. Nach Angaben des Herstellers erlaubt diese Funktionsweise eine Zuordnung auch dann, wenn Typenschilder durch Beschädigung oder Abnutzung unleserlich geworden sind. Zur Absicherung der Ergebnisse lassen sich die erfassten Daten mit dem offiziellen Liebherr-Ersatzteilkatalog abgleichen. Für Situationen, in denen Unklarheiten bezüglich der korrekten Teileauswahl bestehen, beinhaltet die App eine sogenannte „Expertenprüfung“.

Über diese Funktion können Anwender direkt eine Überprüfungsanfrage an den Servicepartner übermitteln, die im laufenden Betrieb über ein Service-Ticket bearbeitet wird. Die zweite Hauptfunktion der Anwendung betrifft die automatisierte Bereitstellung von Wartungskomponenten. Die App erfasst die tatsächlichen Betriebsstunden der je-



Mit dem Parts-Assistant-App lassen sich Teile über ein Foto direkt an der Maschine identifizieren.

weiligen Baumaschinen und listet die entsprechenden Servicepakete für das anstehende planmäßige Wartungsintervall auf. Wird eine fällige Wartung ausgewählt, generiert das System eine Liste der benötigten Ersatzteile, Verbrauchsmaterialien und Flüssigkeiten in der passenden Menge.

Diese Zusammenstellung kann an die Erfordernisse angepasst und per Klick bestellt werden. »Der Parts Assistant stellt für unsere Kunden eine neue Dimension der Arbeiterleichterung dar«, sagt Florian Markert, Produktmanager bei Liebherr.

»Indem wir die Teile-Identifizierung direkt an der Maschine vereinfachen und beschleunigen, helfen wir den Wartungsteams, sich auf die Maschinenwartung zu konzentrieren, anstatt auf die Verwaltung.« Die Anwendung steht über den App Store und Google Play bereit. Voraussetzung für die Nutzung ist ein gültiges MyLiebherr-Geschäftskonto.

Foto: Liebherr

LÜCKENLOS ERFASST

Laser-Scanning dokumentiert Terminal-Bau

Berlin (ABZ) | Der Flughafen München setzt bei der Erweiterung des Terminal 1-Piers auf eine digitale Baufortschrittsdokumentation und nutzt hierfür die Technologien des Münchener Anbieters NavVis.

Der gesamte Bauprozess auf einer Fläche von rund 100.000 m² wurde lückenlos erfasst. Die mithilfe von Dynamic-Laserscanning aufgezeichneten Gebäudedaten standen während der Bauphase in der Software NavVis IVION als zentrale Informationsquelle zur Verfügung und sollen auch für den künftigen Betrieb, die Wartung sowie die weitere Terminalplanung genutzt werden. Der Flughafen München arbeitet bereits seit dem Jahr 2015 mit den

Lösungen des Software- und Hardwareherstellers für die Planung, Umsetzung und Dokumentation von Gebäudeprojekten zusammen. Nach dem Baubeginn des Terminal 1-Piers im Jahr 2019 kam das mobile Erfassungssystem NavVis VLX in drei zentralen Schlüsselphasen des Erweiterungsbaus zum Einsatz. Die erste Phase umfasste die Erfassung des Rohbaus durch Scans in den Jahren 2021 und 2022. Darauf folgten kontinuierliche Fortschritts-Scans im Laufe des Jahres 2025, bevor das Projekt mit den abschließenden Scans im März 2026 final dokumentiert wurde. Jonas Lutz, Referent 3D-Laserscanning & Anwendungsadministrator beim Flughafen München, erklärt dazu, dass die digitale Dokumentation ein zentraler Baustein für die Zukunftssicherheit des Flughafens sei. Mithilfe der Gebäudedaten, die mit NavVis erfasst wurden, habe man nicht nur ein Terminal erweitert, sondern auch die Fähigkeit gestärkt, die Infrastruktur langfristig effizient und transparent zu verwalten. Der Vorteil



Die gesammelten Informationen stehen als durchgängiger, navigierbarer Datensatz zur Verfügung.

der eingesetzten Technologie liegt laut Unternehmensangaben darin, dass die räumlichen Informationen nicht als isolierte Dateien in unterschiedlichen Systemen und Ordnern abgelegt sind. Stattdessen stehen sie den Projektbeteiligten als durchgängiger, navigierbarer Datensatz zur Verfügung.

Technische Teams haben dadurch die Möglichkeit, verdeckte Installationen nachträglich zu überprüfen, einzelne Bauphasen miteinander zu vergleichen und Abweichungen zwischen der ursprünglichen Planung und der tatsächlichen Ausführung direkt im System zu analysieren. Dies soll im späteren Verlauf dazu beitragen, das fertiggestellte Terminal effizienter zu betreiben und zu warten. Dr. Felix Reinshagen, CEO und Mitbegründer von NavVis, ergänzt mit Blick auf die Zusammenarbeit bei dem Infrastrukturprojekt, dass das Unternehmen mit seiner Technologie eine verlässliche Grundlage für Entscheidungen von der Planung bis zum Betrieb schaffe.

Foto: NavVis

BAUEN MIT HOLZ

Am Unternehmensstandort des Heiztechnikherstellers Hargassner im oberösterreichischen Weng entstand das größte Holzparkhaus Österreichs. **Seite 48**

Im St.-Vinzenz-Viertel im Münchner Stadtbezirk Neuhausen-Nymphenburg ist mit VINZENT ein Holz-Hybrid-Ensemble mit Wohn- und Büroflächen entstanden. **Seite 48**

Der moderne Holzbau entwickelt sich zu einer industriell geprägten, digital gesteuerten und klimawirksamen Antwort auf zentrale Herausforderungen der Bauwirtschaft. **Seite 49**



HOLZBAULOGISTISCHE MEISTERLEISTUNG

Abfüllanlage entsteht auf vorhandener Lagerhalle

Die Klosterbrauerei der Benediktiner Mönche in Alpirsbach wird seit 1906 privatwirtschaftlich geführt.

Alpirsbach (ABZ) | Turnusmäßig stand eine Erneuerung der Abfüllanlage an. Beim Bau der Lagerhalle aus Stahlbeton im Jahr 1982 war diese statisch bereits so ausgelegt worden, um darauf später – wie jetzt geschehen – ein ganzes Stockwerk obenauf errichten zu können. Die platzsparende Aufstockung der neuen Halle auf der alten Halle in beengter Tallage und der Einbau der Abfüllanlage konnte in zwölf Monaten ausgeführt werden. Heute produziert die Alpirsbacher Brauerei dort am Tag bis zu 1.300 Hektoliter Bier.

Im Rüttelverfahren verlegter Industriefußboden

Die Umsetzung des Projektes in Holzbauweise verdankt sich zum einen der Schwarzwälder Tradition. Zum anderen weist ein Holzbautragwerk im Vergleich zu Stahlkonstruktionen ein geringeres Gewicht auf, was der baustatischen Vor-

bereitung der Lagerhalle entgegenkam. Im Zuge dessen musste die alte Hallendecke bzw. der zukünftige Boden unter Berücksichtigung hygienischer Anforderungen neu aufgebaut werden, um eine potenzielle mikrobiologische Verunreinigung des Bieres zu verhindern. Auf der Stahlbetondecke dient eine zementgebundene Schüttung als Höhenausgleichsschicht, die von einer Horizontalsperre aus besandeten Bitumenbahnen sowie einer Dämmlage aus Hartschaumplatten abgeschlossen wird. Der finale Bodenbelag resultiert aus einem 10 cm dicken Industriefußboden, wobei dessen Feinsteinzeugfliesen im Rüttelverfahren verlegt wurden. Die in ein Mörtelbett mittels Rollenrüttler eingebrachten Fliesen generieren eine ebene Fläche, die antistatisch, säure- und rutschfest ist. Durch das mechanische Verlegen und Verfugen der mikroverdichteten Fliesen, die mit einer Wasseraufnahmefähigkeit von unter 0,1 % und einer geringen Fugenbreite von

nur 2,5 mm aufwarten, kann das Reinigungswasser rasch ablaufen.

Dachluke für Einheben der Abfüllanlage

Der vom Architekturbüro Kummer entworfene Objektbau und das von der Schaffitzel Holzindustrie geplante und vorgefertigte Hallentragwerk der Aufstockungsebene aus Brettschichtholz (BSH) wurde von der Zimmerei Heinzelmann montiert. Es setzt sich aus Fischbauchbindern, Abfangträgern sowie aus Pendel- und Giebelstützen zusammen, deren Statik von den Isenmann Ingenieuren berechnet wurde. Die Montage der BSH-Stützen erfolgte auf Stahlbeton-Sockeln. Die Fußpunkte der BSH-Stützen und Verbände mussten vor dauerhaften Feuchtigkeitseinträgen und stehendem Wasser geschützt werden. Dazu hauste man diese mit wasserbeständigen Bauplatten ein.

Öffenbares Dach für schwere Maschinenteile entwickelt

Das Hallentragwerk wird von einer massivholzernen Schale aus Brettspertholzelementen (BSP) abgeschlossen. Um die schweren Maschinenteile der Abfüllanlage einheben zu können wurde ein öffenbares Dach entwickelt. Dazu integrierten die Zimmerer in die Massivholzdecke eine aus zwei BSP-Elementen bestehende rund 80 m² große öffenbare Luke. Nach Fertigstellung der Aufstockungsebene hat ein Schwerlastkran die bis zu 35 t schweren Maschinenteile durch die Luke eingehoben. Ein Aufbau der Abfüllanlage parallel zur Errichtung des Holzbaus war aufgrund beengter Platzverhältnisse nicht zielführend. Zudem hätte man die empfindlichen Spezialmaschinen unkalkulierbaren Witterungsverhältnissen ausgesetzt, was zu Beschädigungen hätte führen können.

Author | Foto: Marc Wilhelm Lennartz

PARKEN IM ZEICHEN DES HOLZBAUS

45.000 Schrauben halten Gebäude zusammen

Am Unternehmensstandort des Heiztechnikherstellers Hargassner im oberösterreichischen Weng entstand das größte Holzparkhaus Österreichs.

Weng/Österreich (ABZ) | Der fünfgeschossige Bau bietet rund 500 Stellplätze und gilt als Beispiel für nachhaltige Infrastrukturprojekte.

Der Heizungshersteller Hargassner zählt nach eigenen Angaben zu den führenden Anbietern moderner Biomasse-Heizsysteme. Mit dem kontinuierlichen Wachstum des Unternehmens wurde auch die Erweiterung des Firmensitzes in Weng notwendig. »Die Idee entstand im Zuge der umfassenden Standorterweiterung in Weng. Ziel war es, ein Mitarbeiterparkhaus zu schaffen, das funktional und gleichzeitig ein sichtbares Statement für modernen Holzbau ist«, erklärt der Bauherr Hargassner.

Das fünfgeschossige Holzgebäude bietet 500 Stellplätze auf insgesamt 10 Parkebenen, jede mit rund 1.150 m² Fläche. Die Ebenen sind über Rampen verbunden, sodass ein reibungsloser Verkehrsfluss gewährleistet ist. Ergänzt wird das Parkhaus durch einen Anbau mit einer Krabbelstube für die Kinder der Mitarbeitenden. Die Planung des Projekts übernahm das Büro Matulik Architekten aus Ried im Innkreis. Das Gebäude sollte nicht nur ausreichend Stellplätze schaffen. »Im Fokus stand die Entwicklung eines funktionalen, nachhaltigen und architektonisch ansprechenden Parkhauses, das den Pioniergeist und die Unternehmenswerte widerspiegelt«, erklärt das Planungsteam. Ziel war es, Nachhaltigkeit, Innovationskraft und eine konsequente Reduktion von CO₂-Emissionen zu



vereinigen und zugleich ein Leuchtturmprojekt für den modernen Holzbau zu realisieren. Für die Tragstruktur kamen Brettschichtholzstützen sowie Decken- und Dachträger aus Brettschichtholz (BSH) zum Einsatz. Die Deckenelemente wurden aus Brettspertholz (CLT) gefertigt. Insgesamt wurden so mehr als 2.300 m³ Holz verbaut. Gleichzeitig stellte die Planung besondere Anforderungen an Brandschutz und Feuchteschutz. Die Fluchttreppenhäuser wurden in Stahlbeton ausgeführt, während die tragende Holzkonstruktion durch eine Sprinkleranlage geschützt wird.

Das fünfgeschossige Holzparkhaus in Weng bietet rund 500 Stellplätze für Mitarbeitende.

»Parkhäuser sind durch Witterungseinflüsse und eingetragene Nässe besonderen Belastungen ausgesetzt, was entsprechende konstruktive Lösungen erfordert«, erklärt das Planungsteam. Um die Tragstruktur vor Witterungseinflüssen zu schützen, wurde eine Lamellenfassade aus gehobelten Lärchenlatten geplant, die zugleich eine natürliche Belüftung ermöglicht.

Die Umsetzung der Holzkonstruktion übernahm die Wiehag Holding GmbH, ein auf großdimensionierte Holztragwerke spezialisiertes Unternehmen. Wiehag war für Planung, Pro-

duktion, Lieferung und Montage der gesamten Holzkonstruktion verantwortlich. Dabei setzte das Unternehmen auf einen hohen Vorfertigungsgrad der Bauteile. Viele Elemente konnten bereits im Werk präzise gefertigt werden, wodurch sich die Montagezeit auf der Baustelle deutlich verkürzte. Holz bietet für die Vorfertigung gleich mehrere Vorteile: Das Material ist vergleichsweise leicht, ermöglicht große Spannweiten und kann dank moderner Fertigungstechnologien sehr präzise verarbeitet werden. Darüber hinaus punktete Holz auch ganz allgemein als nachhaltiges Baumaterial. So trägt es als nachwachsender Rohstoff aktiv zur CO₂-Reduktion bei. Allein durch die Entscheidung für eine Holzbauweise konnten im Vergleich zu einer konventionellen Betonkonstruktion rund 8.200 t CO₂ eingespart werden. Bei einem Holzbau dieser Dimension spielen Verbindungsmittel eine zentrale Rolle.

»Verbindungsmittel sind entscheidend für Stabilität, Tragfähigkeit und Dauerhaftigkeit eines Holzbaus«, betont der Bauherr. »Besonders bei großen Spannweiten und elementierten Fassaden hängt die Gesamtqualität stark von leistungsfähigen Schrauben und Verbindungen ab.« Im Holzparkhaus Hargassner wurden rund 45.000 HECO-TOPIX-plus CombiConnect Holzbauschrauben in unterschiedlichen Dimensionen eingesetzt.

Die Doppelgewindeschrauben sind für den Ingenieurlösbau konzipiert und eignen sich für hochbelastete Zug- und Druckanschlüsse. Sie verfügen über zwei aufeinander abgestimmte Gewinde: Das vordere Gewinde zieht sich schneller ins Holz, während das hintere für einen zusammenziehenden Effekt sorgt. So werden die Holzbauteile kraftschlüssig verbunden und gleichmäßig fixiert. Wiehag verwendet seit mehreren Jahren Verbindungsmittel dieses Herstellers. Besonders bei den Verbindungen zwischen Brettspertholz-Deckenelementen und Brettschichtholz-Trägern kamen die Schrauben mit Zulassung ETA-19/0553 zum Einsatz.

Foto: Hargassner

bietet Raum für 400 Arbeitsplätze, umfasst rund 6.200 m² Bruttogrundfläche und besteht aus sechs Etagen. Hinzu kommt eine Tiefgarage mit drei Untergeschossen, 214 Kfz-Stellplätzen mit E-Ladestationen sowie 147 Fahrradstellplätzen. Nach Angaben der Beteiligten wurde die Holzfassade in Blau- und Grüntönen als Ornamentfassade mit Reliefschalung ausgeführt. Züblin Timber war für die Produktion von Brettschichtholzstützen und -trägern für die Holzbeton-Verbunddecken verantwortlich. Es wurden nach Angaben des Herstellers rund 450 m³ Brettschichtholz, etwa 2.650 m² Holzrahmenbauwände und rund 2.300 m² Holzfassade verbaut. Zur Beschleunigung des Einbaus seien die Holzelemente im Werk von Züblin Timber in Aichach vorgefertigt worden. Insgesamt kamen laut Herstellerangaben 960 m³ Holz und Holzwerkstoffe zum Einsatz. Der Holzbauanteil liege bei 25 %. Durch die Verwendung des Baustoffs Holz würden rund 800 t CO₂ gespeichert.

Foto: Marcus Buck/Ed. Züblin

SCHUTZ IM HOLZBAU

Sicherheit beginnt auf der Haut

Der Holzbau boomt wie selten zuvor. Nachhaltigkeit und enorme Vorteile der modernen, millimetergenauen Vorfertigung in der Werkstatt machen Holz zu einem Baustoff der Zukunft.

Norderstedt (ABZ) | Doch wer im Juli auf den Dächern, Gerüsten und Großbaustellen Deutschlands unterwegs ist, weiß um die Schattenseiten dieses Booms. Zimmerer und Dachdecker bewegen sich während der intensiven Sommermonate in einer absoluten Extremumgebung. Wenn die Sonne im Juli unbarmherzig brennt, heizen sich nicht nur die gelieferten Bauteile und Verbindungselemente extrem auf. Auch die körperliche Belastung für die Handwerker auf der Baustelle erreicht täglich neue Höchstwerte.

In der Diskussion um Arbeitsschutz im Holzbau stehen meist die offensichtlichen Risiken im Vordergrund. Ein Risiko wird jedoch nach wie vor massiv unterschätzt, obwohl es statistisch zu den größten Gefahren im Bauhandwerk zählt, die unsichtbare UV-Strahlung. Hier fordert auch die BG Bau seit Jahren ein radikales Umdenken. Arbeitsschutz beginnt nicht erst bei der PSA-Kategorie III, sondern bereits bei dem, was Handwerker direkt auf der Haut tragen. Arbeiten unter freiem Himmel birgt gesundheitliche Risiken, da selbst im Schatten durch Reflexionen und Streuungen noch bis zu 50 % der solaren UV-Strahlung vorhanden sein können.

Diese ultravioletten Strahlen verändern das Erbgut der Hautzellen bereits, bevor ein Sonnenbrand sichtbar wird, weshalb das Arbeiten mit freiem Oberkörper im Sommer ein absolutes Tabu ist. Als

primäre Schutzmaßnahme fordert die BG Bau langärmelige Bekleidung, die das Risiko von weißem Hautkrebs effektiv senkt und über Arbeitsschutzprämien mit bis zu 30 Euro pro Shirt gefördert wird. Fristads bietet hierfür Warnschutzshirts mit integriertem UV-Schutz an.

Die Modelle 7457 THV (Klasse 2) und 7724 THV (Klasse 3) schirmen Oberkörper und Arme effektiv ab, erleichtern die Wärmeabgabe und machen eine zusätzliche Warnweste durch ihre Zertifizierung nach der strengen Warnschutz-Norm EN ISO 20471 überflüssig. Ergänzt durch passende Nackenschutzelemente für Schutzhelme lässt sich so ein ganzheitliches Schutzkonzept auf der Baustelle umsetzen. Moderne Gewebemischungen wie die Warnschutz-Modelle von Fristads setzen laut Hersteller genau hier an. Durch eine zweischichtige Materialkonstruktion mit weicher Baumwolle auf der Innenseite und strapazierfähigem Polyester auf der Außenseite wird Feuchtigkeit schnell vom Körper wegeleitet und Geruchsbildung vorgebeugt. Der Schweiß verdunstet an der Oberfläche, was einen natürlichen Kühleffekt auf der Haut erzeugt. Durch den integrierten UV-Schutz wird die Strahlung abgeblockt, während elastische Reflexbänder dafür sorgen, dass jede Bewegung beim Abbinden oder Richten uneingeschränkt ausgeführt werden kann. Zudem verfügen die Shirts über dunklere Kontrastbereiche an den

schmutzanfälligen Stellen, sind komplett PFAS-frei und nachhaltig produziert, was perfekt zur Philosophie des modernen Holzbaus passt. Laut dem Arbeitsschutzgesetz sind Arbeitgeber dazu verpflichtet, Gefährdungen systematisch zu beurteilen, wozu ausdrücklich auch die natürliche UV-Strahlung gehört.

Die Empfehlungen der BG Bau machen deutlich, dass solarer UV-Schutz kein optionales Extra, sondern ein fester Bestandteil eines ganzheitlichen Präventionskonzepts sein muss, das neben angepassten Arbeitszeiten auch

die persönliche Schutzausrüstung umfasst. Betriebe im Dachdecker- und Holzbauhandwerk haben hierbei die konkrete Möglichkeit, Arbeitsschutz und Wirtschaftlichkeit sinnvoll miteinander zu verbinden, da die BG Bau Maßnahmen zum individuellen Sonnen- und Hitzeschutz einschließlich zertifizierter Schutzkleidung finanziell unterstützt.

Fristads zertifiziert seine Warnschutzkleidung erst nach 25 bis 50 Wärschen, weit mehr als die gesetzlich geforderten fünf Male.

Foto: Fristads



Zuverlässiger UV-Schutz und optimale Sichtbarkeit: Die zertifizierten Warnschutz-Modelle von Fristads schützen die Haut bei langen Arbeitstagen im Freien und bieten Zimmerern maximale Bewegungsfreiheit bei Zugschnittarbeiten.

HOLZ-HYBRID-ENSEMBLE

Wohn- und Büroflächen in München

München (ABZ) | Im St.-Vinzenz-Viertel im Münchner Stadtbezirk Neuhausen-Nymphenburg ist mit VINZENT ein Holz-Hybrid-Ensemble entstanden. Der erweiterte Rohbau wurde von Züblin Direktion Bayern und

Züblin Timber im Auftrag des Grundstückseigentümers Bauwerk errichtet. Das Ensemble besteht aus drei Gebäudeteilen mit zwei Vordergebäuden und einem Hofhaus. Entstanden sind Ein- bis Vier-Zimmer-Wohnungen sowie Büroflächen. Der Bürobereich befindet sich im Vorderhaus und wurde an die Kommunale Unfallversicherung Bayern (KUVB) übergeben. Die beiden Wohngebäude verfügen über eine Bruttogrundfläche von rund 6.700 m² und fünf beziehungsweise sieben Etagen. Insgesamt wurden 56 Eigentumswohnungen realisiert. Das Bürogebäude



Außenansicht von VINZENT mit innovativem Bepflanzungssystem.

bietet Raum für 400 Arbeitsplätze, umfasst rund 6.200 m² Bruttogrundfläche und besteht aus sechs Etagen. Hinzu kommt eine Tiefgarage mit drei Untergeschossen, 214 Kfz-Stellplätzen mit E-Ladestationen sowie 147 Fahrradstellplätzen. Nach Angaben der Beteiligten wurde die Holzfassade in Blau- und Grüntönen als Ornamentfassade mit Reliefschalung ausgeführt. Züblin Timber war für die Produktion von Brettschichtholzstützen und -trägern für die Holzbeton-Verbunddecken verantwortlich. Es wurden nach Angaben des Herstellers rund 450 m³ Brettschichtholz, etwa 2.650 m² Holzrahmenbauwände und rund 2.300 m² Holzfassade verbaut. Zur Beschleunigung des Einbaus seien die Holzelemente im Werk von Züblin Timber in Aichach vorgefertigt worden. Insgesamt kamen laut Herstellerangaben 960 m³ Holz und Holzwerkstoffe zum Einsatz. Der Holzbauanteil liege bei 25 %. Durch die Verwendung des Baustoffs Holz würden rund 800 t CO₂ gespeichert.

Foto: Marcus Buck/Ed. Züblin

KLIMAFREUNDLICH

Holzbau als Wachstumssegment

Berlin (ABZ) |Der moderne Holzbau entwickelt sich zunehmend zu einer industriell geprägten, digital gesteuerten und zugleich klimawirksamen Antwort auf zentrale Herausforderungen der Bauwirtschaft. Im Mittelpunkt stehen dabei Holzwerkstoffe als tragende Systemkomponente eines Bauens, das Effizienz, Ressourcenschonung und Skalierbarkeit miteinander verbindet. Welche Dynamik dieser Wandel entfaltet und welche Potenziale sich daraus ergeben, erläutert Konstantin zu Dohna, Geschäftsführer des Deutschen Holzfertigbauverbandes (DHV), sowie Reiner Kohlwey, Direktor Marketing und Akquisition DACH bei West Fraser. Trotz der aktuellen Herausforderungen im Wohnungsbau und in der Industrie erkennen beide Experten eine

klare Entwicklungsrichtung. Für die kommenden Jahre erwarten sie eine spürbare Marktbelebung, insbesondere ab 2027, mit deutlichen Zuwächsen im Wohnungsbau. Dabei gewinnt vor allem der mehrgeschossige Holzbau an Bedeutung, sowohl in reinen Holzsystemen als auch in hybriden Bauweisen, bei denen Holz mit Beton kombiniert wird. Auch klassische Bauunternehmen reagieren zunehmend auf diese Entwicklung, etwa durch Kooperationen mit Zimmereibetrieben oder durch gezielte Übernahmen. Parallel dazu steigen die Anforderungen an Vorfertigung und industrielle Prozesse. Der Holzbau bewegt sich damit klar in Richtung einer stärker automatisierten Bauindustrie. Ein wesentlicher Treiber dieser Entwicklung ist der Klimaschutz.



Holz wird dabei nicht nur als Baustoff, sondern als aktives Klimaschutzinstrument verstanden. Während des Wachstums bindet Holz Kohlendioxid aus der Atmosphäre und speichert es langfristig im Material.

Dieser Effekt führt dazu, dass Holzprodukte eine positive Klimabilanz aufweisen können, insbesondere im Vergleich zu mineralischen Baustoffen. Gleichzeitig tragen moderne Produktionsverfahren dazu bei, die Herstellung

ressourcenschonender und emissionsärmer zu gestalten. Holzwerkstoffe wie OSB-Platten übernehmen dabei eine zentrale Rolle, da sie große Mengen gebundenen Kohlenstoffs langfristig speichern und somit einen Beitrag zur Reduktion des CO₂-Fußabdrucks von Gebäuden leisten.

Neben der ökologischen Wirkung spielt die industrielle Vorfertigung eine zunehmend entscheidende Rolle. Bauteile werden heute bereits in hohem Maße digital geplant und unter kontrollierten Bedingungen in Werkhallen produziert. Dadurch entstehen präzise, standardisierte Elemente, die auf der Baustelle schnell montiert werden können. Dies reduziert nicht nur Bauzeiten, sondern minimiert auch Fehlerquellen und witterungsbedingte Risiken. Während die Planungsphase durch die digitale Detailtiefe anspruchsvoller wird, entsteht im Gegenzug ein effizienter Bauprozess, der insbesondere im urbanen Raum und bei Nachverdichtungen Vorteile bietet.

Foto: West Fraser



STAHL | HOLZ
INDUSTRIE- UND GEWERBEBAU

Wolf System GmbH | mail@wolfsystem.de | 09932 37-0 | [wolfsystem.de](https://www.wolfsystem.de)





BETREIBER SETZT AUF MODERNE SCHNELLAUFTORE

Invest in Zukunft

Das Waschparadies Bunz hat die neue Pflegehalle am Standort Füssen mit Schnellauftoren des Herstellers Efaflex ausgestattet.

Füssen (ABZ) | Wie der Betreiber berichtet, rüstet er die Ein- und Ausfahrten seiner hochfrequentierten Objekte standardmäßig mit den Systemen des Typs EFA-STT-S aus, um einen störungsfreien Betrieb zu gewährleisten. Thomas Bunz, Geschäftsführer der Waschparadies Bunz – Waschanlagen in Lindenberg, vergleicht das Niveau sei-

ner Anlagen mit der gehobenen Gastronomie. Die Betriebe in Lindenberg, Wangen, Kaufbeuren und Füssen lägen mit ihrer Ausstattung deutlich über dem regionalen Standard. Nach der Fahrzeugreinigung in der hocheffizienten Anlage steht den Kunden dort eine moderne Pflegehalle zur Verfügung, die Schutz vor Regen, Wind, Kälte oder in-

tensiver Sommersonne bietet. Bereits beim Kauf der Waschanlage in Füssen nutzte das Objekt Technik aus dem Hause Efaflex. Da eine wettergeschützte Pflegehalle zum festen Konzept des Unternehmens gehörte, erhielt auch der Standort in Füssen einen entsprechenden Anbau, dessen Ein- und Ausfahrten ebenfalls mit den Schnellauftoren des Premiumherstellers versehen wurden. Nach Angaben des Eigentümers haben sich die Anforderungen in den vergangenen Jahren verändert. Aufgrund extremer Witterungsverhältnisse im Winter sowie starker Sonneneinstrahlung im Sommer putzen viele Kunden ihr Fahrzeug nicht mehr im Freien. Die Kombination aus Waschen und anschließender Pflege im geschützten Raum wird laut Bunz intensiv genutzt: Seit der Fertigstellung des Hallenbaus in Füssen haben sich die Wasch-

Das Waschparadies Bunz hat die neue Pflegehalle am Standort Füssen mit Schnellauftoren des Herstellers Efaflex ausgestattet.

zahlen erhöht, während der Umsatz um 20 % gestiegen ist. An Spitzentagen müssen die Aggregate und technischen Vorrichtungen Höchstleistungen erbringen. Um geschäftliche Verluste durch Ausfälle zu vermeiden, sind wesentliche Kernkomponenten innerhalb der Waschstraße redundant ausgelegt. Da dies bei den Toren konstruktiv nicht möglich ist, müssen diese ohne Unterbrechung fehlerfrei arbeiten. Nach Angaben des Betreibers, der seit langen Jahren mit dem Torhersteller kooperiert, bewältigen nur wenige Systeme die geforderte Zyklenzahl im harten Alltag. Bei Vollbetrieb registriert das Unternehmen 600 und mehr Öffnungen sowie Schließungen pro Tag. Die eingesetzten Tore vereinen hierbei eine hohe Geschwindigkeit mit dauerhafter Zuverlässigkeit. Unter technologischen Gesichtspunkten verfügen die eingebauten Tore über Klarsichtlamellen, die für einen ausreichenden Tageslichteinfall in der Pflegehalle sorgen. Das Torblatt ist zudem für hohe Windgeschwindigkeiten ausgelegt. Nach Datenblatt des Herstellers erreicht das System Öffnungsgeschwindigkeiten von bis zu 3,0 m/s und wird in Baugrößen von bis zu 8000 x 7800 mm für unterschiedliche Einsatzbereiche produziert.

