



Asphaltmischanlagen

TYP ECO



DIE MISCHUNG STIMMT.

Technologisch führende Asphaltmischanlagen.

State of the Art! Diesem Anspruch folgt BENNINGHOVEN nun schon seit über 100 Jahren. Durch konsequente Weiterentwicklung, vom Handwerksbetrieb zu einem global agierenden Unternehmen gewachsen, ist BENNINGHOVEN heute Taktgeber auf dem Gebiet der Asphaltmischanlagen. Mit der Eröffnung des weltweit modernsten Werks zum Bau von Asphaltmischanlagen wurde im Sommer 2018 ein weiterer Meilenstein in unserer erfolgreichen Geschichte gesetzt. So können wir unseren Kunden die bestmöglichen Lösungen anbieten, wenn es darum geht Asphalt wirtschaftlich und mit höchster Qualität herzustellen.

BENNINGHOVEN gehört zur expandierenden und weltweit tätigen WIRTGEN GROUP, die seit Ende 2017 Teil von John Deere ist.

BENNINGHOVEN PRODUKTPROGRAMM

ECO
Asphaltmischanlage
„Das Multitalent“

TBA
Asphaltmischanlage
„Der Spezialist“

RPP
Recyclinganlage
„Die Nachhaltige“

**RETROFIT-
LÖSUNGEN**

DAS MULTITALENT

Transportable Asphaltmischanlagen

Mit der Asphaltmischanlage vom Typ ECO in den Leistungsgrößen von 100 bis 320 t/h werden eindrucksvoll BENNINGHOVEN Technologien und hoher Fertigungsstandard demonstriert.

Der modulare Aufbau ermöglicht die Integration einer Vielzahl an Hightech-Komponenten, die sich dank dem Plug & Work Prinzip schnell und einfach nachrüsten lassen. Somit können Betreiber gleichermaßen die Wirtschaftlichkeit und die Investitionssicherheit der Anlage steigern.

Höchste Mobilität und damit ein Optimum an Flexibilität zeichnen die Anlage, die auch stationär betrieben werden kann, ebenso aus wie schnelle Standortwechsel ohne Qualitätsverluste, was für temporäre Großbaustellen einen entscheidenden Vorteil darstellt.



PLUG & WORK



HIGHTECH
ANLAGENPOWER



RECYCLING+



TRANSPORT
KONZEPT



ANWENDER
VORTEIL



NACHHALTIGE
LÖSUNGEN

ECO
PERFORMANCE



DIE HIGHLIGHTS

Bestens aufgestellt.

> Plug & Work

- > Schnelle Montage (Auf- und Abbau)
- > Modular erweiterbar
- > Transportable oder stationäre Fundamentierung – schnell umsetzbar
- > Vorgerüstete Schnittstellen

> Hightech Anlagenpower

- > Breites Mischleistungsangebot 100 – 320 t/h
- > Heißsilierungskapazität 17 – 87 t
- > Verladesilokapazität bis 400 t in 8 Taschen
- > Verladesilo in Reihen- oder Parallelaufstellung

> Recycling+

- > Kaltrecycling bis 40 %
- > Heißrecycling bis 70 %
- > REVOC-System als Add-on zur Einhaltung von Emissionsvorgaben
- > Jederzeit nachrüstbar

> Transportkonzept

- > Hauptkomponenten in transportoptimierten Containermaßen
- > Vereinfachter, kostengünstiger Transport weltweit

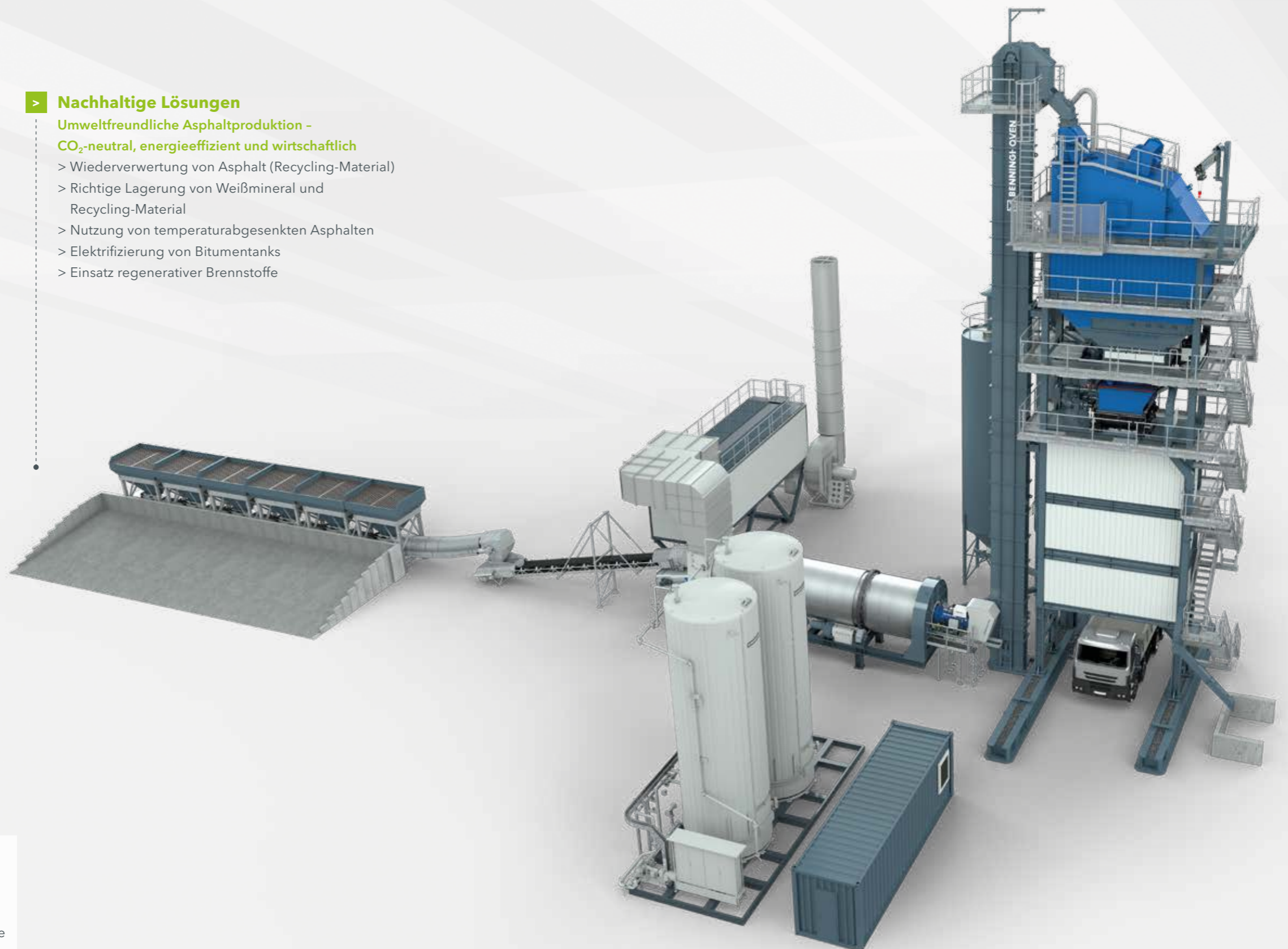
> Anwendervorteil

- > Ergonomiekonzept
- > Arbeitssicherheit
- > Wartungskonzept

> Nachhaltige Lösungen

Umweltfreundliche Asphaltproduktion – CO₂-neutral, energieeffizient und wirtschaftlich

- > Wiederverwertung von Asphalt (Recycling-Material)
- > Richtige Lagerung von Weißmineral und Recycling-Material
- > Nutzung von temperaturabgesenkten Asphalten
- > Elektrifizierung von Bitumentanks
- > Einsatz regenerativer Brennstoffe



BENNINGHOVEN SUSTAINABILITY bezeichnet innovative Technologien und Lösungen, die auf die Nachhaltigkeitsziele der WIRTGEN GROUP einzahlen.

