STABILISATOR

AUSGABE 1/2020

DAS WISSENSMAGAZIN DER GBB

NEUE MITGLIEDER
Michael Hagedorn GmbH & HeidelbergCement AG

KALK FÜRS LEBEN
Produktionsprozess von gebranntem Kalk

DIE BASIS STÄRKEN
Premium-Technologien für den Erdbau

STAUBFREIE BODENBEHANDLUNG MIT BINDEMITTELN
»Ein echter Mehrwert«

GGB FACHTAGUNG
Am 22. Januar 2020 in Schweinfurt

AUS DEM VEREINSLEBEN
Einblicke in vergangene Mitgliederversammlungen

GÜTEAUSSCHUSS
Ergebnisbericht der Überprüfung der Max Wild GmbH

STABILISATOR

Herzlich Willkommen in der 4.Ausgabe unseres Stabilsators. Die GBB als Gütegemeinschaft Bodenverbesserung und Bodenverfestigung besteht nun bereits seit 2004 also mittlerweile stolze 15 Jahre. Ein schönes Jubiläum, das nicht viele der im Baubereich vergleichbaren Gütegemeinschaften unbedingt erreichen, da man sich ja auch miteinander im Wettbewerb befindet.

Von unserem Sitz in Potsdam aus, verstehen wir uns als Kompetenzzentrum der in-situ Bodenbehandlung und vereinen unter dem Dach der Gütegemeinschaft neben den klassischen Ausführungsbetrieben auch betreuende Labore sowie Bindemittel- und Maschinenhersteller.

Die Forderungen nach dem Schutz natürlicher Ressourcen sind auch für uns Grundlage des Handelns. Der möglichst effektive Umgang mit aufwendig hergestellten und immer besser auf den Einsatzzweck optimierten Bindemitteln sowie die damit einhergehende Ersparnis an endlichem Deponieraum sind.

Die hohen Anforderungen an die Qualität und Leistungsfähigkeit eines klassischen Zwischengewerks machen eine Weiterentwicklung erforderlich. Dinge in der Gemeinschaft auf den Weg zu bringen, für die im Tagesgeschäft die Zeit fehlt und die für eine einzelne Mitgliedsunternehmung auch wirtschaftlich nicht zu stemmen sind, ist uns eine Herzensangelegenheit.

Ein Beispiel dafür halten Sie in der Hand oder lesen es gerade am Bildschirm. Bei allem eint uns der Anspruch den gemeinsamen Qualitätsanspruch über das verbindende Gütezeichen transparent zu machen. Für Auftraggeber gibt es so in einem Gewerk wo man sich keinen 2.Versuch leisten kann, ein überprüfbares Qualitätsversprechen, das unsere Mitglieder täglich einlösen.

Mit dem Stabilisator und der gerade in Vorbereitung befindlichen Fachtagung in Schweinfurt wollen wir den interessierten Fachkollegen ein Update und den mit der Materie neu befassten Kollegen einen Einstieg anbieten.

Thomas Frankenstein
Ansprechpartner, Geschäftsführer

Die Bodenverbesserung-/stabilisierung ist eine ökologisch und ökonomisch vernünftige Lösung, um den Boden unter Verkehrsflächen o.ä. eine ausreichende Festigkeit zu verleihen. Foto: Michael Hagedorn GmbH

