

RM100 – success with mobile recycling in Alsace

RM100 – Erfolg mit mobilem Recycling im Elsass

The trend towards mobile recycling in France is what prompted the Alsace based company VVK Recyclage to invest in a high performance, easily transportable RM100 RUBBLE MASTER Compact Recycler. The new class in mobile recycling has been in use with great success since September 2008 – mostly for the Vogel TP SAS Group – in road building and demolition projects. There have also been increasing orders for contract crushing for smaller companies in the east of France. VVK Recyclage has occupied a lucrative niche in the process: as a cost-effective provider of high-value recycled building materials for small to large-scale applications.

Founded in 1979, Vogel TP SAS in Scherwiller in Alsace has become established as a specialist for earthwork, demolition work and civil engineering. VVK Recyclage has been a competent supplier within the Vogel Group since 2001, offering cost-effective, high-quality recycled building materials.

1 Professional service and regional customer care essential

In 2008 VVK Recyclage was searching for a high-performance but easily transportable crusher, says Managing Director Jean Luc Vogel. “We recognized the trend toward mobile recycling and were in search of a suitable crusher. It was above all a visit to HMH/RUBBLE MASTER in Linz/Austria that convinced me. During this visit I was able to get to know the organisation and also the people behind it. I attach particular importance to professional customer service and a reliable spare parts service. And this is why I buy machines only from reputable suppliers who concentrate on service aspects and also offer it close to where we are. RUBBLE MASTER puts all their energy in to precisely this approach in the form of the “RM Lifetime Service” – i.e. expert support and customer service throughout the entire service life of the machine.

The company BULOC in Alsace handles the regional service in our case. Together with them we visited the RUBBLE MASTER headquarters again and were highly impressed by the competence of the RM Customer Support and the extensive technical documentation. The RM100 was delivered in September 2008 and has handled five jobs with around 300 operating hours – to the complete satisfaction of the operators and the customers. A service engineer from BULOC has in the meantime already visited us for the 100-hour on-site service and for the first checks of the machine. It is good to know that everything is OK with the crusher and, what’s more, it saves time – also when it comes to spare parts supplies.”

2 Decision in favour of high-performance, easily transportable crusher

The decision fell clearly in favour of the new class in mobile recycling: the robust RM100 impact crusher. Dynamic automatic operation and optimized crusher hammer geometry ensure the highest possible continuous throughput and uniform aggregate. RM100 crushers are operated safely and cost efficiently by a single person – thanks to the radio control system for simultaneous remote operation of the crusher, crawler gear and Release

Der Trend zum mobilen Recycling in Frankreich veranlasste das elsässische Unternehmen VVK Recyclage zum Kauf eines leistungsstarken, leicht zu transportierenden RUBBLE MASTER Compact Recycler RM100. Seit September 2008 ist die neue Klasse für mobile Aufbereitung erfolgreich im Einsatz – meist für die Vogel TP SAS Gruppe –, ob bei Straßenbau- oder Abbruchprojekten. Und zunehmend auch im Lohnbruch bei kleineren Unternehmen im Osten Frankreichs. Damit besetzt VVK Recyclage eine lukrative Nische: als günstiger Anbieter hochwertiger Recyclingbaustoffe für kleine bis große Anwendungen.

Die 1979 gegründete Vogel TP SAS in Scherwiller im Elsass hat sich als Spezialist für Erdbau, Abbrucharbeiten und Tiefbau etabliert. Seit 2001 besteht mit der VVK Recyclage innerhalb der Vogel Gruppe auch ein kompetenter Anbieter für kostengünstige, hochwertige Recyclingbaustoffe.