INTELLIGENTES BAUKASTENSYSTEM

Schnell an die Arbeit.

PLUG &
WORK



Die Asphaltmischanlage vom Typ ECO überzeugt dank des intelligenten Baukastensystems durch eine unkomplizierte Montage und schnelle Einsatzbereitschaft.

Alle Sektionen dieser kompakten Anlage werden bereits im Werk verkabelt, was das Handling vor Ort enorm erleichtert. Dies ermöglicht eine schnelle und effektive Montage. Die Verbindungen können ebenso in kurzer Zeit demontiert, transportiert und an einem neuen Standort wieder aufgebaut werden. Dieser Mehrwert wird gerade auch bei Wanderbaustellen und temporären Großbaustellen deutlich.

Die Aufstellung erfolgt dabei wahlweise über transportable Stahlfundamente oder feste Betonfundamente.



Modular erweiterbar
mit vorgerüsteten Schnittstellen

Schnelle Montage
Auf-/Abbau und Umsetzung

Kosteneffizient und flexibel
dank mobiler Stahlfundamente

VORGERÜSTETE SCHNITTSTELLEN

Mehrwert von Beginn an.

Mit ihrer intelligenten Konstruktion können BENNINGHOVEN Anlagen bei sich ändernden Anforderungen jederzeit modular angepasst werden und bieten so einen zusätzlichen Mehrwert von Beginn an.

Für jede weitere Technikkomponente ist eine entsprechende Schnittstelle an der Anlage vorgesehen. Somit können alle späteren kundenseitigen Nachrüstwünsche problemlos an der Wiegemischsektion angeflanscht werden.

Hierfür wird lediglich der Blinddeckel entfernt und der Anschluß montiert – es sind keine Schweißarbeiten bzw. konstruktiven Änderungen nötig.

BENNINGHOVEN > GOOD TO KNOW

Der BENNINGHOVEN Mischer für beste Mischgutqualität

- > Großzügig dimensionierte Mischergeometrie
- > Vorgerüstete Schnittstellen für die Zugabemöglichkeit von Recyclingmaterial, Sackzugabe, Schaumbitumen, Granulat, Pulver, Faserstoff und Haftmittel
- > Optimaler Füllgrad (<60 %) - keine Überfüllung
- > Hochwertigste Materialien für extreme Belastungen
- > Optimaler Verschleißschutz, hohe Standzeiten
- > Störungsfreier Prozess
- > Schlüsseltransfersystem für hohe Arbeitssicherheit



PLUG & WORK

- 01** Granulatzugabe und Pulverzugabe
- 02** Recycling-Absaugung
- 03** Kaltrecycling-Zugabe
- 04** Warmrecycling-Zugabe / Sackzugabe
- 05** Schaumbitumen
- 06** Haftmittelzugabe



Modular erweiterbar mit vorgerüsteten Schnittstellen

Schnelle Montage Auf- / Abbau und Umsetzung

Kosteneffizient und flexibel dank mobiler Stahlfundamente

OPTIMALE UMSETZBARKEIT BEI HÖCHSTER QUALITÄT

Einfach weitermachen.

Die ECO Anlagen meistern schnelle Standortwechsel ohne Qualitätsverluste, was für temporäre Großbaustellen einen entscheidenden Vorteil darstellt.

Aufgrund der hohen Qualität der Komponenten können die Anlagen ohne Beeinträchtigung beliebig auf- und abgebaut werden.

Dabei entsteht trotz häufiger Komponentenbewegungen kein Verzug der Stahlträger, was durch eine hochwertige Oberflächenbehandlung und durchdachte Ausführungen entsprechend der Belastungsklassen (Erdbeben, Windlasten, Schneelasten) erreicht wird.

Die ECO Anlagen stehen zudem für hohe Zuverlässigkeit und eine starke Performance ohne Ausfallzeiten, was vor allem bei Prestigeprojekten und Großbaustellen mit äußerst engen Zeitplänen besonders wichtig ist.

01 Montage einer ECO Anlage 02 Demontage einer ECO Anlage



01



02



PLUG &
WORK



Hohe Flexibilität
für wechselnde Einsatzorte

Keine Ausfallzeiten
dank zuverlässiger Performance

Sicher und schnell
Planung und Abwicklung

HIGHTECH ANLAGENPOWER

Pure Leidenschaft.



01 Vordosierung

- > Einzeldoseure à 12 m³/16 m³/20 m³
- > Exakte Vorklassifizierung
- > Flexibilität in der Aufstellung (I-, L-, oder T-Form)

02 Bitumenversorgung

- > Optimale Bevorratung
- > Effizientes Wärmedämmkonzept
- > Effiziente Beheizung
- > Erweiterte Möglichkeiten durch intelligente BENNINGHOVEN-Technologien

03 Entstaubung

- > Effiziente Filterfunktion/Entstaubung
- > Maximale Flächennutzung

04 Trockentrommel mit Brenner

- > Optimale Trocknung und Erhitzung des Minerals
- > Verschiedene Ausführungen der Trommel je nach Anforderung
- > Regelung über Frequenzumformer möglich

05 Kommandokabine

- > Anlagensteuerung
- > Steuerung des Mischprozesses
- > Rezeptverwaltung

06 Fundamente

- > Stationäre Betonfundamente
- > Transportable Stahlfundamente

07 Füllersilo

- > Lagerung von Eigenfüller
- > Optionale Eigenfüllerverladung (Verladeschlauch, Verladegarnitur, Füllerwassermischer)
- > Optionale Lagerung von Fremdfüller

08 Mischgutverladesilo

- > Direktverladung oder Lagerung
- > Flexible Positionierung
- > Vielfältige Erweiterung (Reihen- oder Parallelerweiterung)
- > Kein Mischgutverladesilo möglich
- > Direktverladung bis Einspeicherkapazität von 400 t (1 - 7 Kammern)

09 Asphalttransfer

- > Direkttransfer (bis 53 t Mischgutverladesilo)
- > Kübelbahn (60 - 400 t Mischgutverladesilo)
- > Wechselschurre (60 - 109 t Mischgutverladesilo)

10 Wiegemischsektion

- > Schnelles und exaktes Abwiegen und Dosieren
- > Gute Zugänglichkeit
- > 2 t Mischer
- > 3 t Mischer
- > 4 t Mischer

11 Heißsilierung

- > 17 - 87 t
- > in 5 oder 6 Taschen
- > Bevorratung des vorbereiteten Minerals nach Größen
- > Sand/Bypass getrennt oder kombiniert
- > Überkorn nach außen geführt bzw. in die letzte Tasche