Die Lamellen lassen sich individuell anpassen, wobei die Sichtsektionen serienmäßig aus PVC-freiem Acrylglas bestehen und optional mit grau eingefärbten oder transluzenten Lamellen kombiniert werden können. Anstelle einer klassischen Aufwicklung auf einer Welle nutzt die Konstruktion eine spezielle Efaflex-Spirale, die das Torblatt platzsparend auf Abstand hält. Dieses Konstruktionsprinzip verbindet hohe Geschwindigkeiten mit Langlebigkeit und sorgt laut Hersteller für einen leisen, verschleißfreien Lauf, wodurch die Optik des Torblatts über Jahre hinweg erhalten bleibt. Efaflex produziert Schnellauftore für industrielle Anwendungen und bedient seit der Gründung im Jahr 1974 Kunden aus den Bereichen Industrie, Handwerk, Lebensmittelherstellung sowie Chemie und Pharma.

Foto: Efaflex

KLARES SIGNAL

BPW investiert Millionen in den Stammsitz

Wiehl (ABZ) | Die BPW Bergische Achsen KG hat mit einem symbolischen Spatenstich die aktive Bauphase für eine neue, groß dimensionierte Fertigungshalle auf dem werkseigenen Gelände in Wiehl eingeleitet. Zu diesem feierlichen Anlass versammelten sich die Projektverantwortlichen des Unternehmens gemeinsam mit dem beauftragten Bauträger, dem zuständigen Architekturbüro sowie dem Wiehler Bürgermeister Ulrich Stücker auf dem Bauplatz, um den offiziellen Übergang von der theoretischen Planungsphase in die praktische Umsetzungsphase des Großprojekts zu vollziehen. Mit einem veranschlagten Investitionsvo-

lumen von mehr als 25 Millionen Euro unterstreicht das Familienunternehmen nach eigenen Angaben die Bedeutung der industriellen Wertschöpfung direkt am heimischen Firmenstammsitz. Die geplante Halle soll sich künftig über eine Gesamtnutzfläche von rund 7000 m² erstrecken. Das bauliche Ziel des Logistik- und Achsenspezialisten besteht darin, bestehende Produktions- und Logistikstrukturen auf diesem Raum effizient zu bündeln und für kommende Marktanforderungen zukunftsfähig auszurichten. Nach Angaben des Managements wird der Neubau gezielt auf die hocheffiziente Montage von BPW-Trailer-Scheibenbremsen ausgelegt. Diese Systemkomponenten sind weltweit millionenfach im Transportwesen im Einsatz und tragen im Logistikalltag dazu bei, Güter und Waren sicher sowie wirtschaftlich ans Ziel zu bringen. Die Optimierung der internen Produktionsprozesse gilt innerhalb der Unternehmensgruppe als ein wesentlicher Meilenstein der langfristigen

Entwicklungsstrategie. Neben den reinen Montageflächen fließen erhebliche Mittel in den Aufbau einer nachhaltigen und effizienten Energieversorgung für den Industriekomplex. Die Planungen sehen vor, ungefähr 30 % der gesamten Dachflächen des Neubaus mit modernen Photovoltaikanlagen auszustatten. Diese Solarmodule sollen im späteren Betrieb einen wichtigen Beitrag zur umweltfreundlichen, CO₂-reduzierten Energiegewinnung direkt am Standort leisten. Die offizielle Inbetriebnahme des gesamten Hallenkomplexes ist laut den aktuellen Terminplänen der Projektleitung für das Ende des Jahres 2027 avisiert. »Mit der größten Modernisierungsmaßnahme der jüngeren Unternehmensgeschichte stärken wir unseren Stammsitz in Wiehl nachhaltig und schaffen Perspektiven für die Zukunft«, berichtet Achim Kotz, persönlich haffender geschäftsführender Gesellschafter der BPW Bergische Achsen KG. Die Investition sei ein klares Bekenntnis zum Wirtschaftsstandort Deutschland.

NACHHALTIGE INVESTITION

Neue Halle erweiterte Kapazitäten

Tanna (ABZ) | Am Produktions- und Logistikstandort Tanna hat das Kunststoff-Systemhaus Gealan mit einem symbolischen Spatenstich den offiziellen Baustart für eine moderne Recyclinghalle sowie zusätzliche Siloanlagen vollzogen. Das Bauprojekt umfasst ein Investitionsvolumen von rund 6 Millionen Euro. Während der Abschluss des eigentlichen Neubaus für das vierte Quartal 2026 beziehungsweise das Jahr 2027 geplant ist, erfolgt die vollständige Inbetriebnahme inklusive moderner Recyclingtechnologie voraussichtlich im Jahr 2028.

Das Bauvorhaben schließt direkt an vorangegangene Modernisierungsmaßnahmen des Herstellers von Kunststoffprofilen für Fenster und Türen an. Ivica Maurović, Sprecher der Gealan-Geschäftsleitung, ordnet das Projekt strategisch ein: »Mit dieser neuen Halle, den modernen Technologien und zusätzlichen Kapazitäten investieren wir in die Zukunft von Gealan und machen uns weiter fit für die Anforderungen der Märkte. Zudem unterstreichen wir mit dem Neubau die Bedeutung unseres Standortes in Tanna und stärken mit dieser Investition die gesamte Region.«

Tino Albert, Gealan-Geschäftsführer Technik und Finanzen, verweist auf die unmittelbare Nähe zum bestehenden, vollautomatisierten Hochregallager und betont die Nachhaltigkeitsaspekte der Werkserweiterung: »Nach dem Bau unseres vollautomatisierten Hochregallagers setzen wir nur wenige Meter nebenan ein weiteres Ausrufezeichen.

Mit den neuen Möglichkeiten sparen wir Transportwege, verschlanken Prozesse und zeigen, dass Gealan sich weiterhin möglichst effizient und nachhaltig aufstellt.« Die Gesamtabmessungen der neuen Halle belaufen sich auf zirka 70 x 26 m. Der Innenraum ist funktional in zwei unterschiedliche Nutzungszonen unterteilt: Recyclingbereich (58 x 26 m): In diesem Hauptabschnitt werden künftig vorwiegend PVC-Reste zerkleinert, sortiert und granuliert. Das gewonnene Rezyklat wird direkt in den Produktionskreislauf zurückgeführt, um bei der Herstellung von Fenster- und Türprofilen den Einsatz von Frisch-PVC zu reduzieren und Ressourcen zu schonen. Ergänzend werden in diesem Bereich bereichsübergreifend nutzbare Sozialräume integriert.

Werkzeuglogistik (12 x 26 m): Auf der verbleibenden Teilfläche wird ein Verschieberegale für Extrusionswerkzeuge errichtet. Durch die Bündelung der für die Profil-Produktion benötigten Werkzeuge an einem zentralen Ort sollen die betriebsinternen Abläufe vereinfacht werden. Zusätzlich zum Hallengebäude entsteht eine neue Silo-plate, die neben Platz für einen Abwär-



Den symbolischen Spatenstich in Tanna setzten Ralf Hüttner (1. Beigeordneter des Bürgermeisters Tanna, (v. l.)), Katrin Gersdorf (1. Ehrenamtliche Beigeordnete des Landrats im Saale-Orla-Kreis), die Gealan-Geschäftsführer Ivica Maurović und Tino Albert, Marie-Theres Wittig (Geschäftsführerin Architekturbüro Wittig) sowie Reinhard Schuß (Bauleiter Fa. AS Bau).

Foto: Gealan

BRÜCKENSCHLAG

Moderner Hallenbau zieht Besucher

Dötlingen (ABZ) | Die Rudolf Hörmann GmbH & Co. KG hat ihre Präsenz im norddeutschen Raum maßgeblich erweitert und im Gewerbepark Wildeshausen-Nord den operativen Betrieb der neuen Niederlassung Nord-West aufgenommen. Zur offiziellen Eröffnung während des Tags der offenen Tür öffnete das Unternehmen am vergangenen Sonntag die Tore des Areals. Nach Angaben der Verantwortlichen nutzten mehr als 1000 Besuchende das Informationsangebot, um sich dort direkt über moderne Hallenbaukonzepte zu informieren und die neu errichteten Räumlichkeiten in Augenschein zu nehmen.

Der neu geschaffene Komplex in Dötlingen fungiert laut Unternehmenskonzept nicht nur als klassischer Verwaltungsstandort, sondern bündelt die Bereiche Planung, Organisation sowie Logistik und dient gleichzeitig als großflächiges Ausstellungszentrum für den zeitgemäßen Hallenbau. Auf dem Gelände besichtigen die Gäste eine groß dimensionierte Schüttguthalle, diverse Lagerflächen sowie modern gestaltete Büroräume.

Ein zentraler Anlaufpunkt des Stützpunkts ist die rund 1500 m² große Musterhalle, die mit einem offenen Bürokonzept versehen wurde. Innerhalb

dieses Gebäudes macht der Betrieb unterschiedliche Bauweisen direkt für Interessierte erlebbar: Einzelne Hallenachsen veranschaulichen dort verschiedene Tragwerkslösungen in Holz-, Stahl- und Hybridbauweise.

Bei der Konzeption der Tragwerke stehen für das Bauunternehmen neben der optischen Wirkung vor allem die Kriterien der Funktionalität und der Wirtschaftlichkeit im Vordergrund. Der Baustoff Holz punktet nach Angaben der Planer insbesondere durch seine Nachhaltigkeit und trägt im Alltag zu einem angenehmen Raumklima bei. Zudem erlaube diese Konstruktionsart die Realisierung großer Spannweiten und biete im kritischen Brandfall durch ein mathematisch berechenbares Materialverhalten zusätzliche statische Sicherheit. Diese Aspekte spielen laut Datenblatt speziell im landwirtschaftlichen Sektor sowie im gewerblichen Hochbau eine entscheidende Rolle. Das ganzheitliche Leistungsspektrum des Anbieters, das von der ersten Ent-

wurfsplanung über die eigene Fertigung bis zur finalen Montage reicht, wird auf dem Areal zudem durch installierte Photovoltaiklösungen auf den Dächern sowie durch Praxisbeispiele aus den Segmenten Gewerbe, Agrar und Pferdehaltung demonstriert.

»Wir freuen uns sehr über die große Resonanz und diesen gelungenen Tag«, berichtet Thomas Sprock, Niederlassungsleiter Nord-West. Mit dem neuen Standort habe das Team im Norden einen zentralen Anlaufpunkt geschaffen, an dem Projekte gemeinsam mit Kunden und Interessierten geplant, gefertigt und gebaut werden können. Auch die Geschäftsführung blickt positiv auf die strategische Expansion im Bundesgebiet. Während das Unternehmen im süddeutschen Raum bereits fest im Markt verankert sei, freue man sich nun umso mehr, durch den Neubau auch im Norden noch näher an den Auftraggebern zu sein, betont Geschäftsführer Rolf Hörmann. Der Standort bilde dort eine hervorragende Basis für kommende Bauvorhaben in der Region. Neben den bautechnischen Einblicken organisierten die Verantwortlichen ein abwechslungsreiches Rahmenprogramm für die Gäste. Auf den Außenflächen waren unter anderem moderne, elektrifizierte Bau- und Landmaschinen ausgestellt. Diverse Informationsstände, persönliche Beratungsgespräche sowie Einblicke in die internen Arbeitsweisen des Betriebs komplettierten das Event. Für die Unterhaltung der Besucher standen eine Fotobox sowie ein umfassendes Spielangebot der Landjugend Dötlingen bereit. Die Rudolf Hörmann GmbH & Co. KG ist als fa-

Foto: Hörmann

Qualitäts-Industrieboden aus Beton hat einen Namen: Condulith®



Industrieböden aus Beton von Condulith® stehen für kompromisslose Qualität von der Planung bis zum Einbau. Condulith® fertigt neue Betonböden, saniert alte Bestände und verwandelt vorhandene Betonböden. Industrieböden für Innen und Außen, für Lagerhallen, Produktionshallen, Werkhallen, Hochregallager.

Wir unterstützen Sie bereits im Vorfeld Ihrer Planungen und finden für jeden Einsatzzweck den optimalen Industrieboden!

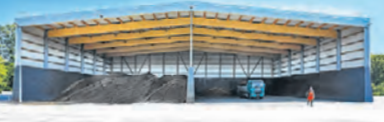
Deutsche Industrietechnik
32479 Wiehl
Tel. 0571 38 88 70-0
info@condulith.de

Condulith®
Deutsche Industrietechnik
32479 Wiehl
Tel. 0571 38 88 70-0
info@condulith.de

www.condulith.de

LÜRA
IMMER BESTENS AUFGESTELLT

Schüttgut
Hallen



Stark gebaut.

LÜRA-Stellwände aus Stahl:
der ideale Unterbau speziell
für Schüttguthallen. Alles in
einem: Tragwerk, Schüttwand
und Boxenunterteilung.
**Am besten, Sie bauen
auf LÜRA!**

LÜRA GmbH · Am Schornacker 121
46485 Wesel · Tel 0281 2060500

FÜR EINE VIELSEITIGE NUTZUNG

Keramikfassade für Inklusionssporthalle in Dresden

Die sächsische Landeshauptstadt Dresden hat für die Albert-Schweitzer-Schule im Stadtteil Prohlis einen Ersatzneubau einer Einfeld-Sporthalle errichtet.

Dresden (ABZ) | Die neu geschaffenen Räumlichkeiten bieten nach Angaben der Projektbeteiligten hervorragende Bedingungen für den täglichen Sportunterricht von Kindern und Jugendlichen, die einen besonderen Förderbedarf im Bereich des Lernens aufweisen.

Darüber hinaus konzipierten die Planer das Gebäude für eine vielseitige Nutzung über den reinen Schulsport hinaus. Eine flexibel verschiebbare Trennwand ermöglicht auf der Innenfläche sowohl die parallele Einzel- als auch eine umfassende Gruppennutzung durch unterschiedliche Akteure. Ein großzügig dimensioniertes Foyer und ein offener Zugang tragen dazu bei, dass sich die Sporthalle zu einem lebendigen Ort der Begegnung für das gesamte Quartier entwickelt.

Bei der baulichen Umsetzung stand laut Beteiligten der Nachhaltigkeitsgedanke im Vordergrund: Das gesamte Tragwerk sowie die Haupträume wurden als Holzkonstruktion realisiert, während die Planer die notwendigen Nebenbereiche in einer klassischen Massivbauweise ausführen. Der gezielte Einsatz von vorgefertigten Beton- und Holzelementen beschleunigte den Bauablauf erheblich und reduzierte

nach Angaben der Stadtverwaltung sowohl den Ressourcenverbrauch als auch den CO₂-Ausstoß auf der Baustelle. Für das gesamte Vorhaben investierte die Kommune eine Summe von rund 7,4 Millionen Euro. Davon stammten etwa 2,7 Millionen Euro aus bereitgestellten Fördermitteln des Freistaats Sachsen. Die Bauzeit für das gesamte Projekt erstreckte sich vom Frühjahr 2022 bis zum Beginn des Jahres 2025.

Die detaillierte Fassadenplanung lag in den Händen des Büros meyer-bassin und Partner freie architekten aus Dresden. Bei kommunalen Objekten wie Schulen oder Sportstätten besitzt die Auswahl extrem widerstandsfähiger Materialien für die Außenhülle traditionell einen sehr hohen Stellenwert, da die Flächen im Alltag enormen Belastungen ausgesetzt sind. Die Architekten entschieden sich bei diesem Projekt für eine vorgehängte hinterlüftete Tonality-Keramikfassade, die über den Hersteller Leipfinger-Bader bezogen wurde. Die eigentlichen Fassadenarbeiten wurden im Zeitraum von 2023 bis 2024 durch den Fachbetrieb Weimert Bedachungen aus Döbeln umgesetzt. Im direkten Vergleich zu alternativen Verkleidungen wie Faserzementplatten, die bei intensiver Beanspruchung im öf-

fentlichen Raum oft bleibende Kratzer, optische Abnutzungen oder farbliche Veränderungen zeigen, behält die Tonality-Keramik laut Herstellerangaben dauerhaft ihre ansprechende Optik. Verantwortlich dafür seien vor allem die materialtypische hohe Scherbendichte sowie das spezialisierte Herstellungsverfahren im Werk.

Ein zentraler Aspekt im modernen Schulbau ist zudem der Schutz vor Vandalismus und illegalen Schmierereien. Die hier eingesetzten Keramikelemente verfügen über einen integrierten Graffitienschutz, der bereits während des Brennvorgangs dauerhaft und tief in die Materialoberfläche eingebracht wird.

Dadurch entfällt laut Datenblatt das nachträgliche Aufbringen von temporären Schutzschichten, die in regelmäßigen Abständen aufwendig erneuert werden müssten und häufig zu optisch

störenden Farbunterschieden auf der Wand führen. Nach Angaben von Leipfinger-Bader ist dieser Graffitienschutz vollkommen fest in der Keramik verankert, dauerhaft wirksam und absolut farbstabil. Schmierereien oder hartnäckige Spuren von Filzstiften lassen sich mit handelsüblichen Reinigungsmitteln einfach, schnell und ohne Rückstände von den Elementen entfernen, ohne dass dabei die Oberfläche oder die Farbbrillanz der Fassade angegriffen wird.

Für den kommunalen Schulträger bedeutet dies eine dauerhaft gepflegte Gebäudeoptik ohne wiederkehrende, teure Wartungs- und Sanierungsaufwendungen. Neben der Widerstandsfähigkeit gegen äußere Gewalt einwirkung erfüllt die gewählte Konstruktion laut Herstellerprüfung auch alle Kriterien der Ballwurfsicherheit.

Foto: Klemens Renner



NEUE FERTIGUNGSSTÄTTE

Schnellauf-Rolltore leisten wesentlichen Beitrag zur Prozessstabilität

Ellwangen (ABZ) | Beim Neubau ihrer neuen Fertigungsstätte im Gewerbepark Breisgau hat sich die Losan Pharma GmbH erneut für Reinraum-

Schnellauftore von Efaflex entschieden. In sensiblen Zonen wie Materialschleusen, Schleusenkorridoren und Produktionsbereichen sollen insge-

samt 35 Tore der Baureihen EFA-SRT CR C und EFA-SRT CR Premium für kontrollierte Zugänge unter Einhaltung strengster hygienischer Anforderungen sorgen.

Das neue Produktionsgebäude in Eschbach verfüge über eine präzise durchdachte Gestaltung, Glaswände, glatte Bodenflächen und hochwertige Maschinen aus Edelstahl unterstreichen den hohen technischen und hygienischen Anspruch der Produktion. Die installierten Schnellauf-Rolltore fügen sich in das Gesamtkonzept ein und leisten nach Unternehmensangaben einen wesentlichen Beitrag zur Prozessstabilität, Partikelreduktion und Einhaltung der GMP- und ISO-Vorgaben für Reinräume. Für den Betrieb ist es essenziell, dass die eingesetzten Schnellauf-Rolltore eine gültige Zertifizierung gemäß DIN EN ISO 14644-1 besitzen, berichtet Christoph Lang, technischer Leiter der Losan Pharma GmbH. Die Luftreinheit müsse an jeder Stelle und zu jeder Zeit gewährleistet sein. Dazu zähle insbesondere, dass keine Partikel aus dem sogenannten Graubereich unkontrolliert in die Reinräume eindringen können, weshalb eine hohe Luftdichtigkeit der Tore unerlässlich sei.

Neben der Dichtigkeit spielt auch die Druckstabilität der Toranlagen eine zentrale Rolle, insbesondere in sensiblen Bereichen mit aktiver Druckkaskade. In den Schleusen herrschen laut Lang teilweise erhebliche Druckunterschiede zwischen angrenzenden Räumen.

Ein kritischer Übergang bestehe beispielsweise zur vollautomatisierten Hochregallagerzone, am dem die Reinraumtore auch unter ständiger Druckbelastung zuverlässig funktionieren müssen. Die Tore erfüllen diese Anforderungen nach Aussage des technischen Leiters ohne Einschränkungen.

Auch das Thema Hygiene wurde bei der Auswahl der Toranlagen berücksichtigt. Für Losan Pharma ist ein GMP-gerechtes Design mit abgerundeten Kanten, glatten Flächen und schrägen Elementen, die eine leichte Reinigbarkeit und geringe Partikelanhaftung gewährleisten, wichtig. Das Gesamtsystem muss sich zudem ergonomisch, wartungsfreundlich und langlebig präsentieren.

Ein Vorteil liege in der vollständig integrierten Steuerungseinheit. Die EFA-TRONIC Steuerung ist platzsparend in die Torkonstruktion eingebaut.

KRANE & SEILMASCHINEN

Für Schnelleinsatzkrane aus dem Hause Potain hat Manitowoc vor Kurzem ein Batteriesystem vorgestellt, das es in sich hat – und das die Arbeit auf Baustellen deutlich erleichtert. **Seite 54**

Die Karl Bachl Betonwerke haben an ihrem Standort in Deching nun einen neuen Kran in Betrieb genommen, der ein Maschinen-Urgestein innerhalb der Firma ablöst. **Seite 54**

Am Starnberger See setzte die BKL Baukran Logistik auf die Power von drei Baukränen des Typs TLS 75 14T SR, um neue Wohn- und Geschäftsflächen zu realisieren. **Seite 55**



MEGA-TROCKENDOCK FÜR GROSSE KREUZFAHRTSCHIFFE

Liebherr-Geräte bestehen Härtetest in Genua

Für den Bau eines Mega-Trockendocks für große Kreuzfahrtschiffe in Genua, eines der bedeutendsten maritimen Bauprojekte Italiens, nutzt das Unternehmen R.C.M. Costruzioni srl drei Seilbagger von Liebherr.

Der Bau eines Mega-Trockendocks für große Kreuzfahrtschiffe in Genua zählt zu den bedeutendsten Bauprojekten Italiens. Für die Erstellung der Schlitzwände setzt das Unternehmen R.C.M. Costruzioni srl auf drei Seilbagger von Liebherr.

Genua/Italien (ABZ) | Der HS 8100.1 ist mit dem hydraulischen Greifer HSG 5-18 L im Einsatz. Zwei weitere Seilbagger des Typs HS 8130.1 arbeiten mit mechanischem Greifer und der Fräse LSC 8-20. Laut Hersteller stellt das im Baufeld verbaute Eisen eine Herausforderung für die Spezialtiefbau-Geräte dar. Für das maritime Infrastrukturprojekt müssen Schlitzwände in unterschiedlicher Ausführung erstellt werden. Abhängig von der statischen Funktion als tragende oder nicht-tragende Elemente unterscheiden sie sich in Breite und Tiefe. Gemeinsam ist ihnen allen, dass die Realisierung herausfordernd ist, denn im

Hafenbereich sind Betonfundamente mit sehr viel Eisen verbaut. Für das italienische Unternehmen R.C.M. Costruzioni srl ist es wichtig, leistungsstarke Geräte einzusetzen, die diese Bodenschichten durchdringen. »Wir vertrauen schon seit vielen Jahren auf Liebherr. In diesem Fall setzen wir eine großdimensionierte Schlitzwandfräse ein, um den Bauprozess zu beschleunigen«, sagt Bauleiter Leoncio Fortunato. Das hohe Drehmoment der Fräsräder sei bei diesem Härtetest entscheidend. Ein großer Vorteil für den Kunden ist, dass dieses am Liebherr-Standort in Nenzing vorab am Prüfstand getestet und überprüft werden kann. Mit der

Liebherr-Fräse LSC 8-20 arbeitet R.C.M. Costruzioni srl bis in eine Tiefe von 10 m. Das neue Modell ist nach Unternehmensangaben in Genua erstmals im Einsatz, nachdem es auf der letzten bauma präsentiert wurde. »Die Schlitzwandfräse ist äußerst leistungstark und zuverlässig. Sie verfügt über eine hohe Fräskraft und ermöglicht einen gleichmäßigen und effizienten Aushub, ohne dass es zu übermäßigen Belastungen kommt«, erzählt Manuel Dazzi, der die Fräse bedient. Für die weiteren Aushubarbeiten sind zwei Seilbagger mit Schlitzwandgreifern ausgerüstet: der HS 8100.1 mit dem hydraulischen HSG 5-18 und der HS 8130.1 mit einer mechanischen Ausführung. Damit wird bis zu 34 m in die stabile Tonschicht des Bodens gegraben, um eine sichere Einbettung der Schlitzwände zu erreichen. Sowohl die Fräse als auch der hydraulische Greifer von Liebherr sind modular aufgebaut und können flexibel angepasst werden, informiert der Hersteller. Beide überzeugen mit einem robusten Grundkörper, einem hohen Gewicht und niedrigen Schwerpunkt, wodurch eine noch bessere Vertikalität erreicht wird. Speziell bei größeren Dimensionen der Schlitzwand oder bei ausgesprochen schwierigen Bodenverhältnissen wie beim Bau des

Trockendocks in Genua ist das von besonderer Bedeutung. Alle drei Seilbagger sind nicht nur in der Anwendung gut kombinierbar, sondern auch für die Bedienenden, da die Steuerung über das jeweils gleiche Kabinenkonzept mit den gleichen Bedienhebeln und Bildschirmen erfolgt, heißt es.

So kann zwischen den Geräten einfach gewechselt und produktiv gearbeitet werden. »Ausschlaggebend für die Wahl der Maschinen sind ihre hohe Leistungsfähigkeit, Zuverlässigkeit und der umfassende Wartungsservice sowie die technische Beratung von Liebherr bei der Planung und Umsetzung der einzelnen Bauphasen. Das trägt maßgeblich zur erfolgreichen und termingerechten Durchführung der Bauarbeiten an der Kaianlage bei«, sagt Bauleiter Leoncio Fortunato. »Das ganze Projekt ist durch eine enge Zusammenarbeit zwischen Bauunternehmer und Maschinenhersteller, moderne Technik und präzise Planung gekennzeichnet. Das Ziel ist die erfolgreiche Realisierung eines leistungsfähigen und zukunftsorientierten maritimen Infrastrukturprojekts von nationaler Bedeutung.« R.C.M. Costruzioni srl begann 2023 mit den Arbeiten und wird das Projekt 2026 abschließen.

Foto: Liebherr

TEPE SYSTEMHALLEN

Pultdachhalle Typ PD4

Breite: 15,00m, Tiefe: 8,00m

Individuelle Echtzeitberatung per WhatsApp

Aktionspreis
€ 17.500,-
exkl. MwSt., Baustat. ab Werk

www.tepe-systemhallen.de · Tel. 0 25 90 - 93 96 40

Abhängig von Schmelzzone 2, Windzone 2, Schmelz 80kg/m

SNELLEINSATZKRANE

Batteriesystem erweitert
Möglichkeiten

Wilhelmshaven (ABZ) | Mit PowerBoost stellt Manitowoc ein Batteriesystem für Potain-Schnelleinsatzkrane vor. Das wartungsfreie System wurde erstmals am Potain Igo M 24-19 präsentiert, der auf der bauma 2025 vorgestellt wurde.

