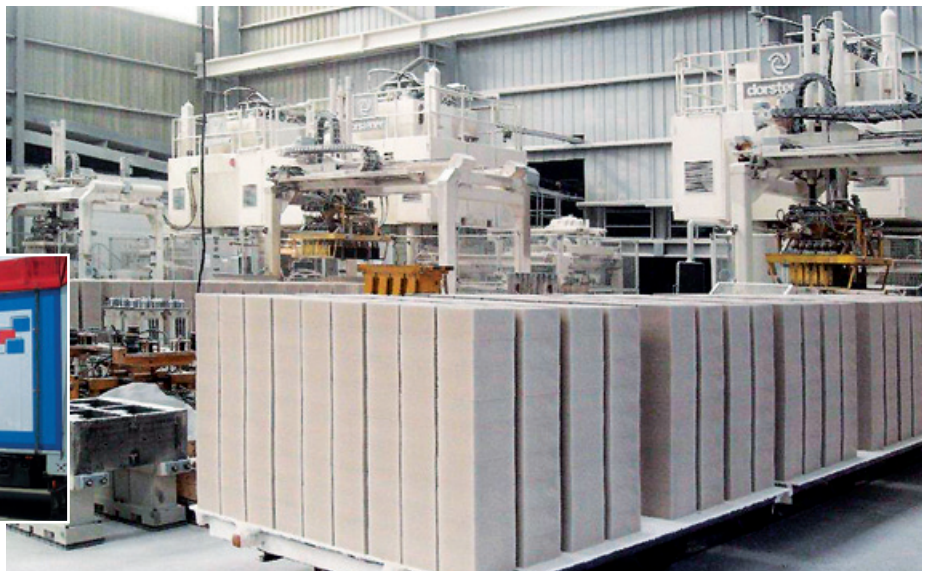


BAUSTOFFWERKE LÖBNITZ
GmbH & Co. KG



Das fertige Produkt in der Kalksandstein Pressenhalle

Die Löbnitzer D&S Erfolgsgeschichte – Teil 2

Sand – die gute Grundlage für unsere Baustoffwerke

Von den Kieswerken Löbnitz, die 1993 in Betrieb gingen, war der Weg nicht weit zur Gründung der Baustoffwerke ein Jahr später ...

Der in der Löbnitzer Kiesproduktion reichlich als Nebenprodukt anfallende Sand bildet aufgrund seines hohen Quarzanteils (90%) zugleich die ideale Grundlage für die Produktion eines weiteren Baustoffs, dem Kalksandstein. Vielen ist dieser Porenbeton auch als Porenbeton bekannt. Soweit die Ausgangssituation Anfang der Neunziger: Die Bautätigkeit in Ostdeutschland boomte, insgesamt herrschten beste Aussichten für den Betrieb eines Baustoffwerks. Obendrein stand Heinz Scheidel beim Landrat im Wort, am Standort Löbnitz neue Arbeitsplätze zu schaffen. Zur gleichen Zeit erfuhr Hans Dietmar Wolff „über 5 Ecken“ von der „sandigen Idee“ Heinz Scheidels. Wolff ist Geschäftsführer der Warendorfer Hartsteinwerke, immerhin eines der ältesten KS-Werke Deutschlands. Ganz nebenbei ist Warendorf aber auch eines der bekanntesten deutschen Reiterzentren ... und Wolff natürlich Reiter und heute noch Funktionär im deutschen Reitsportverband. „Wir nahmen Kontakt auf, trafen uns zu Sondierungsgesprächen und spürten, dass nicht nur der Sand sondern auch die Chemie stimmte“, kann sich Heinz Scheidel noch genau an diese Vorgeschichte erinnern. Genauso wichtig war für ihn, dass er mit einem Mittelständler zusammenarbeiten konnte, ein KS-Konzern kam nicht in Frage. So wurden 1994 die Löbnitzer Baustoffwerke als Beteiligungsunternehmen der Kieswerke Löbnitz und

der Warendorfer Hartsteinwerke gegründet. Damals wie heute sind Heinz Scheidel und Hans Dietmar Wolff geschäftsführende Gesellschafter.