12 Siebmaschine

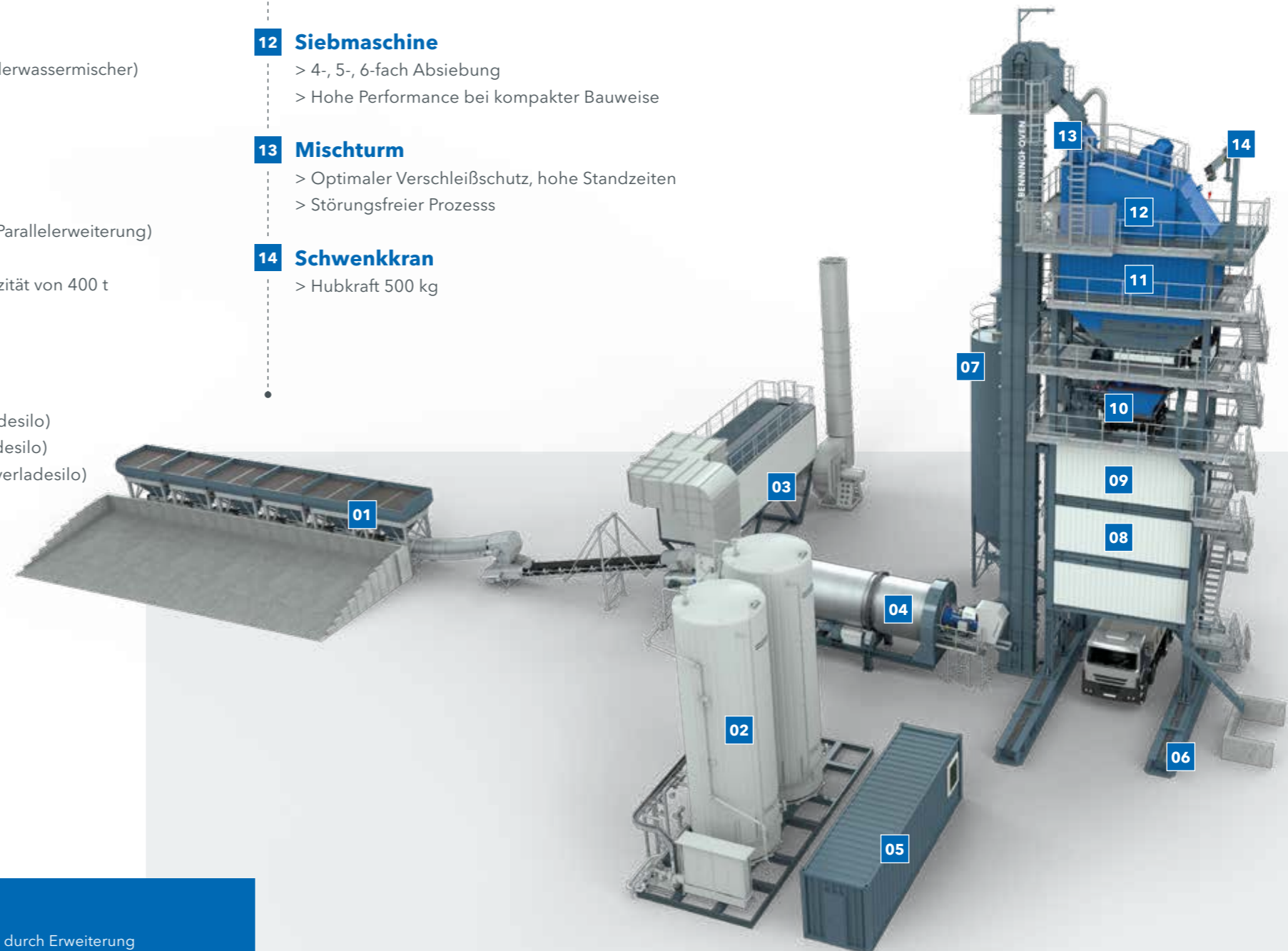
- > 4-, 5-, 6-fach Absiebung
- > Hohe Performance bei kompakter Bauweise

13 Mischturm

- > Optimaler Verschleißschutz, hohe Standzeiten
- > Störungsfreier Prozess

14 Schwenkkrane

- > Hubkraft 500 kg



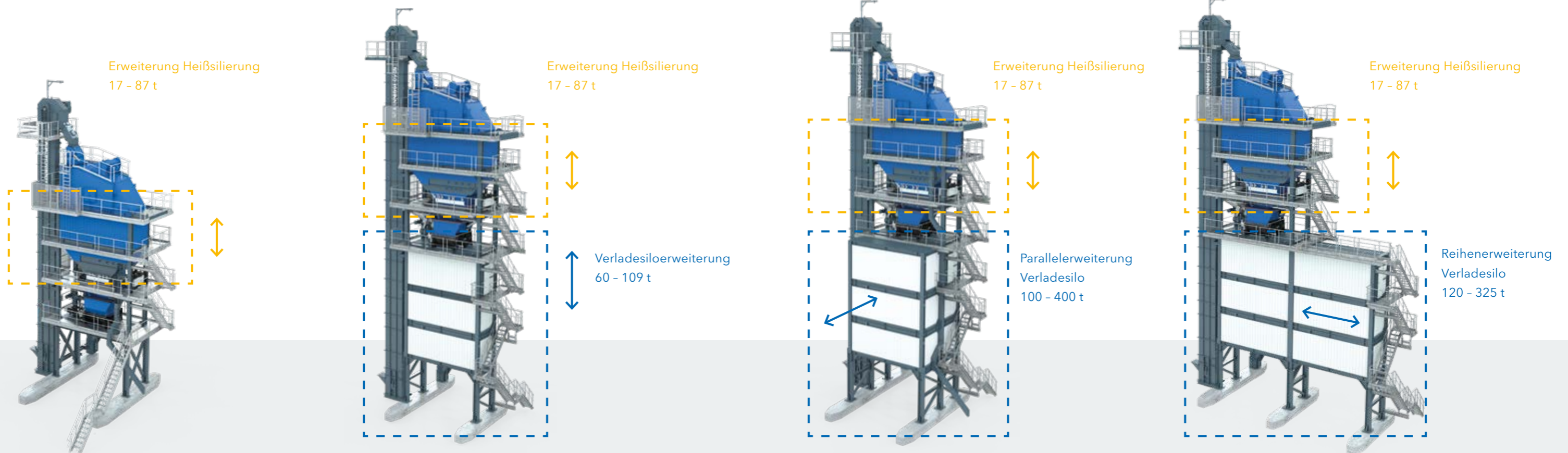
DIE ECO OPTIONSVIELFALT

Weitergedacht.

Ein durchdachtes Baukastensystem - aufgebaut in Modulen und jederzeit adaptierbar.

Das modulare BENNINGHOVEN Baukastensystem ermöglicht die Integration einer Vielzahl an Hightech-Komponenten, die sich auf den konkreten Bedarf von Betreibern schnell und einfach auch im Nachhinein anpassen lassen. Dies gewährleistet BENNINGHOVEN durch vorbereitete Schnittstellen (Plug & Work), die jederzeit aktivierbar sind. Aber auch die individuelle Konfiguration der Heißsilierung bzw. die

Erweiterungsmöglichkeiten des Verlassesilos - in Reihe oder Parallel - sind ein Beispiel dafür. Begrenzte Platzverhältnisse erfordern eine hohe Kompaktheit der Anlage, Rezeptvielfalt viele Einspeicherkammern oder der Wunsch nach nur einer Brückenwaage - Kundenanforderungen sind stets individuell. Mit dem BENNINGHOVEN Baukasten sind diese jederzeit zukunfts- und investitionssicher realisierbar.