Laut Hersteller kann die Batterieinheit sowohl als eigenständige Energiequelle als auch in Verbindung mit der örtlichen Stromversorgung eingesetzt werden. PowerBoost soll den Kranbetrieb insbesondere auf Baustellen erleichtern, auf denen Anforderungen an Lärm- und Emissionsschutz bestehen. Nach Angaben des Herstellers entfällt der Einsatz eines Dieselgenerators. Zudem sei kein Kraftstofftransport zur Baustelle erforderlich. »Im Gegensatz

zu einem Dieselgenerator entstehen mit PowerBoost weder Lärm noch Emissionen. Außerdem entfällt die Versorgung der Baustelle mit Kraftstoff, was zur Senkung der Projektkosten beitragen kann. Das System eignet sich für unterschiedliche Anwendungen, beispielsweise bei Sanierungsprojekten oder auf Baustellen mit Einschränkungen hinsichtlich Lärm- oder Luftemissionen. Zudem kann der Kran auch dann weiterbetrieben werden, wenn es Probleme mit der lokalen Stromversorgung gibt«, sagt Remi Deporte, Produktmanager für Potain-Schnelleinsatzkrane bei Manitowoc. Nach Herstellerangaben ermöglicht das System nach dem Anschluss die Montage und Aufstellung des Krans sowie eine Energieversor-



Die Batterie kann laut Hersteller bei einer Stromversorgung von 16 A innerhalb von 2 Stunden und 15 Minuten von 50 auf 85 % ihrer Kapazität geladen werden.

gung von bis zu zwei Arbeitstagen. Ausgestattet ist PowerBoost mit 16-kWh-AGM-Batterien (Absorbed Glass Mat). Die Eingangsspannung beträgt 230 V bei einer Stromstärke von 10 bis 16 A. Die Ausgangsleistung liegt bei 230 V und bis

Foto: Potain

TELECRAWLER TTC 70

Ohne Abstützung arbeiten

Crespellano/Italien (ABZ) | Die Raimondi Group erweitert nach eigenen Angaben ihr Produktportfolio im Bereich Hebetechnik und steigt mit einer neuen Telecrawler-Kranreihe erneut in das Segment der Raupenkrane ein. Die Entwicklung erfolgt innerhalb der Division Terex Rough Terrain Cranes. Mit dem Modell TTC 70 wurde der erste Kran dieser neuen Baureihe vorgestellt. Der Telecrawler wurde laut Hersteller am Standort Crespellano in der Nähe von Bologna entwickelt, konstruiert und gefertigt. Weitere Modelle sollen folgen. Die neue Baureihe kombiniert nach Herstellerangaben die Mobilität von Raupenkranen mit Eigenschaften klassischer Geländekrane. Im Unterschied zu konventionellen Rough-Terrain-Kra-



Der TTC 70 verfügt laut Hersteller über eine maximale Tragfähigkeit von 70 t.

nen arbeitet der TTC 70 ohne Abstützungen und kann laut Unternehmen auf Neigungen von bis zu 4° eingesetzt werden. Dadurch sollen Rüstzeiten reduziert und die Einsatzflexibilität auf Baustellen erhöht werden.

Das Raupenfahrwerk ermöglicht nach Angaben des Herstellers den Einsatz auf tragfähigkeitskritischen oder unebenen Untergründen. Gleichzeitig soll die Konstruktion höhere Tragfähigkeiten während der Fahrt im Vergleich zu radbasierten Maschinen bieten. Der Kran ist damit insbesondere für beengte Baustellen sowie Infrastruktur- und Energieprojekte vorgesehen.

Der TTC 70 verfügt laut Hersteller über eine maximale Tragfähigkeit von 70 t sowie eine maximale Auslegerlänge von 36,8 m. Die Seiltrommel bietet eine Kapazität von 215 m Hubseil. Angetrieben wird die Maschine wahlweise mit Motoren in Stage V oder Stage IIIA Ausführung. Die Stage-V-Variante leistet bei 2200 U/min

168 kW, die Stage-IIIA-Version 164 kW bei gleicher Drehzahl. Zur Ausstattung gehören nach Unternehmensangaben unter anderem das Betriebssystem TEOS, eine T-Link-Konnektivitätslösung sowie ein elektronisches System zur dynamischen Steuerung der Hydraulikpumpe zur Optimierung von Leistung und Kraftstoffverbrauch. Die Kabine wurde laut Hersteller neu gestaltet und bietet mehr Platz sowie Joystick-Steuerung und verbesserte Zugänglichkeit. Ein Fernsteuerungssystem ermöglicht zudem die Bedienung wesentlicher Funktionen, einschließlich der Montage und Demontage von Gegengewichten durch eine einzelne Person. Der TTC 70 ist nach Angaben des Unternehmens für den europäischen Markt sowie für Nordamerika und Kanada vorgesehen. Die maximale Transportbreite beträgt 3 m. Zudem wurde die Konstruktion auf eine reduzierte Transportmasse ohne Gegengewichte ausgelegt.

Foto: Raimondi

BACHL BETONWERKE

Neuen Kran in
Betrieb genommen

Deching (ABZ) | Die Karl Bachtel Betonwerke GmbH & Co. KG hat an ihrem Standort in Deching einen neuen Kran in Betrieb genommen. Nach Angaben des Unternehmens ersetzt der neue Flat-Top-Kran den bisherigen Bachtel-Kran, der über Jahrzehnte im Einsatz war. Laut Hersteller bietet der neue Kran Vorteile bei Leistungsfähigkeit, Logistik und Energieverbrauch. Der Auslegerradius wurde nach Unternehmensangaben um nahezu sieben Meter erweitert.

Mit einer maximalen Traglast von 40 Tonnen können Betonfertigteile künftig über größere Entfernungen bewegt und eingelagert werden. Darüber hinaus ergeben sich nach Unternehmensangaben zusätzliche Möglichkeiten bei der Vorverladung und Teilverladung. Dies soll die Nutzung der Lagerkapazitäten sowie die Abläufe im

Werk verbessern. Der Kran entspricht dem aktuellen Stand der Technik. Zum Einsatz kommen elektronisch gesteuerte Antriebe, die eine positionsgenaue Bedienung ermöglichen sollen. Zudem verfügt die Anlage über eine höhere Hubgeschwindigkeit. Ein integriertes Fernwartungs- und Diagnosesystem soll Fehler frühzeitig erkennen und die Behebung erleichtern.

Nach Angaben des Unternehmens steht neben der technischen Ausstattung auch die Unterstützung der Arbeitsabläufe im Fokus. Der etwa 40 m hohe Kran bildet den zentralen Umschlagpunkt auf dem Werksgelände. Durch weniger Arbeitsschritte sowie vereinfachte Lager- und Verladeprozesse sollen die Abläufe im täglichen Betrieb unterstützt werden. Alle Mitarbeitenden erhalten Schulungen zur Bedienung des Crane-Control-System



Der neue Bachtel-Kran am Betonwerk Deching.

(CCS). Zur technischen Ausstattung gehört außerdem ein Rekuperationssystem. Dabei wird Bewegungsenergie beim Absenken von Lasten in Strom umgewandelt und wiederverwendet.

Nach Angaben des Unternehmens soll dies zur Energieeinsparung beitragen. Mit der Investition reagiert Bachtel nach eigener Aussage auf größere und schwerere Bauteile in der Baubranche. »Mit dem neuen Kran erfüllen wir nicht nur die branchenweiten Anforderun-

gen, sondern stärken gezielt unsere Infrastruktur vor Ort und investieren bewusst in die Zukunft unserer heimischen Produktion«, so Wolfgang Paul, Geschäftsführer der Karl Bachtel Betonwerke GmbH & Co. KG. Der Kran ist nach Herstellerangaben auf eine Nutzungsdauer von etwa 30 Jahren ausgelegt. Damit sollen weiterhin Projekte im Bereich der Betonfertigteile umgesetzt werden können.

Foto: Bachtel Unternehmensgruppe

TELEVISION CENTRE IN LONDON

Wippkrane unterstützen Quartiersentwicklung

Im Rahmen der zweiten Bauphase der Quartiersentwicklung am Television Centre im Stadtteil White City setzt Wolffkran insgesamt fünf Wippkrane ein. Das Maschinen-Quintett arbeitet zügig und zielgerichtet an der Realisierung der Baupläne.

London/Großbritannien (ABZ) | Auftraggeber sind der Entwickler Mitsui Fudosan UK sowie das Bauunternehmen Multiplex Construction.

Das ehemalige BBC-Fernsehzentrum wird seit mehreren Jahren zu einem gemischt genutzten Stadtquartier mit Wohn-, Hotel-, Gastronomie- und Büroflächen umgebaut. In der aktuellen Projektphase entstehen dabei unter anderem der 23-stöckige Wohnturm »The Ariel« mit 167 Wohnungen sowie das neungeschossige Gebäude »Scenery House« mit 180 Wohneinheiten.

Nach Angaben des Unternehmens wurden die ersten vier Krane vom Typ WOLFF 355 B zwischen Juli und August 2025 montiert. Drei der Geräte übernehmen Arbeiten an den niedrigeren Gebäudeteilen. Ein weiterer WOLFF 355 B (TC1) wurde freistehend mit einer anfänglichen Turmhöhe von 77,2 m errichtet und für die Erstellung des Kerns im Gleitschalverfahren eingesetzt.

Kranlasten in Gebäudestruktur

Im Verlauf der rund 20-wöchigen Bauphase wurde dieser Kran laut Hersteller auf eine Turmhöhe von 95,2 m geklettert.

»Abspannungen am Turm wären zwar möglich gewesen, hätten aber zu Stillstandszeiten geführt, weshalb sich der Kunde für die freistehende Variante entschieden hat, die wir mit einer Turmkombination aus dem 3,3 m Turmelement TV 33 sowie vier TV 20-Turm-

elementen realisieren konnten«, sagt Gerard Saville, Senior Sales Manager bei Wolffkran Ltd.

Nach Herstellung der zentralen Gebäudestruktur wurde ein WOLFF 630 B (TC1A) mit 9,0 m Turmhöhe auf einem Stahlrost auf dem Kerngebäude installiert. Dieses leitet die Kranlasten in die Gebäudestruktur ein. Der Kran demonstrierte anschließend den benachbarten WOLFF 355 B (TC1), bevor er den weiteren Rohbau des Wohnturms unterstützte.

Die Krananordnung wurde nach Unternehmensangaben so geplant, dass sich einzelne Geräte teilweise gegenseitig abbauen können. Für den Rückbau der verbleibenden Krane sind Mobilkrane vorgesehen. Die Demontage des in großer Höhe installierten WOLFF 630 B soll mit einem 650-Tonnen-Mobilkran erfolgen.

Besondere Anforderungen ergaben sich durch die Lage des Bauprojekts in unmittelbarer Nähe zur London Underground (Hammersmith & City Line). Aufgrund der Vorgaben zum Überschnellen mussten alle Krane an der Gebäuderückseite positioniert werden. Nach Angaben des Unternehmens wurden konnten dadurch die zulässigen Tragfähigkeiten der Krane auf 75 % reduziert werden.

Außerhalb regulärer Zeiten

Gleichzeitig waren die Kranfundamente um rund 33 % verstärkt. Trotz der Leistungsreduzierung konnten die eingesetzten WOLFF 355 B Wipper nach



Für das erfahrene Wolffkran-Team vor Ort ist kein Gleis zu nah und kein Baugrundstück zu beengt.

Herstellerangaben mit 75 % Leistung alle erforderlichen Hebeaufgaben erfüllen.

Die Geräte verfügen über eine Tragfähigkeit von 11,6 t bei 40 m Ausleger und zeichnen sich durch einen geringen Parkradius von 12,0 m aus.

Auch die logistischen Rahmenbedingungen stellten bei diesem Bauvorhaben hohe Anforderungen an die Planung.

Aufgrund der engen innerstädtischen Lage und der Nähe zu Bestandsgebäuden mussten Montagearbeiten teilweise außerhalb regulärer Arbeitszeiten durchgeführt werden. Zusätzlich waren nach Unternehmensangaben strenge Vorgaben zu Lärm- und Umwelteinwirkungen einzuhalten.

Eingespielte Prozesse

Die kurzfristige Vergabe des Projekts führte laut Wolffkran dazu, dass zwischen Auftragserteilung und erster Kranmontage weniger als drei Monate lagen. Das Unternehmen verweist in diesem Zusammenhang auf eingespielte Prozesse und Erfahrung im Umgang mit innerstädtischen Baustellen sowie Projekten in unmittelbarer Nähe zu Bahninfrastruktur.

Nach Angaben des Herstellers ist der Einsatz der »roten Wölfe« in London durch zahlreiche vergleichbare Projekte geprägt, bei denen enge Platzverhältnisse und komplexe Genehmigungsprozesse berücksichtigt werden müssen.

Foto: Wolffkran

OBENDREHERKRANE

Hebearbeiten im
Quartier übernommen

München (ABZ) | Auf einer Baustelle am Starnberger See in Oberbayern setzte die BKL Baukran Logistik GmbH drei Baukrane des Typs TLS 75 14T SR ein. Im Westen von Starnberg entstanden auf dem Gelände einer ehemaligen Klinik acht Gebäude mit Wohn- und Geschäftsflächen sowie eine Tiefgarage. Nach Angaben des Unternehmens entwickelte BKL München für das rund 15.300 m² große Wohnquartier ein Krankonzept, bei dem drei Turmdrehkrane die gesamte Baustelle abdeckten. Um Überschnellenbetrieb zu ermöglichen, kamen spitzenlose Obendreher sowie unterschiedliche Hakenhöhen zum Einsatz.

Die beiden außen positionierten Krane 1 und 3 wurden laut BKL mit einer Ausladung von 45 m sowie einer Hakenhöhe von knapp 34 m konfiguriert. Der zentral angeordnete Kran 2 erreichte eine Hakenhöhe von rund

46 m bei einer Ausladung von 50 m. Für die Gründung der Krananlagen setzte das Unternehmen eine Ankermontage um. Dadurch konnte die Standfläche der drei jeweils rund 260 t schweren Krane am Boden reduziert werden. Die eingesetzten Maschinen stammen nach Unternehmensangaben aus dem BKL System Sáez und verfügen jeweils über eine maximale Traglast von 14 t. Die Krane übernahmen sämtliche Hebearbeiten zur Errichtung des Gebäudekomplexes, einschließlich der Bau- und Ausstattungsarbeiten an den Freiflächen. Zum Projekt gehört auch eine geplante Rutschanlage, die die unterschiedlichen Außenbereiche des Quartiers hangabwärts verbindet. Die Krane wurden laut BKL so angeordnet, dass eine durchgängige Versorgung der Baustelle mit Hebeleistungen gewährleistet war. Mit dem Einsatz der drei Obendreher konnte das Bauvorhaben



Das Team von BKL München montiert die drei Turmdrehkrane auf Anker.

nach Angaben des Unternehmens im geplanten Ablauf unterstützt werden. Die Maschinen wurden nach Abschluss der Hauptarbeiten demontiert und für weitere Projekte bereitgestellt.

Die BKL Baukran Logistik GmbH ist auf den Verkauf und die Vermietung von Kranen sowie Serviceleistungen spezialisiert. Mit mehr als 55 Jahren Erfahrung, 1.000 Maschineneinheiten und über 400 Mitarbeitern in München, Ingolstadt, Rosenheim, Frankfurt am Main, Aschaffenburg, Nürnberg, Ansbach, Hannover und Hildesheim zählt das Unternehmen nach eigenen Angaben zu den größten herstellertenabhängigen Komplettanbietern für Kranlösungen in Europa. Alleine der BKL Kranpark umfasst über 500 Baukrane mit einer Ausladung von 22 bis 90 m, mehr als 140 Autokrane von 30 bis 700 t sowie 30 Mobilbaukrane mit bis zu 65 m Ausladung. BKL Kunden profitieren von dem nach DIN EN ISO 9001 und SCCP zertifizierten Komplettangebot, das von der Planung über die Logistik und den Transport bis hin zum 24-Stunden-Notdienst sowie Container- und Industriemontagen reicht.

Foto: BKL



ANBAUGERÄTE

Serie mit XL-Modellen

Der niederländische Hersteller Rotar hat seine RCC-Serie der Betonscheren um neue XL-Modelle erweitert. Die Geräte verfügen über Ramplifier-Technologie.

Berlin (ABZ) | Diese führt nach Herstellerangaben die Zylinderleistung bei Bedarf verdoppelt und zu hohen Schneidkräften. Zu den Anforderungen

an Betonscheren erklärt Ingenieur Rick de Jonge: »Abbruchunternehmen müssen oft mit extrem schwierigen Bedingungen zurechtkommen, zum Beispiel

beim Abbruch von mehrstöckigen Gebäuden, wenn es um Säulen oder komplizierte Strukturen geht. Diese bestehen meist aus tonnenschweren Bewehrungen und härtestem Beton.«

Die neuen XL-Versionen sind für die Modelle RCC 20, 25, 30 und 45 verfügbar. Sie verfügen über eine um 100 mm breitere Backenöffnung und längere Schneidkanten, die tiefer in den Hals hineinreichen.

Diese Eigenschaften sollen die Bearbeitung großer Stahlbetonabschnitte erleichtern und durch kürzere Zykluszeiten und höheren Durchsatz die Produktivität steigern. Das Herzstück der Rotar-RCC-Betonschneider ist laut Her-

Rotar hat seine RCC-Serie der Betonscheren um neue XL-Modelle erweitert.

DEUTSCHER ABBRUCHVERBAND

Kreislaufwirtschaft beginnt bereits beim Rückbau

Köln/Berlin (ABZ) | Der Deutsche Abbruchverband (DA) begrüßt die Verabschiedung des Aktionsprogramms zur Umsetzung der Nationalen Kreislaufwirtschaftsstrategie (NKWS) durch das Bundeskabinett.

Nach Auffassung des Verbandes wird damit die Bedeutung des selektiven Rückbaus für das zirkuläre Bauen stärker berücksichtigt.

»Wer über Kreislaufwirtschaft spricht, muss auch über den Rückbau sprechen. Denn die Qualität zukünftiger Stoffkreisläufe entscheidet sich bereits beim Rückbau von Gebäuden und Infrastrukturen«, erklärt Andreas Pocha, Geschäftsführer des Deutschen Abbruchverbandes in Köln. Nach Angaben des Verbandes stellen Gebäude und Infrastrukturen die größte urbane Rohstoffreserve Deutschlands dar. Damit Materialien wiederverwendet oder

hochwertig recycelt werden können, müssten diese vor dem Rückbau identifiziert, getrennt erfasst und schadstofffrei ausgebaut werden.

Der DA bewertet die im Aktionsprogramm vorgesehene Berücksichtigung der Rückbaufähigkeit von Bauwerken positiv.

Nach Ansicht des Verbandes sollten verbindliche Anforderungen an die selektive Rückbaufähigkeit, Reparierbarkeit, Wiederverwendbarkeit und Recyclingfähigkeit von Bauwerken, Bauteilen und Baustoffen dazu beitragen, dass Aspekte wie Ressourcenschonung, Langlebigkeit und Weiternutzung bereits in frühen Planungsphasen berücksichtigt werden.

Ebenfalls positiv bewertet der Verband die angekündigten Investitions- und Fördermaßnahmen sowie die geplanten Schritte zur Digitalisierung von Stoffströmen und zur Stärkung zirkulärer Märkte im Rahmen der vorgesehenen Digitalisierungsinitiative.

»Digitale Informationen über Materialien und Gebäudebestände können helfen, wertvolle Rohstoffe länger im Kreislauf zu halten. Entscheidend ist jedoch, dass diese Informationen auch praktisch nutzbar werden und zu einer

höheren Wiederverwendung und einem besseren Recycling führen«, so Pocha.

Nach Angaben des DA bestehen insbesondere bei der Wiederverwendung von Bauteilen sowie beim Recycling mineralischer Baustoffe Potenziale zur Ressourcenschonung und Rohstoffsicherung.

Das Aktionsprogramm erkenne an, dass Kreislaufwirtschaft zunehmend auch im Zusammenhang mit der Sicherung von Rohstoffen betrachtet werden müsse. Zudem würden Möglichkeiten aufgezeigt, die Potenziale der sogenannten urbanen Mine künftig stärker zu nutzen.

Gleichzeitig weist der Verband darauf hin, dass eine hochwertige Kreislaufwirtschaft nur mit einer frühzeitigen Schadstofferkundung und einem selektiven Rückbau erreicht werden könne.

»Kreislaufwirtschaft braucht saubere Materialströme. Schadstofffreiheit, Transparenz und Qualität sind die Grundlage jeder erfolgreichen Wiederverwendung und jedes hochwertigen Recyclings«, betont Katrin Mees, Leiterin des Berliner DA-Büros. Positiv bewertet der Verband zudem die Ankün-

stelter das Ramplifier-System – ein selbstregulierender Kraftverstärker, der bei Bedarf einen Hydraulikdruck bis zu 700 bar liefert.

Der Ramplifier erkennt automatisch den Materialwiderstand und aktiviert innerhalb von Millisekunden zusätzliche Leistung. »Dagegen können selbst die schwersten und härtesten Konstruktionen nicht standhalten«, erklärt Louis Broekhuizen, Managing Partner von Rotar. Sobald das Material bricht und der Widerstand nachlässt, kehrt die Schere direkt in den Standard-Modus zurück.

Durch das Ramplifier-System erreichen die RCC-Betonscheren laut Rotar die Leistung von Anbaugeräten der nächst größeren Klasse, während sie gleichzeitig kompakte Abmessungen und niedrigere Betriebsdrücke beibehalten. Alle Hochdruckkomponenten bleiben sicher im Zylinder eingeschlossen, sodass das Hydrauliksystem der Maschine niemals mehr als 350 bar ausgesetzt ist. Die RCC-Serie ist entweder mit vollhydraulischer Drehung oder mit mechanischer »Push-and-Turn«-Drehung erhältlich. Händler können nach Herstellerangaben jederzeit problemlos von mechanischer auf hydraulische Drehung umrüsten.

Alle Rotar RCC-Modelle sind mit austauschbaren Brecherzähnen und Schneidmessern ausgestattet. Diese lassen sich nach Angaben des Herstellers schnell und einfach austauschen, was zu weniger Ausfallzeiten und geringeren Wartungskosten führt. Das modulare Verschleißteilkonzept soll auch die Schneidbacken schützen und den Bedarf an Schweiß- oder Struktur-reparaturen reduzieren.

Seit mehr als 40 Jahren bietet Rotar Anbaugeräte für Abbruch und Recycling an. Die Anforderungen in der Branche werden anspruchsvoller, da liegt es in der DNA von Rotar, Anbaugeräte kontinuierlich hierauf zu optimieren, informiert das Unternehmen.

Foto: Rotar

I10 AUF DEM ICAMPUS

Abbrucharbeiten abgeschlossen

Die Abbrucharbeiten auf dem Baugrundstück des künftigen Gebäudekomplexes i10 auf dem iCampus im Münchner Werksviertel sind abgeschlossen.

München (ABZ) | Damit rücken die Rohbauarbeiten auf der Fläche ab Ende Juni näher. Erst kürzlich hatte die R&S Immobilienmanagement GmbH die Baugenehmigung für das Gesamtprojekt i10 erhalten, seitdem laufen die Vorbereitungen auf dem rund 4.600 m² großen Baugrundstück reibungslos.

Mit dem i10 realisiert R&S das letzte Puzzlestück auf dem iCampus im Werksviertel. Der neue Gebäudekomplex an der Ecke Ampfingstraße/Grafinger Straße schließt den iCampus nach Osten hin ab. Nach der Fertigstellung im Jahr 2028 wird der iCampus da-

mit auf über 120.000 m² Geschossfläche angewachsen sein und sich zu einem der bedeutendsten Work-Life-Quartiere Münchens entwickeln. Geplant sind ein Hotelbaukörper sowie ein eigenständiger Büropavillon mit rund 2.800 m² Mietfläche. Der Entwurf stammt von den Architekturbüros Beer Bombé Delinger und HENN Architekten, die den Fassadenwettbewerb für das Projekt gewonnen hatten. Mit seiner Materialität und Farbgebung greift das Ensemble das industrielle Erbe des Werksviertels auf. Ein U-förmiger Hotelbaukörper und ein freistehender Büropavillon bil-



den ein markantes Entrée zum iCampus und setzen die architektonische Handschrift des Quartiers konsequent fort. »Der iCampus im Werksviertel ist eine Erfolgsgeschichte. Nationale und internationale Unternehmen aus den wichtigsten Zukunftsbranchen steuern von hier aus erfolgreich ihre Geschäfte.

Das Quartier ist ein Kosmos unternehmerischer Vielfalt und der Kreativität. Mit dem i10 und dem separaten Pavillon kommen die letzten Neubauf Flächen auf dem gefragten Areal auf den Markt«, sagt Tom Stehmann, Projektleiter bei R&S.

Foto: R&S Immobilienmanagement

Auf dem Grundstück des künftigen Gebäudekomplexes i10 sind die Abbrucharbeiten abgeschlossen.

MBI DEUTSCHLAND

Combicutter beim Rückbau von Schwimmbecken eingesetzt

Landsberg am Lech (ABZ) | Beim Rückbau der Schwimmbeckenköpfe im Inselbad Landsberg am Lech kam ein MBI Combicutter CC35R der MBI Deutschland GmbH zum Einsatz. Die Anforderungen wurden nach Unternehmensangaben von der Konrad Kreppold GmbH durchgeführt.

Aufgabe war der kontrollierte Rückbau der Schwimmbeckenköpfe des Freibads. Dabei mussten bis zu 90 cm breite Stahlbetonbauteile zerkleinert werden. Nach Angaben des Unternehmens stellte dies besonders hohe Anforderungen an Schneidkraft und Maulweite des eingesetzten Abbruchwerkzeugs. Der eingesetzte MBI Combicutter CC35R verfügt über ein Eigengewicht von rund 3500 kg. Dank seiner Maulweite konnten die massiven Bauteile laut Hersteller aufgenommen und zerkleinert werden. Zu den Merkmalen

des Geräts zählen nach Unternehmensangaben schnelle Öffnungs- und Schließzyklen sowie eine hohe Schneidkraft. Die Messer sind für das Schneiden von Stahlbeton und Stahlträgern ausgelegt. Bei den Arbeiten im Inselbad wurden Beton und Stahlbewehrung laut Hersteller in einem Arbeitsgang verarbeitet. Dies habe zu einem zügigen Baufortschritt beigetragen. Leonhard Engel, Bauleiter bei der Konrad Kreppold GmbH, berichtet über die Erfahrungen auf der Baustelle: »Wir sind von der MBI-typischen Verarbeitungsqualität und Funktionalität der Schere überzeugt. Die Schere öffnet und schließt schnell und entwickelt beim Beißen sehr viel Kraft. Der Maschinist war von dem Gerät begeistert.«

Nach Angaben von MBI Deutschland trugen die Schneidleistung und die Arbeitsgeschwindigkeit des Combicutters dazu bei, die Rückbauarbeiten planmäßig durchzuführen. Thomas Fischer, Geschäftsführer der MBI Deutschland GmbH, erklärt: »Unser besonderer Dank gilt Michael Kreppold für das Vertrauen und die Investition in mehrere MBI Maschinen. Ebenso bedanken wir uns bei Herrn Bauleiter Engel für die hervorragende Zusammenarbeit auf diesem Projekt.«

Die Firma MBI Deutschland ist ein in Dresden ansässiger Hersteller und Vertrieb von hochwertiger Abbruch- und Recyclingtechnik für Baumaschinen. Als Tochtergesellschaft der italienischen Unternehmensgruppe Mantovanibenne s.r.l. betreut das Unternehmen von Sachsen aus den Vertrieb in Deutschland, Österreich, Teilen der Schweiz sowie in Polen und Tschechien.



Bis zu 90 cm breite Stahlbetonbauteile müssen zerkleinert werden.

Foto: MBI

Aus dem gleichen Stoff wie Ihre Erfordernisse gemacht.



Auf diese Weise entwickeln wir unsere Hydraulikanschlüsse. Wir beginnen bei den Eigenschaften des Materials, auf dem sie eingesetzt werden. Um Ihnen eine komplette Auswahl an Lösungen anzubieten, die in der Lage sind, Ihren Erfordernissen produktiv, effizient, zuverlässig, vielseitig und dauerhaft nachzukommen.



Entdecken Sie das Sortiment



ZUVERLÄSSIGE UND ERFAHRENE

Abbruchunternehmen empfehlen sich

Mitglieder des Deutschen Abbruchverbands



Der 870 E Demolition Longfront Bagger gewährleistete den sicheren und präzisen Rückbau des innerstädtischen Plattenbaus.



MIT LONGFRONT-ABBRUCHTECHNIK

Rückbau von elftstöckigem Haus

Wo einst ein Plattenbau in den Himmel ragte, entsteht Platz für Neues. Gerade in innerstädtischen Lagen, in denen Bauflächen knapp sind, kommt präzisen und sicheren Rückbauarbeiten eine entscheidende Rolle zu.

Berlin (ABZ) | Beim Abbruch eines 11-stöckigen Hochhauses setzte das ausführende Unternehmen Metzner GmbH daher auf leistungsstarke Technik: den 117 t schweren Longfront Abbruchbagger 870E Demolition von Sennebogen.

