

Im Tandem: Rubble Master Brecher und Powerscreen Siebanlage

Top-Maschinen liefern

Top-Recyclingergebnisse bei Feeß

Die Heinrich Feeß GmbH & Co. KG mit Sitz in Kirchheim/Teck hat Recycling in den Mittelpunkt ihrer Aktivitäten gestellt. Das Familienunternehmen gehört in diesem Bereich zu den Pionieren. Oft wird Feeß als „Wegbereiter für Recyclingbeton“ bezeichnet. Der Maschinenpark besteht aus über 40 LKW, mehr als 50 Baumaschinen und mehreren kettenmobilen Brechern und Siebanlagen.

In seinen Recycling-Parks in Ebersbach/Fils und Kirchheim/Teck setzt Feeß auf innovative Verfahren und Qualitäts-Recycling-Baustoffe, die dabei helfen, die Umwelt zu schonen und den Wertstoffkreislauf zu schließen.

Wichtigen Anteil an der Qualität und Rentabilität der von Feeß hergestellten Recycling-Produkte hat das Zusammenspiel zweier mobiler Aufbereitungsmaschinen. Im Tandem arbeiten als Brecher ein Rubble Master RM V550GO! mit Siebrückführeinheit, die Klassierung übernimmt eine Powerscreen Chieftain 1700. Beratung, Lieferung und Service des Duos erfolgten durch die Jürgen KÖLSCH GmbH, den Spezialisten für Gewinnung und Recycling in Süddeutschland.

Ende Oktober 2016 erhielt Walter Feeß aus der Hand des Bundespräsidenten Joachim Gauck den hoch dotierten und angesehenen Deutschen Umweltpreis der DBU für seine Verdienste um den Umweltschutz verliehen, verbunden mit einer Laudatio. „Problemen die Stirn zu bieten, ist entscheidende Triebfeder für den Erfolg beim Umweltschutz“, so Joachim Gauck.



*Verleihung des Deutschen Umweltpreises (v.l.):
DBU-Generalsekretär Dr. H. Bottermann, Bayerns Umweltministerin U. Scharf,
Bundesumweltministerin Dr. B. Hendricks, Bundespräsident Joachim Gauck,
die Umweltpreisträger van Abel, Angelika Mettke und Walter Feeß,
DBU-Kuratoriumsvorsitzende R. Schwarzelühr-Sutter*

Schwerer Start einer guten Idee

Die Entscheidung „pro Recycling“ fiel bei Feeß bereits vor über einem Jahrzehnt – und damit zu einer Zeit, als der allgemeine Anspruch an Recyclingbaustoffe noch niedrig war. In Sachen Qualität war man bei Feeß jedoch von Anfang an qualitätsbewusst und kompromisslos. Das hochgesteckte Ziel war es, aus Abbruchmaterial den Zuschlagstoff für die Frischbeton-Herstellung zu gewinnen – wobei der Frischbeton in diesem Fall zum R(ecycling)-Beton wird. Die intensive Zusammenarbeit mit KÖLSCH, eine intensive Forschungs- und Entwicklungsphase sowie Investitionen in exzellente Wasch-, Brech- und Siebtechnik führten zum Erfolg. Heute ist die hohe Qualität der Feeß Recyclingprodukte ein Fixpunkt, die Zulassung der des unter ihrer Zugabe entstandenen Betons sind von amtlicher Seite – unter anderem durch die HTWG Konstanz – längst bestätigt.

Brecher und Sieb in Aktion: die Körnungen im Detail

Ausgangsmaterial bei Feeß sind in der Regel gewaschene und von allen Verunreinigungen befreite Körnungen aus der Nassaufbereitung, insbesondere Altschotter und Bauschutt in 16/32 und 35/45. Der Sekundärbrecher Rubble Master V550GO! zerkleinert dieses Ausgangsmaterial auf 0/16.

Mit der Powerscreen Siebanlage Chieftain 1700 werden schließlich vier Fraktionen klassiert. Die vier Austragsbänder halten 0/2, also Sand, sowie Splittqualitäten in 2/5, 5/8 und 8/16. Letztere finden Verwendung in R(ecycling)-Beton u. a. für den Pflasterbau oder sie werden von der Asphaltindustrie abgenommen.



*Powerscreen Chieftain 1700 mit drei Siebdecks,
Austrag der vier Fraktionen über drei Seitenbänder und das Endband*

RM V550GO!: flexible Lösung mit hohem Durchsatz

Der Vortex Brecher RM V550GO! ist ein Sekundärbrecher, der die Technik eines Kegel- und die eines Rotorschleuderbrechers in sich vereint. Damit erreicht er in einem Schritt einen enorm hohen Zerkleinerungsgrad. Feeß hat eine Maschine mit Rückführband im Einsatz. Das Band transportiert Überkorn in den Aufgabetrichter zurück und führt es dem Brecher erneut zu. Dies spart zusätzliche Arbeitsschritte und erhöht dadurch die Produktivität. Um das Ergebnis des Brechers zu modifizieren, bestehen zahlreiche Stellschrauben. Die Drehzahl des Rotors kann geändert werden, ebenso die Distanz von Mahlschwinge und Mahlschlitten. Auch Meißelkörper und Prallplatten können getauscht werden.

Wie fast alle Rotorbrecher ist der RM 550GO! sensibel gegenüber Metall im Aufgabegut. Ein effizienter Metalldetektor verhindert die Einbringung von Armierungen und Metallstrukturen in den Brechraum, die entdeckten Anteile werden über eine Bypasschurre ohne Unterbrechung der Arbeit automatisch entfernt.



Rubble Master RM V550GO! mit Rückführband

Robust und mit immensem Hub: Powerscreen Chieftain 1700

Als Marktführer bei den mittelgroßen Siebanlagen (knapp 30 t Gewicht) liefert die Chieftain 1700 Hübe von bis zu 11 mm, die selbst bei hoher Last mit voller Beschleunigung an das Siebgut weitergegeben werden. Der Unterdeck-Siebwechsel kann von ebener Erde aus durchgeführt werden. Der Hersteller gibt einen maximalen Durchsatz mit 250 t/h an. In ihrer Klasse eine Maschine ohne Kompromisse und mit nur wenigen echten Konkurrenten.