MICHAEL HAGEDORN GMBH

- Michael Hagedorn GmbH ist ein unabhängiges, modernes und familiengeführtes Unternehmen mit Sitz im westfälischen Münsterland
- Ende der 90-iger Jahre, im Anschluss an seine Ausbildung zum Bau- und Landmaschinenmechaniker, hat Michael Hagedorn den Grundstein gelegt und den Schritt in die Selbstständigkeit gewagt
- Zunächst Tätigkeitsfeld in der Land- und Forstwirtschaft
- Stabilisierung / Verbesserung begann mit dem Einarbeiten von staubförmigem Mergel bei Deponieabdichtungen
- Es folgten Aufträge zur Bodenverbesserung mit Kalk und Kalk-Zement-Bindemitteln
- Leistungsspektrum wird erweitert mit dem Handel von Spezialbindemitteln und der dazugehörigen Logistik
- 2010 steigt Ehefrau Julia Hagedorn mit ins Unternehmen ein. Seitdem arbeiten Beide gemeinsam an der Weiterentwicklung des Unternehmens
- Anfang 2018 Übernahme der BST Bodenstabilisierungstechnik in Steinhagen: Tätigkeitsschwerpunkt: Verarbeitung / Absackung von Kalk, Kalk-Zement-Gemischen und Weiterem in Big Bags und Papiersäcken
- Einsatzgebiet für die Bodenverbesserung ist Nordwestdeutschland
- Handel mit Bindemittel erfolgt europaweit
- Leidenschaft für moderne Technik: neben ‚klassischen' Streu- und Fräsmaschinen, kann nach Wunsch auch staubarme Technik eingesetzt werden
- Fokus: Bodenstabilisierung & Bindemittelhandel mit zentralem Blick auf die Nachhaltigkeit
- AVPQ Amtliches Verzeichnis Präqualifizierter Unternehmen
- RAL-Gütezeichen

„Die Zufriedenheit der Kunden, gepaart mit unseren Kernkompetenzen Qualität, Sorgfalt und Zuverlässigkeit stehen im Mittelpunkt unserer Arbeit."

HEIDELBERGCEMENT AG

Herrschaftsbucktunnel, Rheinfelden
Foto: HeidelbergCement AG/ Steffen Fuchs

Seit der Firmengründung 1873 entwickelte sich HeidelbergCement in mehr als 140 Jahren vom regionalen Zementhersteller mit einem Werk in Heidelberg zu einem der weltweit führenden Baustoffkonzerne. Die Kernaktivitäten von HeidelbergCement umfassen die Herstellung und den Vertrieb von Zement und Zuschlagstoffen. Zu den nachgelagerten Aktivitäten gehört vor allem die Produktion von Transportbeton. Mittlerweile sind im Konzern über 58.000 Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter in rund 60 Ländern an über 3.000 Standorten auf fünf Kontinenten tätig.

Unter dem Slogan „Echt. Stark. Grün." sorgt HeidelbergCement mit seinen Beteiligungen auch in Deutschland flächendeckend für eine optimale Versorgung von Baustellen mit Zement, Transportbeton, Mörtel, Fließestrich, Kalk, Betonfertigteilen, Sand und Kies und zahlreichen Spezialbaustoffen – auch für den Verkehrswegebau. Hier forscht HeidelbergCement stetig an der Weiterentwicklung von Zementen, Betonen und Spezialbaustoffen, die den steigenden Anforderungen im Verkehrswegebau gerecht werden. Durch Einfräsen der Mischbindemittel Multicrete und Terracrete - sowie unterschiedlicher Zemente - lassen sich etwa problematische Böden in ihrer Tragfähigkeit verbessern. Sie können so als Baugrund für Verkehrs - und Industrieflächen genutzt werden.

Die Zertifizierung aller Standorte von HeidelbergCement in Deutschland nach den Managementsystemen für Qualität (DIN EN ISO 9001), Umwelt (DIN EN ISO 14001) und Energie (DIN EN ISO 50001) ist Zeichen für das hohe Qualitäts- und Umweltbewusstsein des Unternehmens. Sämtliche Produkte werden im Produktionsprozess intensiv überwacht und in unseren modernen Laboren nach genau festgelegten, praxisnahen Prozeduren geprüft. Dies gewährleistet eine gleichbleibend hohe Qualität der Zemente und Spezialbaustoffe.

Durch die Mitgliedschaft in der GBB betonen wir in besonderem Maße den Qualitätsgedanken unserer Zemente und Spezialbaustoffe im Bereich der Bodenverbesserung und des Verkehrswegebaus. Die Ziele der Gütegemeinschaft unterstützen wir in vollem Umfang.

Kontaktdaten:

HeidelbergCement AG
Berliner Straße 6
69120 Heidelberg
www.heidelbergcement.de

BAB 100, Berlin
Foto: HeidelbergCement AG/ Steffen Fuchs

Den Fels-Werken stehen verschiedene Ofentypen für das Brennen spezifischer Kalke zur Verfügung.