Im Rahmen des Rückbauprojekts wurde ein 11-geschossiges Hochhaus mit einer Höhe von über 33 m zurückgebaut. Das Gebäude bestand überwiegend aus bewehrtem Stahlbeton. Aufgabe war der kontrollierte Rückbau der in sich selbst tragenden Decken- und Wandplattenkonstruktion. Zusätzlich wurden die in den Bauteilen enthaltenen Stahlbewehrungen getrennt, um eine spätere Sortierung und Verwertung der Materialien zu ermöglichen. Die Baustelle befand sich in innerstädtischer Lage mit begrenztem Platzangebot. Dadurch waren die Anforderungen an Sicherheit, Reichweite und präzisen Arbeiten besonders hoch. Gleichzeitig galt die Anforderung, die Staubentwicklung während des Abbruchs möglichst gering zu halten. Zum Einsatz kam das Modell 870E Demolition mit einem Longfront Ausleger von bis zu 36 m Reichhöhe, mit dem die oberen Geschosse des Gebäudes sicher erreicht und über die Abbruchkante hinaus gearbeitet werden konnte, informiert das Unternehmen. Als Anbaugeräte wurden Abbruchscheren mit 3,1 t und einem Schnellwechselsystem eingesetzt. Der Schnellwechsler ermöglichte

einen schnellen Austausch der Geräte und sorgte für Flexibilität im Arbeitsablauf. Zur Reduzierung der Staubentwicklung verfügte die Maschine über eine integrierte Sprühanlage direkt am Abbruchgerät. Zusätzlich unterstützten Kameras und eine gute Ausleuchtung des Arbeitsbereichs den Maschinenführer bei der sicheren und präzisen Arbeit. Für diesen Einsatz erwies sich der 870E Longfrontbagger nach Herstellerangaben als besonders geeignet. Die Maschine kombiniert eine große Reichweite mit hoher Tragkraft und sehr guter Standstabilität – wichtige Voraussetzungen für Abbrucharbeiten in großen Höhen. Auch bei voller Longfront Auslage und schweren Anbaugeräten bleibt die Maschine stabil und ermöglicht ein kontrolliertes Arbeiten am Bauwerk. Die feinfühlige Hydraulik erleichtert dabei das präzise Entfernen einzelner Bauteile. »Sehr gute Tragkraft auch bei voller Auslage und gleichzeitiger präziser Steuerbarkeit – das macht kontrolliertes Arbeiten im Abbruch deutlich einfacher«, beschreibt Jörg Richter, Bauleiter bei Metzner GmbH, seine Erfahrungen im Einsatz. Ausschlaggebend für den Mieteinsatz dieses Sennebogen Abbruchbaggers waren unter anderem die hohe Einsatzsicherheit, die robuste Bauweise, die gute Service- und Ersatzteilversorgung sowie die Wirtschaftlichkeit über den gesamten Lebenszyklus.

Foto: Sennebogen

stimmung mit den technischen Gegebenheiten des Trägergeräts – oft auch in direktem Kontakt mit dessen Hersteller – werde das passende Anbaugerät ausgewählt.

Passende Anbauwerkzeuge

Die Anbaugeräte werden nach Firmenaussage laufend an die Entwicklungen der Branche und die sich verändernden Anforderungen an Trägergeräte angepasst. Dafür Sorge die Weiterent-

wicklung vorhandener Geräte sowie die Ergänzung der Serien mit neuen Modellen. Auf der Messe stellte Rotar unter anderem das neue Modell RSS 75X aus der Serie der Schrottscheren vor. Dieses wurde aufgrund von Kundenanforderungen für Baggerklassen von 40 bis 56 t entwickelt. Weiterhin präsentierte das Unternehmen den weiterentwickelten Schienenbrecher sowie verschiedene Sortier- und Schrottgreifer.

PORTFOLIO ERWEITERT

Neuzugänge für Abbruch- und Materialumschlag

Bari/Italien (ABZ) | Nach der Vorstellung des IDC 70 auf der vergangenen bauma hat die Firma Indeco ihr Angebot an Primärabbruchzangen sowie im Bereich der Sortiergreifer ausgebaut. Mit der Erweiterung der IDC-Serie und dem neuen IMG 10 H reagiert der Hersteller eigenen Angaben zufolge auf den Bedarf nach spezialisierten Anbaugeräten für unterschiedliche Trägergerätklassen. Die Serie der Primärabbruchzangen wurde erweitert, um die Einsatzvielfalt zu erhöhen und die Kompatibilität mit einer größeren Auswahl an Baggern zu gewährleisten. Während das erste Modell der Serie, der IDC 70, für Bagger bis 120 t konzipiert ist, umfasst die Reihe nun insgesamt sechs Modelle vom IDC 11 bis zum IDC 70. Damit deckt Indeco ein Spektrum an Trägergeräten von etwa 10 bis 120 t ab. Zu den Neuzugängen gehört das Modell IDC 11, das für 10-Tonnen-Bagger entwickelt wurde. Es weist nach Herstellerangaben ein Gewicht von circa 900 kg, eine Spitzenkraft von 50 t und eine Maulöffnung von 850 mm auf. Das Modell IDC 42 ist für 40-Tonnen-Maschinen vorgesehen und bietet eine Spitzenkraft von 135 t sowie eine Öffnungsweite von bis zu 1500 mm. Dazwischen liegen die Varianten IDC 16, IDC 21 und IDC 30, die für Bagger mit 13, 20 beziehungsweise 28 t Einsatzgewicht ausgelegt sind. Diese verfügen laut Angaben des Unternehmens über Spitzenkräfte von 75, 90 und 110 t bei maximalen Maulöffnungen von 1000, 1150 und 1300 mm. In der frühen Phase des Abbruchs müssen laut Indeco Stahlbetonstrukturen, Pfeiler und Balken bearbeitet werden. Ein entschei-

dender Parameter sei hierbei die maximale Maulöffnung, die den Zugriff auf unterschiedliche Bauteile ermöglicht und den Arbeitszyklus beeinflussen kann. Ebenso wichtig ist laut Hersteller die maximale Kraft an der Spitze, welche die Penetration in das Material sowie den Aufbruch des Gefüges bestimmt. Ein technisches Merkmal der IDC-Serie sind die austauschbaren INDECOBITE-Zähne. Diese Lösung soll laut Hersteller die Wartung der verschleißanfälligen Teile vereinfachen und Stillstandszeiten der Maschine reduzieren.

Neben den Abbruchzangen hat Indeco die Multi-Grab-Reihe um den IMG 10 H erweitert. Dieser Greifer wurde für Anwendungen wie den Umschlag von Metallschrott, Altfahrzeugen und Abbruchschutt entwickelt. Das Modell gehört zur Familie der 3+2-Umschlag-Crusher. Zu den Merkmalen des IMG 10 H zählen eine neue Backengeometrie und ein hydraulisches Rotationssystem. Die Rotation soll die Manövrierfähigkeit erhöhen und den Materialumschlag unter verschiedenen Arbeitsbedingungen beschleunigen. Das Gerät arbeitet laut technischen Daten mit einem maximalen Zylinderdruck von 300 bar und einem Ölstrom von 50 l/min. Die maximale Kraft an den Messern beziehungsweise Zähnen wird mit 5000 kg angegeben. Das Einsatzgewicht des IMG 10 H beträgt 850 kg bei einer maximalen Öffnung von 1900 mm und einer Jaultiefe von 600 mm. Das Gerät ist laut Indeco für Baggergewichte zwischen 10 und 16 t optimiert, wobei ein Einsatz an 9-Tonnen-Maschinen ebenfalls möglich ist.

MAX WILD

Abbruch schafft Flächen für neue Nutzungen

Berkheim (ABZ) | Wenn bestehende Bauwerke modernisiert oder für neue Nutzungen zurückgebaut werden müssen, übernimmt die Max Wild GmbH nach eigenen Angaben im Geschäftsfeld »Abbruch und Umwelt« die Planung, den Rückbau, die Entsorgung der anfallenden Materialien sowie die Erschließung der freigewordenen Flächen. Das Unternehmen führt nach eigenen Angaben jährlich rund 300 Rückbauprojekte durch. Dabei werden laut Hersteller etwa 95 % des anfallenden Abbruchmaterials in mobilen und stationären Recyclinganlagen oder gemeinsam mit Recyclingpartnern zu Sekundärbaustoffen aufbereitet. Max Wild übernimmt nach eigenen Angaben sämtliche Leistungen eines Abbruchprojekts. Zum Leistungsumfang zählt zudem die Untersuchung bestehender Bausubstanz auf mögliche Schadstoffbelastungen. Insbesondere Gebäude, die vor dem Jahr 2000 errichtet wurden, müssen häufig auf schadstoffhaltige Baustoffe geprüft werden. »Wir sind seit 50 Jahren in der Abbruchbranche unterwegs und setzen jedes Jahr rund 300 Rückbau-Projekte um –

also fast jeden Tag ein Projekt«, erklärt Markus Wild, Geschäftsführer bei Max Wild. »Wir haben ein großes Abbruch-Team mit rund 150 Mitarbeiterinnen und Mitarbeitern und vereinen unter dem Dach Max Wild neben dem Abbruch unterschiedliche Leistungsbereiche, wie Heavy Move sowie Erd- und Tiefbau. So sind wir besonders leistungsfähig und bieten unseren Kunden ein rundum Sorglospaket.« Zum Angebot gehört außerdem das mobile Baustoffrecycling direkt auf der Baustelle. »Mit unserem mobilen Baustoffrecycling schlagen wir zwei Fliegen mit einer Klappe: Das Abbruchmaterial abzutransportieren ist kostenintensiv und erfordert Zeit und Logistik. Gleichzeitig fehlt es auf den Baustellen oft an Füllmaterial, das wiederum zur Baustelle transportiert werden muss. Beide Probleme lösen wir mit dem Recycling vor Ort und schonen dabei wertvolle Ressourcen und die CO₂-Bilanz«, verdeutlicht Markus Wild. Beim Rückbau von Brückenbauwerken stehen laut Unternehmen kurze Sperrzeiten und eine möglichst geringe Beeinträchtigung des

ZUVERLÄSSIGE UND ERFAHRENE

Abbruchunternehmen empfehlen sich

Mitglieder des Deutschen Abbruchverbands



Vorn sein.
ANBAUFÄSEN UND SCHNEID-RÄDER FÜR BAGGER

KEMROC® +49 3695 850 2550 | www.kemroc.com

Stärke im Doppelpack

KOLB

ERDBAU & ABBRUCH
Tel. 06103 27035-0
www.kolb-erdbau-abbruch.de

KOLB ERDBAU & ABBRUCH GmbH
Ohmstraße 2 • 63225 Langen

abbruch-versicherungen.de

Kornmann Assekuranzmakler GmbH & Co. KG | Garbenheimer Str. 30 | 35578 Wetzlar

Kornmann
VERSICHERUNGSMAKLER

Moß

Abbruch
Erdbau
Recycling

www.moos-abbruch.de



Verkehrs im Vordergrund. Dafür werden die einzelnen Arbeitsschritte bereits im Vorfeld detailliert geplant und auf der Baustelle eng aufeinander abgestimmt. Zum Einsatz kommen unter anderem Abbruchbagger mit Betonscheren, Maschinen zur Aufbereitung der Recyclingmaterialien sowie eine eigene Lkw-Flotte für den Materialtransport. Ergänzt werden die Rückbauleistungen durch den Geschäftsbereich »Heavy Move«, der sich auf das Heben, Senken und Bewegen schwerer Lasten spezialisiert hat.

»Das Heben, Senken und Bewegen schwerer Lasten und Güter ist unsere Kernkompetenz. Wir bringen jedes Schwergewicht in Bewegung und finden für jede Anforderung die passende Lösung«, sagt Kurt Bicker, Geschäftsfeldleiter Brückenabbruch und Heavy Move

Auch der Brückenabbruch zählt zum Leistungsumfang der Profis.

bei Max Wild. Besondere Anforderungen ergeben sich beim Rückbau von Bürogebäuden, Industrieanlagen und Wohnhäusern in dicht bebauten Bereichen. Neben dem eigentlichen Rückbau übernimmt Max Wild nach eigenen Angaben auch die Entkernung, Entrümpelung, Schadstoffsanierung sowie die Trennung und Entsorgung unterschiedlicher Baustoffe. »Wir übergeben sozusagen eine schlüsselfertige Baugrube«, erklärt Markus Wild. Zu den jüngeren Projekten zählt nach Unternehmensangaben der Rückbau eines knapp 30 m hohen Hochregallagers in Augsburg. Dort übernahm Max Wild die Demontage der Gebäudehülle, die Entkernung des Kopfbaus sowie den Rückbau von Rampen und Vordächern. Insgesamt wurden laut Unternehmen 23.000 m³ entkernt und 229.000 m³ rückgebaut. »Das Projekt war in doppelter Hinsicht besonders: Erstens war das Gebäude sehr hoch, sodass wir mit Spezialmaschinen wie einem Longfrontbagger arbeiten mussten. Zweitens gab es direkt um das Hochregallager Nachbarbebauung, was den ingenieurtechnischen Rückbau immer zu einer Herausforderung macht. Aber genau hier, beim Abbruch innerhalb bebauter Gebiete, liegt unsere besondere Kompetenz«, erklärt Markus Wild.

Foto: Max Wild

ROTAR

Gut beraten zur Prozessoptimierung

Genemuiden/Niederlande (ABZ) | Auf der IFAT in München präsentierte sich Rotar International mit Anbaugeräten für Abbruch und Recycling.

Der niederländische Hersteller zeigte unter anderem Lösungen für die sich verändernden Anforderungen der

Branche auf. Das fünfköpfige Management- und Sales-Team des Unternehmens verfügt laut Rotar über mehr als 130 Jahre Erfahrung in der Branche. Die Beratung erfolge ausgehend von der jeweiligen Anwendung und den zu erledigenden Aufgaben. In enger Ab-

AM AUTOBAHNKREUZ MEMMINGEN

Rückbau einer Rampenbrücke

Die Hagedorn Unternehmensgruppe hat nach eigenen Angaben den Rückbau des östlichen Teilbauwerks einer Rampenbrücke am Autobahnkreuz Memmingen abgeschlossen.

Memmingen (ABZ) | Das Bauwerk verband die Rampen zwischen den Autobahnen 7 und 96 und überquerte die Richtungsfahrbahn München–Lindau. Auftraggeber war die Autobahn GmbH des Bundes, Niederlassung Südbayern.

Das östliche Teilbauwerk stammt aus dem Jahr 1970 und war als vorgespannte Stahlbetonkonstruktion ausgeführt. Nach Angaben der Autobahn GmbH wird die bestehende Brücke im Rahmen eines Ersatzneubaus vollständig erneuert. Die Kosten für den Neubau beider Teilbauwerke belaufen sich auf rund 9,7 Millionen Euro.

Drei Sperrungen

Der Abbruch des rund 79,6 m langen Bauwerks mit einer Brückenfläche von 1.158 m² erfolgte zwischen dem 26. Mai und dem 9. Juni 2026 in drei nächtlichen Sperrpausen bei laufendem Autobahnbetrieb.

Im ersten Abschnitt wurden die Auskragungen sowie der mittlere Bereich des Hohlkastenprofils über der A96 entfernt. Anschließend folgte der Rückbau der nördlichen und südlichen Bauwerkreste sowie der vier Brückenpfeiler. Im letzten Abschnitt wurden die verbleibenden Bauteile sowie die Widerlagerwände bis auf Auflagerhöhe zurückgebaut.



Nach Angaben des Unternehmens fielen dabei rund 2.090 t Abbruchmaterial an, ohne Berücksichtigung des Asphaltaufbaus.

Zum Schutz der darunterliegenden Fahrbahn wurde vor jedem Rückbauabschnitt ein Fallbett aus mineralischem Material eingebaut. Nach Abschluss der

Der Brückenrückbau erfolgt in drei Nachteinsätzen.

Arbeiten wurden die Verkehrsflächen jeweils geräumt, maschinell gereinigt und wieder für den Verkehr freigegeben.

Vor Beginn der eigentlichen Abbrucharbeiten musste laut Unternehmen zunächst die asbesthaltige Dichtungsbahn unter den Schubkappen

entfernt werden. Die Sanierung erfolgte in einem Verfahren mit geringer Exposition. Das Material wurde anschließend fachgerecht verpackt und entsorgt.

Das beim Rückbau anfallende Material wird nach Unternehmensangaben sortenrein getrennt, gebrochen und für eine weitere Verwendung aufbereitet. Die Verwertung erfolgt entsprechend den Anforderungen des Kreislaufwirtschaftsgesetzes.

Für die Arbeiten standen laut Hagedorn sieben Bagger mit Einsatzgewichten bis 50 t, zwei Radlader, zwei Dumper sowie 21 Anbaugeräte zur Verfügung. Das Abbruchteam bestand aus 13 Mitarbeitenden aus den Bereichen Maschinentechnik, Sanierung und Abbruch. Die Koordination erfolgte während der Nachteinsätze über permanenten Funkkontakt und einen externen Baustellenkoordinator.

Präzise koordiniert

Die örtliche Bauleitung lag bei Polier Björn Kirchner. Die Projektverantwortung übernahmen Markus Hebecker und Armin Lukic von der Hagedorn Gütersloh GmbH.

»Einen Brückenüberbau in drei Nächten bei laufendem Autobahnbetrieb zu demontieren, ist eine Besonderheit. Was unser Team hier geleistet hat - präzise, koordiniert und ohne eine Minute Verzögerung - zeigt, was Erfahrung und Vorbereitung im Abbruch bewirken«, sagt Bülent Akgöl, Leiter Sparte Abbruch bei Hagedorn.

Das neue östliche Brückenbauwerk soll nach Angaben des Auftraggebers bis November 2026 fertiggestellt werden. Anschließend ist die Verkehrsumlegung auf den Neubau vorgesehen. Danach soll der Rückbau des westlichen Teilbauwerks erfolgen.

Der Abschluss des Gesamtprojekts ist derzeit für Oktober 2027 vorgesehen.

Foto: Hagedorn

INFRASTRUKTURABBRUCH

Betonteile sortenrein getrennt

Fehmarn (ABZ) | Im Zuge der Vorbereitung für die feste Fehmarnbeltquerung wurde die bestehende K49-Brücke über die B207 zurückgebaut. Die 1962 errichtete, 154 m lange Spannbeton-Hohlkastenbrücke machte Platz für die neuen Brückenbauwerke BW 10.207 und BW 11.207.

Die Brücke, eine vorgespannte Hohlkastenkonstruktion mit vier Feldern, wies asbesthaltige Fugenmaterialien und Faserzementrohre auf – ein typisches Merkmal der Bauweise dieser Epoche. Die Sanierung asbesthaltiger Materialien wurde gemäß den technischen Regeln für Gefahrstoffe TRGS 519 durchgeführt. Die asbesthaltigen Fugenmaterialien in den Längs- und Querrufen der Fahrbahn sowie die Faserzementrohre im Hohlkasteninneren wurden unter kontrollierten Bedingungen entfernt. Hierzu wurde eine Schwarz-Weiß-Abschirmung errichtet, die den Zutritt nur für sachkundiges

Personal mit persönlicher Schutzausrüstung erlaubte. Die Fugenmassen wurden mit spezialisierten Fugenschneidern unter Bewässerung getrennt, um Staubemissionen zu minimieren. Anschließend wurden die Materialien in BigBags verpackt und durch zertifizierte Entsorgungsfachbetriebe abtransportiert. Der Asphalt wurde selektiv abgetragen, wobei besonders auf PAK-belastete Bereiche geachtet werden musste. Da einige Abschnitte PAK-Gehalte von über 200 mg/kg aufwiesen, wurden diese als gefährlicher Abfall klassifiziert und separat entsorgt. Betonteile und unbelastete Abbruchmassen wurden sortenrein getrennt und zu mehr als 95 % wiederverwertet. Ein Großteil des Materials fand als Recyclingbaustoff im Straßen- und Erdbau Verwendung. Metallteile wie Geländer, Lager und Bewehrungen wurden der Schrottverwertung zugeführt. Nicht verwertbare Reststoffe wurden fachgerecht deponiert, wobei die Deponieklasse gemäß den Lager-Richtlinien eingehalten wurde.

Der eigentliche Abbruch des Überbaus erfolgte in mehreren, genau geplanten Schritten. Temporäre Längsfesthaltungen an den Widerlagern sorgten dafür, dass der Überbau während des Rückbaus stabil blieb. Der Ab-



Die B 207 wurde an den Wochenenden voll gesperrt, um den Abbruch des kritischen Feldes über der Bundesstraße durchzuführen.

bruch erfolgte rückschreitend, beginnend bei den Kappen jenseits der B207-Unterführung. Hier kamen Abbruchbagger mit spezialisierten Werkzeugen wie Abbruchscheren und Meißeln zum Einsatz. Ein zentraler Schritt war der Querschlag in Feldmitte zwischen den Achsen 30 und 40, der während einer Wochenend-Vollsperrung der B207 durchgeführt wurde. Hierzu wurde der Überbau in der Mitte durchtrennt, bevor die beiden Hälften seitlich in Richtung der Achsen abgebrochen wurden. Um die Fallhöhe der Abbruchmassen zu reduzieren, wurden Fallbetten aus Schotter unter der Brücke angelegt. Nach dem Rückbau des Überbaus folgten die Unterbauten, bestehend aus Widerlagern und Pfeilern. Die Baugruben für die Fundamente wurden geböscht und gemäß DIN 4124 gesichert. Der Abbruch erfolgte mit Hydraulikbaggern und Abbruchmeißeln, wobei die Betonteile bis auf die Fundamentunterkante entfernt wurden. Nach dem Abbruch wurden die Baugruben mit grobkörnigem Boden verfüllt und die Oberfläche mit Oberboden abgedeckt. Die B207 wurde an den Wochenenden voll gesperrt, um den Abbruch des kritischen Feldes über der Bundesstraße durchzuführen.

Foto: A&S Betondemontage

80 KILOGRAMM LEICHTER

Überarbeitetes Wartungskonzept

Epiroc hat den Hydraulikhammer EC 122 vorgestellt. Das Unternehmen erweitert damit die Baureihe um ein weiteres Modell.

Essen (ABZ) | Laut Hersteller wurde der Hydraulikhammer hinsichtlich Wartung, Handhabung und Lebensdauer überarbeitet. Zu den Neuerungen zählt eine untere Verschleißbuchse mit drehbarem Verschleißeinatz. Nach Angaben von Epiroc kann dieser gedreht werden, um den Verschleiß gleichmäßiger zu verteilen und die Standzeit der Komponente zu verlängern. Für den Austausch seien keine Spezialwerkzeuge erforderlich, sodass Wartungen direkt auf der Baustelle durchgeführt werden können. Darüber hinaus verfügt der EC 122 über eine austauschbare Kolbenlaufbuchse. Diese soll Reparaturen vereinfachen und die Wartungskosten reduzieren. Der überarbeitete Hydraulikhammer ist 80 kg leichter als das Vorgängermodell. Das Einsatzgewicht beträgt 1.120 kg.

Der EC 122 ist für Trägergeräte der 15- bis 24-Tonnen-Klasse ausgelegt. Der EC 122 nutzt die Hydraulikleistung des Trägergeräts in Kombination mit einem Gaskolbenspeicher. Nach Angaben des Herstellers sorgt dieses Konzept für eine gleichmäßige Schlagenergie. Zum Einsatz kommt zudem das VibroSilenced Plus-System von Epiroc. Dabei werden der Schlagmechanismus isoliert und Öffnungen abgedichtet, um Geräusch- und Vibrationswerte zu reduzieren. Zur Ausstattung gehören ein integriertes Steuerventil sowie das EnergyRecovery-System. Diese Komponenten sollen die hydraulische Effizienz verbessern und Vibrationen reduzieren. Eine aktive Entlüftung der Schlagkammer soll darüber hinaus den internen Verschleiß minimieren. Der EC 122 ist nach Herstellerangaben für



Abbrucharbeiten, die Sekundärzerkleinerung, den Einsatz im Steinbruch sowie für kommunale Infrastruktur- und Versorgungsprojekte vorgesehen. »Der drehbare Verschleißeinatz ist eine einfache, aber sehr effektive Lösung, die unseren Kunden Zeit spart und Kosten reduziert«, sagt Predrag Petro-

vic, Vice President Hydraulic Attachment Tools Business Line bei Epiroc. »Durch die Möglichkeit des schnellen Austauschs vor Ort ohne Spezialwerkzeug haben wir die Wartung erleichtert, Ausfallzeiten reduziert und die Lebensdauer des Hammers verlängert.«

Foto: Epiroc

Der überarbeitete Hydraulikhammer ist nach Herstellerangaben 80 kg leichter als das Vorgängermodell.

DRUCKLUFT UND STROM KOMBINIERT

Baukompressor mit Generator-Variante

Coburg (ABZ) | Mit dem Mobilair M27 bietet Kaeser einen Baukompressor der 2-Kubikmeter-Klasse an, der in der neuesten Ausführung als Generator-Variante Drucklufterzeugung und Stromversorgung vereint. Laut Herstellerangaben ermöglicht das Gerät die gleichzeitige Abnahme von Druckluft sowie einer elektrischen Leistung von 6,5 kVA.

Neben der fahrbaren Ausführung ist für spezifische Einsätze auch eine stationäre Version verfügbar. Unter einer Schalldämmhaube aus rotationsgesintertem Polyethylen arbeitet ein Schraubenkompressorblock mit Sigma-Profil, der von einem wassergekühlten Kubota-Dieselmotor angetrieben wird.

Der Mobilair M27 erreicht nach Aussage der Firmenverantwortlichen eine Liefermenge von 1,75 m³/min bei einem Druck von 7 bar. Diese Leistung sei für den Betrieb eines 28-Kilogramm-Hammers oder für Werkzeuge wie Druckluftlanzen, Erdraketen und Strahlgeräte ausgelegt. Mit einer Motorleistung von 18,2 kW erfüllt das Gerät die Abgasstufe V. Da diese Leistungsklasse laut Hersteller von der Partikelfilterpflicht ausgenommen ist, wird der Mobilair M27 als geeignetes Arbeitsgerät für den Einsatz in Umweltzonen eingestuft. Für den Betrieb bei niedrigen Temperaturen verfügt der Kompressor über eine serienmäßige Anti-Frost-Regelung, welche die angeschlossenen Werkzeuge vor Frost- und Korrosionsschäden schützen soll. Für spezielle Anforderungen, etwa in der Kanalsanierung, kann das Gerät optional mit einer inte-

grierten Druckluftaufbereitung, inklusive Nachkühler und Filterkombination, ausgestattet werden, um technisch

ölfreie Druckluft bereitzustellen. Das dabei anfallende Kondensat wird laut Kaeser verdampft. Die Wartungspunk-

te des Kompressors sind durch eine weit öffnende Schallschutzhaube zugänglich. Als weiteres Zubehör ist ein Schlauchaufroller mit einem 20 m langen Leichtschlauch erhältlich, um eine platzsparende Aufbewahrung zu ermöglichen.

75 Jahre Deutscher Abbruchverband e.V.



www.deutscher-abbruchverband.de





JOMA

Voller Sonnenschutz

»Keine Kompromisse beim Wohnkomfort!« Das war die klare Vorgabe für ein Neubauprojekt, bei dem vollintegrierte Sonnenschutzlösungen von Joma gefragt waren.

Holzgünz | Für den 390 m² großen stylischen Neubau in Passivbauweise lieferte Joma seine maßgeschneiderten AirPor-Jalousie- und Raffstorekästen in einer besonderen Variante, sodass sämtliche Zip-Screens und Raffstores für die Verschattung ohne Dämmstärkenverlust unsichtbar in die Fassade

integriert werden konnten. »Bei diesem anspruchsvollen Projekt haben wir wirklich zeigen können, was in uns steckt. Wir mussten eine ganze Reihe an Sonderwünschen realisieren, doch gerade das hat den Reiz ausgemacht. Unser Kunde kann sich jetzt über ein Haus mit nachhaltigem Vollwärme-

schutz, einer vollintegrierten Fassade vom Feinsten und natürlich ein Maximum an Wohnkomfort freuen«, erklärt Matthias Mang, der geschäftsführende Gesellschafter der Joma Dämmstoffwerk GmbH.

Die Ansprüche hatten es wirklich in sich: So hatte sich die Bauherrenfamilie unter anderem riesige Glasflächen gewünscht, die über zwei Geschossebenen reichen, um möglichst viel Sonnenlicht in den Wintergarten zu lassen. Dieser wurde so geschickt ins Wohnhaus integriert, dass er wie ein eigenes, raumhohes Wohnzimmer genutzt werden kann – voll gemütlich mit einem offenen raumhohen Kamin und einer vollflächigen Fensterfront übers Eck, die ebenfalls bis unter das Dach reicht. »Die Verschattung dieser großen Elemente war natürlich eine Herausforde-

Für den 390 m² großen Neubau in Passivbauweise lieferte Joma seine AirPor-Jalousie- und Raffstorekästen in einer besonderen Variante.

rung. Wir mussten bei den Jalousiekästen eine Sonderlösung finden, um die 5,5 Meter langen Zip-Screens für die Verschattung aufnehmen zu können. Das ging nur mit einem vergrößerten Innenraum in den Jalousiekästen. Um den Dämmstärkenverlust auszugleichen, haben wir zusätzlich Vakuumpaneele in der Wärmeleitstufe WLS 0,007 installiert. Das hat hervorragend funktioniert«, erklärt Mang. Eine Besonderheit galt es auch bei der Herstellung der Jalousiekästen für die Raffstores an den herkömmlichen Fensterelementen zu beachten. Hier sind sowohl innen als auch außen die Abschlussleisten in Fensterfarbe ausgeführt. Toll für die Handwerker: Alle Jalousiekästen lieferte Joma maßgefertigt auf der Baustelle an, sodass die Montageteams des Generalunternehmens die einzelnen Elemente ohne eigene Zuschnittsarbeiten und Zeitverlust direkt einbauen konnten. Dass sowohl die Fassadendämmung als auch die Verschattungslösungen von Joma in der gleichen Dämmstärke von 240 mm ausgeführt waren, erleichterte die Installation.