BENNINGHOVEN > GOOD TO KNOW

Asphaltoptimierung durch Zugabesysteme - Plug & Work

Um die Eigenschaften des Asphalts zu optimieren, können dem Mischgut Zusatzstoffe zugegeben werden. Hierbei bietet BENNINGHOVEN diverse Zugabesysteme.

Zugabemöglichkeiten:

- > Granulatzugabe
- > Pulver-/Granulatzugabe
- > Sackzugabe
- > Haftmittelzugabe
- > Weitere Kundenwünsche



ASPHALTTRANSFER IN DER ANLAGE

Sie haben die Wahl.

BENNINGHOVEN setzt seit jeher auf die Technologie des Verladekübels als Bindeglied zwischen Mischer und Verladesilo. Dabei entspricht das Kübelvolumen dem Inhalt des Mixers. Der Mischer entleert den Asphalt senkrecht nach unten in den Kübel, der Kübel positioniert sich danach genau senkrecht über der angesteuerten Verladesilotasche und entleert ebenfalls senkrecht das gelagerte Mischgut. Eine bewährte Technik um Segregationen im Mischgut auszuschließen.

Für die ECO Baureihe bietet BENNINGHOVEN eine kostengünstigere Alternative zur Kübelbahn. Die patentierte Wechselschurre zeichnet sich durch einen rein mechanischen und dadurch störungsunanfälligen Aufbau aus. Eventuelle Entmischungerscheinungen im Endprodukt werden durch eine aktive Kreuzmischung im Materialtransfer minimiert.



01

Weltweite Funktionssicherheit
und hohe Wartungsfreundlichkeit

Rein mechanischer Aufbau
besonders unanfällig gegen Störungen

Kostengünstig
Alternative zur Kübelbahn

Die Wechselschurre ist in einem Stahlcontainer verbaut, welcher in transportoptimierten Normcontainermaßen ausgeführt ist. Außen ist die Einheit mit Trapezblechen verkleidet und somit gegen Witterungseinflüsse und Wärmeverluste geschützt. Durch ihre hohe Anwendungs- und Wartungsfreundlichkeit sind alle Bereiche sehr gut zugänglich.

Die durchdachte Konstruktion gewährleistet dank des rein mechanischen, störungsunanfälligen Aufbaus weltweite Prozess- und Funktionssicherheit. Somit stellt die Wechselschurreinheit eine kostengünstige und überzeugende Alternative zur Kübelbahn im Hauptturm dar.



01 Kübelbahn 02 Wechselschurre

BENNINGHOVEN > GOOD TO KNOW

Verfügbare Anlagenkonfigurationen für den Einsatz einer Wechselschurre



ECO Anlagen mit Verladesilo-
kapazitäten von 60 t



ECO Anlagen mit Verladesilo-
kapazitäten von 109 t

NACHHALTIGE BRENNERTECHNOLOGIE

Brennt auch in Zukunft.



BENNINGHOVEN
SUSTAINABILITY

Wenn es um einen möglichst umweltfreundlichen und nachhaltigen Betrieb von Asphaltmischanlagen geht, sind die innovativen BENNINGHOVEN Brenner die erste Wahl für die sichere Nutzung regenerativer und zukunftsfähiger Energiequellen.

In vielen Märkten steht der Ausstieg aus dem Brennstoff Kohle bevor, auch mit Erdöl oder Gas betriebene Systeme unterliegen zunehmend Reglementierungen und Einschränkungen. Mit der Brenner-technologie von BENNINGHOVEN können sich Betreiber zukunftsorientiert aufstellen und den Standort ihrer Anlage sichern. Einen entscheidenden Beitrag dazu leisten die

EVO JET Mehrstoffbrenner, die für die optimale Nutzung regenerativer Brennstoffe wie Biomass to Liquid (BtL) und Holzstaub entwickelt wurden. Beide Brennstoffe haben eine neutrale CO₂-Bilanz und sind auch hinsichtlich ihrer Verfügbarkeit attraktiv, da fossile Brennstoffe nicht nur endlich sind, sondern ihre Verfügbarkeit zunehmend erschwert ist.

Brennstoffwechsel auf Knopfdruck

Durch die Möglichkeit des Kombibrenners können verschiedene Varianten aus Öl, Erdgas, Flüssiggas bzw. allen möglichen am Markt erhältlichen gasförmigen Stoffen (DME, etc.), Kohlenstaub, BtL und Holzstaub als Brennstoffe kombiniert werden. Dadurch entfallen Stillstandzeiten der Anlage durch Rohstoffmangel oder Lieferschwierigkeiten. Bei Preisschwankungen des jeweiligen Brennstoffes kann stets der Günstigste gewählt werden.

Bester Service für einen reibungslosen Betrieb

Im weltweit größten und modernsten Werk für den Bau von Asphaltmischanlagen bieten sich optimale Voraussetzungen für eine Produktion auf höchstem Niveau. Als Hersteller der Anlagen kann BENNINGHOVEN den bestmöglichen und perfekt auf die Asphaltmischanlagen abgestimmten Service bieten. Unsere Spezialisten verfügen über ein umfangreiches verfahrenstechnisches Know-how und kennen die Anlagen bis ins letzte Detail.

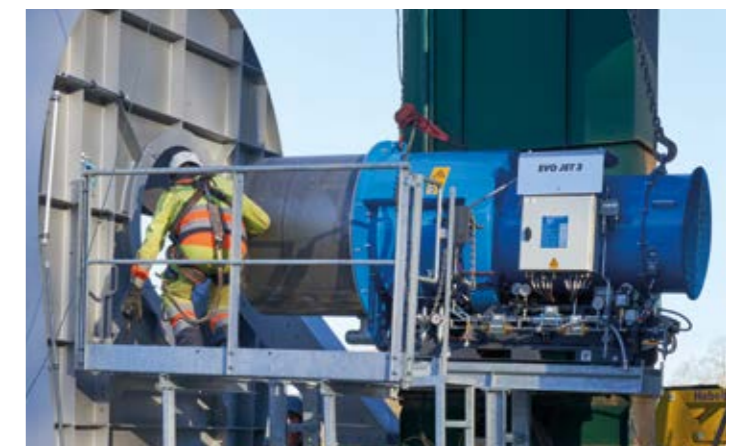
Vor der Auslieferung aus dem Werk werden alle Brenner genau geprüft und Grundeinstellungen vorgenommen. Die optimale Einstellung für einen energieeffizienten und effektiven Betrieb erfolgt vor Ort - für eine Einsparung von CO₂ und Einhaltung von Emissionsvorgaben.



Innovativer Mehrstoffbrenner
bis zu vier Brennstoffe

Modularer Aufbau
Einfach nachrüst- und erweiterbar

Starke Performance
bei hoher Effizienz im Verbrauch



Retrofit eines Feststoffbrenners (Holz)

ECO RECYCLINGSYSTEME

Wirtschaftlich und umweltschonend.

