

Hasenöhrl GmbH – Recycling auf höchstem Niveau mit ertragreicher RUBBLE MASTER Technologie

LINZ / ÖSTERREICH. Seit den Anfängen des praktizierten Umweltschutzes zieht sich dessen optimale Umsetzung wie ein Leitfaden durch die Entwicklungsgeschichte der Hasenöhrl GmbH. Gegründet 1960 hat sich der Traditionsbetrieb aus St. Pantaleon in Niederösterreich längst zu einem prominenten Spieler unter den österreichischen Bauunternehmen entwickelt. Heute werden mit über 265 MitarbeiterInnen vier Transportbetonwerke – die beiden modernsten stehen in St. Pantaleon und Linz – und eine Flotte von 120 schweren, modernen LKW-Einheiten betrieben, mit denen alle Lastentransporte abgedeckt werden können. Mit seiner reichen Erfahrung hat sich das Unternehmen als starker Partner für Hoch- und Tiefbauarbeiten, Großerdbewegungen, Straßen- und Deponierückbau, Abbrucharbeiten und modernen Rückbau in Ober- und Niederösterreich einen guten Namen gemacht – und zunehmend auch im Recycling.

Kreislaufprinzip – im Sinne des Umweltschutzes

Die Firma Hasenöhrl nimmt seit jeher die Bedürfnisse der Umgebung jeder Baustelle wahr und geht mit Verantwortungsbewusstsein darauf ein. Aus diesem Grund **setzt man auf wirtschaftliche Recyclingverfahren, um Rohstoffe zu sparen**. Für die zahlreichen Bauvorhaben im Straßen-, Eisenbahn- und Landschaftsbau ermöglichen mobile Brech- und Siebanlagen die Erzeugung hochwertiger Rohstoffe an nahezu jedem Ort, an dem brauchbares Naturgestein oder Abbruchmaterial vorhanden ist. **Dadurch können wieder Transporte eingespart werden. Hinsichtlich Staub- und Lärmschutz wird großer Wert auf umfassende Schutzmaßnahmen gelegt.** Neben der Leistungskraft der kompakten, mobilen Brechanlagen ein weiterer Grund für die **Entscheidung zugunsten der fortschrittlichen RUBBLE MASTER Technologie**. Denn das ganzheitliche ENVIRO-Paket der RM Brecher **erlaubt den Betrieb selbst in sensiblen Zonen - ebenso wie in dicht bebautem Gebiet**.



Baurestmassen werden neuen Herausforderungen gerecht

Der selektive Rückbau ermöglicht heute eine Umwelt und Ressourcen schonende Wiederverwertung des Abbruchgutes. Ob Wohnanlagen, Brückenbauten, Industriestätten, Flughäfen oder Autobahnen – **mittels erstklassiger Ausrüstung und erfahrem Personal** werden auch Aufträge wie die „Entsorgung“ der Überreste nach der höchsten Hochhausprengung Europas - der beiden Hochhäuser auf dem Harter Plateau bei Linz 2003 – zum Prestigeprojekt für die Hasenöhrl GmbH. Gerade beim Abbau oder Rückbau muss jeder Schritt von den Fachleuten der Firma Hasenöhrl genauestens durchdacht und verantwortungsvoll für Mensch und Maschine ausgeführt werden. Mittels Sortiergreifer, Betonpulverisierer, Abbruchzangen

