

RM100 überzeugt bei erstem Einsatz für Moosleitner GmbH

Kompakte Anlage mit toller Leistung und geringem Verbrauch

HALLEIN / ÖSTERREICH. „Das große Plus dieser Maschine, und zugleich der Grund, warum wir uns zum Kauf entschlossen haben, ist die extreme Kompaktheit in Verbindung mit einer relativ hohen Leistung.“ So erklärte Baumeister Matthias Moosleitner seine Entscheidung für den RUBBLE MASTER RM100 im März 2006 auf der MAWEV Show in Ennsdorf. Dort hatte er kurz entschlossen als erster Kunde die neue Klasse Brechanlagen aus dem Haus RUBBLE MASTER gekauft. Diese Einschätzung bestätigte sich nun beim ersten Einsatz des RM100, der nach einer intensiven Testphase der Prototypen Ende August nach Salzburg geliefert wurde.



Das Traditionsunternehmen Moosleitner in Salzburg und im Berchtesgadener Land - bekannt für hochwertige Baustoffe wie Sand, Kies und Splitt - hat sein Produktportfolio laufend erweitert: etwa um Transportbeton und Humus. Das Gespür für Innovationen – sowohl in der Produktion der Baustoffe wie in der Entscheidung für fortschrittliche Maschinen – und der hohe Qualitätsanspruch dynamisierten die Entwicklung aller Moosleitner Unternehmen. Heute ist Moosleitner ein Synonym für Abbruch- und Erdbewegungsarbeiten. „Unsere Spezialität sind Großprojekte“, bestätigt Matthias Moosleitner. „Dafür haben wir die entsprechende Kapazität bei Maschinen und Geräten – vom Longfrontbagger mit 27 m bis zu Abbruchscheren und Kleingerät – und erfahrene Leute.“ So tragen fast alle Prestigeprojekte im Großraum Salzburg die Handschrift Moosleitner: Dazu zählen so spektakuläre Abbrüche wie die Autobahnbrücke Salzburg Mitte, die Saalachbrücke am Grenzübergang Freilassing, Diakonie oder Alpi in Salzburg, der alte Radarturm am Flughafen Salzburg oder der Flughafen Tower in Wien Schwechat.

In Hallein hat die Moosleitner GmbH nun ein weiteres Großprojekt übernommen: Konkret handelt es sich um Abbruch und Verwertung einer ehemaligen Kühl- und Lagerhalle des BILLA Konzerns. Der Auftrag umfasst Entkernung, Trennung, Abbruch und Aufbereitung der mineralischen Bestandteile und startete am 4. September. Dank perfekter Logistik und optimalem Einsatz von Gerät und Personal – 2 Bagger mit Schnellwechselkupplungen, Abbruchhämmer und –scheren – erfolgten Abbruch und Vorbereitung des Materials in nur 10 Tagen, ehe der **RM100 zu seinem ersten Einsatz angeliefert** wurde. Insgesamt 30.000 m³ umbauter Raum mit einer Kubatur von etwa **15.000 to verwertbarem allgemeinen Bauschutt - Ziegel und Stahlbeton** – wurden nun vom RM100 **vor Ort auf 0/100 mm gebrochen**. Alle Gebäudeteile waren maschinell ausgesondert und die Keller frei geräumt worden, sodass das Endkorn vom Brecher direkt ohne weitere Zwischenschritte in die Freiräume gefüllt und eingearbeitet werden konnte. Beim BILLA Distributionszentrum, das gegenüber der Baustelle liegt, wurden inzwischen unermüdlich weiter LKWs beladen und abgefertigt.



Anrainer positiv überrascht von RUBBLE MASTER Brecher



Auch **Wohnhäuser befinden sich in unmittelbarer Nähe der Baustelle**, für die eine Sondergenehmigung erforderlich war – zusätzlich zur Baustellengenehmigung und der genehmigten Brechanlage. Denn der geltende Mindestabstand zu den umliegenden Objekten konnte aufgrund der Lage des abzubrechenden Gebäudes nicht eingehalten werden. Aus diesem Grund blieb auch die Wand zur Straße hin bis zuletzt stehen – als Lärm- und Staubschutz. Mehrfach wurden die Anrainer befragt, die durch ein „Fenster“ den Baufortschritt und den Einsatz des RM100 verfolgen konnten: **„Der geringe Lärmpegel dieses Brechers ist ein großer Vorteil“**, erklärte Baumeister Moosleitner. „Bislang zeigen sich alle positiv überrascht und fühlen sich nicht durch die

Arbeiten in ihrer Nähe oder den Brecher gestört, der hier in nur zwei Wochen das gesamte Material leise und effizient verarbeitet.“

Matthias Moosleitner, der sich mehrmals vor Ort selbst von der Performance des RM100 überzeugte, sieht sich bestärkt, den raupenmobilen RUBBLE MASTER Prallbrecher für seine zahlreichen Abbruchprojekte einplanen zu können. **„Mit der Leistung bin ich wirklich zufrieden“**, erklärte er am 3. Einsatztag des RM100 in Hallein. „Ich habe lange nach so einer kompakten Anlage gesucht, die diese Leistung bringt. Denn wir haben größere Anlagen weg gegeben, weil der Transport zunehmend schwieriger wurde. Der Moosleitner Maschinenpark umfasst zurzeit elf Brechanlagen – stationäre wie mobile, wobei der RM100 der einzige raupenmobile Prallbrecher ist. „Und neben seiner guten Leistung und Flexibilität haben wir auch schon gesehen, dass **der RM100 Eisen wesentlich besser frei bekommt als die Backenbrecher**“, zeigte sich der Bauunternehmer erfreut. Der nächste Einsatz des RM100 ist bereits geplant: beim Abbruch der PAPPAS Werkstätte mitten in der Stadt Salzburg.

Neben innerstädtischen Projekten wird der RM100 auch in der Aufbereitung zum Einsatz kommen, zur Asphaltaufbereitung im Kieswerk oder für feines Schottermaterial. „Es wird sich zeigen, wo wir den RM100 noch nutzbringend einsetzen können“, sieht Matthias Moosleitner ein breites Einsatzspektrum für den RUBBLE MASTER Compact-Recycler. Erfreulich bewertet der Unternehmer auch die Nähe zum Hersteller HMH. „Man fühlt sich“, betonte Herr Moosleitner im Gespräch mit RUBBLE MASTER Verkaufsleiter Rudolf Schöflinger (rechts), **„als Kunde gut aufgehoben**. Von der Maschinenunterweisung bei der Inbetriebnahme über den laufenden Betrieb der Anlage kümmert man sich sehr engagiert um uns.“



ca. 5.000 Zeichen, 700 Wörter - 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