»Insgesamt konnten wir so eine vollintegrierte Dämm- und Verschattungslösung ohne Wärmeverluste liefern, die nicht nur den gewünschten Vorgaben an die Wärmedämmung, sondern auch dem hohen optischen Anspruch der Bauherrenfamilie entspricht«, freut sich Stefan Miller, Vertriebsleiter von Joma.

Die High-End-Dämmung mit der minimalen Wärmeleitstufe WLS 032 kam in der Stärke von 240 mm nicht nur an der Fassade und in den Jalousiekästen zum Einsatz, sondern auch als Perimeterdämmung, um auch die erdberührten Bauteile vor Wärmeverlust zu schützen. »Gerade in Hinsicht auf den Fachkräftemangel, der auch im Bauwesen ein großes Thema ist, bekommt die Möglichkeit der Vorfertigung eine immer stärkere Bedeutung. Es beschleunigt den Bauprozess und vermeidet Fehlerquellen wie einen falschen Zuschnitt oder Einbau auf der Baustelle«, erklärt Mang.

Autor: Ingo Jensen |
Foto: Matthias Mang | Joma



Die neue Kita in Dahlheim setzt auf Außen- und Innenmauerwerk von den Jasto Baustoffwerken.

und 24,9 cm hoch. Dank ihrer guten Schalldämmung senken sie den Geräuschpegel im Gebäude und bewahren die einzelnen Kitagruppen vor Lärm aus den Fluren und den anderen Gruppenräumen. Einschalig verbaut erreichen sie ein bewertetes Direkt-schalldämm-Maß Rw von 62,5 dB.

Die Planung des Gebäudes übernahm das Architekturbüro Meier Missbichler Architekten aus Koblenz. Das Team berücksichtigte dabei besonders Bedenken hinsichtlich einer gegenseitigen Lärmbelästigung zwischen der Kita und der auf dem Nachbargrundstück gelegenen Grundschule des Dorfes. Meier Missbichler Architekten lösten dieses Problem, indem sie Lage und Grundriss der Kita so wählten, dass sich die Gruppenräume und der Außenbereich der Kita auf der schulabgewandten Seite des Gebäudes befinden. Der als Bauherr auftretende Kindergartenzweckverband Dahlheim ist laut Jasto begeistert vom guten Projektverlauf.

Foto: Guido Wollenberg/Jasto

MEHRGESCHOSSIGE DACHFLÄCHEN

Neues System zur Kaskadenentwässerung

Das Unternehmen Richard Brink hat ein spezielles Kaskadenentwässerungssystem entwickelt.

Es ermöglicht eine durchgängige, regelkonforme Ableitung von Niederschlagswasser – von der Dachebene bis zur Kanalisation – ohne, dass Balkone oder Dachterrassen Schaden nehmen.

Schloß Holte-Stukenbrock (ABZ) | Das System verläuft von der obersten Dachebene bis zur Kanalisation, ohne dass eine freie Entwässerung auf darunterliegende Flächen wie Balkone, Dachterrassen oder Vordächer erfolgt, erläutert die Firma.

Die Aufnahme des Regenwassers erfolgt über Adapter direkt am Regenfallrohr. Von dort wird es über Verbinder in ein modulares Flachkanalsystem eingeleitet. Richtungsänderungen lassen sich über gerade, abgewinkelte oder Eckverbinder realisieren, sodass auch komplexe Linienführungen auf der Dachfläche umsetzbar sind.

Da die Flachkanäle oberhalb der Abdichtungsebene verlaufen, greifen sie laut Hersteller nicht in die Bauwerksabdichtung ein. Aufgrund der geringen Bauhöhe können die Kanäle in verschiedene Einbausituationen wie Kies-schüttungen mit Plattenbelägen oder Unterkonstruktionen für Bangkirai-Terrassenbeläge integriert werden. Am Ende einer Strecke bestehen Optionen für die Anbindung an einen Siphon auf der Dachfläche oder für die Weiterführung über die Attika in ein nachgeschaltetes Fallrohr. Der rechteckige Querschnitt der Flachkanäle ist größer ausgelegt als der eines klassischen



Fallrohrs, um das Ablaufvolumen nicht zu drosseln und eine hohe Leistungsfähigkeit zu gewährleisten.

Die einzelnen Elemente werden über verschraubbare Verbinder mit Innensechskantschrauben und Blindnietmuttern zusammengefügt. Da keine festen Laschen an den Kanälen vorhanden sind, lassen sich die Bauteile vor Ort individuell ablängen. Die Eckausbildung erfolgt über multifunktionale, um 45° abgewinkelte Verbinder, die klassische Eckelemente ersetzen und die Anzahl

Die Flachkanäle verlaufen stets oberhalb der eigentlichen Abdichtungsebene.

der benötigten Bauteile sowie Verbindungsstellen reduzieren. Die Länge der Verbinder ist so dimensioniert, dass Zuschnitttoleranzen ausgeglichen werden können. Zur Abdichtung wird an den Stirnseiten ein umlaufendes EPDM-Band angebracht, das beim Verschrauben der Elemente verpresst wird, um eine dichte Verbindung zu erzielen. Das System wird aus 1,5 mm starkem Edelstahl gefertigt, wodurch es korrosionsbeständig ist. Die Flachkanäle verfügen über einen Querschnitt von 250 x 40 mm und sind in verschiedenen Längen lieferbar. Ergänzt wird das Portfolio durch spezielle Produktvarianten:

- Kanäle mit integrierten Auslaufstutzen, inklusive Anschlüssen für DN-100-Rohre,
- Ausführungen mit Fallrohraufnahme, Zimmerleute, Garten- und Landschaftsbauer sowie Tief- und Straßenbauer. Das Unternehmen betont: »Mit unseren Produkten treten wir jeden Tag den Beweis an, dass Funktionalität und Design sich keineswegs ausschließen, sondern Hand in Hand gehen. Unseren eigenen Anspruch an eine höchstmögliche Fertigungsqualität verstehen wir dabei als wesentliche Kennzahl, an der wir uns messen lassen.«

Nach Angaben des Unternehmens lässt sich die Kaskadenentwässerung mit weiteren Drainage- und Entwässerungslösungen des Herstellers kombinieren, wie etwa Fassadenentwässerun-

gen bei Staffelgeschossen, Stichkanälen, Gullys sowie Systemen für das Bodenniveau.

Die Firma Richard Brink ist ein ostwestfälisches Familienunternehmen mit Sitz in Schloß Holte-Stukenbrock. Der Betrieb wurde 1976 gegründet und hat sich auf hochwertige Metallwaren und Entwässerungssysteme »Made in Germany« spezialisiert. Das Portfolio umfasst unter anderem maßgeschneiderte Lösungen für verschiedene Branchen: Dränagerinnen, Fassadenrinnen, Schwerlast- und Entwässerungssysteme sowie Kiesfangleisten, Kantprofile, Schornsteinabdeckungen und Solarunterkonstruktionen. Das Unternehmen fertigt sowohl Standard- als auch maßgeschneiderte Produkte. Die primären Zielgruppen sind Dachdecker, Zimmerleute, Garten- und Landschaftsbauer sowie Tief- und Straßenbauer. Das Unternehmen betont: »Mit unseren Produkten treten wir jeden Tag den Beweis an, dass Funktionalität und Design sich keineswegs ausschließen, sondern Hand in Hand gehen. Unseren eigenen Anspruch an eine höchstmögliche Fertigungsqualität verstehen wir dabei als wesentliche Kennzahl, an der wir uns messen lassen.«

Foto: Richard Brink

FEUERTRUTZ

Bereiche der Anwendung erweitert

Münster/Nürnberg (ABZ) | Auf der Fachmesse FeuerTrutz hat die Armacell-Gruppe neue Lösungen und erweiterte Zulassungen für Brandschutzabschottungen mit ArmaFlex Protect und AustroFlex FIRE PROOF vorgestellt. Die erweiterten Anwendungsbereiche sollen nach Herstellerangaben die Planung und Installation von Rohrabschottungen für brennbare und nicht brennbare Leitungen im Neubau sowie in Bestandsprojekten erleichtern. Ein Schwerpunkt des Messeauftritts war die Installation im Nullabstand für Rohrabschottungen mit ArmaFlex Protect beziehungsweise AustroFlex FIRE PROOF. Dadurch lassen sich Leitungsdurchfüh-



rungen laut Unternehmensaussage auch bei begrenzten Platzverhältnissen zulassungskonform ausführen, während sich im Bestand selbst unsachgemäß ausgeführte Abschottungen nachträglich ertüchtigen lassen. Beim Einsatz von ArmaFlex Protect wurde unter anderem die erforderliche Einbaulänge für größere Rohrdurchmesser reduziert. Zudem umfasst die Zulassung nun auch Abschottungen von vorgedämmten Kupferrohren des Typs ArmaLight Tubolit Split sowie von vorgedämmten Solarleitungen aus Kupfer oder Edelstahlwellrohr der Serie ArmaFlex DuoSolar. Als Neuheit im Brandschutz-Sortiment wurde AustroFlex FIRE PROOF präsentiert, eine nicht brennbare Abschottung aus Mineralwolle mit einer gewebeverstärkten Luminiumummantelung. Die passgenau geschnittene Steinwollrohrschale wurde als Abschottung des ArmaWool AstraTHERM Sortiments entwickelt. Die neuen Zulassungen ermöglichen reduzierte Einbaulängen, Abschottungen von Stahlrohren bis zu einem Rohrdurchmesser von 273 mm sowie Anwendungen in Brettspertholzdecken und -decken. Ergänzt wird das Sortiment durch die Brandschutzmanschette ArmaProtect PP, die über einen großen

Zulassungsumfang für Kunststoffrohre bis zu einem Rohrdurchmesser von 315 mm verfügt. »Vorausschauende Planung spart wertvolle Zeit und Kosten für die Koordination und Installation von Brandabschottungen. Mit unseren erweiterten Zulassungen und abgestimmten Systemlösungen unterstützen wir Fachplaner und Installationsbetriebe

dabei, Brandschutzanforderungen effizient, sicher und normgerecht umzusetzen«, erklärt Dr. Christoph Aubauer, Global Product Manager Passive Fire Protection bei Armacell. Der Experte steht mit seinem Team stets mit Rat und Tat zur Seite, um jederzeit die beste Lösung zu finden, versichert er.

Foto: Armacell

FÜR DIE KLEINSTEN

Kita-Neubau entsteht in Dahlheim

Dahlheim (ABZ) | Die Ortsgemeinde Dahlheim baut derzeit eine neue Kindertagesstätte mit Leichtbeton-Mauerwerk von den Jasto Baustoffwerken. Sowohl für die Außen- als auch für die Innenwände werden Baustoffe des Unternehmens verwendet. Der Neubau soll in Zukunft rund 65 bis 75 Kindern aus Dahlheim und den umliegenden Gemeinden Platz bieten. Kern der neuen Kindertagesstätte sind drei jeweils 58 m² große Gruppenräume sowie ein 87 m² großer Mehrzweckraum.

Die Außenwände bestehen aus den Jasto Plan Therm-Steinen mit integrierter mineralischer Dämmung. Sie ermöglichen eine effiziente Nutzung der verbauten Wärmepumpe und eig-

nen sich aufgrund ihres hohen Wärmeschutzes sehr gut für eine energieeffiziente Bauweise ohne zusätzliches Wärmedämmverbundsystem. Es wurden vor allem Therm-Steine mit einer Wärmeleitfähigkeit von 0,08 W/mK und einem U-Wert von 0,18 W/m²K eingesetzt. Die Steine besitzen eine Wanddicke von 42,5 cm und werden ab Werk mit einem »Deckel«, also 5-seitig geschlossen, hergestellt. Eine dünne Schicht aus Leichtbeton auf der Oberseite schützt die integrierte mineralische Dämmung vor mechanischen Beschädigungen und verbessert die Verarbeitung beim Auftragen des Dünnbettmörtels.

Die Arbeiten am Mauerwerk des einstöckigen Gebäudes sind mittlerweile abgeschlossen. Die für die Innenwände eingesetzten Jasto Quadro Lang Phon-Steine trugen zum schnellen Baufortschritt bei. Die 99,7 cm langen Steine wurden vom Bauunternehmen Mogen-dorf & Schmitz mithilfe eines Mini-krans effizient und rückschonend versetzt. Die Steine sind 24 cm dick

Betonbauteile

Wir sind ihr Lösungspartner

- ✓ Individuelle Sonderlösungen
- ✓ CO2-reduziert
- ✓ Statisch optimiert
- ✓ Nachweislich zertifizierte Qualität
- ✓ CSC-zertifiziert

www.kleihues-beton.de • info@kleihues-beton.de

BETON-BAUTEILE
KLEIHUES

RENOLIT IBÉRICA

Abdichtung
den für den
Komplex

Braine-l'Alleud/Belgien (ABZ) | Bei der Umsetzung des Bellecour-Komplexes im belgischen Braine-l'Alleud stand die Realisierung einer durchgängigen Gebäudehülle im Vordergrund. Das von Jaspers-Eyers Architects entworfene Bauwerk wies durch seine Dachgeometrie besondere strukturelle Anforderungen auf, da die Oberflächen extreme Neigungen mit Gefällen von 20° bis fast 70° umfassten. An dem innerstädtischen Standort mussten diese Winkel in Kombination mit auftretenden Windlasten und Scherkräften bewältigt werden, ohne das Tragwerk durch schweren Ballast übermäßig zu belasten.

Um einen nahtlosen Übergang zwischen der Fassade und dem Dach zu schaffen, setzten die Projektbeteiligten auf Komponenten von Renolit Alkorplan Bedachungsprodukte. Als Montagebasis für Keramikfliesen, die identisch zu den Außenwänden gewählt wurden, dienten Renolit-Alkorplan-Solarprofile. Diese leichten Profile, die ursprünglich für die Befestigung von Photovoltaikanlagen entwickelt wurden, ermöglichten eine optische Kontinuität über die gesamte Gebäudehülle hinweg. Die strukturelle Stabilität und die Aufnahme der mechanischen Kräfte wurden über das mechanisch befestigte F-System gelöst. Dieses verfügt über eine hochfeste Polyestergergeweverstärkung. »Die größte Herausforderung waren die rekordverdächtigen Neigungen. Durch die Kombination der »Renolit Alkorplan F Classic Membran« mit unseren Solarprofilen konnten wir eine Lösung anbieten, die Scherkräfte und Windlasten



Im Fokus stand die Umsetzung einer durchgängigen Gebäudehülle.

perfekt bewältigt, während die komplexe Geometrie des Gebäudes erhalten bleibt«, erklärt Bart Vanden Haute, Technischer Manager bei Renolit Belgien. Die Installation der Dachabdichtung wurde vom Fachunternehmen Reno-Tech Toitures Étanchéité mittels Heißluftschweißen ausgeführt. Die gewählte Systemkonfiguration erlaubte es, die

Keramikfliesen dauerhaft auf der Dachfläche zu verankern, ohne die darunterliegende Abdichtungsebene zu durchstechen. Auf diese Weise ließen sich Infiltrationsrisiken materialtechnisch ausschließen. Laut Angaben der beteiligten Unternehmen war für den Projekterfolg innerhalb des engen Zeitplans auch die langjährige Partnerschaft zwischen dem Materialhersteller und dem Verlegebetrieb ausschlaggebend, die bereits seit mehr als 20 Jahren besteht. »Die Kombination aus den technischen Studien von Renolit und unserer Expertise vor Ort ermöglichte es uns, eine schwierige technische Herausforderung termingerecht zu meistern. Das erfüllt uns mit großer Genugtuung, und ich glaube, dies öffnet die Tür für zukünftige Projekte, die ähnliche Techniken mit einer Vielzahl unterschiedlicher Veredelungsmaterialien nutzen«, sagt Hugues Binet von Reno-Tech Toitures Étanchéité.

Foto: Renolit Ibérica

HOLZMODULBAU

Brandschutz
effizient
umgesetzt

Rostock (ABZ) | Im Rostocker Stadtteil Lichtenhagen ist ein neuer Hochschulcampus für die Bundeszollverwaltung errichtet worden, der seit März dieses Jahres Studien- und Wohnplätze für 600 Studierende bietet. Ein wesentliches Merkmal des Sauerbruch Hutton geplanten Projekts ist der nachhaltige Bauansatz: Die Obergeschosse des rund 50.000 m² Bruttogeschossfläche umfassenden Campus wurden in Holzmodulbauweise realisiert, wofür rund 1.100 Holzmodule der Kaufmann Bausysteme GmbH verarbeitet wurden. Stahlbeton kam lediglich für die Unter- und Erdgeschosse sowie die Treppenträume zum Einsatz. Um den Transportaufwand zu minimieren, wurden 641 der Wohnmodule in einer temporären Fertigungsstraße in einer leerstehenden Industriehalle im nahegele-

genen Rostocker Stadtteil Hinrichsdorf endmontiert und ausgebaut. Die tragenden Wände, Böden und Decken der Module bestehen aus Brettsperrholzplatten (CLT) aus nachhaltiger Waldbewirtschaftung. Nach dem Transport zur Baustelle wurden die Module per Kran eingehoben und die haustechnischen Leitungen direkt miteinander gekoppelt. Da bei den studentischen Wohngebäuden auf klassische Installationschächte verzichtet wurde, verlaufen sämtliche Steig- und Fallstränge auf der den Fluren zugewandten Seite der Module. Diese Leitungszonen sind durch F-30-Schachtwände in Trockenbauweise vom Flurbereich getrennt. Für den Schutz vor einer Brandausbreitung über die Stockwerke sorgt ein Abschottungssystem aus Steinwolle, das Kaufmann Bausysteme gemeinsam mit der Deutschen Rockwool für den Holzbau entwickelt hat. In passgenau vorgefertigte Bohrungen der 120 mm dicken CLT-Deckenelemente wird die Brandschutzschale der Bezeichnung Conliti 150 U eingesetzt, womit die Feuerwiderstandsklasse F 90 erreicht wird. Das zugehörige Allgemeine bau-



Unmittelbar nach der Dämmung aller Leitungen wurden diese mit Schachtwänden in Trockenbauweise verkleidet.

aufsichtliche Prüfzeugnis (abP) und ergänzende Brandprüfungen decken CLT-Decken ab einer Dicke von 60 mm für die Anforderung F 30 sowie in Dicken von 100 mm und 120 mm für die Klassen F 60 beziehungsweise F 90 ab. Die haustechnischen Leitungen werden bereits im Werk soweit vorgerüstet, dass sie vor Ort im Steckverfahren (Plug-and-play) verbunden werden können. Das geprüfte Conliti-System erlaubt die dichte Verlegung von brennbaren und nichtbrennbaren Leitungen im Nullabstand zueinander, was eine platzsparende Anordnung innerhalb der flurseitigen Installationsbereiche ermöglicht. Durch den Einbau der Abschottungen in die Deckenelemente vor der Verladung verbleiben auf der Baustelle nur minimale Installationsarbeiten, was laut Herstellerangaben das Fehlerrisiko minimiert und den Bauablauf beschleunigt. Nach dem Zusammenfügen der Module und dem Koppeln der haustechnischen Rohrleitungen, die mit der Steinwollschale ROCKWOOL 800 wärmegeklämt sind, können die Schachtwände im Trockenbau direkt montiert werden.

Foto: Deutsche Rockwool

HANV FÜR BRÜCKEN

Neue Abdichtung
vorgestellt

Stuttgart (ABZ) | Für Instandsetzungs- und Reparaturmaßnahmen auf stark beanspruchten Fahrbahn tafeln hat die Firma Sika Deutschland das Abdichtungssystem Sika HANV Rapid

konzipiert. Nach Angaben des Herstellers steht damit in Deutschland das erste System zur Verfügung, das den Vorgaben des Regelwerks zur »Herstellung von Abdichtungssystemen aus Hohl-

raumreichen Asphaltträgergerüsten mit nachträglicher Verfüllung« (M HANV) entspricht. Nach Untnehmensaussage ermöglicht das System die Abdichtung großer Flächen in wenigen Arbeitsgängen innerhalb von ein bis zwei Tagen. Bei der HANV-Methode wird in einem Arbeitsgang ein Asphaltträgergerüst (ATG) auf die vorbereitete Betonkonstruktion aufgebracht. Nach

dem Abkühlen des ATG auf eine Temperatur von maximal 60 °C erfolgt die vollständige Verfüllung mit dem Verfüllharz Sika Ergodur-1000 HANV, welches ein integraler Bestandteil des geprüften Systems ist. Das verformungsstabile und direkt befahrbare Harz soll eine hohe Haftung aufweisen. Durch das Abstreuen der Fläche mit dem Schmelzklebgranulat Sikalastic-827 HT wird laut Hersteller der Verbund mit der folgenden Asphalttschicht hergestellt. Der Einsatz des Systems soll die Gesamtbauteilzeit verkürzen und somit Straßensperrungen, Umleitungen sowie Lärm- und Staubbelastungen reduzieren. Für die Planung des Brandschutzes an Brückenbauwerken liegen entsprechende Klassifizierungen vor. Das System besitzt die Klassifizierung Bfl-s1 und gilt damit als schwer entflammbar mit geringer Rauchentwicklung.

MODERNISIERUNG & SANIERUNG

Nicht nur dringend benötigte Nutzfläche ist bei einem Etagenaufbau in Euskirchen entstanden. Die Firma James Hardie war Teil der Aufstockungsarbeiten. **Seite 66**

Zwei Mehrfamilienhäusern aus den 60er-Jahren ging es vor einiger Zeit in München-Allach an den Kragen. Die Revitalisierung erfolgte zügig und im vorgegebenen Zeitplan. **Seite 66**

»The Saxxon« in Frankfurt am Main wurde vor einiger Zeit einer umfangreichen Frischzellenkur unterzogen. Mit von der Partie war das Unternehmen Leipfinger-Bader. **Seite 67**



FOAMGLAS-DÄMMSTOFFPLATTEN VERBAUT

Alsterschwimmhalle
umfassend saniert

Zwischen 2020 und 2023 wurde die denkmalgeschützte Alsterschwimmhalle in Hamburg umfassend saniert und modernisiert. Im Mittelpunkt der Maßnahme stand der Erhalt der ikonischen Dachkonstruktion – ein doppeltes hyperbolisches Paraboloid, das lediglich auf drei Punkten aufliegt.

Hamburg (ABZ) | Ebenso wichtig war es, den heutigen Standards an Energieeffizienz gerecht zu werden. Eine zentrale Rolle spielten dabei die Dämmstoffplatten Foamglas T3+ und Foamglas T4+. Mit ihrer hohen Wärmedämmung und Feuchteresistenz tragen sie dazu bei, die historische Architektur auch für die kommende Generationen zu bewahren, heißt es von Seiten des Unternehmens. Nach fast fünf Jahrzehnten intensiver Nutzung war es Zeit für ein Update der Schwimmhalle und eine umfassende Erneuerungsmaßnahme stand auf der Agenda. Einige zentrale Elemente des Schwimmbads, wie zum Beispiel das 50-Meter-Schwimm-

becken, blieben erhalten. Zugleich wurde das alte Nebengebäude durch einen modernen Neubau ersetzt, in dem sich nun Haupteingang, Umkleiden, Fitness- und Saunabereiche sowie ein neues 25-Meter-Schwimmbecken befinden.

Markante Dachneigung

Im Mittelpunkt der Maßnahme stand die markante Dachkonstruktion in Form eines doppelten hyperbolischen Paraboloids, das lediglich auf drei Punkten aufliegt. Mit einer Dachneigung von bis zu 37° und einer nur 8 cm starken Betonschale verlangte die Konstruktion höchste Präzision in Planung und Ausführung. Aufgrund der fi-

liganten Dachstruktur kam eine herkömmliche mechanische Befestigung der Dachdämmung nicht infrage. Gesucht wurde ein Dämmstoff, der druckfest, formstabil, wasser- und dampfdicht sowie nicht brennbar ist. Die Wahl fiel auf die Dämmstoffplatten Foamglas T3+ und Foamglas T4+. Die Projektplanung erfolgte durch gmp Architekten von Gerkan, Marg und Partner. Bereits in der frühen Planungsphase wurden umfangreiche Tests und Modellbauten durchgeführt, um eine sichere, langlebige Lösung zu gewährleisten. In mehreren Workshops wurde ein 1:1-Modell des Daches erstellt. Auf dieser Grundlage fiel die Wahl auf die vollflächige Verklebung der Foamglas Dämmplatten mit dem Bitumenkaltkleber Derbigum DMS.

Überall verbaut

Insgesamt kamen 6.175 m² Foamglas Dämmplatten in verschiedenen Bereichen des Baus zum Einsatz. Auf dem Hauptdach wurden 4.400 m² Foamglas T3+ sowie weitere 400 m² an der Attika verbaut. Unter dem Schwimmbecken wurde Foamglas T4+ auf 635 m² Fläche als lastabtragende Wärmedämmung eingesetzt. Auch Saunatrassen und Innenbereiche wurden mit Foamglas ausgestattet. Ein zentrales Entscheidungskriterium war die geringe Wärmeleitfähigkeit der Dämmstoffe. Mit

0,036 Watt pro Meter Kelvin bei Foamglas T3+ und 0,041 Watt pro Meter Kelvin bei Foamglas T4+ tragen sie zur Reduzierung des Heizbedarfs bei und verbessern die Energieeffizienz. Gleichzeitig sorgt die hohe Druckfestigkeit dafür, dass die Dämmung dauerhaft formstabil bleibt. Die geschlossene Zellstruktur macht Foamglas vollständig wasser- und dampfdicht und schützt die Konstruktion zuverlässig vor Feuchtigkeitsschäden. Zudem ist das Material nicht brennbar und erfüllt höchste Anforderungen an den vorbeugenden Brandschutz. **Nachhaltigkeit verpflichtet** Mit der Sanierung der Alsterschwimmhalle ist es gelungen, ein architektonisches Wahrzeichen unter Berücksichtigungdenkmalpflegerischer, nergetischer und funktionaler Anforderungen zu modernisieren. Foamglas leistet dabei einen Beitrag zur dauerhaften Sicherung und Zukunftsfähigkeit des Bauwerks. Owens Corning, zu dem Foamglas gehört, ist ein globaler Hersteller von Gebäude- und Konstruktionsmaterialien und hat sich nach eigener Aussage verpflichtet, durch Werkstoff-Innovationen zu einer nachhaltigen Zukunft beizutragen. Die Produkte sollen langlebige, nachhaltige und energieeffiziente Lösungen bieten, um Kundinnen und Kunden bei ihren Projekten zu unterstützen.

Foto: Marcus Bredt

**INNNOVATIVE
PRODUKTVIELFALT**

Bauwelt
QUALITÄT AUS
EDELHOLZ

Kaminwelt
FÜR ALLE BRENN-
STOFFARTEN

Gartenwelt
VIELSEITIGKEIT
AUS BETON

jasto.de

AUFSTOCKUNG FÜR MODERNE BÜROS

Bestandsgebäude wurde effizient transformiert

Durch den Rückbau einer alten Dachkonstruktion und der Errichtung eines neuen Dachgeschosses für moderne Büros entstand bei einem Gewerbebau nicht nur dringend benötigte zusätzliche Nutzfläche.

Euskirchen (ABZ) | Das Projekt ist der Firma James Hardie zufolge ebenso ein Beleg dafür, wie sich architektonischer Anspruch, funktionale Qualität und nachhaltiges Bauen zu einer stimmigen Einheit verbinden lassen. Die Aufstockung im Bestand gewinnt auch im Gewerbebau zunehmend an Bedeutung. Statt Flächen neu zu versiegeln, rückt der Ausbau zusätzlicher Flächen im Dachgeschoss bestehender Baukörper als ressourcenschonende und wirtschaftlich sinnvolle Alternative zunehmend in den Fokus von Planern und Ausführenden. Vorhandene Gebäudestrukturen können so einfach weitergenutzt und gleichzeitig an aktuelle Anforderungen angepasst werden. Das Beispiel des ehemaligen Verwaltungsgebäudes in Euskirchen zeigt, wie durch den Rückbau und die Neuerrichtung eines Dachgeschosses auf bestehender Struktur zusätzliche Nutzflächen geschaffen und gleichzeitig funktionale sowie bauphysikalische Defizite des Bestands nachhaltig behoben werden können.

Die Aufstockung des Dachgeschosses auf dem bestehenden Verwaltungsgebäude des Interpares-Mobau Zentrallagers ist ein Beispiel für die konstruktive und funktionale Weiterentwicklung von Bestandsimmobilien im gewerblichen Kontext. Das in zwei Bauabschnitten realisierte, viergeschossige Gebäude aus den 1980er-Jahren war ursprünglich als durchgängig genutzter Verwaltungsstandort konzipiert. Mehr als 200 Mitarbeitende arbeiteten hier.



