

Festner investiert in die Zukunft

Als für den Familienbetrieb Festner Baustoffe & Betonwerk die Nachfolge geregelt war, stand fest, dass in eine neue Schachtringanlage investiert werden musste. Sie entschieden sich für einen Schachtring-Vollautomaten vom Typ Karibic 2011 von BFS.

Festner Baustoffe & Betonwerk e. K. schaut auf eine lange Firmengeschichte zurück. 1899 als „Zementwarengeschäft ohne Gehilfen“ im Gewerbeanmelderegister der Gemeinde Sillertshausen eingetragen, durchlief das Familienunternehmen bewegte Zeiten: Weltkriege, Nachkriegszeiten, Schicksalsschläge – doch immer wurde der Betrieb mit unternehmerischem Geschick, viel Fleiß und Mut weitergeführt. 1969 übernahm Johann Festner als 20-Jähriger die elterliche Firma in Attenkirchen nahe München, das er heute gemeinsam mit seiner Tochter Monika Festner und seinem Schwiegersohn Matthias Schumacher leitet. Das kleine mittelständische Unternehmen mit etwa 10 Mitarbeitern ist spezialisiert auf die Produktion von Betonwaren für den Tiefbau sowie den Handel mit Naturstein. 2010 stieg Matthias Schumacher mit in den Betrieb ein. Beiden war klar, dass Investitionen in den Maschinenpark notwendig waren.

Bei der Recherche nach einer passenden Maschine als Ersatz für die alte, stießen sie auf BFS in Blaubeuren. „Die Vorteile lagen für uns auf der Hand: BFS ist ein Technologieführer und von unserem Standort nicht allzu weit entfernt“, erklärt Johann Festner. Trotzdem blieben die beiden Geschäftsführer zu-

nächst skeptisch. Nach Besichtigung der BFS-Betonschachtanlagen vom Typ Karibic und Atlantic in der Schweiz sowie einem Besuch bei BFS in Blaubeuren war klar, dass sich Festner für eine BFS-Anlage entscheiden würde. Zudem war das Unternehmen überzeugt davon, dass Preis und Leistung in einem sehr guten Verhältnis stehen. „Das Gesamtpaket und die Chemie zwischen uns haben einfach gepasst“, bringt Schumacher es auf den Punkt.

Schachtring-Vollautomat Karibic 2011

Nachdem sich herausstellte, dass sich die Karibic aufgrund des Produktspektrums besser für das Unternehmen eignet als die Atlantic, bestellte Festner Mitte 2016 den Schachtring-Vollautomat vom Typ Karibic 2011 zur Herstellung von Schachtringen, Schachthälsen und Konen. Im Februar 2017 baute BFS die Maschine in Attenkirchen auf. „Das Besondere an dieser Anlage ist, dass damit Schachtprodukte mit einem Durchmesser von bis zu 2.000 mm gefertigt werden können“, betont Rainer Straub, Vertriebsmanager bei BFS und Ansprechpartner für Festner.

Zu den Aufgaben von BFS gehörte es auch, die Schachtringmaschine in ein bereits vorhandenes Fundament einer alten Anlage zu integrieren. Der Aufwand hat sich gelohnt: Die Karibic ist mittig in der Fertigungshalle platziert und die Produktion erfolgt komplett unterflur, wodurch sehr niedrige Schall-



Die fertigen Produkte werden automatisch aus der Maschine geschoben.



Formkern mit hydraulischem Schild für die Produktion von Schachtringen mit Steigeisen



Ortsfestes Betonsilo mit zusätzlichem Förderband

emissionswerte erreicht werden. „Das ist gar kein Vergleich zur alten Maschine“, freut sich Festner über das geräuscharme System. „Und auch unsere Nachbarn profitieren“, sagt der Seniorchef mit einem Augenzwinkern.

Spezielle Ausstattung der Anlage

Eine weitere Besonderheit der neuen Produktionsanlage ist das ortsfeste Betonsilo mit einem Füllvolumen von rund 3.600 Litern. Hier kam BFS dem Wunsch des Unternehmens nach, die Maschine über ein Förderband von der Mischanlage jederzeit mit Beton befüllen zu können. Durch den im Betonsilo integrierten Füllstandsensor kommuniziert die Karibic mit der Mischanlage und signalisiert, wann Beton benötigt wird. Somit wird die Effektivität der Maschine noch gesteigert, da keine Unterbrechungen für den Befüllvorgang des Betonsilos im Produktionsablauf notwendig sind.

Um schnelle Umrüstzeiten zu realisieren, hat BFS die Maschinenanlage Karibic mit einer hydraulischen Formmantelverspannung ausgestattet. Und auch mit der elektromotorischen Pressenpositionierung spart Festner Zeit, denn bei der Produktion von Konen wird die Presse nicht mehr wie meist üblich mechanisch aus der Mitte positioniert, sondern die Verfahrensbewegung erfolgt elektrisch und sehr genau. „Neben der Zeitersparnis ist das sehr komfortabel für den Bediener“, ergänzt Straub. Entlastung gibt es außerdem durch die BFS-Zentralschmierung, die den Zentralrüttler in festgelegten Intervallen automatisch schmiert. Somit werden die Wartungs-



Schachtring mit Steigeisen



Ein gutes Team: Matthias Schumacher, Johann Festner und Rainer Straub (von links).



Die Karibic 2011 wurde mit einem Muffenmagazin mit einer vollautomatischen Muffenablagevorrichtung ausgestattet.

intervalle unabhängig vom Maschinenbediener eingehalten, was sich positiv auf die Langlebigkeit des Zentralrüttlers auswirkt.