und Stahlscheren erfolgt **Recycling vor Ort auf höchstem Niveau**. Das Abbruchgut wird **direkt an der Baustelle zerkleinert, sortiert und der Wiederverwertung zugeführt**. Immer öfter kommen – gerade für zeitlich begrenzte Bauvorhaben – seit einem Jahr **RUBBLE MASTER Compact-Recycler zum Einsatz**. So werden Beton, Mauerwerk und Asphalt kostengünstig wiederverwertet – anstatt ungenutzt auf einer Deponie zu landen. Die Qualitätsoffensive führender Bauunternehmen wie der Hasenöhr GmbH beweist, dass auch **alte Bausubstanz den Herausforderungen an moderne Baustoffe gerecht** werden kann. Die mit modernster Technologie **rasch und kostengünstig hergestellten Sekundärrohstoffe** sind so den natürlichen ebenbürtig und vielseitig wieder verwendbar. **Sortenreiner Bauschutt etwa wird im Straßenbau als Unterfahrdecke wieder verwertet**. Auch sauber recycelter Ziegelsplitt ist verwertbar: er wird z.B. mittels eigenem Silo-LKW sogar auf 60 m Höhe geblasen – und dient dort der Dachbegrünung. **Beton- und Asphaltbruch werden als hochwertiges Grädermaterial** im Straßenbau ebenso eingesetzt wie zur Herstellung von neuem Beton und Asphalt.

RM ENVIRO – bewährtes Konzept auf Stadt-Baustellen

Verantwortlich für den Fuhrpark – speziell für die mobilen Brechanlagen – ist Werkstattmeister Gerwald Holzmann, Sicherheitstechniker bei Hasenöhr. In über 20 Jahren ist der gelernte Maschinenbauschlosser und Betriebstechniker sukzessive in den Betrieb und die steigenden Anforderungen hineingewachsen. Mit seiner Erfahrung ist er für die Baustellenunterweisung zuständig: dabei geht es um die Koordination des Abbaus und des Einsatzes geeigneter Maschinen, die Sicherung der Nachbarobjekte und die Ausschließung von Gefahrenpotentialen. So hat sich die Hasenöhr GmbH immer mehr **auf heikle Abbrüche spezialisiert**. Nicht zuletzt dank spezieller Werkzeuge und Maschinen, wie eines Abbruchbaggers, der auch eine Betondecke in 22 Metern Höhe abbauen kann – und erfahrener, gut eingespielter Teams auf der Baustelle. Und **Recycling hat sich zu einem bedeutenden Bereich innerhalb des Unternehmens entwickelt**.

Ausschlaggebend für den Einsatz mobiler Recyclinganlagen à la RUBBLE MASTER ist der Transportweg – und die Möglichkeit der Wiederverwertung vor Ort. Anstatt das gesamte Volumen an Baurestmassen zur Verarbeitung in die eigene Recyclinganlage nach St. Pantaleon zu transportieren, übernimmt der RM80 ENVIRO immer mehr Einsätze. Denn der **kompakte Brecher ist ebenso rasch und einfach zur Baustelle transportiert wie ein Bagger** – und wird schon bei einem Aufkommen von 1.500 to vor Ort eingesetzt. Meist ist aber ein ganzes Gebäude zu verwerten – das durchschnittlich 5.000 to Baurestmassen beinhaltet. **In nur 10 Minuten ist der raupenmobile Brecher abgeladen und startklar**. Der Bagger



beschickt den durchsatzstarken Prallbrecher über die Vibrorinne mit integrierter Vorabsiebung. Entsprechend des zu verarbeitenden Materials und des gewünschten Endkorns erfolgt die optimale Einstellung des Brechers hydraulisch. **Während des gesamten Brechvorgangs arbeitet der Beschicker sicher vom Bedienpult des Baggers aus** – und manövriert den Brecher mittels Fernbedienung. Selbst das spezielle **RUBBLE MASTER Release-System zur Blockagen-Beseitigung funktioniert ferngesteuert** auf Knopfdruck.

