

RUBBLE MASTER RM60 PROFITABEL IM ZIEGELBRUCH-RECYCLING

EFERDING / ÖSTERREICH. Der RUBBLE MASTER Compact-Recycler RM60 ist eine Maschine für Erfolg in Nischenanwendungen – das wissen heimische wie internationale Anwender seit Jahren zu schätzen. Immerhin entsteht mit dem kompakten Prallbrecher – durch den Einsatz optimal abgestimmter RUBBLE MASTER Vor- und Nachsiebe – überall und jederzeit ein komplettes Recycling-Centre, mit dem unterschiedlichste Materialien leise und effizient zu hochwertigem Endkorn verarbeitet werden können.

Dass mit der RM60 auch kostengünstig Produktionsabfälle wiederaufbereitet werden können, brachte vor sechs Jahren die Bauhütte Leitl-Werke Ges.m.b.H. in Kontakt mit den RUBBLE MASTER Compact-Recyclern. Das mittlerweile modernste Ziegelwerk Europas mit Sitz in Eferding hat seit 1895 eine umfangreiche Produktpalette aufgebaut: von vorgespannten Ziegelfertigteilen bis zu Spannton-Decken und Stürzen. Dabei wurde überlegt, wie der immer wieder **anfallende Bruch am wirtschaftlichsten in das Produktionsverfahren rückgeführt** werden könnte.



Aufgrund der Vielfalt der zu verarbeitenden Materialien fiel heuer die **Entscheidung für den Ankauf einer semi-mobilen Brechanlage, die universell einsetzbar sein sollte** – zur Wiederaufbereitung von Ziegel- und später auch von Spannbetonbruch. Tests mit verschiedenen Brechanlagen zeigten, dass das Konzept der Wiederverwertung auf diesem Wege wirtschaftlich umsetzbar war. Ende Juli kam auch die RUBBLE MASTER Marketing & Vertrieb GmbH aus Linz auf den Plan. Mit der **RM60 und einem leistungsstarken Doppeldecknach-**

sieb CS3600/2 wurde ein erfolgreicher Probetrieb gefahren, der dann auch den Ausschlag für die Kaufentscheidung zugunsten des RUBBLE MASTER Compact-Recyclers gab. Die Aufgabe des RM60 ist es seither, von Zeit zu Zeit – je nach Lagersituation – **Ziegelbruch en block aufzubereiten**. Pro Durchgang sind dies etwa 700 to Material, die so in etwa 4 Wochen abgearbeitet werden. Der Anlagenbetreiber, der sonst mit anderen Aufgaben beschäftigt ist, beschickt die Anlage im **Einmann-Betrieb**. Insgesamt ist die RM60 so **durchschnittlich maximal 100 Tage im Jahr im Einsatz**. In dieser Zeit werden zwei wichtige Fraktionen erzeugt: **Ziegelsand 0/3 mm, der den Zukauf teurer Zuschlagstoffe unnötig macht**. Und ein **lukratives Nebenprodukt 3/6 mm**, das aufgrund der vitalisierenden Wirkung des gebrannten Tons als Eigenmarke für Blumenerde vertrieben wird. Auch andere Nebenprodukte können, je nach Siebmaschenweite, ganz den Wünschen der steigenden Nachfrage angepasst werden. **Das Überkorn wird direkt in den Brecher rückgeführt um die Effizienz des Recyclingvorganges noch zu steigern**. Darüber hinaus steht die Brechanlage auch für Mieteinsätze zur Verfügung.



Wirtschaftlicher Erfolg mit Aufbereitung.

RM-Presse-Info

ca. 2.500 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