PRODUKTIONSPROZESS VON GEBRANNTEM KALK

In den Tagebauen der Fels-Werke werden Kalk-Naturstein-Produkte für vielfältige Anwendungen im Straßenbau, Hoch- und Tiefbau, Betonbau, Garten- und Landschaftsbau und Wasserwegebau produziert.

Kalkstein ist ein Sedimentgestein, das zum größten Teil aus Calciumcarbonat besteht. Die meisten Kalksteinvorkommen in Deutschland sind vor Jahrmillionen aus den Skeletten und Schalen im Meer lebender Organismen entstanden. Der devonische Fels-Hartkalkstein zeichnet sich im Gegensatz zu jüngeren Gesteinen durch seine hohe Kompaktheit (Trockenrohdichte ca. 2,7 t/m3) und somit Frostbeständigkeit aus. Kaum ein Gestein ist so universell einsetzbar und hat sich seit so vielen Jahrhunderten bewährt wie der Kalkstein. Eingesetzt im Straßenbau verbessert dieser den Unterbau von Straßen und schafft so ein solides und langlebiges Fundament für den Oberbau.

In Deutschland produziert Fels ca. 5 Mio. t Kalk und Kalkstein pro Jahr für die verschiedensten Anwendungen.

Herstellung von gebrannten Kalkprodukten für die Bodenverbesserung

Der erste Schritt beim Kalksteinabbau ist die Exploration. Mit modernen geophysikalischen Methoden und Satellitentechnik wird die Lagerstätte erkundet. Anschließend werden Kernbohrungen in genau berechneten Rastern bis in Tiefen von bis zu 350 m vorgenommen. Die Bohrkerne werden analysiert und geben Aufschluss über die Qualität der Lagerstätte.

Kalkstein wird überwiegend im Tagebau gewonnen. Entsprechend der Topographie der Lagerstätte werden stufenförmige Abbausohlen gebildet. Sobald der Grundwasserspiegel erreicht ist, muss der Wasserhaushalt beachtet werden. Das abgepumpte Wasser wird zum Waschen des Steines verwendet und im Kreislauf für den Betrieb eingesetzt.

Der Abbau von Kalkstein erfolgt in der Regel mittels Sprengung

Um die Erschütterungen und Gefahren zu minimieren wurden die Sprengverfahren im Laufe der Zeit verfeinert. Folgende Sprengverfahren werden heute angewendet:

- Großbohrlochverfahren,
- Flächensprengungen
- Sprengen mit einem oder mehreren Zündern.

Aus Kalkstein wird Kalk

Die chemische Zusammensetzung von Kalkstein bzw. Dolomitstein wird beim Erhitzen verändert.

Bei Temperaturen zwischen 900 und 1200 °C wird Kalkstein (CaCO3) in gasförmiges Kohlendioxid (CO2) und Calciumoxid (CaO = Branntkalk) zerlegt.

Die Aufgabe eines guten Kalkbrenners besteht also darin, möglichst viel natürliches Kohlendioxid aus dem Stein zu treiben – der graue, schwere Kalkstein wird zu schneeweißem, leichtem Kalk.

Hinzu kommt der Aspekt, dass im Brennprozess aus Kalkstein, einem Naturprodukt von unterschiedlicher Beschaffenheit, ein industrieller Rohstoff gewonnen wird: Kalk, ein genormtes Produkt mit gleichbleibenden physikalisch-chemischen Eigenschaften. Diese Qualität zu steuern bedarf nicht nur eines ausgereiften Know-hows, sondern auch modernster Anlagen, die jede Abweichung im natürlichen Rohstoff beim Brennprozess ausgleichen. Selbst kundenspezifische Anforderungsprofile an das Endergebnis können so verlässlich erfüllt werden.

So können gezielt CL80, CL90 oder Dolomitkalke für die Anwendungen im Bereich Bodenverbesserung oder Bodenverfestigung hergestellt werden.

Verfasser:
Dipl.- Betriebswirt (FH) Marc Wörner
Quelle: Fels, Bundesverband der Deutschen Kalkindustrie

DIE BASIS STÄRKEN

Immer dann, wenn Böden in ihren Eigenschaften verändert und für die weitere Bearbeitung vorbereitet werden müssen, bewährt sich die Bodenstabilisierung. Die Wirtgen Group bietet dazu Lösungen aus einer Hand.