1 Professioneller Service und regionale Betreuung ausschlaggebend

2008 war die VVK Recyclage laut Geschäftsführer Jean Luc Vogel auf der Suche nach einem leistungsfähigen, aber leicht transportierbaren Brecher: „Wir haben den Trend zum mobilen Recycling erkannt und nach einem passenden Brecher gesucht. Überzeugt hat mich vor allem ein Besuch bei HMH/RUBBLE MASTER in Linz/Österreich. Dort hatte ich Gelegenheit, die Organisation kennen zu lernen und die Menschen dahinter. Denn wichtig sind mir vor allem der professionelle Kundendienst und der funktionierende Ersatzteilservice. Daher kaufe ich nur Maschinen von bekannten Anbietern, die Wert auf Service legen und diesen auch in unserer Nähe anbieten. Das wird bei RUBBLE MASTER mit vollem Einsatz als „RM Lifetime Service“ – also Betreuung und Kundendienst über die gesamte Maschinenlebensdauer – betrieben.

In unserem Fall ist die regionale Servicebetreuung durch die Firma BULOC aus dem Elsass sichergestellt. Gemeinsam haben wir die RUBBLE-MASTER-Zentrale erneut besucht und uns von der Kompetenz des RM Customer Support und von der umfassenden technischen Dokumentation überzeugt. Im September 2008 wurde der RM100 geliefert und hat fünf Einsätze mit rund 300 Betriebsstunden abgewickelt – zur größten Zufriedenheit von Betreiber und Kunden. Inzwischen war auch bereits ein Servicetechniker von BULOC zum 100-Stunden-Service für einen ersten Check der Maschine vor Ort. Das gibt uns die nötige Sicherheit, dass mit dem Brecher alles in Ordnung ist – und spart Zeit im Bedarfsfall, auch was die Ersatzteilversorgung betrifft.“

2 Entscheidung für leistungsfähigen, leicht transportierbaren Brecher

So fiel die Entscheidung klar zugunsten der neuen Klasse für mobiles Recycling aus: den robusten Prallbrecher RM100. Dynamische Betriebsautomatik und optimierte Prallschwingegeometriesichern höchste Durchsatzkontinuität und homogenes Endkorn. Der RM100 wird sicher und kostengünstig im Einmannbetrieb bedient – dank Funkfernsteuerung für



1 Transportation of the RM100 by low-loading truck
Transport des RM100 mit dem Tieflader

System for removing blockages at the touch of a button. At just 28 t the crawler-equipped RM100 is a typical RUBBLE MASTER Compact Recycler that is easy to transport. The system, which has been cost-optimized from the ground up, stands out through impressive service life, well below average wear costs, long maintenance intervals and optimum ease of operation. The machine is set up quickly thanks to quick-release connections and perfect accessibility from the ground. Magnetic separator, side conveyor belt and mobile oversize grain screen are also available as proven RUBBLE MASTER add-on modules.

“Besides the high performance of this compact crusher, the easy transportation was a key argument in its favour,” explains Jean Luc Vogel. “Because this machine can be transported and put on the job site just like a 24 t excavator loader. Assembly times are also very short. You just have to clean it, put the belt back in place and off you go to the next job! Instead of laborious applications for special permits and also the costs incurred, all that is required for transportation (Fig. 1) with a low-bed trailer is a permanent special permit (basic class).

“It is also a bonus that the crusher can be loaded with a wheel loader and excavator loader because it is extremely compact,” says the entrepreneur, summarizing his first experiences. “But the throughput really impressed us as well. And by using four long hammers we are able to produce fine 0/20 mm material, which is important for many of our projects and our customers. The hammers can also be changed over very quickly and easily – which is a huge benefit – thanks to the quick-action system on the crusher housing. Another reason why I invested in a RUBBLE MASTER: because technical modifications can also be retrofitted to existing machines, increasing both productivity and the service life of the machine as a result.” In the end it was also the exceptionally low consumption thanks to the diesel-electric drive concept that was a convincing argument!