Die Aufbereitung von Recycling-Asphalt ist ein Gebot zur Erhaltung der natürlichen Ressourcen. Dieser elementare Antrieb für die Wiederverwertung ist nur einer von mehreren.

Länderspezifische Vorgaben, die Reduktion von Emissionen und die gesteigerte Wirtschaftlichkeit sind wichtige Argumente für eine Kreislaufwirtschaft und umweltschonende Asphaltproduktion, denn grüner Asphalt ist ausschließlich mit Recycling-Material möglich.

BENNINGHOVEN bietet ein breites Leistungsspektrum im Bereich der Recyclingzugabesysteme. Der Hauptvorteil der Technologien besteht darin, dass sie Nachhaltigkeit und Effizienz gewinnbringend miteinander verbinden.

Vorteile der Nutzung von Recycling-Material

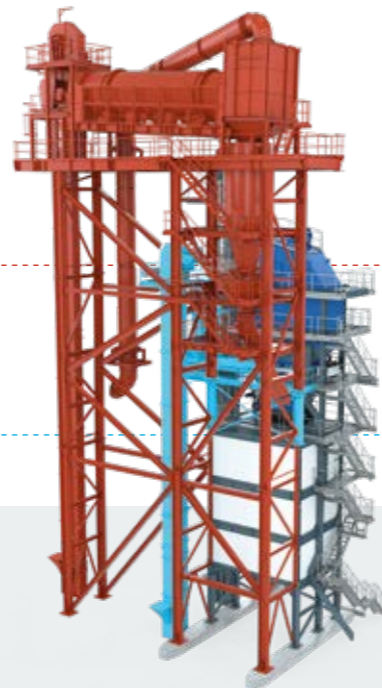
- > Einsparung natürlicher Ressourcen (Gestein/ Bitumen)
- > Höchstmögliche Wiederverwendung nach dem Kreislaufwirtschaftsgedanken
- > Verringerung der CO₂-Emissionen der gesamten Prozesskette: Nutzung von RC-Material aus dem Umfeld der Anlage, kurzer Anfahrtsweg, Produktion von Gestein (Abbau/Brechen) und Bitumen (Raffinerie) fällt weg
- > Proaktives Reagieren auf die Bitumenverfügbarkeit
- > Gesteigerte Wirtschaftlichkeit



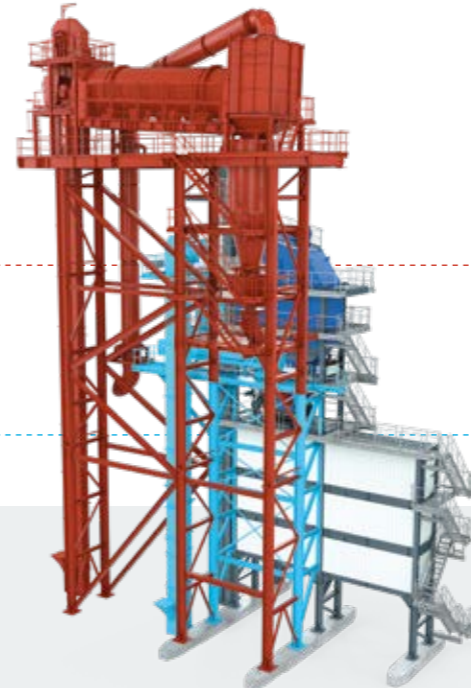
Ohne Verladesilo
 > Option: nebenstehendes Verladesilo
 > mit Multivariablem Zugabe
 > mit Paralleltrommel



Mit Verladesilo
 > Single Mischturm
 > mit Multivariablem Zugabe



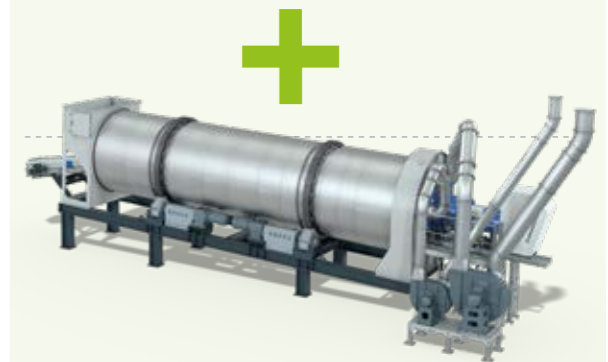
Mit Verladesilo - Parallelaufstellung
 > mit Multivariablem Zugabe
 > mit Paralleltrommel



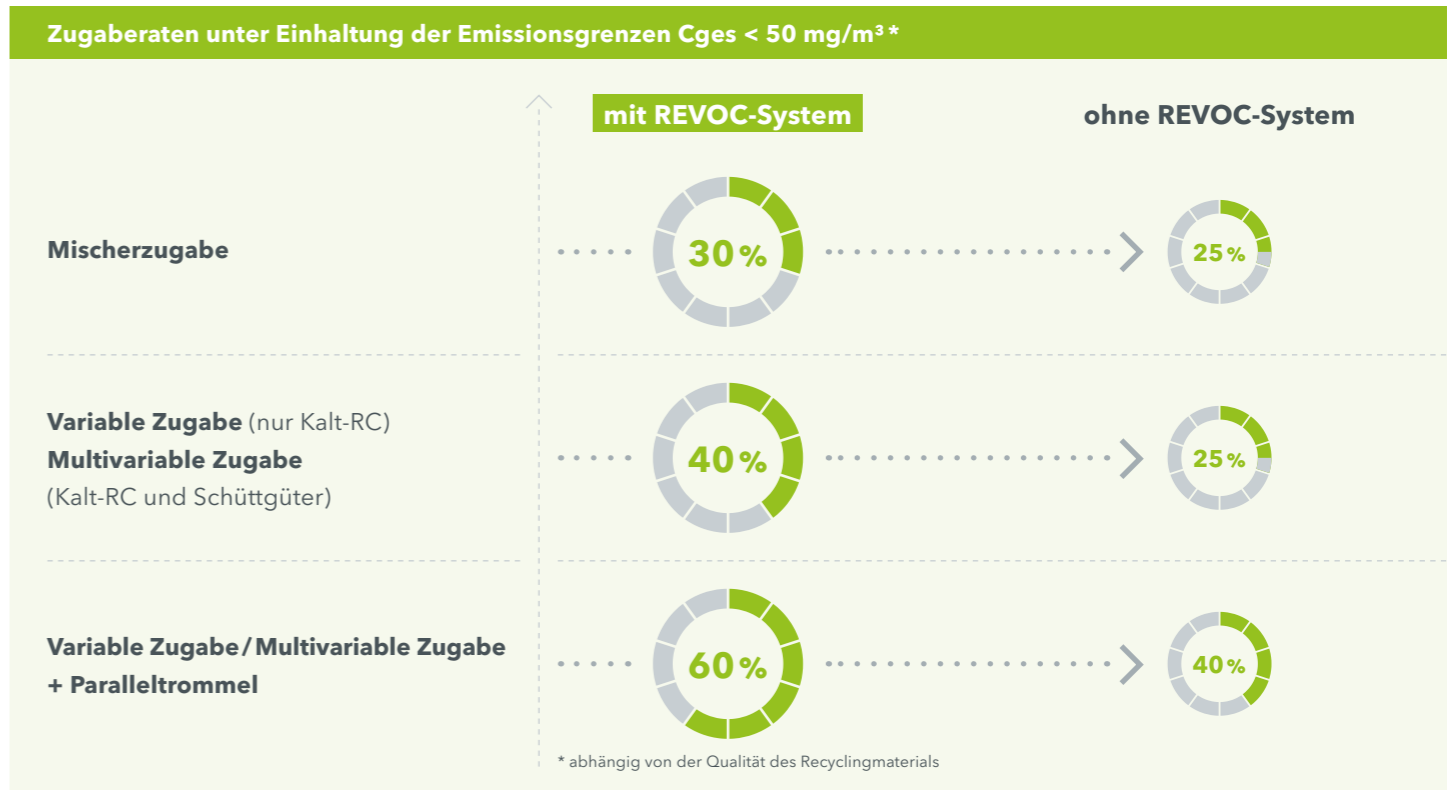
Mit Verladesilo - Reihenaufstellung
 > mit Multivariablem Zugabe
 > mit Paralleltrommel