Premium-Technologien für den Erdbau

Wirtgen Bodenstabiliserer, Hamm Erdbauwalzen, Bindemittelstreuer von Streumaster – das aufeinander abgestimmte Portfolio der Wirtgen Group Maschinen für die Stabilisierung und Verdichtung von Böden umfasst sämtliche Leistungsklassen. Ergänzt wird es durch Motor Grader von John Deere.

Gegenüber einem Austausch des gesamten Bodens ist die Bodenstabilisierung eine wirtschaftliche und ressourcenschonende Methode. Kosteneinsparungen ergeben sich beispielsweise aufgrund der einfacheren Baustellenlogistik durch weniger LKW-Fahrten und kürzere Bauzeiten. Ressourcen werden geschont, denn der vorhandene Boden wird vollständig genutzt und lediglich Bindemittel hinzugefügt.

Böden lassen sich so zielgerichtet und einfach aufbereiten. Dazu wird im Vorfeld anhand von Bodenanalysen eine Rezeptur erarbeitet. Sie gibt vor, welches Bindemittel (Kalk, Zement oder Mischbindemittel) in welchen Anteilen vonnöten ist, um die gewünschten Eigenschaften zu erzielen. Die Bindemittel werden von Bindemittelstreuern auf der Fläche verteilt. Bodenstabilisierer mischen anschließend die Bindemittel gründlich ein. Das Ergebnis ist ein Bodengemisch mit hoher Druck- und Scherfestigkeit sowie nachhaltiger Wasser-, Frost- und Raumbeständigkeit. Auf diese Weise entstehen Tag für Tag überall auf

Nachhaltiges Bauen beginnt beim Erdbau.

der Welt langfristig tragfähige, teils mehrere Meter hohe Dämme und stabile Unterbaukonstruktionen.

Durch die Verdichtung kommt dann die entscheidende Tragfähigkeit zustande, denn die Walzen sorgen mit ihrem hohen Gewicht in Verbindung mit dynamischer Verdichtung für eine Umlagerung der Körner im Boden zu einem dichten und damit tragfähigen Korngerüst. Typischerweise erledigen Walzenzüge und – je nach Anforderung – auch Gummiradwalzen diese Arbeiten im Erdbau. Sie arbeiten Hand in Hand mit Gradern, so dass am Ende ein ebenes Planum entsteht – die ideale Basis für langlebige Straßen und Gebäude.

Qualität und Effizienz dank neuester Technik

Die Wirtgen Group entwickelt ihre Premium-Technologien kontinuierlich weiter. Das Produktprogramm für die Bodenstabilisierung und -verdichtung ist das modernste der Branche. Mit seinen praxisgerechten Innovationen trägt der Unternehmensverbund dazu bei, dass sich die Effizienz der einzelnen Anwendungsverfahren weiter steigern und die gesamte Anwendung in optimal Qualität realisieren lässt.

Anwendungsverfahren 1: Streuen

Bei der Bodenstabilisierung ist das Ausstreuen großer Bindemittelmengen unter Einhaltung der geforderten Genauigkeit von zentraler Bedeutung. Neueste High-lights

Mit der Bodenstabilisierung und einer hochwertigen Verdichtung lässt sich die nötige Tragfähigkeit und damit eine stabile und langfristige Basis für den Bau von Verkehrswegen oder Bauwerken herstellen.

bei den Bindemittelstreuern von Streuumaster sind die selbsteinigende Zel-lenradschleuse sowie die Wiegeeinrichtung Weightronic, die eine automatische Streumengenregulierung sowie höchste Streugenauigkeit ermöglicht.

Anwendungsverfahren 2: Mischen

Gerade an sensiblen Orten – z. B. in Naturschutzgebieten, Gewerbeparks mit Auflagen aufgrund von Lebensmittelproduktionen, nahe Flughäfen oder Autobahnen – ist es wichtig, das Streugut wie Zement oder Kalk exakt und sicher aufzugetragen und ohne Emissionen zu verarbeiten. Darum legt der Wirtgen Bodenstabilisierer in der „S-Pack"-Ausführung über ein integriertes Streumodul das Bindemittel unmittelbar vor dem Fräs- und Mischrotor ab, der es sofort in den Boden einmischt. Aufgrund des geschlossenen Walzengehäuses und eines zusätzlichen, doppelt ausgeführten, Gummimattenumhangs entsteht kein Staub und die Streumenge wird präzise in der Frässpur gehalten.