Im Zuge struktureller Veränderungen und der Verlagerung des Headquarters wurde das Gebäude ab Mitte der 1990er-Jahre jedoch nur noch teilweise von unterschiedlichen gewerblichen Mietern genutzt. Das Dachgeschoss blieb über nahezu drei Jahrzehnte ungenutzt.

Seit rund sechs Jahren nutzt eine große Steuerberatungsgesellschaft das erste und zweite Obergeschoss des Gebäudes. Im Zuge einer geplanten Expansion sollte nunmehr auch das bislang ungenutzte Dachgeschoss in die Mietfläche einbezogen werden. »Wir haben die alten Büros gemeinsam be-

Die neue Etage wurde in Holzrahmenbauweise realisiert.

gutachtet«, berichtet Marcel Schnietz, Geschäftsführer des Interpares-Mobau-Zentrallager-Rheinland. Es sei sehr schnell klar gewesen, dass die Räume so nicht genutzt werden konnten.

»Die Büros befanden sich in einem stark sanierungsbedürftigen Zustand. Ein Eimer Farbe und ein neuer Teppich hätten nicht gereicht um hier ein akzeptables Arbeitsumfeld zu schaffen«, sagt Schnietz.

Die vorhandene Dachkonstruktion – ein klassisches Satteldach mit geringer Dämmqualität und kleinteiligen Öffnungen – entsprach weder funktional noch bauphysikalisch den aktuellen An-

forderungen. Vor diesem Hintergrund fiel die Entscheidung, das Dachgeschoss vollständig zurückzubauen und auf der bestehenden Rohdecke neu zu errichten.

Nach der Entkernung erfolgte der vollständige Abtrag des Dachaufbaus, sodass temporär ein offener Zustand bis auf die oberste Geschossdecke entstand. Zunächst wurde seitens des Bauherrn eine Aufstockung in Stahlleichtbauweise in Betracht gezogen. Realisiert wurde die neue Etage jedoch schließlich in Holzrahmenbauweise. Ausschlaggebend für diese Bauweise waren insbesondere das geringe Eigengewicht sowie die konstruktiven Vorteile im Bestand. Die Vorfertigung stellte ein weiteres wirtschaftliches Argument dar.

Die Maßnahme konnte so in relativ kurzer Bauzeit bei geringem Baulärm durchgeführt werden. Denn ein schneller Baufortschritt war nicht nur aus Kostengründen geboten: In den unteren Etagen des Gebäudes während der gesamten Dauer der Maßnahme weiter gearbeitet. Für die Mitarbeitenden bedeutete dies, dass sie sich mit den Nebeneffekten einer Großbaustelle arrangieren mussten.

Sämtliche Holztafelelemente wurden in den Werkstätten der Firma Adams Holzbau-Fertigbau in Niedersachsen vorgefertigt. Die fertiggestellten Elemente kamen bauabschnittsweise punktgenau per Tieflader zur Baustelle, sodass sie sofort montiert werden konnten.

Durch die Vorplanung und den hohen Vorfertigungsgrad war eine schnelle und reibungslose Abwicklung auf der Baustelle gewährleistet, erläutert James Hardie. Der Bau entspricht der Gebäudeklasse 5. Während die innere Raufteilung mit Gipsplatten ausgeführt wird, kamen für die brandschutztechnisch wirksame Bekleidung der Holzkonstruktion fermacell-Gipsfaser-Platten zum Einsatz.

Sie werden in einem umweltfreundlichen Verfahren ausschließlich auf Basis von natürlichen Materialien (recycelte Papierfasern, Gips und Wasser) und ohne Leimzusätze hergestellt.

Foto: James Hardie Europe

AUFSTOCKUNG

Energetische Maßnahmen abgeschlossen

München (ABZ) | In München-Allach wurde ein Bauprojekt realisiert, bei dem zwei Mehrfamilienhäuser aus den 1960er-Jahren energetisch saniert und um drei Geschosse erweitert wurden.

Nach Angaben der am Projekt beteiligten Unternehmen kam dabei eine serielle Fassadensanierung mit vorgefertigten Holzrahmenelementen zum Einsatz. Der Bauherr, die Baugenossenschaft Hartmannshofen, plante ursprünglich eine konventionelle Sanierung der fünf bestehenden Geschosse sowie eine Aufstockung. Gemeinsam mit den Grassinger Emrich Architekten, dem Generalunternehmer B&O und dem ausführenden Holzbauunternehmen huber & sohn wurde jedoch

die Entscheidung für den Einsatz serieller Holzrahmenelemente getroffen. Grundlage für die Planung der Fassade bildete eine digitale 3D-Gebäudeaufnahme. Während im Holzbauwerk die Elemente, inklusive eingebauter Fenster und fertiger Außenfassade, seriell hergestellt wurden, erfolgten auf der Baustelle vorbereitende Maßnahmen. Dazu gehörten nach Firmenangaben der Rückbau der alten Balkone, die Schaffung von Auflagern für die neue Fassade sowie die Verlegung von Installationsleitungen.

Die Montage der neuen Fassade an beiden Gebäuden erfolgte in kurzer Zeit. Erst im Anschluss wurden die alten Fenster in den Wohnungen entfernt, wobei lediglich die Fensterlaibungen vor Ort angepasst werden mussten. Durch die Maßnahmen reduzierte sich der Energieverbrauch der Gebäude laut den Verantwortlichen auf einen Wert von 30 bis 50 kWh/m² Wohnfläche. Nach der Fassadensanierung wurde durch die Aufstockung um drei Geschosse zusätzlicher Wohnraum ge-



So sieht das Ensemble nach Abschluss der Sanierungsarbeiten aus.

schaffen. Insgesamt entstanden dabei 24 Wohnungen. Die Aufstockung um drei Etagen wurde durch die hohe Tragfähigkeit des Holzbaus bei gleichzeitig geringem Eigengewicht ermöglicht. Ein wesentlicher Aspekt des gewählten Verfahrens war laut huber & sohn die Durchführung aller Arbeiten im bewohnten Zustand. Dadurch entfiel die Bereitstellung von Ersatzwohnungen für die Mieter.

Die Fassadenverkleidung besteht aus einer vorvergrauten Holzschalung. In Bereichen mit erhöhten Brandschutzanforderungen wurden laut Angaben des Unternehmens nichtbrennbare Faserzementplatten verwendet. Josef Huber, Geschäftsführer von huber & sohn, ordnet die Entwicklung wie folgt ein:

»Wir sind stolz darauf, Teil dieser transformationellen Bauenwicklung zu sein, und sind überzeugt, dass ähnliche Projekte in Zukunft auf diese nachhaltige Erfolgsgeschichte aufbauen werden.«

Foto: huber & sohn

KERAMIK-VHF VERBAUT

Komplex aus Hochhäusern revitalisiert

Frankfurt am Main (ABZ) | Der Wohnhochhauskomplex »The Saxxon« in Frankfurt-Sachsenhausen wurde nach Plänen von AS+P Albert Speer + Partner umfassend saniert und revitalisiert. Die Maßnahme basierte auf einer energetischen, technischen und architektonischen Aufwertung. Im Zuge der Arbeiten wurde die sanierungsbedürftige Bestandsfassade durch eine vorgehängte hinterlüftete Tonality-Keramikfassade von Leipfinger-Bader ersetzt. Das Wohnensemble aus der Nachkriegsmoderne umfasst zwei 20- beziehungsweise 22-geschossige Türme mit rund 400 Wohneinheiten auf 15.000 m² Wohnfläche.

KLINIKUM STUTTGART

Intelligente Technik verbaut

Stuttgart (ABZ) | Die Modernisierung von Gesundheitseinrichtungen unterliegt strengen Vorgaben an Hygiene, Sicherheit und Barrierefreiheit. Am Beispiel des etappenweisen Neubaus am Katharinenhospital des Klinikums Stuttgart zeigt die Firma Geze, wie Tür-, Fenster- und Automationslösungen diese Anforderungen im laufenden Betrieb vereinen.

Der Neubau umfasst eine Fläche von rund 40.000 m² und beherbergt unter anderem radiologische Kliniken, Bettenstationen mit circa 250 Betten sowie eine interdisziplinäre Intensivstation mit mehr als 60 Betten. Da die Funktionen einiger Bereiche erst spät festge-

legt wurden, war laut den Verantwortlichen eine hohe Flexibilität bei der Planung der Türsysteme erforderlich. An den Übergängen zu Intensivstationen und Reinräumen wurden Schleusenlösungen realisiert. Zum Einsatz kommt dabei das Gleitschienen Türschließersystem TS 5000 R-ISM, das über eine integrierte Schließfolgeregelung verfügt. Diese hält den Gangflügel in Warteposition, bis der Standflügel geschlossen ist. Eine integrierte Rauchschalterzentrale sorgt im Brandfall für ein selbstständiges Schließen der Türen, um die Sicherheit und Hygiene zu gewährleisten.

Ein weiterer Schwerpunkt der Gebäudeplanung liegt auf dem kontrollierten Rauch- und Wärmeabzug (RWA). Die Notstromsteuerzentrale MBZ 300 sichert laut Angaben des Unternehmens die elektrische Versorgung der Fenster- und Lüftungsantriebe im Brandfall. Türseitig wird das System durch den Klapphebelantrieb RWA K 600 unterstützt.



»The Saxxon« zeigt sich nun zeitgemäß und modern.



Die Firma Geze unterstützt die Modernisierung im Klinikum Stuttgart.

Foto: buero-magma

nen zum Einsatz. Diese Gliederungselemente erzeugen laut Hersteller horizontale Linien, die der Fassade Plastizität verleihen und das Hochhaus optisch verschlanken. Da die Gebäude unter das Hochhausrecht fallen, erfüllt die Konstruktion nach Angaben von Leipfinger-Bader strikte Anforderungen an den Brandschutz (Klasse A1 nach DIN EN 13501-1) und die Statik. Ein besonderes Merkmal ist der integrierte Graffitienschutz: Dieser wird während des Sinterprozesses in die Keramik eingebrannt und ist somit dauerhaft haltbar. Die Oberfläche ist zudem unempfindlich gegenüber Witterungseinflüssen, Moosbefall und mechanischen Einwirkungen.

Die Sanierung, die von 2023 bis 2025 durchgeführt wurde, orientierte sich an den Effizienzstandards der BAFA für förderfähige Einzelmaßnahmen. Nun präsentiert sich der Komplex als modernisierter Teil der Frankfurter Stadtlandschaft.

Für Bereiche mit hohem Publikumsverkehr wurde das Drehtürantriebssystem Powerturn IS/TS in Kombination mit dem RWA K 600 installiert. Die gewählten Zugangs- und Fluchtwege Lösungen sind nach DIN 18040 zertifiziert und gewährleisten somit die geforderte Barrierefreiheit. Die Integration der automatischen Komponenten in die Gebäudeautomation ermöglicht laut Hersteller die Optimierung von Arbeitswegen und die Umsetzung berührungsloser Bedienlösungen zur Einhaltung von Hygienestandards.

Daniela Feindor, Fachbereichsleitung Neubau Katharinenhospital, bestätigt: »Dank der modernen Systeme können wir unseren Patienten, Besuchern und Mitarbeitenden ein Höchstmaß an Komfort und Sicherheit bieten.« Die Zusammenarbeit mit Geze war nach Angaben der Klinikleitung von Beginn an durch professionelles und lösungsorientiertes Denken geprägt.

Foto: Jürgen Pollak/Geze

GRUNDSCHULBAU

Ersatz und Erweiterung fertiggestellt

Kleve (ABZ) | Die St. Michael Grundschule im Ortsteil Reichswalde hat nach einem Brandschaden im Jahr 2022 eine umfassende Erneuerung erfahren. Der Ersatz- und Erweiterungsbau realisierte die Brüninghoff Gruppe als Totalunternehmerin. Seit Beginn des Schuljahres 2025 nutzen rund 200 Schülerinnen und Schüler sowie zwölf Lehrkräfte die neuen Räumlichkeiten. Der Neubau ersetzt die zerstörten Mehrzweckräume und erweitert die Schule um einen Verwaltungstrakt sowie zusätzliche Unterrichtsflächen. Das Raumprogramm umfasst vier Klassenräume, jeweils zwei Inklusions- und Differenzierungsräume sowie Verwaltungsbüros und moderne Sanitäranlagen.

Die Generalplanung wurde integral durch die Brüninghoff-Tochter Plansite durchgeführt. Das Gebäude wurde in nachhaltiger Holzbauweise auf einem Betonsockel errichtet. Die tragenden Wände bestehen aus 24 cm starken Holzrahmenbauelementen, die werkseitig vorgefertigt und vor Ort montiert wurden. Laut Herstellerangaben reduzierte dieser hohe Vorfertigungsgrad die Lärmemissionen auf der Baustelle, was die Umsetzung im laufenden Schulbetrieb unterstützte. Für die Geschossdecken kamen 28 cm starke Brettsperrholzplatten (BSP) zum Einsatz, während die obere Decke eine Stärke von 24 cm aufweist. Eine hinterlüftete, vorvergraut gestrichene Holzfassade sowie farblich hervorgehobene Aluminiumelemente prägen das äußere Erscheinungsbild. Das Dach wurde extensiv begrünt und mit einer Drainageschicht zur gedrosselten Ableitung von Regenwasser ausgestattet.

Ein zentraler Bestandteil des Projekts ist laut Brüninghoff das nachhaltige Energiekonzept. Eine Photovolta-



Holzbauweise und innovative Energietechnik zeigen die ökologische Verantwortung des Bauprojektes.

ikanlage mit einer Mindestleistung von 32 kWp erzeugt einen Großteil des benötigten Stroms. Die Beheizung und Kühlung erfolgt über eine Luft-Wasser-Wärmepumpe in Kombination mit einer Fußbodenheizung.

Nach Aussage der Verantwortlichen übertrifft die Wärmedämmung der Bauteile die Anforderungen der aktuellen Energieeinsparverordnung deutlich. Zwischen den Klassenräumen und Fluren wurde zudem ein erhöhter Schallschutz mittels spezieller Vorsatzschalen realisiert. Die Planung sah eine konsequente barrierefreie Gestaltung vor, die unter anderem durch einen Aufzug und die Abstimmung auf Bestandshöhen umgesetzt wurde. Die Klassenräume sind zum Schulhof hin ausgerichtet, während Verwaltungsbüros und Mehrzweckbereiche zur Straßenseite liegen. Drei Übergänge verbinden den Neubau mit der Turnhalle und den Bestandsgebäuden. Das Projekt wurde nach einer Bauzeit von elf Monaten termingerecht abgeschlossen.

Foto: Brüninghoff



UNIVERSELL EINSETZBAR

Drei Fraktionen sieben

Doppstadt hat mit der neuen Maschine der Bezeichnung Core Vibro 400 eine neue mobile Grob-Siebanlage für die Drei-Fraktion-Siebung vorgestellt. Diese arbeitet auch unter wechselnden Bedingungen zuverlässig, verspricht die Firma.

München (ABZ) | Die Anlage wurde auf der IFAT Munich 2026 erstmals einem breiten Fachpublikum präsentiert. Nach Unternehmensangaben ist die Maschine als universell einsetzbare

Lösung für unterschiedliche Materialien aus Recycling, Bauwirtschaft sowie Rohstoffgewinnung konzipiert. Dazu zählen unter anderem Altholz, Bau-

Kies sowie Materialien aus Steinbrüchen und Bergbauanwendungen. Der Core Vibro 400 ist als mobile Kettenanlage ausgeführt und verfügt über eine Fernsteuerung zur Positionierung am Ein-

Mit dem Core Vibro 400 ergänzt Doppstadt seine etablierte Core Shredder Line um eine effiziente Grob-Siebanlage.

EGGERSMANN

Anlagenbauer für IRRT-Verfahren

Halle/Westfalen (ABZ) | Der proCLIR GmbH ist mit dem neuen IRRT-Verfahren nach eigenen Angaben ein Durchbruch bei der Aufbereitung von Müllverbrennungsasche gelungen: Bis zu 80 % der Trockenmasse können fortan zu zertifizierten Rohstoffen aufbereitet werden, heißt es. Die Eggersmann Anlagenbau GmbH wird exklusiver An-

lagenbauer des patentierten Verfahrens. »Mit dem IRRT-Verfahren bricht eine neue Ära in der Kreislaufwirtschaft an«, zeigt sich Dr. Robert Eggersmann überzeugt. Er ist Leiter der Digitalisierung bei Eggersmann und gleichzeitig Geschäftsführer bei proCLIR. »Durch die bisherige Nutzung von aufbereiteten Rostaschen als Tragschichtmaterial werden zwar bereits Baustoffe substituiert, aber es ist noch kein Recycling im Sinne einer Rückgewinnung von Rohstoffen. Dies wird sich mit dem neuen Verfahren ändern.« Bis zu 80 % der Trockenmasse können als vollwertige Rohstoffe in Einklang mit REACH-VO und

dem Chemikalien- und Produktrecht (ECHA) wieder nutzbar gemacht werden. Konkret geht es um den mineralischen Anteil und das in der Rostasche enthaltene Glas. »Die mit unserem Verfahren erzeugte Gesteinskörnung erfüllt die strengen Vorgaben EU 305/2011 und DIN EN 12620.

Damit kann sie in der Betonproduktion für hochwertige Baustoffe eingesetzt werden und ersetzt begrenzt verfügbare Naturprodukte wie Sand und Kies. Gleichzeitig wird der zu deponierende Reststoff signifikant verringert«, erklärt Claus Gronholz, Leiter für Forschung und Entwicklung bei proCLIR. Mit dem neuen IRRT-Verfahren (Innovative Resource Recovery Technology) sollen bis zu 95 % der Gesteinskörnung und 85 % des Glases extrahiert werden. Auch das Glas bietet wirtschaftliches Potenzial: »Das mit IRRT erzeugte Glas ist so rein, dass es ohne weitere Aufbereitung zur Produktion von Schaumglas, einem Gebäudedämmstoff, genutzt werden kann«, so Gronholz. Die Vermarktung erfolgt unter den Namen UltraLit und UltraSilit. Liegt die Rückgewinnungsquote bisheriger Verfahren für eisenhaltige Metalle bei rund 80 %,

satzort. Nach Herstellerangaben wurde die Konstruktion auf eine robuste Bauweise sowie eine einfache Bedienung ausgelegt.

Im Mittelpunkt steht ein Vibrationsieb zur Drei-Fractionen-Trennung. Dieses soll laut Hersteller auch bei Materialien mit klebenden oder wickelnden Eigenschaften eine zuverlässige Separierung ermöglichen. Die Anlage ist auf einen schnellen Einsatz ohne umfangreiche Rüstzeiten ausgelegt. Nach Angaben des Unternehmens trägt ein überarbeitetes Hydraulikkonzept dazu bei, den Kraftstoffverbrauch im Vergleich zu konventionellen Systemen um rund 20 % zu reduzieren.

Damit sollen sowohl Betriebskosten als auch Energieverbrauch gesenkt werden. Zur Ausstattung gehört ein Metallplatten-Förderband, das nach Unternehmensangaben eine höhere Verschleißfestigkeit gegenüber klassischen Gummiförderbändern aufweist. Ergänzt wird die Anlage durch ein integriertes System zur Staubunterdrückung.

Für besondere Einsatzbereiche arbeitet Doppstadt nach eigenen Angaben mit Hein Lehmann zusammen. Optional kann die standardmäßig verbaute Siebtechnik durch eine Spannwellensiebbox ersetzt werden.

Diese ist für feinkörnige und anspruchsvolle Materialien wie Metallstäube, feine Böden oder Biomasse ausgelegt.

»Der Core Vibro 400 ist unser neuer Allrounder«, sagt Jasmin Nurikic, Vertriebsleiter International bei Doppstadt. »Er deckt ein breites Anwendungsspektrum ab und arbeitet dank seiner robusten Bauweise sowie verschleißarmen Technik besonders prozesssicher und wirtschaftlich.« Mit der neuen Anlage erweitert Doppstadt sein Portfolio im Bereich der mobilen Aufbereitungstechnik um eine Lösung für die flexible Drei-Fractionen-Siebung, die auch unter wechselnden Einsatzbedingungen eine starke Leistung abrufen – so das Versprechen des Herstellers.

Foto: Doppstadt



EMISSIONEN REDUZIEREN

Asphalt bei Live-Demo recycelt

München (ABZ) | Kleemann präsentierte auf der IFAT Lösungen für die Aufbereitung von Ausbauasphalt. Im Mittelpunkt stand ein Anlagenzug zur Aufbereitung von Recyclingmaterialien, der im Rahmen von Live-Demonstrationen in der sogenannten Crushing Zone gezeigt wurde. Zum Einsatz kamen die Grobstücksiebanlage MOBISCREEN MSS 502 EVO, der Prallbrecher MOBIREX MR 100 NEO sowie das Haldenband MBT 20. Die Vorführung verdeutlichte nach Unternehmensangaben das Zusammenspiel der einzelnen Anlagen bei der Herstellung definierter Fraktionen und der Aufbereitung von Ausbauasphalt. Im Fokus stand die Wiederver-

wendung von Asphaltgranulat, auch Reclaimed Asphalt Pavement (RAP) genannt. Nach Angaben von Kleemann können mit steigenden RAP-Anteilen sowohl Kosten als auch Emissionen reduziert werden. Als Orientierungswert nennt das Unternehmen bei einer Erhöhung der RAP-Zugaberate von 20 auf 60 % Einsparungen von rund 40 % bei den Kosten sowie eine Verringerung der Emissionen um etwa 20 %. Ein wesentlicher Verfahrensschritt ist die Vorabsiebung des Materials vor dem Brechvorgang.

Dadurch wird laut Hersteller die zu brechende Materialmenge reduziert. Gleichzeitig sollen Verschleiß und Energiebedarf sinken sowie der Feinanteil im Endprodukt begrenzt werden. Dies könne zu höheren RAP-Zugaberen und gleichbleibenden Materialeigenschaften beitragen. Der auf der Messe gezeigte Anlagenzug war Teil eines durchgängigen Prozesses zur Wiederverwendung von Asphalt. Dieser beginnt nach Unternehmensangaben mit dem selektiven Fräsen einzelner As-



Die Live-Demonstration des Kleemann-Anlagenzugs zog zahlreiche Besucher an.

phaltschichten. Durch die getrennte Gewinnung von Deck-, Binder- und Tragschicht lasse sich die Qualität des Recyclingmaterials erhöhen. Nach dem Sieb- und Brechprozess wird das aufbereitete Material in Asphaltmischanlagen erneut eingesetzt. Der anschließende Einbau und die Verdichtung erfolgen mit Straßenbaumaschinen. Auf diese Weise entsteht ein Kreislauf von Ausbau, Aufbereitung und Wiederverwendung des Materials. Kleemann beteiligte sich als Mitaussteller der VDMA Services GmbH an der Crushing Zone, einem Demonstrationsbereich für Aufbereitungs- und Recyclingtechnik. Darüber hinaus war das Unternehmen auf der Recycling Stage im VDMA-Pavillon vertreten. Dort referierte Frank Lebender, Anwendungsexperte bei Kleemann, zum Thema »Kreislauf des Asphaltrecyclings: Fräsen, Aufbereitung, Mischen« und erläuterte die einzelnen Prozessschritte der Asphaltaufbereitung sowie deren Zusammenspiel.

Foto: Kleemann

VOLLSTÄNDIG DIGITAL

Verwiegung optimiert Prozesse

Würselen (ABZ) | Die H. P. Schletter GmbH hat ihre Wiegetechnik auf dem Recyclinghof in Würselen um eine eichfähige Fahrzeugwaage von Pfreundt erweitert. Ziel ist eine durchgängige digitale Erfassung und Dokumentation von Materialbewegungen im laufenden Betrieb. Das Unternehmen verarbeitet auf dem Gelände Bodenaushub, Betonreste und Abbruchmaterial von Großbaustellen. Bereits seit mehreren Jahren kommt eine WK60 Radladerwaage des Herstellers Pfreundt zum Einsatz. Mit der neuen Fahrzeugwaage soll der Wiegeprozess um eine zusätzliche digitale Ebene ergänzt werden.

Die neue Unterflur-Fahrzeugwaage misst 18 x 3 m und ist mit einem Wägeterminal des Typs SysTec IT3 ausge-

stattet. Nach Unternehmensangaben wurde die Anlage vollständig in die bestehende Pfreundt-Systemumgebung integriert. Die Datenverarbeitung erfolgt über das Pfreundt Web Portal, das sowohl die Radlader- als auch die Fahrzeugverwiegung zentral abbildet. »Unsere Kunden erwarten integrierte Lösungen statt einzelner Komponenten. Bei Schletter war klar: Die Fahrzeugwaage muss sich nahtlos in das bestehende Web Portal einfügen. Mit unseren leistungsfähigen Lösungen haben wir eine robuste, eichfähige und konsequent digitale Wiegeumgebung geschaffen, die ohne dauerhaft besetzten Bedienplatz auskommt«, sagt Mark Terbrack, Anwendungsberater und Spezialist für Systemlösungen bei der Pfreundt GmbH. Der Wiegepro-



zess erfolgt laut Hersteller vollständig digital. Zunächst werden im Web Portal die relevanten Auftragsdaten wie Kunde, Material und Baustelle hinterlegt. Am Standort erfolgt die Einfahrtverwie-

Mit dem Pfreundt-System nutzt H. P. Schletter nun eine einheitliche Lösung.

Foto: Pfreundt

MOBILE AUFBEREITUNG

Neue Anlagen ergänzen Programm

Willich (ABZ) | Die Moerschen Mobile Aufbereitung GmbH erweitert ihr Produktprogramm um Sieb- und Brechanlagen des schwedischen Herstellers Maskin Mekano. Nach Unternehmensangaben richtet sich das Angebot insbesondere an Anwender aus der Recycling- und Gewinnungsindustrie. Mit der neuen Partnerschaft ergänzt das Unternehmen aus Willich sein Portfolio um mehrere Anlagenserien für die Aufbereitung von Recyclingmaterialien und Naturstein. Im Mittelpunkt stehen verschiedene Siebmaschinen sowie Brech- und Waschanlagen. Die Anlagen von Maskin Mekano basieren auf einem modularen Konzept. Größere Maschinen sind als Satellitauflieger ausgeführt, während weitere Modelle per Tieflader oder Hakenlift

transportiert werden können. Nach Herstellerangaben sind Transporte in vielen Fällen ohne Sondergenehmigung möglich.

Am Einsatzort werden die Maschinen über hydraulisch ausfahrbare Stützen aufgestellt und können sowohl einzeln als auch in verknüpften Prozessketten betrieben werden. Nach Angaben des Herstellers verfügt Maskin Mekano über langjährige Erfahrung bei elektrisch angetriebenen Aufbereitungsanlagen. Die aktuellen Maschinenkonzepte basieren auf elektrischen Antrieben und sind für den Einsatz in stationären, semimobilen und mobilen Anwendungen ausgelegt. Ein Beispiel für die technische Ausführung ist die ECO-4-Baureihe. Hier kann der Wechsel der Siebeläge über einen seitlich ausschließbaren Siebkasten erfolgen.

Darüber hinaus kommt in den STE-Siebanlagen das sogenannte »Vibroblock«-System zum Einsatz. Dabei wird der Siebkasten auf einem schwingungsgedämpften, vierfach gelagerten Rahmen montiert. Nach Herstellerangaben schützt dieses Konzept die Anlage vor Vibrationseinwirkungen und

ermöglicht gleichzeitig einen Siebhub von 12 mm bei geringer Siebkasteneinigung. Die Bewegung des Siebkastens erfolgt über eine Exzenterwelle und soll unabhängig von der Materialbelastung konstant bleiben. Laut Hersteller eignet sich das System auch für anspruchsvolle Einsatzbedingungen, etwa bei feuchten oder bindigen Materialien. Zudem sollen sich präzise Trennschnitte bei feinen Korngrößen realisieren lassen.

»Wir strapazieren wirklich selten Superlative«, betont Moerschen-Geschäftsführer Sven Brookshaw, »aber die wegweisende Technologie von MASKIN MEKANO und deren konsequente Umsetzung bringen eine beeindruckende Effizienz in die mobile und semimobile Aufbereitungstechnik.« Ergänzt wird das Angebot durch Brechanlagen, bei denen nach Herstellerangaben VSI-Brecher von Techroq und Kegelbrecher von Sandvik in modulare Anlagenkonzepte integriert werden. Darüber hinaus gehört eine Waschanlage für Recyclingmaterialien zum Portfolio. Die Zusammenarbeit zwischen Moerschen Mobile Aufberei-

tung und Maskin Mekano besteht nach Unternehmensangaben bereits seit einiger Zeit. Zunächst wurden Anlagen über einen niederländischen Partner an Kunden in Deutschland vermittelt.