The crusher is kept busy by numerous projects handled by Vogel TP SAS – whether in road building or demolition jobs – and customers in the region. Often the material is taken to VVK Recyclage’s recycling yard in Ebersheim, where it is sorted, stored and then processed as required. VVK Recyclage is also turning more and more to a successful concept that many other RUBBLEMASTER recycling specialists benefit from: hiring out their machine together with loader and experi-

gleichzeitigen Brech- und Fahrbetrieb sowie Release-System zur Blockagenbeseitigung auf Knopfdruck. Mit nur 28 t ist der raupenmobile RM100 ein typischer RUBBLE MASTER Compact Recycler und einfach transportierbar. Die durch und durch kostenoptimierte Anlage überzeugt durch Standfestigkeit, Verschleißkosten weit unter dem Durchschnitt, lange Wartungsintervalle und optimale Bedienerfreundlichkeit für minimale Rüstzeiten – etwa durch perfekte Zugänglichkeit vom Boden aus. Magnetabscheider, Seitenaustragsband und mobiler Überkornabscheider stehen als bewährte RUBBLE-MASTER-Module zur Verfügung.

„Neben der hohen Leistung dieses kompakten Brechers war vor allem der einfache Transport ein wichtiges Argument“, erläutert Jean Luc Vogel seine Entscheidung. „Denn diese Maschine kann man transportieren und auf die Baustelle stellen wie einen 24-t-Bagger. Sie hat auch sehr kurze Montagezeiten. Man muss sie nur putzen, das Band zurückstellen und einfach wegfahren zur nächsten Baustelle! Statt langwieriger Ansuchen um Sondergenehmigungen und Kosten im Einsatzfall reicht für den Transport (Bild 1) mit dem Tiefladeanhänger eine permanente Sondergenehmigung (einfache Klasse).“

„Vorteilhaft ist auch, dass ein Beladen mit Radlader und Baggermöglich ist, weil die Maschine eben sehr kompakt ist“, fasst der Unternehmer die ersten Erfahrungen aus der Praxis zusammen. „Dennoch hat uns der Durchsatz überzeugt. Und durch den Einsatz von vier langen Schlagleisten ist die Produktion von feinem Material 0/20 mm möglich – das ist für viele unserer Projekte und unserer Kunden wichtig. Erfreulicherweise ist auch ein Schlagleistenwechsel sehr rasch und einfach möglich – dank Schnellverschlussystem am Brechergehäuse. Ein weiterer Grund, warum ich einen RUBBLE MASTER gekauft habe: weil technische Updates auch bei bestehenden Maschinen nachgerüstet werden, was die Produktivität sowie die Lebensdauer der Maschine erhöht. Und schließlich war auch der überaus niedrige Verbrauch dank dieselelektrischen Antriebskonzepts ein überzeugendes Argument!“

Einsatzmöglichkeiten bieten die zahlreichen Projekte der Vogel TP SAS – sei es im Straßenbau oder beim Abbruch – sowie Kunden in der Region. Oft wird das Material zum Recyclingplatz der VVK Recyclage in Ebersheim gebracht, dort sortenrein gelagert und bedarfsgerecht aufbereitet. Zunehmend macht sich die VVK Recyclage aber auch ein Erfolgskonzept vieler RUBBLE-MASTER-Recyclingspezialisten zu Nutze: die Vermietung ihrer Anlage samt Beladegerät und erfahrenem Maschinisten für Projekte vor Ort. So wird die Produktion klassifizierter Recyclingbaustoffe durch mobiles Recycling immer mehr zum lukrativen Geschäft im Elsass (VVK Recyclage bietet neben dem Brechen auch die Klassifizierung vor Ort mittels Siebanlage).

„Unsere Kunden sind meist kleinere Unternehmen mit eigenen kleinen Deponien“, beschreibt Jean Luc Vogel seine Kundenstruktur. „Für sie haben wir das perfekte Angebot und sind in der Region Elsass einer der wenigen Anbieter mit einer so kompakten, mobilen Anlage. Denn sonst sind nur große Brechanlagen im Einsatz. Diese können aber aus Kostengründen kleine Aufträge von 1000 oder 2000 m³ nicht übernehmen. Das lohnt sich für sie schon alleine aufgrund der Transportkosten und der langen Aufbauzeiten nicht. “Auf einer Abbruchbaustelle der Vogel-TP-SAS-Gruppe war der RM100 Ende



2 RM100 impact crusher
Prallbrecher RM 100

enced machine operator for on-site projects. Producing classified recycled building materials through mobile recycling is becoming an increasingly lucrative business in Alsace (besides the crushing, VVK Recyclage also offers on-site classification using a screen).