Heißrecycling
 Paralleltrommel 180 t/h
 bis 70 % RC-Zugaberate

Kaltrecycling
 bis 40 % RC-Zugaberate



> REVOC-System als Add-on zur Einhaltung von Emissionsvorgaben
 > Ergänzt bestehende Kalt- und Heißzugabe-Recyclingsysteme



Umweltfreundliche Produktion
 Ressourcenschonung

Gesteigerte Wirtschaftlichkeit
 dank einfacher Nachrüstbarkeit

Breites Leistungsspektrum
 Kalt- und Heißrecyclingsysteme

Innovatives REVOC-System
 für hohe Zugaberraten bei niedrigen C_{ges} Emissionen

EINFACHER TRANSPORT WELTWEIT

Spart Zeit und Geld.

Ein entscheidender Vorteil der ECO Anlagen ist die Ausführung der Hauptkomponenten in transportoptimierten Containermaßen, die einen einfachen Transport per Lkw, Schiff oder Bahn gestatten.

Dank des transportoptimierten Containersystems ist ein einfaches und schnelles Verladen, Befördern sowie Lagern und Entladen von Gütern möglich. Durch die transportoptimierte Form und Größe kann mit weltweit standardisierten und über-

all verfügbaren Transportmitteln befördert und zügig umgeschlagen werden. Durch die unkomplizierte Versendung kann die Anlage mit höchster Effizienz weltweit platziert werden.



Containermaß
der Hauptkomponenten

Intelligente Logistik
Einfach, kostengünstig und weltweit

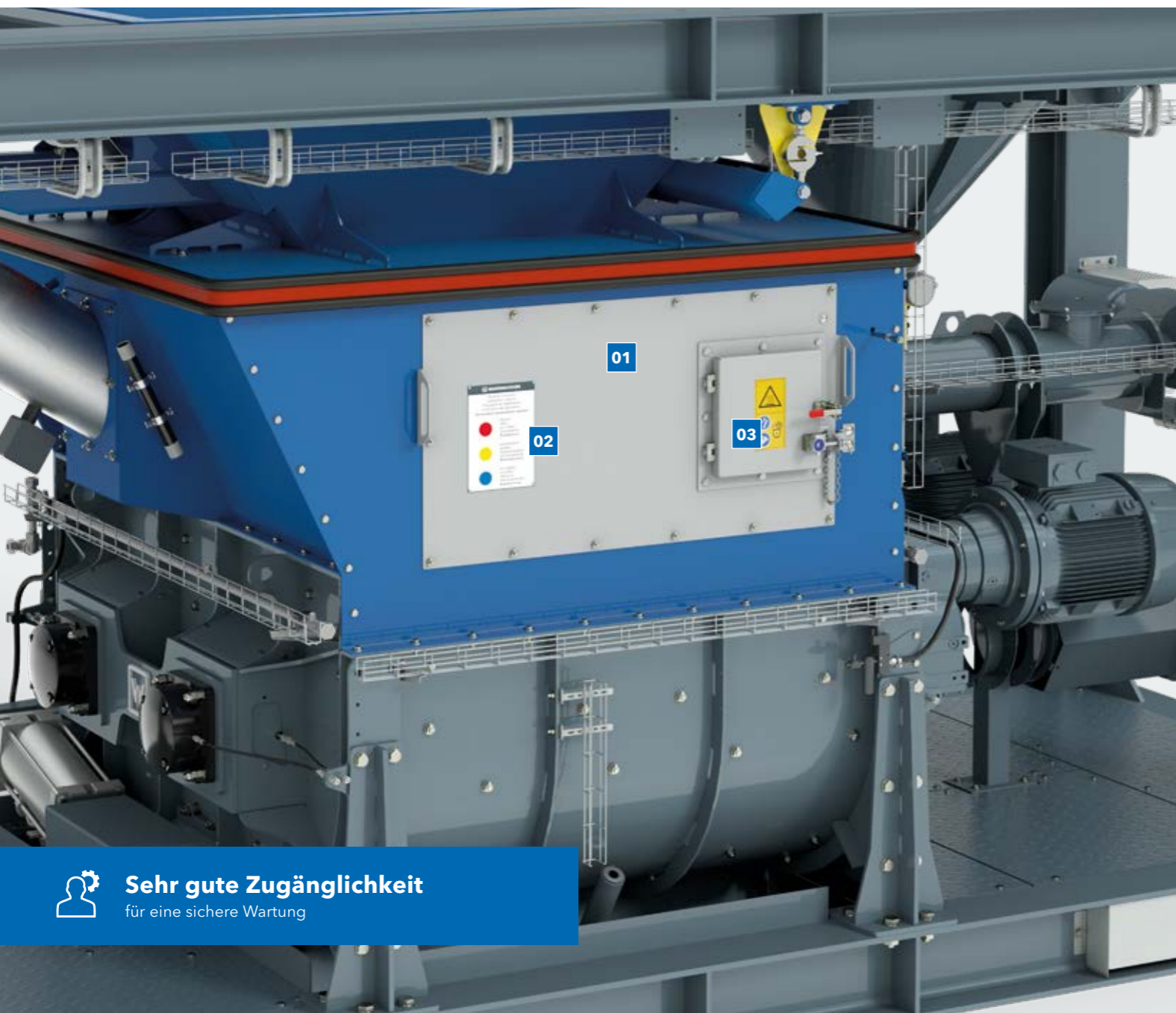
Enorme Zeitersparnis
durch unkomplizierte Verladung

TRANSPORTKONZEPT
WELTWEIT

ERGONOMIE-, WARTUNGS- UND ARBEITSSICHERHEITSKONZEPT

Immer mittendrin.

Die Entwicklung und das Design der BENNINGHOVEN Asphaltmischanlagen beruhen auf einer hohen Funktionalität bei gleichzeitiger Priorisierung der Arbeits- und Funktionssicherheit sowie optimaler Zugänglichkeit.