IHR SPEZIALIST FÜR MOBILE AUFBEREITUNGSTECHNIK

- »kundenorientierte Beratung
- »umfassendes Produktprogramm
- »erfahrener After-Sales-Service

HIER MEHR ERFAHREN:
WWW.CHRISTOPHEL.COM

+49 (0) 451 89947-0 MAIL@CHRISTOPHEL.COM

ZWISCHEN KOSTENDRUCK UND EMISSIONSVORGABEN

Elektrische Brecher im Recycling werden wirtschaftlich

Dieselpreise, Emissionsvorgaben und Druck zur Dekarbonisierung verändern die Anforderungen im Bausektor grundlegend. Gleichzeitig geraten klassische dieselbetriebene Brecheranlagen wirtschaftlich unter Druck.

Linz/Österreich (ABZ) | Elektrische und hybride Antriebe bieten hier neue Möglichkeiten, um Betriebskosten zu senken, die Energieeffizienz zu steigern und regulatorische Anforderungen besser zu erfüllen. Die wirtschaftlichen Auswirkungen steigender Energiepreise sind in der Baubranche deutlich spürbar. Mobile Brecheranlagen stehen dabei im Fokus. »Die gestiegenen Treibstoffpreise wirken sich direkt auf die Kosten pro Tonne des aufbereiteten Materials aus«, erklärt Harald Windner, Senior Regional Sales Manager bei Rubble Master, einem international tätigen Hersteller mobiler Brech- und Siebanlagen. »Dabei geht es auch um Verschleißteile wie Stahlkomponenten oder Logistikkosten, die durch hohe Energiepreise teurer werden.« Bei langfristigen Projekten oder festen Jahresverträgen geraten viele Unternehmen dadurch unter wirtschaftlichen Druck, denn die Preise pro aufbereiteter Tonne Material lassen sich häufig nur begrenzt anpassen. Daher wächst das Interesse an alternativen Antriebskonzepten. Elektrisch betriebene Brecheranlagen bieten im Vergleich zu Dieselmaschinen vor allem aufgrund der höheren Energieeffizienz Vorteile. »Ein elektrisches System erreicht Wirkungsgrade von über 90 Prozent. Das ist effizienter als ein Diesel«, so Windner. »Auch Hybridmaschinen aus Diesel- und Elektromotor verbessern die Energieeffizienz durch einen stabileren Betrieb und ge-



ringere Dieselmotorenbelastung.« Hinzu kommen reduzierte Wartungsaufwände. Während Dieselmaschinen Ölwechsel, Filterservices und umfangreiche Wartungsarbeiten benötigen, sinkt dieser Aufwand bei elektrischen Systemen, heißt es weiter. Bieten voll-elektrische Maschinen insbesondere im stationären Betrieb oder auf langfristigen Baustellen Vorteile, gelten hybride Lösungen derzeit vielerorts als praktikabelster Ansatz. »Hybridmaschinen bieten maximale Flexibilität«, betont Windner. »Wo Strom verfügbar

Elektrisch betriebene Brecheranlagen bieten im Vergleich zu Dieselmaschinen vor allem aufgrund der höheren Energieeffizienz Vorteile.

ist, kann besonders kostengünstig gearbeitet werden. Ist keine Stromversorgung vorhanden oder fällt sie aus, übernimmt ein Dieselmotor.« Damit lassen sich Stillstände vermeiden und Betriebskosten reduzieren. Besonders für Lohnbrecher und Unternehmen mit wechselnden Einsatzorten ist diese Flexibilität wichtig. Rubble Master etwa beschäftigt sich nach eigenen Angaben bereits seit der Unternehmensgründung mit elektrischen Antriebskonzepten. »Für uns besteht die große Entwicklung aktuell darin, vollelektrische

Maschinen mit voller Raupenmobilität zu kombinieren und damit auch mobile Anwendungen elektrisch darstellen zu können«, erklärt Windner.

Derzeit bleibt die Energieversorgung vieler Baustellen die größte Herausforderung für elektrische Brecherlösungen. »Das Hauptproblem ist die fehlende Infrastruktur«, sagt Windner. »Viele Baustellen verfügen noch nicht über die notwendige Stromversorgung für Verbraucher mit 200 bis 300 Kilowatt Leistung.« Bei temporären Baustellen gestaltet sich die Investition in entsprechende Infrastruktur schwierig. Bei kurzfristigen innerstädtischen Projekten etwa lohnt sich der Aufbau leistungsfähiger Stromanschlüsse wirtschaftlich häufig nicht. »Wenn ein Brecher nur zwei oder drei Wochen auf einer Baustelle steht, rechnet sich der Aufbau einer kompletten Stromversorgung oft nicht«, erläutert Windner.

»Dafür müssten kostenintensiv Schaltschränke, Kabeltrassen und Netzanschlüsse aufgebaut werden.« Mehr und mehr werden auch weitere Baumaschinen elektrifiziert. »Künftig werden auch Bagger, Radlader oder weitere Maschinen elektrisch betrieben werden«, prognostiziert Windner. »Dadurch steigt der Bedarf an leistungsfähiger Strominfrastruktur weiter.« Unternehmen, die ihre Maschinenflotten langfristig modernisieren wollen, müssen deshalb die gesamte Energieversorgung ihrer Baustellen neu denken. »Wer heute investiert, sollte die Stromversorgung langfristig mitplanen«, so Windner. Auch regulatorische Anforderungen spielen eine maßgebliche Rolle. Denn Lärm- und Emissionsvorgaben treiben die Entwicklung zusätzlich an.

In innerstädtischen Bereichen etwa verschärfen viele Kommunen ihre Vorgaben für zugunsten eines besseren Umweltschutzes. Elektrisch betriebene Maschinen arbeiten leiser und verursachen keine direkten Abgasemissionen vor Ort. Dadurch eröffnen sich neue Einsatzmöglichkeiten, die mit klassischen Dieselmaschinen teilweise nicht mehr realisierbar sind.

Foto: Rubble Master

STEINBRUCHBETRIEB

Mobiles Haldenband überzeugt im Alltag

Berlin (ABZ) | Die C. Christophel GmbH hat ein mobiles Haldenband des Typs TS 42 von Telesack an die Wittekind Kalkstein GmbH & Co. KG ausgeliefert. Die Anlage soll im Steinbruchbetrieb zur Homogenisierung von Material aus drei unterschiedlichen Abbaustellen eingesetzt werden und die Beschickung der Kalköfen unterstützen. Das Unternehmen Wittekind Kalkstein betreibt in Erwitte einen Kalksteinbruch und produziert Kalksteinprodukte für verschiedene Anwendungen. Nach Unternehmensangaben steht dabei die kontinuierliche Optimierung der Produktionsprozesse im Mittelpunkt. Zum Einsatz kommt künftig ein teleskopierbarer Haldenförderer des Typs TS 42. Die Anlage verfügt über eine Bandlänge von 42 m und wurde nach Herstellerangaben für die Aufhaltung

großer Materialmengen im Steinbruchbetrieb entwickelt. Zu den technischen Merkmalen zählen eine Förderleistung von bis zu 1000 t/h, ein Haldenvolumen von bis zu 92.000 t sowie eine automatische Höhenverstellung bis 14 m. Darüber hinaus kann das Förderband automatisch über einen Schwenkbereich von bis zu 270° betrieben werden. Die Steuerung erfolgt wahlweise automatisiert oder per Funkfernsteuerung. Nach Angaben von Christophel ermöglicht die Anlage die gezielte Aufhaltung unterschiedlicher Materialqualitäten und deren anschließende Vermischung zu einer möglichst gleichmäßigen Homogenhalde. Für den Betrieb von Drehöfen sind gleichbleibende chemische Eigenschaften des Einsatzmaterials von großer Bedeutung. Schwankungen können Aus-



Das Haldenband TS 42 bei Wittekind Kalkstein gewährleistet laut Hersteller eine gleichmäßige Aufhaltung und optimale Materialverteilung.

wirkungen auf den Energieverbrauch und die Produktqualität haben.

Durch die Homogenisierung des Materials aus verschiedenen Abbaubereichen soll eine gleichmäßigere Beschickung der Rohmühle erreicht werden. Nach Unternehmensangaben können dadurch stabilere Prozessbedingungen im Kalkofenbetrieb geschaffen werden. Dazu zählen unter anderem gleichmäßigere Temperaturen im Brennraum, ein reduzierter Energiebedarf sowie

konstante Reaktionsbedingungen während des Brennprozesses. Gleichzeitig soll die Qualität der erzeugten Produkte besser reproduzierbar werden.

Nach Angaben der beteiligten Unternehmen trägt die Investition in die Fördertechnik dazu bei, die Materialaufbereitung im Werk weiter zu optimieren und die Voraussetzungen für einen wirtschaftlichen Kalkofenbetrieb zu verbessern.

Foto: Christophel

MINERALIKAUFBEREITUNG

Backenbrecher erweitert Portfolio

Halle/Westfalen (ABZ) | Eggersmann hat sein Maschinenprogramm zur Mineralikaufbereitung um den Backenbrecher ROKTEC JC 900 erweitert. Parallel wurde zudem der Prallbrecher IMPAKTOR 1000 in das Angebot aufgenommen. Die Erweiterung erfolgte im Vorfeld der IFAT Munich 2026. Nach Unternehmensangaben soll der ROKTEC JC 900 insbesondere für die Vorzerkleinerung harter Gesteinsarten mit Druckfestigkeiten von über 250 MPa eingesetzt werden. Die Maschine bringt ein Einsatzgewicht von rund 30 t mit und erreicht je nach Material und Anwendung einen Durchsatz von bis zu 170 t/h.

»Wir vertreiben bereits verschiedene Zweiwelzenzerkleinerer, die auch als Brecher eingesetzt werden können, und seit Oktober 2025 auch einen Prallbrecher, die Ergänzung eines Backenbrechers war unser nächstes strategisches Ziel«, sagt Geschäftsleiter Pascal Petermann. »Immerhin wollen wir unseren Kunden auch eine Maschine für die professionelle Aufbereitung von Gesteinsarten oberhalb von 250 MPa bieten.«

Das klassische Funktionsprinzip mit einer festen und einer beweglichen Brechbacke soll nach Herstellerangaben eine materialschonende Vorzerkleinerung mit reduziertem Verschleiß ermöglichen.

Damit eignet sich die Anlage insbesondere als Primärstufe in mehrstufigen Aufbereitungslinien. Der ROKTEC JC 900 kann nach Herstellerangaben für Baustoffrecycling ebenso eingesetzt werden wie für Naturstein, Stahlbeton, Ziegelbruch oder Kohle. Nach Angaben des Unternehmens ist der Backenbrecher konstruktiv an den ROKTEC IC



Dieser Backenbrecher ist die neueste Ergänzung im Angebot zur mobilen Mineralikaufbereitung von Eggersmann.

1000 angelehnt. Beide Anlagen verfügen unter anderem über ein Vorsieb zur Abtrennung von Feinanteilen sowie ein optionales seitliches Austragsband. Die Materialzufuhr erfolgt über eine Förderrinne mit regelbarer Aufgabeg-

schwindigkeit und automatischer Dosierung. Die Überwachung der Aufgabe erfolgt ebenfalls automatisch.

Der Brechspalt ist zwischen 40 und 140 mm einstellbar, wodurch Endkorngrößen von 0 bis 70 mm bis 0 bis 250 mm erzielt werden können. Zur Ausrüstung gehören optional unter anderem ein Eisenbieger zur Behandlung von Stahlbeton sowie ein Überbandmagnet zur Abscheidung von Bewehrungsstahl. Die Magnetposition kann dabei flexibel an die jeweilige Anlage angepasst werden.

»Die Palette an Lösungen ist breit und reicht von der Staubunterdrückung über Bandwaagen mit und ohne digitale Datenübermittlung bis hin zu einem Witterungsschutz für den Bediener. Damit kann sich jeder die Maschine seiner Wahl zusammenstellen«, so Petermann. Parallel zur Produkteinführung baut Eggersmann die Zusammenarbeit im Bereich Zerkleinerungstechnik weiter aus.

Foto: Eggersmann

NEUE SIEBANLAGE

Technologie für drei Fraktionen

München (ABZ) | Die Zemmler Siebanlagen GmbH hat auf der IFAT 2026 die neue Siebanlage MS 36 Pro vorgestellt. Die raupenmobile Anlage kombiniert die patentierte MULTI SCREEN-Doppeltrommel-Technologie mit einem elektrischen Antriebskonzept und richtet sich an Anwender in der Recyclingwirtschaft, im Tiefbau sowie im Garten- und Landschaftsbau. Durch den Einsatz einer Innen- und Außentrommel können Materialien laut Hersteller in einem Arbeitsgang in drei Fraktionen getrennt werden.

Die Technologie eignet sich laut Hersteller für unterschiedliche Einsatzbereiche. Dazu zählen Erden, Biomasse und Bauschutt. Die MS 36 Pro ist mit einem Raupenfahrwerk ausgestattet und kann dadurch direkt auf unbefestigtem Gelände bewegt werden. Im Unterschied zu radmobilen Anlagen soll dies eine höhere Flexibilität auf wechselnden Baustellen ermöglichen. Für den Antrieb setzt Zemmler auf ein rein elektrisches System mit 32-A-Anschluss. Optional kann die Anlage mit einem externen Diesellaggregat betrieben werden. Die Maschine verfügt über eine containerfähige Bauweise und ein Betriebsgewicht von rund 7 t.

Foto: Zemmler



Die MS 36 Pro ist mit einem Raupenfahrwerk ausgestattet und kann dadurch direkt am Einsatzort auf unbefestigtem Gelände bewegt werden.

PRAXISNAH. LEISTUNGSSTARK. UNGESCHMINKT.

2.-5. September 2026

Homburg/Nieder-Ofleiden

Tel. + 49 7229 606-29 | info@geoplantgmbh.de
www.steinexpo.de



ELEKTRISCHE KEHRMASCHINEN

Wachstumspotential

Elektrisch angetriebene Kehrmaschinen gewinnen in kommunalen Fuhrparks und bei Dienstleistern zunehmend an Bedeutung.

Berlin (ABZ) | Nach Angaben von Kärcher liegt der Anteil elektrifizierter Fahrzeuge für die kommunale Reinigung in Ländern wie Schweden, Norwegen oder der Schweiz bereits bei bis zu 50 %. Vor allem bei typischen kommunalen Reinigungsarbeiten können E-Kehrmaschinen dieselbetriebene

Fahrzeuge inzwischen in vielen Bereichen ersetzen. Grenzen sieht das Unternehmen derzeit vor allem dort, wo sehr lange Fahrstrecken zurückgelegt werden müssen oder die notwendige Ladeinfrastruktur fehlt. Ein wesentlicher Vorteil elektrisch betriebener Kehrmaschinen liegt laut Kärcher in der Reduk-

tion von CO₂-Emissionen. Viele Kommunen sind inzwischen verpflichtet, entsprechende Vorgaben und Klimaschutzziele umzusetzen. Elektrisch betriebene Fahrzeuge werden daher zunehmend Bestandteil kommunaler Beschaffungsstrategien. Neben den Emissionen spielt auch die Geräuschentwicklung eine wichtige Rolle.

E-Kehrmaschinen arbeiten nach Herstellerangaben deutlich leiser als Fahrzeuge mit Dieselmotor. Das reduziert die Belastung für Fahrer, Anwohner und Passanten. Auch der Fahrerkomfort verbessert sich durch den elektrischen Antrieb. Da kein Dieselmotor vorhanden ist, entfallen laut Kärcher viele Vibrationen, die bei konventionellen Maschinen während eines langen Arbeitstages auftreten. Zudem reduziert sich der Wartungsaufwand,

Auch wenn die Kehrmaschine einen normalen Arbeitseinsatz ohne Zwischenladen erledigen kann, sollte die Infrastruktur genügend Lademöglichkeiten bieten.

weil beispielsweise kein Ölwechsel erforderlich sei.

Wer kommunale Fahrzeugflotten auf elektrische Kehrmaschinen umstellen möchte, sollte laut Kärcher bereits im Vorfeld die örtlichen Rahmenbedingungen analysieren. Dazu gehören unter anderem Streckenprofile, Einsatzdauer und Ladeinfrastruktur.

Besonders bei anspruchsvollen Einsätzen mit langen Fahrwegen oder vielen Steigungen müsse geprüft werden, ob ausreichend Ladepunkte mit der notwendigen elektrischen Absicherung vorhanden sind. Gleichzeitig empfiehlt das Unternehmen, Fahrzeuge auszuwählen, die eine komplette Arbeitsschicht ohne Zwischenladen absolvieren können.

Eine wichtige Rolle spielt dabei die Rekuperation. Wie bei anderen Elektrofahrzeugen wird Bewegungsenergie beim Bremsen oder bei Bergabfahrten zurückgewonnen und in elektrische Energie umgewandelt. Diese Energie wird anschließend wieder in die Batterie eingespeist. Zu den zentralen Kriterien bei der Anschaffung zählen laut Hersteller Kapazität, Reichweite und Energieeffizienz der Fahrzeuge. Gleichzeitig müssten die Maschinen im kommunalen Alltag ausreichende Fahrleistungen bieten. Dazu gehören unter anderem Geschwindigkeiten von bis zu 60 km/h im Straßenverkehr sowie eine ausreichende Steigfähigkeit. Auch die Größe des Kehrutbehälters sei entscheidend. Ein größerer Behälter ermöglicht längere Einsatzzeiten, ohne dass die Arbeit durch häufiges Entleeren unterbrochen werden müsse. Darüber hinaus verweist Kärcher auf Vorteile von Maschinen mit zwei getrennten Batteriepacks. Trete an einem Batteriesystem ein technisches Problem auf, müsse nicht die gesamte Batterie ersetzt werden. Das könne Wartungskosten reduzieren und die Verfügbarkeit der Fahrzeuge erhöhen. Für den täglichen Einsatz sei zudem wichtig, dass Komponenten wie Akkus oder Onboard-Ladegeräte so verbaut werden, dass die Fahrzeuge weiterhin unkompliziert gereinigt werden können.

Foto: Kärcher

DEUTSCHES INSTITUT FÜR URBANISTIK

Digitales Portal für nachhaltige Kommunen gestartet

Berlin (ABZ) | Das Deutsche Institut für Urbanistik (Difu) und die Bertelsmann Stiftung haben ein neues Portal für nachhaltige Kommunen vorgestellt. Die digitale Plattform soll Städte, Gemeinden und Landkreise beim Nachhaltigkeitsmanagement unterstützen und den Austausch zwischen Kommunen fördern. Nach Angaben der Projektpartner spielen Kommunen eine zentrale Rolle bei der Umsetzung der Nachhaltigkeitsziele der Agenda 2030 der Vereinten Nationen. Themen wie Klimaschutz, Energieversorgung, Mobilität, Wohnen, Bildung und Infrastruktur würden maßgeblich auf kommunaler Ebene umgesetzt. Das Nachhaltigkeitsmanagement werde in vielen Kommu-

nen jedoch unter begrenzten finanziellen und personellen Ressourcen organisiert. Das neue Portal ist laut Difu eine Weiterentwicklung des bisherigen SDG-Portals. Seit Frühjahr 2024 wurde die Plattform gemeinsam mit 25 Modellkommunen und Mitgliedern der Arbeitsgruppe »Nachhaltige Kommunen« weiterentwickelt. Betrieben wird das Portal von der Bertelsmann Stiftung, der Entwicklungsprozess wurde vom Difu begleitet. »Kommunen treiben nachhaltige Entwicklung jeden Tag voran, unter Bedingungen, die selten einfach sind. Das Portal hilft, bestehende Instrumente besser zu verzahnen, Fortschritte sichtbar zu machen und die Nachhaltigkeitsarbeit integriert zu steuern«, sagt Projektleiterin Marie Munzert vom Difu. Nach Angaben der Projektpartner steht das Portal Kommunen unabhängig von Größe oder Ressourcen kostenfrei zur Verfügung. Voraussetzung ist eine einmalige Registrierung.

Die Plattform bietet drei zentrale Funktionen. Dazu gehören standardi-

sierte Kommunalprofile mit Nachhaltigkeitsindikatoren aus dem Datenportal »Wegweiser Kommune« für Städte und Gemeinden ab 5.000 Einwohnern sowie für Landkreise.

Darüber hinaus können Kommunen individuelle Profile anlegen und eigene Nachhaltigkeitsstrategien sowie Berichte mit Zielen, Maßnahmen und Indikatoren hinterlegen. Dafür stehen laut Difu verschiedene Rahmenwerke wie die Agenda 2030 oder der Berichtsrahmen Nachhaltige Kommune zur Verfügung. Ergänzt wird das Angebot durch eine Wissensrubrik mit Praxisbeispielen, Tools und Unterstützungsangeboten. Zudem integriert das Portal ein KI-gestütztes Werkzeug, das den Zugriff auf Inhalte aus Publikationen erleichtern soll.

Nach Angaben der Betreiber soll das Netzwerk innerhalb des Portals den Austausch zwischen Kommunen und weiteren Akteuren fördern. Ziel sei es, Wissen und Erfahrungen zur nachhaltigen Entwicklung auf kommunaler Ebene zugänglich zu machen.

Das Portal soll verlässliche Informationsgrundlagen als Voraussetzung für effiziente Entscheidungsprozesse schaffen. Es hilft, bestehende Instrumente des Nachhaltigkeitsmanagements zu integ-



rieren und miteinander zu verknüpfen: Ziele, Indikatoren und Maßnahmen werden nicht länger isoliert betrachtet, sondern in einem kohärenten System gebündelt, aufeinander abgestimmt und laufend weiterentwickelt. Die Angebote des Portals stärken die strategische Handlungsfähigkeit der Kommunen, ermöglichen einen pragmatischen Umgang mit Komplexität und profilieren jede Kommune als aktive Gestalterin des Wandels.

ZEHN NEUZUGÄNGE

Verschiedene Aufbauten verfügbar

Frankfurt am Main (ABZ) | Die Frankfurter Entsorgungs- und Service GmbH (FES) baut ihre elektrisch betriebene Nutzfahrzeugflotte weiter aus und beschafft zehn zusätzliche Mercedes-Benz eEconic.

Damit steigt die Zahl der batterieelektrischen Niederflur-Lkw des Unternehmens auf insgesamt 34 Fahrzeuge. Die neuen eEconic werden laut Mercedes-Benz Trucks mit unterschiedlichen Aufbauten ausgestattet und in verschiedenen Bereichen der kommunalen Entsorgung eingesetzt.

Die Fahrzeuge sind nach Angaben des Unternehmens täglich im Stadtgebiet von Frankfurt am Main unterwegs, unter anderem in Wohngebieten, im In-

nenstadtbereich und entlang des Mainufers. Christian Wilz, Vorsitzender der Geschäftsführung Mercedes-Benz Trucks Deutschland, erklärt: »Wir freuen uns, dass wir die erfolgreiche Zusammenarbeit mit FES mit zehn weiteren Fahrzeugen fortsetzen können. Ich habe bei FES selbst schon einen Tag im Entsorgungseinsatz miterlebt, um mir ein Bild von den täglichen Anforderungen an unsere Fahrzeuge zu machen – und ich muss sagen: Unser eEconic hat dabei wesentlich besser abgeschnitten als ich. Leise, emissionsfrei im Einsatz und technisch einwandfrei ausgestattet mit den Aufbauten unserer Partner.«

Pascal Scheffler, Abteilungsleiter Technik bei der FES Frankfurter Entsorgungs- und Service GmbH, sagt: »Frankfurt stellt als dynamische Großstadt besondere Anforderungen an unsere Entsorgungsfahrzeuge: enge Straßenzüge, eine hohe Verkehrsdichte und Einsätze in Wohngebieten neben Radfahren und Fußgängern. Der eEconic verbindet für uns Sicherheit und Fahr-



Ein Teil des Fuhrparks der FES.

FLEXIBEL IM EINSATZ

Neue Minibagger für urbanes Umfeld

Crailsheim (ABZ) | Yanmar Compact Equipment EMEA hat mit den Modellen SV26-7 und ViO27-7 zwei neue Minibagger für das 2- bis 3-Tonnen-Segment präsentiert.

Die Maschinen wurden nach Angaben des Unternehmens für Anwendungen im Bauwesen, Landschaftsbau sowie im urbanen Umfeld entwickelt und sollen kompakte Abmessungen mit Leistungsfähigkeit und Bedienerorientierung verbinden.

Zero-Tail-Swing-Konzept

Der ViO27-7 ist laut Hersteller mit einem Zero-Tail-Swing-Konzept ausgestattet und verfügt über einen Heckschwenkradius von 750 mm. Dadurch soll der Einsatz in unmittelbarer Nähe zu Bauwerken, Mauern oder im Straßenraum möglich sein. Der SV26-7 ist als Kurzheckmaschine ausgeführt und besitzt einen Heckschwenkradius von 1.165 mm beziehungsweise 1.240 mm mit Gegengewicht. Laut Yanmar liegt der Schwerpunkt dieses Modells auf

Stabilität, Traktion und Hubleistung.

Die Maschinen verfügen über Gesamtbreiten von 1.550 mm (SV26-7) und 1.500 mm (ViO27-7 inklusive Kabine und Laufketten) und sind laut Hersteller für den Transport innerhalb der 3,5-Tonnen-Klasse ausgelegt.

Angetrieben werden beide Modelle vom Dieselmotor 3TNV80F. Dieser liefert nach Herstellerangaben eine Nettoleistung von 17,7 kW sowie eine Bruttoleistung von 18,4 kW bei 2.800 U/min. Die maximale Grabkraft beträgt bis zu 21,4 kN am Löffel und 16,5 kN am Stiel. Die maximale Grabtiefe wird mit bis zu 3.025 mm angegeben.

Die Zugkraft liegt laut Yanmar bei bis zu 23,5 kN. Der Ausleger verfügt über einen Schwenkwinkel von 75° nach links und 60° nach rechts, was den Einsatz in beengten Arbeitsbereichen erleichtern soll. Zentral für die Hydrauliksteuerung ist das ViPPS-System des Herstellers, das gleichzeitige und feinfühige Bewegungsabläufe unterstützen soll. Dadurch sollen präzise Arbeitsprozesse auch bei kombinierten Bewegungen möglich sein.

Beide Maschinen wurden laut Hersteller mit Fokus auf Stabilität entwickelt. Der SV26-7 verfügt über eine verstärkte Heckstruktur und ist auf Hubleistungen bei schwerem Anbaugerät ausgelegt. Der ViO27-7 soll trotz kompakter Bauweise eine stabile Arbeitsplattform bieten.



Die Einsatzbereiche reichen nach Herstellerangaben von Leitungsbau und Infrastrukturmaßnahmen über Landschaftsbau bis hin zu kleineren Bauprojekten.

Nach Angaben des Unternehmens wurde die Hubleistung im Frontbereich um bis zu 11 % gesteigert. Zur Ausstattung zählen geräumige Kabinen mit verbessertem Einstieg und Rundumsicht sowie ergonomisch angeordnete Bedienelemente. Dies soll die Bedienung erleichtern und die Ermüdung bei längeren Einsätzen reduzieren.

Kontrollen erleichtert

Die Maschinen sind laut Hersteller innerhalb der 3,5-t-Transportgrenze verfahrbar, sofern sie mit Standardausrüstung wie Schnellwechsler und drei Löffeln ausgestattet sind. Wartungsöffnungen wurden so gestaltet, dass regelmäßige Servicearbeiten und Kontrollen erleichtert werden.

Die Einsatzbereiche reichen nach Herstellerangaben von Leitungsbau und Infrastrukturmaßnahmen über Landschaftsbau bis hin zu kleineren Bauprojekten. Der ViO27-7 ist insbesondere für sehr beengte Einsatzorte vorgesehen, während der SV26-7 stärker auf Stabilität und Hubleistung ausgelegt ist.

Yanmar positioniert beide Modelle als Weiterentwicklung im Kompaktmaschinenbereich mit Fokus auf Präzision, Transportfähigkeit und kontinuierlicher Einsatzbereitschaft im täglichen Baustellenbetrieb.

Foto: Yanmar

Qualität geht in die Tiefe

BOHRGERÄTE | BOHRLAFETTEN | ERDBOHRER

+49 2573 97999-0 · www.adler-arbeitsmaschinen.de

ADLER
ARBEITSMASCHINEN

WIR ENTWICKELN & PRODUZIEREN IN DEUTSCHLAND



SAUBERE LEISTUNG AUF DER BAUSTELLE

Bohren neu gedacht

Tyrolit erweitert Portfolio um zwei Neuheiten.

Schwaz | Österreich (ABZ) | Mit den Modellen DME32UP und DME35UP bringt das Unternehmen aus Schwaz laut eigener Aussage zwei robuste Kernbohrmotoren auf den Markt, die vor allem beim Trockenbohren neue

Maßstäbe in Sachen Produktivität und Zuverlässigkeit setzen. Nachdem kürzlich bereits ein neuer Nassbohrmotor vorgestellt wurde, folgen nun zwei echte Kraftpakete, die ihre Stärken besonders im perfekt abgestimmten Systembetrieb voll ausspielen.