Wechselhafte Entwicklung

Mit viel Know-how aus Warendorf wurde die Produktion für Kalksandsteine und Porenbetonsteine in Löbnitz aufgebaut. 1996 ging das Werk in Betrieb. Dabei wurde zunächst der regionale und der Bedarf unserer eigenen Baustellen in Ostdeutschland gedeckt. Neue Märkte sollten jedoch bald erschlossen werden, hier kam den Baustoffwerken die große LKW-Transportwelle von West nach Ost zugute. Die Leerfahrten in Richtung Westen konnten zu günstigen Frachtkosten genutzt werden, um die Löbnitzer Baustoffe auch bundesweit zu vertreiben. Derart breit aufgestellt, behauptete man sich gut gegen die fünf rund um Löbnitz – unter anderem in Benndorf, Löberitz und Falkenberg – angesiedelten KS-Werke, die es heute allesamt nicht mehr gibt. Bereits 1998 zeichnete sich jedoch das Ende des Baubooms in den neuen Bundesländern ab. Der Kampf im Markt verschärfte sich und weckte Begehrlichkeiten bei der großen Konkurrenz. Dazu Heinz Scheidel: „Es gab einige Übernahmeangebote. Doch die hatten nur das Ziel, das Werk zu schließen, um den eigenen Marktanteil zu halten. Das wollte ich aber auf keinen Fall.“ In der Folge erschloss man sich lieber selbst

zusätzliche Vertriebswege, um die Auslastung des Werkes zu gewährleisten. Erste Aufträge kamen von sogenannten Sortimentern im Osten für Baumärkte aber in zu kleinen Mengen. Deshalb wurde der Direktvertrieb forciert und eine entsprechende Logistik aufgebaut, um einzelne Baumärkte mit der gesamten Produktpalette zu bedienen. Dies war die Idee und die Aufgabe von Wolfgang Blümle, der seit 1996 – erst als Vertriebsleiter, später auch als Prokurist – für die Baustoffwerke verantwortlich ist. Blümle knackte zuerst die „Baumarkt-Nuss“ und fädelt 2004 zudem auch das Sandgeschäft ein. In verschiedenen Verpackungseinheiten ist dieser heute noch überall in deutschen Baumärkten als Eigenmarke zu bekommen. Heute gehören viele namhafte Baustofffachhändler – wie Raab Karcher, Eurobaustoff oder Hagebauzentren – oder Baumärkte (beispielsweise Hornbach oder BAUHAUS) zu den Kunden unserer in vielen Mauer- oder Planstein-Formaten erhältlichen Baustoffe. Und wie wertvoll der hohe Quarzanteil des Löbnitzer Sandes ist, zeigt sich vor allem dann immer wieder, wenn dieser besonders gute Kalksandstein als sichtbar belassenes Mauerwerk mit scharfen Kanten benötigt wird. Da kann ihm fast keiner das Wasser reichen.



Wolfgang Blümle
Prokurist



Der „grüne“ Porenstein-Kuchen



Im Porensteinwerk: Der erstarrte Kuchen (links) geht nach der Sägelinie (rechts) in die Härtekessel