Sehr gute Zugänglichkeit in alle Bereiche durch umlaufende 800 mm Lauf- und Arbeitsbühnenbreite

Ergonomie- und Wartungskonzept

- > Wartungszugänge in die Komponenten sind bei BENNINGHOVEN immer mindestens 600 x 600 mm groß
- > Groß dimensionierter Expansionsraum über Mischer ermöglicht aufrechtes Arbeiten im Servicefall
- > Durchdachte Anordnung von Komponenten - wartungsfreundlich, Sicherstellung der Fluchtwege, Arbeitsschutz, großzügiger Bauraum
- > Möglichkeit der Zwangsbelüftung (Einstieg in enge Räume) - Mischerkasten, Trockentrommel
- > Anschlagpunkte für PSA
- > Verschleißteile sind mehrheitlich geschraubt - bei guter Zugänglichkeit
- > Anordnung der Schmierpunkte weitgehend zentralisiert, ergonomisch positioniert, mit Farbcodierung
- > Elektro- und Druckluftanschluß für Werkzeuge und Wartungsarbeiten
- > Zentrale Druckluftwartungseinheit für Öler und Abscheider sowie Filter
- > Bühnenlasten sind so ausgelegt, dass auch entsprechend große Ersatzteile (Antriebsmotoren über 500 kg) zwischengelagert werden können
- > Zentrale statt dezentrale Verortung der Schaltschränke in Schaltschrankcontainer / Kommandokabine - klimatisiert, hohe Systemstabilität, Wetterschutz, keine negative Einflußnahme heißer Bauteile

- 01** Große Serviceöffnungen gewährleisten im Service- bzw. Wartungsfall einen ergonomischen Zugang zum Mischer
- 02** Intuitiver Schmierplan durch farbliche Markierung der Wartungsintervalle (täglich - wöchentlich - monatlich)
- 03** Größtenteils zusätzliche Inspektionsdeckel auf großen Deckeln für hohe Flexibilität



Sehr gute Zugänglichkeit
für eine sichere Wartung



Arbeitssicherheitskonzept

- > Einhaltung geltender Normen für maximalen Arbeitsschutz (Maschinenrichtlinie-2006/42/EG, DIN EN 536 Straßenbaumaschinen - Mischanlagen für Materialien zum Straßenbau)
- > Not-Halt-Schalter
- > Eingreifschutze am kompletten Antriebsstrang des Mixers und an allen Pneumatik-Zylindern
- > Gekapselte Materialübergabebereiche
- > Optimale Ausleuchtung der Arbeits und Wartungsbereiche durch LED-Technik
- > Sicherer Zugang zu allen Service- und Wartungsstellen (Geländer, Belüftungsöffnungen, etc.)
- > Schlüsseltransfersystem für erhöhte Arbeitssicherheit
- > Kabelführung nach Norm
- > Rückfallschutze
- > Rutschhemmende Begehung (R12)
- > Gewährleistung der Fluchtwege - Kopffreiheit und Freiheit in der Breite
- > Automatisches Entlüften der pneumatischen Verbraucher im Wartungsfall
- > Elevatoren mit Kriechantrieb nach CE-Vorschrift
- > Absaugung bituminöser Dämpfe beim Verladen (Option)

BENNINGHOVEN > GOOD TO KNOW



Schlüsseltransfersystem für erhöhte Arbeitssicherheit

- > Schlüsselbetätigtes, mechanisches System
- > Beruht auf der Prämisse, dass ein Schlüssel sich nicht an zwei Stellen zur gleichen Zeit befinden kann
- > Schlüssel kann nur in sicherem Zustand abgezogen werden, wenn keine Gefährdungen vorliegen
- > Sehr intuitiv bedienbares Sicherheitskonzept
- > Rein mechanische Zuhaltungsvorrichtung - robust und störungsunanfällig
- > Die Manipulationsmöglichkeit ist ausgeschlossen



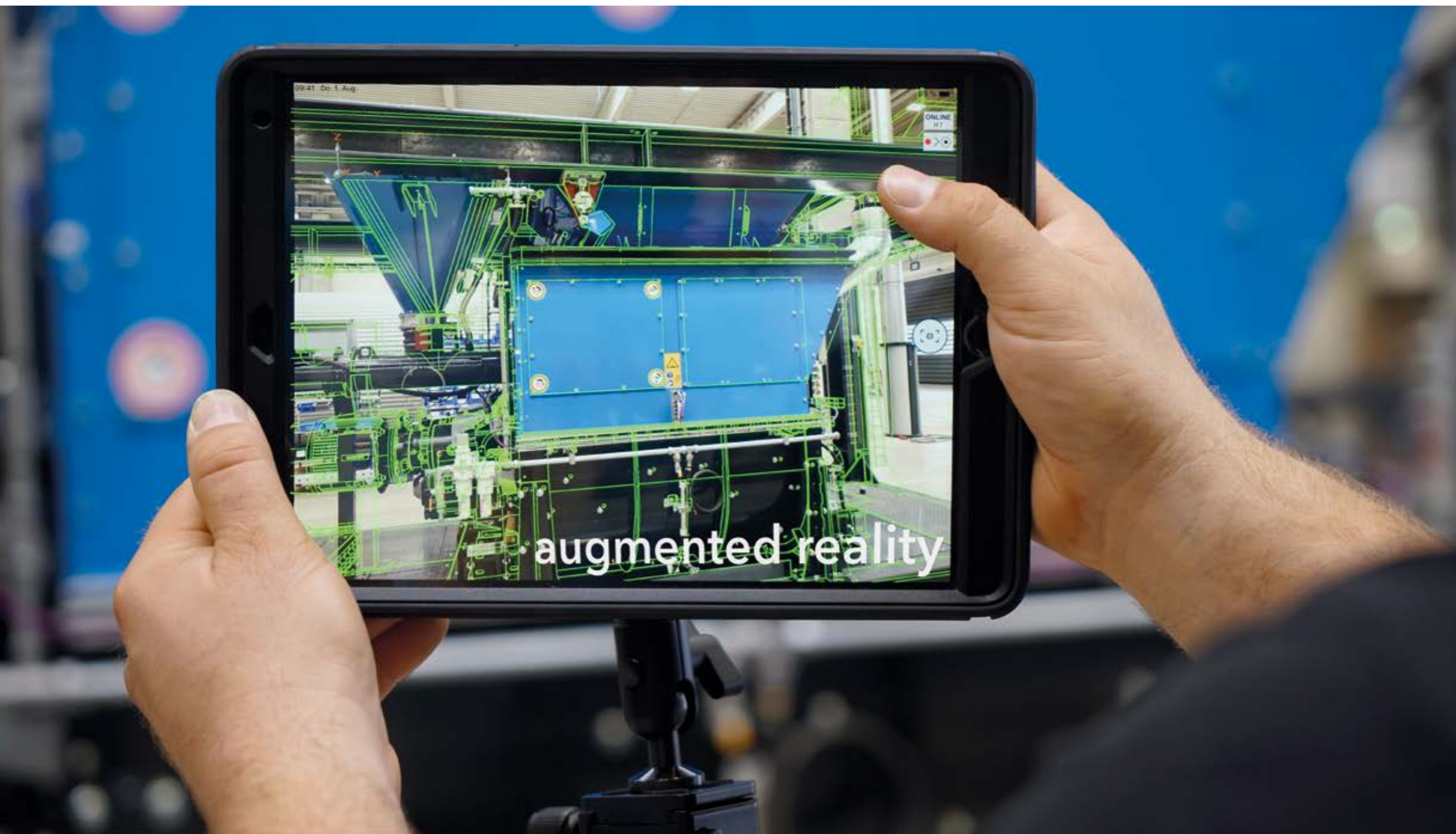
HÖCHSTE PRODUKTQUALITÄT

Nachhaltigkeit ab Werk.