Die hohe Wirtschaftlichkeit der RM Compact-Recycler bieten einen weiteren Vorteil: denn **bei Hasenöhrl wird „steinhart“ kalkuliert** – ein Erfolgsprinzip des dynamischen Unternehmens. Und für komplette Abbruchaufträge inklusive Entkernen und Wiederverwertung ist **der effiziente RM80 ein günstiger Kalkulationsfaktor** – für den Bauleiter und den Kunden. Als im Juli 2004 nach einigen Mieteinsätzen von RM Brechern im Großraum Linz der erste RM80 angekauft wurde, war das erklärte Ziel eine **Auslastung von 1.000 Betriebsstunden innerhalb des ersten Jahres**. Ohne diese neue Serviceleistung vermarktet zu haben, konnte der RM80 bereits im Mai dieses Jahres das Ziel erreichen. Und nun sind durch zahlreiche erfolgreich abgewickelte Projekte die Vorteile dieser effizienten Brechanlage auch weitgehend bekannt, weshalb mit einer starken Nachfrage gerechnet werden kann. Dies zeichnet sich in Spitzenzeiten auch schon dadurch ab, dass zusätzlich zur eigenen RM80 mehrfach weitere RUBBLE MASTER angemietet wurden – wie auch die neue RM70, um die Anzahl der anstehenden Aufträge bewältigen zu können.

Typische RUBBLE MASTER Recycling- Einsätze

LINZ / OÖ. Ein **Großprojekt**, für das die Hasenöhrl GmbH im Oktober 2004 den Zuschlag erhielt, brachte den RM80 nach Linz. Die ehemalige Postgarage wurde geschliffen, um einem modernen Dienstleistungszentrum – dem Lenaupark – Platz zu machen. Der gesamte, prestigeträchtige Auftrag umfasste den Abbruch der bestehenden Gebäude und die Verarbeitung des gesamten anfallenden Materials. Der Zeitdruck spielte hier, wie bei jedem Großprojekt, ebenfalls eine entscheidende Rolle. Denn es galt, nach Abbruch, Entkernung und



vollständiger Wiederverwertung der verschiedenen Baurestmassen – inklusive des gesamten Bodenbelages – die Baustelle bereits Ende November plan zu übergeben. Der gemischte Bauschutt wurde zur stationären Aufbereitungsanlage der Firma Hasenöhrl nach St. Pantaleon gebracht, während **Beton und Asphalt gleich vor Ort verarbeitet** - und für mehrere Bauprojekte in der Nähe eingesetzt wurden. Ein klassischer Einsatz für den RM80, dessen ENVIRO-Ausführung sowie ein günstig gewählter Aufstellort der Anlage auf der durch

Wände nach außen abgesicherten Baustelle, die möglichst **geringe Belastung der umliegenden Büro- und Wohngebäude durch Staub und Lärm sicherstellte.**



Eine echte Herausforderung für das Team der Hasenöhrl GmbH stellte im Februar 2005 der **Abbruch eines stark bewehrten Gebäudes aus den 60er Jahren mitten im Stadtgebiet von Linz** dar. In **unmittelbarer Nähe stark befahrener Durchzugsstraßen** sollten hier nach dem Abbruch Bauschutt und Stahlbeton getrennt vor Ort aufbereitet und wieder eingesetzt werden. Dazu wurde das Gebäude vollständig entkernt und die anfallenden **Baurestmassen vor**

Ort getrennt zu einem hochwertigen Endkorn 0/63 mm gebrochen. Der großzügig dimensionierte Magnetabscheider des RM80 trennte dabei zuverlässig die armierten Eisen aus dem Brechgut, das an verschiedenen eigenen Baustellen der Hasenöhrl Bau GmbH im Umkreis unmittelbar wieder eingebaut wurde. Die Wiederaufbereitung vor Ort wurde **zügig in nur 2 Wochen abgeschlossen.** So konnte der Auftrag **rasch und ohne Störung der Anrainer oder des angrenzenden Verkehrs** vereinbarungsgemäß in 4 Woche abgewickelt werden. **Heikles Detail am Rande: ein Kunstobjekt an der Fassade** musste zur Gänze erhalten werden. Keine leichte Aufgabe, selbst für die Spezialisten bei Hasenöhrl. Sorgfältig wurde der Bereich rund um das Kunstwerk vom Mauerwerk gelöst. Dann wurde das 3 mal 4 Meter große fragile Kunstwerk nach allen Seiten gesichert und verpackt - und schließlich vorsichtig zu Boden gelassen und abtransportiert. So konnte das Bildnis des Heiligen Florian unversehrt dem Denkmalschutz übergeben werden. Denn der Schutzheilige soll auch auf dem neuen Gebäude wieder Platz finden – und es vor Feuer schützen.