Eine weitere Innovtion sind die Wirtgen Compact Carbide (WCC) Fräswerkzeuge. Sie sind vor allem für das Stabilisieren von Böden, die mit großen Gesteinsbrocken durchsetzt sind, geeignet. Sie verfügen über eine hochverschleißfeste Werkzeug-schneide aus Hartmetall, die aufgrund der enormen Materialstärke extrem bruch-stabil und somit schlagfest ist. Dadurch werden die Standzeiten erhöht und der Wartungsbedarf deutlich reduziert.

Compact Carbide Fräswerkzeuge

Mit der neuen Vario-Einsprühleiste erfolgt bei den WR-Modellen die Wasserzugabe präzise in Abhängigkeit des Wasserdurchflusses und automatisch. Die Düsen sind mit einem verstellbaren Düsenquerschnitt zur variablen Anpassung des Sprühdrucks ausgestattet. Dies ermöglicht ein tieferes Eindringen des Sprühstrahls in das Fräsgranulat und eine optimale Sprühverteilung über die gesamte Arbeitsbreite.

Anwendungsverfahren 3: Verdichten

Als der Spezialist in Sachen Verdichtung bietet Hamm mit der Oszillations- und Vibrationstechnologie nicht nur die passenden Verdichtungssysteme. Unter dem Begriff „Hamm Compaction Quality" (HCQ) steht den Anwendern gleichzeitig eine umfangreiche Palette an Lösungen zur Planung, Messung, Steuerung, Dokumentation und Analyse der Verdichtungsprozesse zur Verfügung.

Anwendungsverfahren 4: Nivellieren

Seit der Bauma 2019 bietet John Deere zwei Motorgrader-Modelle für den europäischen Markt an – in Deutschland und Frankreich. Der Vertrieb erfolgt über das hiesige Wirtgen Group Vertriebs- und Servicenetz. Sechsradantrieb für die optimale Traktion, komfortable Dual-Joystick-Bedienelemente oder das "Open-Architecture"-Design, mit dem Kunden ihre bevorzugten Nivelliersysteme nutzen können, sind drei der Motorgrader Highlights.

Motorgrader 622GP

STAUBFREIE
BODENBEHANDLUNG MIT BINDEMITTELN

„Durch den Einsatz der staubfrei arbeitenden Kutter-Bodenfräse haben wir die Bauzeit verkürzt und Transporte sowie Maschineneinsätze eingespart. Das war ein echter Mehrwert."

Die Kutter-Bodenfräse vom Typ Wirtgen WR 250 S-Pack ist ein leistungsfähiges Gerät mit einem 2,4 m breiten Fräs- und Mischrotor. Damit lassen sich Schichten bis zu 50 cm in einem Arbeitsgang durchmischen. Die Besonderheit: In der Maschine befindet sich über dem Rotor ein Bindemitteltank. Über eine computergesteuerte Dosiereinheit wird das Bindemittel unmittelbar vor dem Mischraum auf den Boden gestreut. Dabei sorgt eine doppelte Abdichtung dafür, dass kein Bindemittel in die Umgebung austritt.

Perfekte Dosierung Über den integrierten Bindemittelstreuer wird das Bindemittel dosiert. Der Fahrer gibt dazu die gewünschte Streubreite und die Streuleistung in kg/m² vor, den Rest erledigt die Maschinensteuerung. Sie passt die Ausbringung des Bindemittels exakt an die Fahrgeschwindigkeit an.

Durch die Anordnung der integrierten Streueinheit unmittelbar vor dem Rotor ergibt sich ein weiterer Vorteil gegenüber dem Einmischen von vorgestreutem Bindemittel: Bei der herkömmlichen Bauweise verdichtet die Bodenfräse mit ihren hohen Radlasten den Boden partiell mit den Vorderrädern und schiebt dabei Teile des Bindemittels an die Außenflanken. Dieser Effekt tritt bei der Bodenfräse mit integriertem Streuer nicht auf. Deshalb ist die Bindemittelkonzentration über dem Querschnitt ausgesprochen homogen.