Die groß dimensionierte Hydraulikanlage hat BFS außerhalb der Grube positioniert, was Festner ein Anliegen war. So wird eine mögliche Überhitzung des Hydrauliköls an heißen Sommertagen vermieden. Zusätzlich ist die Hydraulikanlage mit einer Öltemperaturregelung ausgestattet, um bei Bedarf die Öltemperatur zu regeln und somit drohende Stillstandszeiten der Maschine zu vermeiden.

Komfortables Handling

Zudem hat Festner in das Bauhöhen-Überwachungssystem vom Typ Heimo 500 investiert. Mit diesem System ist es möglich, ein genaues Ausformen des Obermuffenprofils sowie eine genaue Höhenkontrolle des Produktes zu realisieren. Die Einstellung der Höhe erfolgt über ein Wegmesssystem mit Regelung. Die entsprechenden Werte werden bei der Inbetriebnahme der jeweiligen Formeneinrichtung eingestellt und in der Steuerung hinterlegt. So können sie produktbezogen jederzeit abgerufen werden.

Die komplette Maschinenanlage Karibic 2011 wurde mit einem Untermuffenmagazin mit einer vollautomatischen Muffenablagevorrichtung ausgestattet. Der Muffentransportwagen schiebt die gereinigten Untermuffen in die Untermuffen-Ölstation, in der sie automatisch mit Schalöl besprüht werden. Von dort aus werden sie in die Maschine geschoben. Die fertigen Produkte werden im gleichen Zyklus auf der anderen Seite aus der Maschine geschoben und von dort mit dem elektrohydraulischen Abfahrwagen zum Aushärteplatz transportiert. Die Breitenverstellung für die Nennweiten von 1.000 bis 2.000 mm geschieht hierbei hydraulisch. Eine weitere Besonderheit ist die von BFS entwickelte Sonderlösung zum Aufsetzen der Stützringe (DN 1500 bis DN 2000), um Verformungen am frischen Betonprodukt während des Transports



Besprechung vor Ort in Attenkirchen.

zu vermeiden. So ist eine sehr hohe Qualität des Spitzendes gewährleistet.

Verbindung übers Internet

Bei Bedarf gibt es schnelle Hilfe bei BFS über die Fernwartungseinheit, denn bei möglichen Problemen können die Servicetechniker direkt auf die Maschine zugreifen, Fehler diagnostizieren und gegebenenfalls sofort beheben. „Das minimiert die Ausfallzeiten erheblich, denn wir können dem Kunden prompt und unkompliziert helfen“, berichtet Straub aus Erfahrung.

Formeneinrichtungen

Zusammen mit der Maschine hat Festner auch in eine Reihe von neuen Formeneinrichtungen investiert. Diese Formen wurden mit einer neuen Kern-Mantel-Zentrierung ausgeführt, um eine bestmögliche Übertragung der Rüttelkraft vom Formkern auf den Formmantel zu gewährleisten. Um die Formen langlebig zu gestalten, wurden sie im Verschleißbereich der Ober- und Untermuffe mit Hardox-Verschleißringen ausgestattet. Wenn Verschleiß auftritt, hat Festner lediglich die Möglichkeit die Verschleißringe zu wechseln. So muss er nicht in eine neue Formeneinrichtung investieren. Die Formen sind bei der Nennweite 1.000 mm mit einem hydraulisch Schild im Kernbereich ausgeführt, sodass Festner Produkte mit Steigeisen, Steigbügel oder ganz ohne Steigeinrichtung liefern kann. Somit ist Festner in der Lage, äußerst flexibel auf die Variantenvielfalt am Markt zu reagieren.

Bei Firma Festner werden momentan folgende Produkte auf der neuen Karibic 2011 hergestellt:

- Schachtringe DN 1000 gemäß DIN 4034.1 und 4034.2 in den Bauhöhen 250, 500, 750 und 1.000 mm, wahlweise mit Steigeisen, Steigbügel oder ganz ohne Steigeinrichtung



Festner verfügt über einen großen Lagerplatz für fertige Produkte.

- Schachtkonen DN 1000 gemäß DIN 4034.1 und 4034.2 in den Bauhöhen 600, 850 und 1.100 mm sowie Minikonen DN 1000 gemäß DIN 4034.1 und 4034.2 in der Bauhöhe 300 mm, wahlweise mit Steigeisen, Steigbügel oder ganz ohne Steigeinrichtung
- Schachtringe DN 1500 gemäß DIN 4034.2 in den Bauhöhen 250, 500, 750 und 1.000 mm sowie Schachtkonen DN 1500 gemäß DIN 4034.2 in der Bauhöhe 600 mm
- Schachtringe DN 2000 gemäß DIN 4034.2 in den Bauhöhen 250, 500, 750 und 1.000 mm sowie Schachtkonen DN 2000 gemäß DIN 4034.2 in der Bauhöhe 600 mm

WEITERE INFORMATIONEN



BFS Betonfertigteilesysteme GmbH
Dr.-Georg-Spohn-Straße 31
89143 Blaubeuren, Deutschland
T +49 7344 96030
F +49 7344 4710
info@casagrandegroup.com
www.bfs-casagrande.de



Festner Baustoffe & Betonwerk e.K.
Hauptstraße 26
85395 Attenkirchen, Deutschland
T +49 8168 782
F +49 8168 731
info@beton-festner.de
www.beton-festner.de