ST. PETER IN DER AU / NÖ. Der nächste Einsatz brachte den RM80 für weitere 2 Wochen nach Niederösterreich. Nahe Strengberg musste ein 80 Jahre altes aufgelassenes Molkereigebäude abgetragen werden. Die **Betonschollen wurden auf eine Aufgabegröße von 600 mm vorbereitet und zu kubischem Wertkorn 0/63 mm mit besten Verdichtungseigenschaften aufbereitet** und an ein Erdbauunternehmen in der Nähe für ein Bauprojekt verkauft.

Hohe Akzeptanz bei Anrainern und Behörden

ASTEN / TRAUN OÖ. Ein Lohnbruch-Auftrag führte den erfahrenen Beschicker mit seinem RM80 weiter nach Asten: Auch hier ging es darum, **kurzfristig angefallenen Beton der wirtschaftlichen Wiederverwertung zuzuführen**. Auftraggeber war ein großes oberösterreichisches Bauunternehmen, das gleich anschließend einen weiteren Auftrag zu vergeben hatte: **So war der RM80 im März** zur kostengünstigen Aufbereitung von Beton und Asphalt auf einem Lagerplatz in Traun im Einsatz – **umgeben von Wohnhäusern**.



Entscheidend für den Einsatz des RM80 war auch hier das RM ENVIRO-Konzept, das sich dank seiner hohen Akzeptanz **bei den Anrainern einen guten Namen gemacht hat und von Auftraggebern und Behörden gleichermaßen geschätzt** wird. So verfolgten zahlreiche Schaulustige – ob hinter der Absperrung oder von ihren Fenstern aus neugierig aber unaufgeregt die Fortschritte auf der Baustelle. Ihre anfängliche Angst vor einem lärmenden, staubenden Ungetüm wurde beim

Start des RM80 endgültig beseitigt: Denn neben dem Bagger ist der Brecher kaum zu hören. Durch gekonntes Beschicken können Staub und Lärm bei der Aufgabe in die Vibrorinne weitgehend vermieden werden. Im Brecher selbst sorgen **schwingungsfreie Konstruktion und Dämmmaterialien für eine maximale Unterdrückung der Brechgeräusche**. Ein **effizientes Staubniederhaltungssystem** an mehreren Stellen im Brecher und am Austrageband bindet mittels Wasserbedüsung den Staub, der vor allem bei sehr trockenen Materialien entsteht. Und das **umweltfreundliche Diesel-Antriebsaggregat** ist hinsichtlich Verbrauch und Partikelaustritt optimiert. So werden moderne Abbruchbaustellen zum Erfolgsfaktor – und **anfallende Baurestmassen können vor Ort verwertet und genutzt werden, ohne Beeinträchtigung der Anrainer!**

„Für uns die **Wirtschaftlichkeit einer Maschine für den jeweiligen Einsatz wichtig**“, bestätigt Geschäftsführer Karl Hasenöhl (links, mit Sicherheitschef Gerwald Holzmann) die wirtschaftliche Dimension der mobilen RUBBLE MASTER Brecher. „Man muss sich **auf die Technologie der Anlage verlassen** können, um sinnvollen Angebote legen zu können.“