Für Kernbohrungen mit einem Durchmesser von bis zu 350 mm präsentiert Tyrolit den kompakten Nass- und Trockenbohrmotor DME32UP. Das Gerät wurde speziell für den intensiven täglichen Baustelleneinsatz entwickelt

**Die neuen Bohr-
motoren**
DME32UP und
DME35UP eignen
sich laut Hersteller
besonders
dann, wenn es gilt,
ohne Wasser und
Bohrschlamm zu
bohren (im Bild
DME32UP).

und verfügt über ein besonders widerstandsfähiges Vollmetallgehäuse. Ein mechanisches 3-Gang-Getriebe mit Ölbadschmierung sowie eine integrierte Ölpumpe sollen für eine optimale Schmierung und eine lange Lebensdauer des Werkzeugs sorgen.

Besonders bei harten Materialien und armiertem Beton soll sich die zuschaltbare Softschlag-Funktion als echter Beschleuniger für den Bohrfortschritt erweisen. Damit die Arbeitsumgebung sauber und die gesundheitliche Belastung für den Anwender minimal bleibt, transportiert eine integrierte Absaugung den entstehenden Bohrstaub direkt an der Entstehungsstelle effizient ab. Eine eingebaute Überlastkupplung soll zudem ein hohes Maß an Betriebssicherheit während des Arbeitsprozesses garantieren.

Noch mehr Leistung für den professionellen Einsatz biete der größere Bruder DME35UP, der mit einem kraftvollen 3,5 kW starken Motor aufwartet. Dieses Aggregat sei speziell für anspruchsvolle Anwendungen und große Bohrdurchmesser von bis zu 400 mm konzipiert. Auch dabei sorgt die bewährte Kombination aus einem mechanischen 3-Gang-Getriebe und dem zuschaltbaren Softschlag für maximale Bohrleistung und spürbare Effizienz.

Seine vollen Stärken entfaltet der DME35UP vor allem beim ständergeführten Trockenbohren, bei dem er durch extrem hohe Bohrgeschwindigkeiten überzeugen soll. Wie beim kleineren Modell Sorge auch bei dieser Maschine die werksseitig integrierte Staubabsaugung für eine saubere, sichere und staubarme Arbeitsumgebung. Ihre maximale Leistungsfähigkeit erreichen die neuen Bohrmotoren im Zusammenspiel mit den DDX-C3 Trockenbohrkronen.

Foto: Tyrolitv

ZUVERLÄSSIGE UND ERFAHRENE

Betonbohren und -sägen empfehlen sich

Mitglieder des Fachverband Betonbohren und -sägen e. V.



SEMINAR FÜR DIE BBS-BRANCHE

Basis-Modul ist für alle Teilnehmer offen

Dresden (ABZ) | Vom 21. bis 25. September 2026 findet in Dresden im überbetrieblichen Ausbildungszentrum (ÜAZ) des Bau Bildung Sachsen e.V. das nächste Praxis-Seminar des Fachverbandes Betonbohren und -sägen statt. Das Basis-Modul »Betonbohren und -sägen« besteht aus theoretischem Unterricht zur Vermittlung von Grundkenntnissen des Betonbohrens und -sägens sowie aus praktischen Anwendungen an insgesamt sieben Stationen in den Bereichen Kernbohren, Wandsägen, Handsägen und Fugenschneiden. Dieses Seminar ist Bestandteil der zertifizierten Qualifizierung zum »Geprüften Betonbohr- und -sägefachmann (m/w/d)«.

»Das Angebot richtet sich an alle Fachbetriebe aus ganz Deutschland«, erklärt Vorstandsmitglied Florian Wiefel und Mitglied des Ausschusses Aus- und Weiterbildung, der das Seminar in Dresden leiten wird. »Das Basis-Modul ist besonders geeignet für Quereinsteiger und Anfänger in der BBS-Branche.« Für die Erlangung des genannten Zertifikates ist zusätzlich der erfolgreiche

Abschluss des Fortgeschrittenen-Moduls und des Theorie-Moduls erforderlich. Diese Seminare finden Anfang 2027 im Ausbildungszentrum der Bauindustrie Nordrhein-Westfalen in Hamm statt. »Die Seminarangebote stehen allen Fachbetrieben offen, unabhängig von einer Mitgliedschaft im Fachverband«, so Florian Wiefel. Detaillierte Informationen zu den Seminarinhalten und die Möglichkeit zur Anmeldung gibt es auf der Webseite des Fachverbandes unter www.fachverband-bohren-saegen.de.

Foto: Fachverband



Die Praxisanwendung Kernbohren im Rahmen des Basis-Moduls »Betonbohren und -sägen« des Fachverbandes.

CHANCEN NUTZEN

Betriebliche Weiterbildung als Investition

Die aktuelle wirtschaftliche Situation ist von Unsicherheiten geprägt. Die Weltwirtschaft ist von globalen Konflikten beeinflusst, mit Auswirkungen auch auf die deutsche Wirtschaft und die Maßnahmen der politischen Entscheidungsträger in Deutschland lassen aktuell keinen signifikanten Aufschwung erkennen.

Darmstadt (ABZ) | Also alles schlecht? Nur bedingt. »In jeder Krise steckt nicht nur Gefahr, sondern auch Gelegenheit«, formulierte einst John F. Kennedy. Blicken wir also auf sich bietende Gelegenheiten.

Dem seit Jahren geltenden Fachkräftemangel steht ein kurzfristiger Wandel am Arbeitsmarkt gegenüber, zahlreicher Arbeitnehmer müssen – oder wollen – sich neu orientieren. Diese Chance kann auch die Betonbohr- und -sägebranche (BBS) nutzen. Zwar verfügen wir über einen eigenen Ausbildungsberuf, doch das Gros der Mitarbeitenden in den Fachbetrieben sind Quereinsteiger. Diese jetzt zu gewinnen, ist im Vergleich zu den zurückliegenden Jahren – zumindest etwas – leichter geworden. Das ist meine persönliche Erfahrung, die aus Gesprächen mit Fachkollegen der Branche bestärkt wird. Um diese Quereinsteiger für die Aufgaben in der BBS-Branche zu qualifizieren, bietet der Fachverband Betonbohren und -sägen die Möglichkeit der Weiterbildung zum »Geprüften Betonbohr- und -sägefachmann (m/w/d)«. Hinzu kommen persönliche Entwicklungschancen mit der Fortbildung vom Vorarbeiter über den Werkpolier bis zum Meister. Fachbetriebe, die diese Angebote nutzen, erhöhen

nicht nur das Know-how im eigenen Unternehmen, sie bieten neuen und gestandenen Mitarbeitenden die Möglichkeit zur persönlichen Weiterentwicklung. Das motiviert und ist Teil einer langfristigen Bindung an das Unternehmen sowie die Stärkung der eigenen Leistungsfähigkeit, da spreche ich aus persönlicher Erfahrung.

Aus meiner Sicht gilt es jetzt, die sich bietenden Chancen zu nutzen, das Team qualitativ gut aufzustellen und heute die Mitarbeiter von morgen fachlich zu qualifizieren und an das Unternehmen zu binden. So können aktive Fachbetriebe gestärkt aus der derzeitigen Situation hervorgehen. Lassen Sie Ihre Mitarbeiter den kameradschaftlichen Geist und Zusammenhalt unserer Branche auf einem der angebotenen Lehrgangsmöglichkeiten persönlich erleben. An dieser Stelle sei erwähnt: Die genannten Weiterbildungsangebote sind offen für alle Fachbetriebe der BBS-Branche – unabhängig von einer Mitgliedschaft im Fachverband. Britta Keinemann, Leiterin des Ausschusses für Aus- und Weiterbildung, und ich beraten interessierte Unternehmen gern und ausführlich. Sprechen Sie uns jederzeit an, Kontaktdaten liefert die Webseite des Fachverbandes.

Foto: Fachverband



Florian Wiefel
Vorstand und Mitglied im Ausschuss für Aus- und Weiterbildung des Fachverbandes Betonbohren und -sägen Deutschland e. V.

VIELSEITIGER ALLESKÖNNER

Kraftpaket für den Straßenbau



Berlin (ABZ) | Der professionelle Tief-, Straßen- sowie Garten- und Landschaftsbau stellt höchste Anforderungen an Mensch und Maschine.

Wenn Asphalt präzise abgetragen oder dicke Betondecken geöffnet werden müssen, kommt es auf verlässliche Werkzeuge an. Mit dem Fugenschneider CS700 bietet der Werkzeugspezialist Norton Clipper laut eigener Aussage eine leistungsstarke Lösung, die sich in der Praxis schnell den Ruf eines echten Alleskönners für anspruchsvolle Bodenbearbeitungen erarbeitet habe. Die Maschine soll enorme Schnittleistung mit einem durchdachten Bedienkomfort vereinen, der auch bei langen Einsätzen ein kräfteschonendes und präzises Arbeiten ermöglichen soll.

Herzstück des robusten Fugenschneiders ist ein leistungsstarker 22-PS-Honda-GX630-Motor, der Schnitttiefen von

Die Aufnahme des Werkzeugs vom Durchmesser 700 mm kann auf beiden Seite erfolgen.

bis zu 275 mm erlaubt. Damit hebe sich das Gerät deutlich ab und empfiehlt sich insbesondere für größere Bauvorhaben auf langer Strecke. Um die körperliche Belastung für das Bedienpersonal so gering wie möglich zu halten, verfügt der CS700 über individuell einstellbare Handgriffe für eine ergonomische Arbeitsposition sowie einen automatischen Vorwärts- und Rückwärtsantrieb, der den Einsatz zusätzlich erleichtern soll.

Ein weiterer technologischer Höhepunkt ist der elektro-hydraulische Aushub des Schneidblattes. Dieses System erlaube eine besonders leichte und präzise Einstellung der Schnitttiefe,

Foto: Saint-Gobain Abrasives



Das Fachmagazin **DER BETONBOHRER** berichtet in aktuellen Baustellenreports und Anwendungsberichten über Lösungen im Betonrückbau, Umbau, Abbruch und der Sanierung. Zudem werden Produkt- und Firmennews der Diamantwerkzeug- und Maschinenhersteller vorgestellt.



Am **16. Oktober 2026** erscheint die **Herbstausgabe**. Damit erreichen Sie die Unternehmen der Betonbohr- und sägebranche in DACH, der Abbruchbranche, Architekten, Bauunternehmen und Ingenieurbüros in Deutschland.





BLINDNIETMUTTERN-SETZGERÄT

Drei Betriebsmodi

Gesipa hat den FireBirdie entwickelt: ein kompaktes Setzgerät für Blindnietmuttern, das für den mobilen Einsatz und begrenzten Bauraum ausgelegt ist.

Niederaula (ABZ) | Das akkubetriebene Werkzeug soll Flexibilität, Platzersparnis und einfache Handhabung bieten.

Die Anforderungen an Blindnietmuttern-Setzgeräte variieren stark – je nach Branche, Bauteil und Montagesituation. Während in vielen industriellen

Fertigungslinien druckluftbetriebene Systeme etabliert sind, erfordern mobile Flexibilität, begrenzte Bauräume in der Anwendung und wechselnde Anforderungen eine höhere Anpassungsfähigkeit. Der FireBirdie wurde speziell für solche Einsatzbereiche konzipiert und ergänzt das bestehende

Portfolio um eine akkubetriebene Lösung ohne stationäre Infrastruktur.

Große Bandbreite

Der FireBirdie arbeitet mit einem bürstenlosen Gleichstrommotor (BLDC) und erreicht eine Setzkraft von bis zu 13.000 N bei 15 mm Hub. Damit lässt sich eine große Bandbreite von Nietmuttern sicher verarbeiten, beispielsweise bei dicken oder mehrlagigen Materialien. Schwer zugängliche Stellen lassen sich durch die kompakte und leichte Bauweise sowie den schmal konzipierten Gerätekopf problemlos erreichen.

Das Gerät ist für Nietmuttern von M3 bis M6 in allen gängigen Werkstoffen ausgelegt. Zusätzlich können M8-Muttern aus Stahl verarbeitet werden, wie sie häufig im Fahrzeugbau oder bei

Dank kompakter Bauweise und Auf-/Abdrillfunktion eignet sich der FireBirdie laut Hersteller besonders für Anwendungen mit begrenztem Bauraum und häufigem Werkzeugwechsel.

metallischen Tragsystemen zum Einsatz kommen. Zudem ermöglicht der FireBirdie ein unendliches Auf- und Abdrillen – auch bei langen oder vorgesteckten Blindnietmuttern. Dabei wird der Aufdrillvorgang automatisch durch leichtes Andrücken gestartet.

Für den Setzvorgang stehen drei Modi zur Verfügung: klassisch weggesteuert, kraftgesteuert oder die ThreadSafe-Einstellung, eine Kombination aus beiden. Die Wahl des Betriebsmodus richtet sich unter anderem nach Materialdicke, Werkstoff und Position der Blindnietmutter.

In CAS eingebunden

Während die kraftgesteuerte Einstellung für gleichmäßige Materialkombinationen mit definierten Toleranzen geeignet ist, bietet der wegabhängige Modus Vorteile bei Bauteilen mit empfindlichen Oberflächen oder variabler Klemmstärke. Der kombinierte Modus Thread Safe schaltet das Gerät automatisch ab, sobald einer der beiden eingestellten Maximalwerte in Bezug auf Kraft oder Weg erreicht wurde. Dieses Feature schont die Gewinde der Blindnietmuttern und gewährleistet sichere Prozesse.

Der FireBirdie ist in das herstellübergreifende Cordless Alliance System (CAS) eingebunden und nutzt Akkus, die auch mit zahlreichen anderen Elektrowerkzeugen kompatibel sind – aktuell ist das mit rund 450 Werkzeugen möglich. Das reduziert den Bedarf an unterschiedlichen Ladesystemen, verringert den Geräteverschleiß und sorgt für mehr Flexibilität.

Der Gewindedorn lässt sich werkzeuglos wechseln und in der Länge anpassen, was Rüstzeiten verkürzt und den schnellen Wechsel zwischen Arbeitsschritten erleichtert.

Mit seiner kompakten Ausführung, den flexibel einstellbaren Betriebsmodi und der kabellosen Energieversorgung ergänzt der FireBirdie das Gesipa-Portfolio um eine mobile Lösung für das Setzen von Blindnietmuttern – insbesondere dort, wo keine stationäre Infrastruktur verfügbar ist.

Foto: Gesipa

VERSCHRAUBUNGSTECHNIK

Flexible Bereitstellung von Werkzeugen für Industrieprojekte

München/Dörth (ABZ) | Hytorc erweitert nach eigenen Angaben sein Mietgeschäft für hydraulische und mechanische Verschraubungstechnik. Das Unternehmen reagiert damit auf den steigenden Bedarf an flexiblen Lösungen für Wartungs-, Reparatur- und Industrieprojekte.

Nach Angaben des Herstellers umfasst der Mietpool aktuelle Werkzeuge, Hydraulik-Aggregate sowie komplette Verschraubungsanlagen. Die Systeme stehen für geplante Wartungsarbeiten ebenso wie für kurzfristige Reparaturersätze zur Verfügung. Durch die Zusammenarbeit mit europäischen Partnern und dem internationalen Netzwerk an Niederlassungen sollen Werkzeuge

in dringenden Fällen innerhalb weniger Stunden per Kurier bereitgestellt werden können.

Hytorc liefert das benötigte Equipment laut Hersteller geprüft, kalibriert und einsatzbereit aus.

Einzelne Werkzeuge werden in Transportkoffern bereitgestellt, größere Ausstattungen in Transportboxen. Für umfangreiche Projekte wie Anlagenrevisionen können nach Angaben des Unternehmens auch komplette Containerlösungen mit Ausgabeschalter, Prüfstand und Bestandsmanagement eingesetzt werden.

Darüber hinaus bietet Hytorc optional Supervisoren zur Unterstützung vor Ort an. Diese übernehmen unter anderem Schulungen, die Erstellung von Schraubschemas sowie Dokumentationsaufgaben während des Turnarounds.

Die Mietdauer wird vertraglich vereinbart, kann laut Unternehmen jedoch flexibel angepasst werden. Einschränkungen hinsichtlich der Laufzeit bestehen nach Herstellerangaben nicht.

Alternativ steht ein Full-Service-Leasing zur Verfügung, bei dem Wartung, Kalibrierung, Reparaturen, Ersatzwerkzeuge und Transportleistungen enthalten sind.

Zum Leistungsumfang gehört laut Hytorc neben Lieferung und Abholung auch die technische Beratung im Vorfeld. Gemeinsam mit den Auftraggebern werden Lösungen für den jeweiligen Einsatzbereich entwickelt, um Werkzeugauswahl und Einsatzzeiten an die Anforderungen des Projekts anzupassen.

Dies kann nach Angaben des Unternehmens bedeuten, dass bestimmte Werkzeuge oder Hydraulik-Aggregate nur zu definierten Zeitpunkten innerhalb eines Projekts bereitgestellt werden. Bestandteil der Mietverträge sind außerdem Einweisungen sowie Sicherheits- und Betreibertrainings.

Eingesetzt werden kann das Mietequipment laut Hersteller in nahezu allen Industrie- und Anlagenbereichen. Ausgenommen sind Anwendungen im nuklearen Umfeld, bei denen eine ra-

dioaktive Kontamination der Werkzeuge möglich wäre.

Wer bei Hytorc Equipment ausleiht, profitiert nach Unternehmensangaben nicht nur von einsatzbereiten und frisch kalibrierten Werkzeugen, sondern im Falle einer nachträglichen Kaufentscheidung: Bis zu 50 % des gezahlten Mietpreises lassen sich bei der Übernahme des geliehenen Werkzeugs oder bei Neuanschaffungen anrechnen.

Übersteigen die Kosten einer Dauermiete die Kaufkosten eines Werkzeugs, so darf der Kunde dieses ohne zusätzliche Kosten übernehmen. Auch daher ist es empfehlenswert, vor einem Mietgeschäft das Gespräch mit den Hytorc-Beratern oder zuständigen Außendienstmitarbeitern zu suchen.

Ein weiterer Vorteil ist nach Unternehmensangaben: Das »Investitionsgut Drehmomentschrauber« kann durch eine Miete auf Herz und Nieren unter realen Bedingungen getestet werden, bevor es erworben wird. So können sich Kunden ein eigenes Bild machen.

AKKUTECHNIK

Erstes Erdbohrgerät im AP-System

Dieburg (ABZ) | Mit dem BTA 140 stellt Stihl nach eigenen Angaben das erste Akku-Bohrgerät im eigenen Sortiment vor. Das Gerät ist für Anwendungen im Garten- und Landschaftsbau, in der Land- und Forstwirtschaft sowie im Bau- und Kommunalbereich vorgesehen. Nach Herstellerangaben erreicht der Akku-Erdbohrer eine Leistung von 1,7 kW und soll damit vergleichbaren Benzinergäten entsprechen. Der BTA 140 ist laut Hersteller für unterschiedliche Bohr- und Setzarbeiten konzipiert. Die Einsatzbereiche reichen vom Bohren von Erd- und Pflanzlöchern über das Set-

zen von Pfählen bis hin zum Bau von Zäunen, Toren und Fundamenten. Dafür kann das Gerät mit verschiedenen Werkzeugen aus dem Stihl-Bohrerprogramm kombiniert werden. Nach Angaben des Unternehmens stehen für den Einsatz unterschiedliche Erdbohrer mit Durchmesser von 40 bis 300 mm sowie einer Länge von 750 mm zur Verfügung. Ergänzend kommen eine Pflanzschnecke sowie ein Herzkrümmer zum Einsatz. Die modulare Ausstattung soll den Einsatz in unterschiedlichen Bodentypen und Anwendungen ermöglichen. Für die Führung des Geräts ist laut Stihl ein großflächiges Anlagepolster integriert, das beim Bohren am Körper oder am Bein anliegt. Dadurch soll eine ruhigere und präzisere Führung des Erdbohrers unterstützt werden. Der Antrieb erfolgt über einen EC-Motor, dessen Drehzahl sich in zwei Stufen an unterschiedliche Arbeitsaufgaben anpassen lässt. Dies soll eine Anpassung an wechselnde Bodenverhältnisse



Zu den Einsatzbereichen des neuen Akku-Erdbohrers STIHL BTA 140 zählen das das Setzen von Pfählen und der Bau von Zäunen und Fundamenten.

und Bohranwendungen ermöglichen. Bei einem möglichen Verkanten des Bohrers unterbricht das integrierte Quickstop-System nach Herstellerangaben die Leistungszufuhr, um ein unkontrolliertes Verdrehen des Geräts zu verhindern. Zusätzlich verfügt der BTA 140 über einen Rückwärtsgang, mit dem sich festsitzende Werkzeuge wieder aus dem Boden lösen lassen.

Der BTA 140 wird laut Hersteller über einen Lithium-Ionen-Akkupack aus dem Stihl AP-System betrieben. Empfohlen wird der Akku AP 300 S, der direkt in den Akkuschacht im Gehäuse eingesetzt wird und auf längere Laufzeiten ausgelegt ist. Das Gerät ist nach Angaben des Herstellers IPX4-zertifiziert und damit gegen Spritzwasser geschützt. Durch den akkubasierten Antrieb arbeitet der Bohrer emissionsfrei und geräuscharm. Dies soll den Einsatz in lärmsensiblen Bereichen.

Foto: Stihl

Ihr ABZ-Sales-Team ist für Sie da – Ihr direkter Draht zu uns.

Christian Welc
Mail: christian.welc@abz-media.com
Tel. +49151 15160323

Susanne Voß
Mail: susanne.voss@abz-media.com
Tel. +49171 6962737

Claudia Vatterott
Mail: claudia.vatterott@abz-media.com
Tel. +49171 6962738

Andreas Fischer
Mail: andreas.fischer@abz-media.com
Tel. +49171 6962739

Unsere bevorstehenden Themen u.a. in der August-Ausgabe:

• Steinexpo-Messeausgabe: Mit einem ausführlichen Messe-Ausblick stellen wir Neues und Bewährtes in Wort und Bild vor.

• Bauchemie: Spezialisierte Produkte, die Baustoffen verbesserte Eigenschaften verleihen.

• Gebäudeabdichtung und Dämmstoffe: Innovative Materialien, die Bauwerke vor Feuchtigkeit schützen und durch optimale Wärmedämmung Energiekosten deutlich senken.

• und einiges mehr!

Lassen Sie uns gemeinsam durchstarten mit der kompakten Stimme für das Baugewerbe.

VERMIETUNGEN



VERMIETUNGEN

Bürocontainer
Wohncontainer

Baucontainer
Lagercontainer

ela[container]

Mehr Informationen und Fachbersuche:
www.container.de/bau



HIEBENTHAL
BauCraft

MADE IN GERMANY

24 Monate Gewährleistung

TTH 21

Fördermöglichkeiten nutzen - Wir beraten ihr Gewinn!

BauCraft Fahrzeugbau GmbH | Helgoländer Str. 9 | 37269 Eschwege
Tel. 05651 98086 | E-Mail Vertrieb@hiebenthal-man.de | www.baucraft.de

VERKÄUFE

MULTI-MISCHSCHAUFEL

ECKART
A BAUER GROUP COMPANY

Direkt am Einsatzort mischen Sie die genau benötigte Menge in kürzester Zeit und bester Qualität.

- für Beton, Granulate, Erde, Kompost
- von 250 bis 1.000 Liter Mischinhalt
- keine Stillstandzeiten
- auswechselbare Aufnahmen

ECKART Maschinenbau GmbH · 94571 Schaufling · 09904 81104-0
www.eckart-de.com

ISCHEBECK HV
880 St. COMBI PANEELE
renoviert,
MERCROSS TRADE HAMBURG
Tel.: 040 - 69 21 25 49 | trade@mercross.de

WILKING

Drucklufttechnik Herne GmbH
Friedrich der Große 42, 44628 Herne
Telefon +49 2323 94666-0
www.wilking-drucklufttechnik.de

mube
BAUMASCHINEN EQUIPMENT

Ihr Partner für die Ersatzteilversorgung von Mobil Brecher- und Siebanlagen

www.mube-baumaschinen.de

Tel. +49 (0) 2461 - 93 97 294

ALBERT
GERÜSTE seit 1947

MADE IN GERMANY

FAHR-GERÜSTE
Flexibel, Sicher, Effizient.

BAU-GERÜSTE
Stabil, Vielseitig, Belastbar.

GITTER TRÄGER
Tragfähig, Langlebig, Bewährt.

ALU-SCHUTZ NETZ STÜTZE
Leicht, Sicher.

Südring 6 | 106618 Mertendorf
Ferdinand-Porsche-Str. 29 | 60386 Frankfurt
+49 (0) 69 / 94 19 87 0
info@albert-gerueste.de
www.albert-gerueste.de

GEBRAUCHTE GERÜSTE KAUFEN
schnell & unkompliziert

+49 7306 30535 0

GERUSTHANDEL
www.ghgeruesthandel.de
info@ghgeruesthandel.de

Mobile Raumlösungen kaufen



www.container24.de

ela[container]

KRANE

Eine Frage des Auslegers

www.wedekind-gebrauchtkrane.de

WEDEKIND
LIEBHERR-WERKSHÄNDLER

VERKAUF | VERMIETUNG
Liebherr Turmdrehkrane | Lissmac Minikrane
Telefon 0561 50025-0
wedekind@wedekind-baumaschinen.net
www.wedekind-baumaschinen.de

Kranführer & Baumaschinen
D. SCHROEDER KG

HOTLINE 24 STD
FÜR SIE DA

IHR STARKER PARTNER

- Bundesweit und jederzeit
- Qualifiziertes Personal nach DGUV
- Rechtssicher nach AUG
- Persönliche Ansprechpartner 24/7

Tel. 04761 - 888 44 ...und auf

KAUFGESUCHE

Wir kaufen Ihre Baumaschine, Ihren Lkw, Bus, Auflieger oder Anhänger!

Unkomplizierte und zügige Abwicklung
Faire Preise garantiert

alga
Trucks, Buses & More

Tel. +49 4282 57-0 · www.alga.de

An- und Verkauf von Gerüst-/Schalungssystemen und Baumaschinen; Schalungsrestauration zu fairen Konditionen

Firma SFS · www.sfsystems.de
E-Mail: sfsystems@t-online.de
Fax: 0 73 05/9 56 23 52
Mobil: +49-1 76-70 04 46 89 Herr Becker

Kaufe Baumaschinen
Mobil- + Kettenbagger, Pl.-Raupen, Radlader, Walzen, Asphalt-Fertiger + -Fräsen, Grader, LKW, Kipper, Pritschen, Teleskop-Lader, komplette Masch.-Parks

Ruf Baumaschinen
Tel. 0 82 23/9 02 70 · Fax 9 02 69
E-Mail: info@rufbaumaschinen.de

BAU-, SPEZIALFAHRZEUGE, NUTZFAHRZEUGE

SOFORT LIEFERBAR
ab 100000,- € (inkl. MwSt.)

Tandem-Kipper
10 t bis 19 t, teils Alu-Rampen

31 t Tridem-Tieflader
Lenkachse, verzinkt

2-, 3- und 4-Achs-Tieflader
gerade Ladefläche, verzinkt

10-21 t Tandem-Tieflader
verzinkt, 6,20 m oder 7,20 m

3-Achs-Sattel-Tieflader
verzinkt, teils Alu-Rampen

4-Achs-Tieflader
verbreiterbar, verzinkt

Möslein Fahrzeugbau | Gulbranssonstraße 1 | D-97525 Schwabheim
Tel. 00 49-97 23-9 34 60 | Fax 00 49-97 23-93 46 46 | info@moeslein-nfz.de

GESCHÄFTSVERBINDUNGEN

ALTEC
altec.de

VON KLEIN BIS SCHWERLAST
Verladeschienen, die tragen.
Maximale Tragkraft.
Keine Kompromisse.

ZU VERKAUFEN
Recycling - Aufbereitung - Umschlagsplatz 166 257 m²

Kontaktdaten:
jutta.schaefer@immo-zentrale.de
Bernd.Stummer@ard-wug.de

ZU VERKAUFEN
Steinbruch 41.500 m²

Kontaktdaten: jutta.schaefer@immo-zentrale.de
Bernd.Stummer@ard-wug.de

AUFBEREITUNG & RECYCLING

Wir vermieten/reprieren BRECH-&SIEBANL.

PALEMBERG
bis 42t raupenmobil

PALEMBERG BAUMASCHINEN GMBH
INFO@BAUMASCHINEN-PALEMBERG.DE
Industriestraße 28 Tel. 0 24 64/90 78 32
52457 Aldenhoven Fax 0 24 64/90 78 33

ERSATZTEILE

SCHÖNKE ... gut drauf und dran!

BRIDGESTONE Vertragshändler
www.schoenke.de Tel.: 07807 800 999 5

Die nächste Ausgabe:

August-Ausgabe:

Anzeigenschluss: 21.07.2026
Druckunterlagenschluss: 24.07.2026
Schwerpunkt: Steinexpo-Messeausgabe

Kontakt: commercial@abz-media.com

ANBAUVERDICHTER?

DA HABEN WIR WAS FÜR SIE!



www.bomag.com

 **BOMAG**
FAYAT GROUP