BENNINGHOVEN verfolgt den Anspruch der kontinuierlichen Verbesserung bereichs- und anlagenübergreifend - von der Konstruktion über die Endmontage bis hin zur Inbetriebnahme vor Ort beim Kunden.



Mechanischer und elektrischer Werksprobelauf



Werksprobelauf

Alle Kernkomponenten werden einem Werksprobelauf unterzogen. Dabei werden alle Komponenten „trocken“ in Betrieb genommen und die Mechanik wie Elektronik ausführlich getestet. Sogar für die Siebmaschine gibt es im Werk einen eigenen, entkoppelten Bereich.

Somit trägt die hohe Kompetenz der Spezialisten im Werk entscheidend zur Fehlervermeidung bei - und dies bereits vor der Montage und Inbetriebnahme im Feld.

Oberflächenqualität

Alle Bauteile einer BENNINGHOVEN Asphaltmischanlage unterliegen einer definierten Lackiernorm, die mindestens die Korrosionsschutzklasse C3M bzw. C4M bei Stahlteilen und Containern besitzen.

Verwendung namhafter Lieferanten

Das Design und die Herstellung der BENNINGHOVEN Asphaltmischanlagen und Komponenten erfolgt unter einem Dach im Werk Wittlich. Dabei werden ausschließlich hochwertige Bauteile und Komponenten (Antriebstechnik, Sensorik, Elektrik, etc.) von namhaften, etablierten und sicheren Lieferanten verwendet, um eine kontinuierliche Qualitätssicherung zu gewährleisten.

MAXIMALE KUNDENNÄHE

Das beste Rezept: über 100 Jahre Erfahrung.

Unsere Leistungen beginnen nicht erst mit der Unterzeichnung des Auftrags oder enden mit der Inbetriebnahme. Die umfassende Kundenunterstützung bei BENNINGHOVEN startet bereits weitaus früher im Vorfeld eines Projekts.

Dazu gehört vor allem eine komplette und kompetente Betreuung, um die für Sie bestmögliche Anlagenlösung zu finden. Dabei ist es wichtig, sowohl technische als auch standortbedingte Anforderungen zu berücksichtigen und ein entsprechendes Logistikkonzept zu entwickeln.



Technischer Support

- > Fehlerdiagnose/-behebung
- > Anwendungsberatung
- > Training
- > Operator Days
- > Ersatzteile
- > Prävention und Inspektion
- > Retrofit
- > Energieoptimierung



Logistikkonzept

- > Logistikwege/ Infrastruktur an Anlage und Mischplatz
- > Schiffs- und LKW-Beladung
- > Transportplanung
- > Zusammenhänge Transport und Montage
- > Genehmigungsverfahren



Anlagentechnik

- > Technische Anlagen- und Betriebsbeschreibung
- > Aufstellungs- und Lagepläne
- > Emissionsmessung
- > Sicherheitseinrichtungen
- > Statische Berechnungen
- > Beratung zu aktuellen Normen



Umweltanforderungen

- > Topografie
- > Industrie-/ Naturschutzgebiet
- > Städtische Auflagen
- > Farbgebung/ Einhausung

NACHHALTIGE LÖSUNGEN

Grüne Technik für eine goldene Zukunft.

BENNINGHOVEN ist in allen „grünen Disziplinen“ State of the Art. Das betrifft etwa einen sparsamen Umgang mit Ressourcen und eine insgesamt umweltfreundlich organisierte Produktion in unserem hochmodernen Stammwerk.

Mit nachhaltigen und wirtschaftlichen Technologien effizienter zu arbeiten ist die Herausforderung von Heute und Morgen. Um die Nachhaltigkeit in der Asphaltproduktion zu steigern, bietet BENNINGHOVEN eine Vielzahl an innovativen Lösungen zur Reduzierung von Emissionen und zur Standortsicherung von Asphaltmischanlagen. Modernste Technologien bewirken, dass strenge gesetzliche Vorgaben erfüllt oder sogar übererfüllt werden.

Betrachtet man den kompletten Straßenbauprozess von der Gewinnung der Materialien über die Herstellung des Asphalts bis hin zum Bau der Straße, können Betreiber damit bis zu 60 % CO₂ einsparen (60 % Recycling-Zugaberte, CO₂-neutraler Brennstoff).



BENNINGHOVEN
SUSTAINABILITY



> Wiederverwertung von Asphalt

> Richtige Lagerung

> Temperaturabgesenkter Asphalt

> Elektrifizierung von Bitumentanks

> Einsatz regenerativer Brennstoffe

IHR WIRTGEN GROUP CUSTOMER SUPPORT

Service, auf den Sie sich verlassen können.

Vertrauen Sie für den gesamten Lebenszyklus Ihrer Maschine auf unseren zuverlässigen und schnellen Support. Unser breites Serviceangebot hält für jede Ihrer Herausforderungen die passenden Lösungen bereit.



Service

Wir lösen unser Serviceversprechen ein – mit schneller und unkomplizierter Hilfe, egal ob auf der Baustelle oder in unseren Profiwerkstätten. Unsere Servicemannschaft ist fachkundig geschult. Dank Spezialwerkzeug sind Reparatur, Pflege und Wartung schnell erledigt. Auf Wunsch unterstützen wir Sie mit auf Sie zugeschnittenen Servicevereinbarungen.

> www.wirtgen-group.com/service



Ersatzteile

Mit WIRTGEN GROUP Originalteilen und Zubehör stellen Sie die hohe Zuverlässigkeit und Verfügbarkeit Ihrer Maschinen dauerhaft sicher. Unsere Experten beraten Sie auch gerne über anwendungsoptimierte Verschleißteillösungen. Unsere Teile sind weltweit jederzeit verfügbar und einfach zu bestellen.

> parts.wirtgen-group.com



Training

Die Produktmarken der WIRTGEN GROUP sind Spezialisten auf ihrem Gebiet und verfügen über jahrzehntelange Anwendungserfahrung. Von dieser Expertise profitieren auch unsere Kunden. In unseren WIRTGEN GROUP Schulungen geben wir unser Wissen gerne an Sie weiter, maßgeschneidert für Bediener und Servicepersonal.

> www.wirtgen-group.com/training



Telematik-Lösungen

Technisch führende Baumaschinen und ausgereifte Telematik-Lösungen gehen bei der WIRTGEN GROUP Hand in Hand. Durch intelligente Monitoring Systeme wie WITOS oder JD Link* vereinfachen Sie nicht nur die Wartungsplanung Ihrer Maschinen, sondern erhöhen auch Produktivität und Wirtschaftlichkeit.

> www.wirtgen-group.com/telematics

* Sowohl WITOS als auch JD Link sind derzeit nicht in allen Ländern verfügbar. Bitte wenden Sie sich diesbezüglich an Ihre zuständige Niederlassung oder Ihren zuständigen Händler.





BENNINGHOVEN



BENNINGHOVEN
Branch of Wirtgen Mineral
Technologies GmbH

Benninghovenstraße 1
54516 Wittlich
Deutschland

T: +49 6571 6978-0

M: info@benninghoven.com

 www.benninghoven.com