Mit den RM80 haben wir **die für uns beste Anlage für den wachsenden Recyclingzweig** gefunden. Sie ergänzt unseren Maschinenpark optimal, ist **rasch verfügbar, unkompliziert aufzustellen und verursacht nur geringe Betriebskosten**. So ist für uns die **Strategie „mobiles Recycling“ voll aufgegangen**. Wir sehen auch schon, dass sich die Struktur im Recyclinggeschäft ändert – zu Gunsten der RM80, die zusätzliche Aufträge ermöglicht.“ Neben der Versorgung mit leistungsstarken Maschinen zur Erfüllung der zahlreichen Aufträge mit unterschiedlichstem Material schätzen die Verantwortlichen bei Hasenöhrl auch den **sehr engen, partnerschaftlichen Kontakt zum Hersteller HMH**. „Wir können uns darauf verlassen, dass die RUBBLE MASTER Vertriebsgesellschaft **gemeinsam mit uns für jede Anforderung rasch und unkompliziert die beste Lösung sucht**“, bringt es Gerwald Holzmann auf den Punkt. „**Und wir profitieren dabei von ihrer langen Erfahrung**. Überaus bewährt hat sich auch die verschleißfeste Auskleidung, die uns die RUBBLE MASTER Partner empfohlen haben. Und dass selbst Garantiarbeiten bei RUBBLE MASTER rasch abgewickelt werden, ist ebenfalls erfreulich – und bei weitem nicht selbstverständlich.“

ASCHACH / OÖ. Für großzügige Umbauten am Gelände der Agrana Stärkemittelfabrik wurde die Firma Hasenöhrl mit dem Abbruch der alten Firmengebäude beauftragt. **Problemstellung war hier der überaus beengte Platz auf der Baustelle**: Einerseits **schien kaum genug Raum zum Aufstellen eines Brechers** vorhanden zu sein. Andererseits musste die Zufahrt zusätzlich zum normalen Transportaufkommen nun auch noch den Baustellenverkehr aufnehmen. Erschwerend kam hinzu, dass das Betriebsgelände – und somit die **Baustelle – an ein Siedlungsgebiet grenzen**, weshalb **höchste Staub- und Lärmschutzmaßnahmen einzuhalten** waren. Der Auftrag bestand nun darin, den **Betonbruch vor Ort aufzubereiten, da er für den Bau einer neuen Lagerhalle dort wieder verwendet** werden sollten. Der Maschinenpark-Verantwortliche Gerwald Holzmann setzte sich kurzerhand mit den Spezialisten von RUBBLE MASTER in Verbindung und fand die Lösung in der RM70:



Aufgrund ihrer kompakten Dimensionen ist die RM70 ideal für kleine und mittlere, beengte Baustellen wie hier. Ihre **optimierte Umweltverträglichkeit** war ein weiteres entscheidendes Merkmal für diesen Einsatz. Daneben arbeitet die RM70 **aufgrund des fortschrittlichen Maschinenkonzepts trotz ihrer Kompaktheit überaus effizient** und produziert – wie hier bei maximaler Rotorgeschwindigkeit – in nur **4 Arbeitstagen 2.500 to homogenes Endkorn 0/50 mm**. Der Beschicker hatte keinerlei Probleme mit der Bedienung des ihm bis dato neuen Brechers aus der RUBBLE MASTER Modellreihe, sondern musste nur zügig für Materialnachschub sorgen, der bis 500 mm aufgegeben wurde. **Dank des optimierten Einzugsverhaltens und der hohen Durchsatzkontinuität** konnte der dynamische Brecher bei seinem ersten Ein-



satz bei Hasenöhrl voll überzeugen. So wurde dieser anspruchsvolle **Auftrag zur vollsten Zufriedenheit aller Beteiligten erfüllt – unter Einhaltung aller Auflagen.**

ca. 15.250 Zeichen - Alle Bilder frei zum Druck. Inhaber. HMH Engineering-Consulting-Trading GmbH, Linz
Bei Fragen stehen wir Ihnen gerne zur Verfügung: Andrea Eichelberg, Unternehmenssprecherin
Tel. +43 (0)732 73 71 17 – 30, Mobil [43] (0)664 91 101 37, Email: eichelberg@hmh.at