Ein weiterer Pluspunkt: Durch den integrierten Bindemittelstreuer ist kein separater Bindemittelstreuer mehr nötig. Das prädestiniert die neue Boden- und Recyclingfräse von Kutter besonders für morastige Baustellen, auf denen Bindemittelstreuer oft nur schwer voran kommen, denn das Kutter-Gerät ist extrem geländegängig und arbeitet sich selbst durch wenig tragfähige Böden. Punkten sollen auch die Tagesleistungen der Bodenfräse. Ihr Bindemitteltank fasst etwa 5 t, sodass ein 27-t-Silozug nach rund zwei Stunden entleert ist. Entsprechend verarbeitet die Bodenfräse – abhängig von den Randbedingungen auf der Baustelle und der Arbeitstiefe – etwa 100 t Bindemittel pro Tag.

Vereinfachter Prozess

»Mit dieser Bauweise haben wir in kurzer Zeit viele Projekte erfolgreich abgewickelt, zum Beispiel die Bodenverbesserung auf rund 60.000 m² im Rahmen der Erweiterung des BMW-Werks in Dingolfing. Dort arbeitete die Bodenfräse in unmittelbarer Nähe zu den Parkflächen für Neuwagen. Das ging nur, weil die Staubentwicklung gleich Null war«, berichtet Gerhard Matschiner, Leiter der Abteilung Bodenbehandlung bei Kutter.

Ein anderes Beispiel ist der Bau eines Parkplatzes an der EDV-Schule in Wiesau (Oberpfalz). Der anstehende Boden war nicht ausreichend tragfähig und sollte deshalb abgetragen und mit einer Lage aus Schüttmaterial 0/100 mm aufgebaut werden. Die klassische Bodenstabilisierung war als Bauweise icht ausgeschrieben worden, weil sich in den umliegenden Gebäuden knapp 1.000 Computer befinden, die vor Beschädigungen durch den feinen Staub geschützt werden sollten.

»Ein echter Mehrwert«

Reinhard Aumüller, Bauleiter bei Richard Schulz Tiefbau, war beauftragt mit den Arbeiten. Er hatte zwischenzeitlich von der staubfreien Kutter-Lösung erfahren und überzeugte die Auftraggeber von der technisch wie wirtschaftlich besseren Methode. Sein Fazit: »Durch den Einsatz der staubfrei arbeitenden Kutter-Bodenfräse haben wir die Bauzeit verkürzt und Transporte sowie Maschineneinsätze eingespart. Das war ein echter Mehrwert.« Tatsächlich erfolgte die Einarbeitung des Bindemittels absolut staubfrei – und die empfindliche Computertechnik an der Schule wurde nicht beeinträchtigt. Die staubfreie Bodenstabilisierung erwies sich zudem als äußerst umweltfreundlich, denn durch den Verzicht auf den separaten Bindemittelstreuer entfielen dessen Fahrten, wodurch die CO_2-Emissionen der gesamten Baumaßnahme deutlich reduziert wurden.

AUS DER ARBEIT DES GÜTEAUSCHUSS

FA. MAX WILD ZERTIFIZIERT

Das Bau- und Logistikunternehmen Max Wild hat im August 2019 die Erstprüfung für die Zertifizierung nach RAL GZ 503 erfolgreich absolviert. Unter der Leitung von ihrem Laborleiter Herrn Burghardt Schramm konnten die Anforderungen den Güte- und Prüfbestimmungen an Geräte und Personal erfüllt werden. Auch die Ergebnisse der Baustellenprüfung, die Bestandteil des Zertifizierungsprozesses ist, waren sehr gut. Die Verleihung des Gütezeichens ist zeitlich befristet und wird durch jährlich 2 Fremdüberwachungen in der Folge bestätigt.