Backen wie ein Kuchen – So wird Porenstein produziert

In zwei Mühlen wird der Löbnitzer Sand mit Wasser zu feinem Schlamm vermahlen und anschließend zur Zwischenlagerung in einen Behälter mit Rührwerk gepumpt. Jetzt stehen das Wiegen und Mischen der Zutaten – Schlamm, Rückschlamm, Kalk/Zement und Wasser – für die Grundmasse des Porensteinkuchens an. Noch Aluminiumpaste als Treibmittel dazu ... und schon macht die Masse über ein Rohrleitungssystem eine kleine Reise zu den Formen für den Treib- und Reifeprozess. Ist der beendet, werden die Formen vom fertigen, erstarrten „Grünen Kuchen“ abgezogen. Der kommt in die Säge; Portionieren in handelsübliche Steingrößen ist angesagt. Zuerst wird mit einem Sägestell längs geschnitten. Mit Pressluft gespannte Stahldrähte schneiden im Abstand der gewünschten Wandstärken den Block horizontal. Im gleichen Arbeitsgang wird ebenfalls die Steinlänge geschnitten und mit Profiliervälzen die Nut und Feder in die Stirnseite des späteren Steines eingebracht. Beim Schneiden abfallender Überschuss geht zurück ins Rührwerk zur Wiederverwertung. Nach dem Längssägen wird der Kuchen zur Quersäge transportiert und vertikal, im Abstand der jeweils gewünschten Steinhöhe, ebenfalls mit gespannten Stahldrähten geschnitten.

Das Backen

Mit einer Schiebebühne werden die bereitgestellten Wagen mit Steinrohlingen in die jeweiligen Härtekessel geschoben und nach dem Verschließen mit Sattedampf (14 bar Druck/200 C°) gehärtet. Der dazu benötigte Dampf kommt von einem schwerölbefue-

ten Dampfkessel. Nach dem Beenden des Härtevorgangs werden die fertigen Steine mit einer Schiebebühne aus dem Härtekessel gezogen und in den Verpackungsbereich transportiert. Dort hebt ein hydraulisch betriebener Greifer die Stein stapel auf einen Kettenförderer, der sie in die Trennmaschine transportiert. Als nächster Arbeitsschritt steht das Trennen des wieder verbackenen Horizontalschnitts an. In der Fräsanlage bekommen die Steine eine Griff tasche. Ein zweiter Greifer setzt die Steine danach auf eine Europalette zur Folienverpackung. Schließlich fehlt nur noch die Beschriftung mit Format, Festigkeit, Rohdichte, Produktionsdatum und Uhrzeit.

In Form gepresst – So wird Kalksandstein produziert

Der Sand wird zuerst in einem Kreiselbrecher gebrochen, um den Mehlkornanteil zu erhöhen. Anschließend wird der „gebrochene Sand“ mit Förderbändern in die Mischanlage transportiert. Dort werden – nach einer festgelegten Rezeptur – mit einer Sand-, Kalk- und Wasserwaage die Einzelkomponenten für die Kalksandsteinrohmasse verwogen und als nächster Arbeitsschritt im Chargenmischer vermengt. Danach geht die Masse über Förderbänder und Becherwerke in die Vorratsilos. Von dort aus tritt die Masse mit Förderbändern den Weg zur Presse an. Hier kommt sie in Metallformen und wird mit hydraulischer Kraft zu Steinrohlingen gepresst. Anschließend werden die Rohlinge auf Härtewagen gestapelt, die mit Vorschüben zu den Härtekesseln gebracht werden.

Das Härten

Dort steht für ca. 8 Stunden ein Härten mit Sattedampf (16 bar Druck/210C°) an. Nach

dem Härtevorgang werden die fertigen Steine mit der Schiebebühne aus dem Härtekessel gezogen und mit Seilzügen in die Verpackung transportiert. Hier setzt ein hydraulisch betriebener Greifer die Stein stapel auf ein Plattenband, ein weiterer anschließend auf eine Europalette. Mittels eines Kettenförderers landen diese bei der Haubenstretchanlage, die eine Dehnfolie zur Transportsicherung fest über das Paket zieht, dann noch die Beschriftung drauf und fertig sind die Kalksandsteine. Diese werden im Werk nach Formaten gelagert, bevor sie schließlich ihren Weg in die Baumärkte antreten.



Jens Diemer
Betriebsleiter



Dampf-Härtekessel (Autoklaven) im Kalksandsteinwerk