“Our customers are mostly smaller companies with their own, small yards,” says Jean Luc Vogel, describing his customer profile. “We have the perfect solution for them and are one of only a few service providers with such a compact, mobile machine in the Alsace region. Elsewhere you will only find large crushers in use. However, they cannot take on small orders for 1000 or 2000 m³ on grounds of cost. The transport costs and long set-up times alone mean that it is not worth their while.” The RM100 was in action for six days on a demolition site of the Vogel TP SAS Group at the end of September 2008. An old textile factory was to be demolished and the debris crushed down to around 600 mm. The material – around 5000 t of general rubble containing bricks and concrete – was processed on-site by the RM100 impact crusher down to 0/60 mm and then reused as a base layer for the road (Fig. 2). The crusher was also used to recycle 5000 t of gravel in the course of refurbishing the firing facility on VVK Recyclage’s yard. If this had not been possible the material would have had to be taken elsewhere and replaced with new material. The first hire contract took the RM100 to the recycling yard of a small road building company in the surrounding district to crush 500 m³ of asphalt down to 0/20 mm fine grain. The customer was extremely satisfied with the performance of the crusher, which was used here with 4 long hammers. The fine grain was used as a black cover in road building.

3 Resident-friendly thanks to integrated noise and dust protection

“These days most demolition projects require on-site recycling with the product then being reused on-site as well, wherever possible,” says Jean Luc Vogel, describing what is probably the biggest benefit of his RM100. “Thanks to the comprehensive RM Enviro concept, the crusher works very quietly and dust is minimized through the water spray – protecting both the people near the job site and the machine as well!” Three large construction projects now await the RM100, one of which includes the demolition of a three-storey residential building where the debris is to be recycled on-site.

2008 sechs Tage in Betrieb. Dabei wurden eine alte Textilfabrik abgerissen und die Baurestmassen auf eine Aufgabegröße von rund 600 mm vorbereitet. Das Material – ca. 5000 t allgemeiner Bauschutt mit Ziegel und Beton – wurde vom Prallbrecher RM100 vor Ort auf 0/60 mm aufbereitet und als Straßenuntergrund wieder eingebaut (Bild 2). Ein weiterer Einsatz war beispielsweise die Verwertung von 5000 t Kies im Zuge der Sanierung der Mulde einer Brennanlage auf dem Recyclingplatz der VVK Recyclage. Andernfalls hätte das Material abtransportiert und durch Neumaterial ersetzt werden müssen. Und der erste Mieteinsatz führte den RM100 zum Recyclinghof eines kleinen Straßenbauunternehmens in der Umgebung. Hier wurden 500 m³ Asphalt zu Feinkorn 0/20 mm gebrochen. Der Kunde war vom Einsatz des Brechers, der hiermit vier langen Schlagleisten betrieben wurde, sehr zufrieden und verwertete das Feinkorn als Schwarzdecke im Wegebau.

3 Anrainerfreundlich dank integrierten Lärm- und Staubschutzes

„Die meisten Abbruchprojekte heutzutage erfordern die Aufbereitung vor Ort und das Material wird – so weit als möglich – auch gleich vor Ort wieder verwendet“, beschreibt Jean Luc Vogel den wohl größten Vorteil seines RM100. „Sehr förderlich ist auch, dass der Brecher dank umfassenden RM Enviro-Konzepts sehr leise arbeitet und mittels Wasserbedüsung wenig Staub verursacht – zum Schutz der Menschen in der Umgebung der Baustelle wie auch der Maschine selbst!“ Als weitere Anwendung warten auf den RM100 drei große Bauvorhaben, für die u. a. ein 3-stöckiges Wohnhaus abgerissen und die Baurestmassen vor Ort verarbeitet werden.