Das GBB Siegel wird an Unternehmen verliehen, die Verantwortung für Qualität, Umwelt- und Gesundheitsschutz, Innovation und Fortbildung übernehmen.
Die Max Wild GmbH, ein innovatives Familienunternehmen aus Berkheim, ist seit 1955 am Markt und setzt mit 550 Mitarbeitern, davon 50 Auszubildende, auf die Synergieeffekte eines breiten Leistungsspektrums: Abbrucharbeiten, Flächenrecycling, Tiefbau/Erdbau, Horizontalbohrtechnik/ Rohrleitungsbau, Kiesvertrieb/Transportdienstleistungen, Logistik, Fuhrpark- und Gerätemanagement und Systementwicklung.

GGB FACHTAGUNG

Am 22.01.2020 wird die GBB ihre nächste Fachtagung in Schweinfurt im Tagungscenter Maininsel durchführen. Das im 2 Jahresrhythmus stattfindende Update zur in-situ Bodenbehandlung hat sich zu einem beliebten Treffpunkt der Fachleute und Interessenten entwickelt. Dazu trägt sicher auch die Möglichkeit des Austausches am Rande der begleitenden Fachausstellung bei. In einem relativ statischen Umfeld neue Themen darzustellen ist eine Herausforderung und doch gelungen. So wollen wir uns mit den Änderungen im Vorschriftenwerk die über die EC7 und das Heft 4 nun Einzug in die tägliche Arbeit auf der Baustelle halten, auseinandersetzen. Weitere interessante Themen werden der Einsatz von staubreduzierten Bodenbehandlungen, der Einfluss organischer Verbindungen auf die Bodenbehandlung sowie Weiterentwicklungen bei den Maschinen für die Bodenbehandlung sein. Der Qualitätssicherung im Erdbau werden wir uns in einem eigenständigen Vortrag widmen, dazu bekommen wir flankierend einen Vortrag über die Möglichkeiten und Grenzen eines entsprechenden Gütezeichens. Was passiert mit einer Verfestigung am Ende ihrer Nutzung, ein Vortrag der vor dem Hintergrund der aktuellen Nachhaltigkeitsdiskussion von großem Interesse sein dürfte.

In bewährter Tradition wird die Veranstaltung als Gemeinschaftsproduktion des Informationszentrum Beton und der GBB ausgerichtet. Wir freuen uns auf Sie!

GBB Fachtagung 2015 in Kassel

Besuch im "Heiden Labor"

Anmeldungen bitte über:
www.beton.org/22012020-schweinfurt

AUS DEM VEREINSLEBEN

Die halbjährlich stattfindenden Mitgliederversammlungen sind regelmäßig mit einer Vorabendveranstaltung kombiniert. So waren wir zuletzt zu Gast in Rostock beim Heidenlabor und bei den Felswerken in Goslar nachdem in den Jahren zuvor unter fachkundiger Begleitung die Berliner und Potsdamer Gewässer per Floß erkundet wurden. Der Austausch am Rand der Mitgliederversammlung hat einen hohen Stellenwert und schafft in geselliger Atmosphäre Verständnis für die Arbeit der Kollegen. Vor der letzten Mitgliederversammlung in Potsdam haben wir gemeinsam das Areal der Abhöranlage auf dem Teufelsberg in Berlin besichtigt.

Impressum:

Herausgeber: *Gütegemeinschaft Bodenverfestigung und Bodenverbesserung e.V. c/o Bauindustrieverband Berlin-Brandenburg Karl-Marx Strasse 27, 14482 Potsdam*

Redaktion: *Thomas Frankenstein*
Gestaltung: *Tom Carvalho*
Druckerei: *Union Druckerei Dresden, Hermann-Mende-Straße 7, 01099 Dresden*

GBB MITGLIEDER

ORDENTLICHE MITGLIEDER

TAS RINTZ BODENSTABILISIERUNG

KUTTER

Stetter

MH HAGEDORN BODEN

Max Wild Profis ohne Grenzen

HEBER TERRAMIX

AUSSERORDENTLICHE MITGLIEDER

S-BB

HL HEIDEN LABOR für Baustoff- und Umweltprüfung GmbH

stralab® Baustoff- und Straßenprüfung

FÖRDERNDE MITGLIEDER

CEMEX

Fels A CRH COMPANY

Holcim

SCHWENK Baustoff leben

TBS Beton + Zement

WIRTGEN

HEIDELBERGCEMENT