

Tobermore Concrete Products Ltd., Tobermore/Co. Londonderry, UK

1 Mio. m² qualitativ hochwertige Betonwaren im Jahr für Irland, das Vereinigte Königreich und die Isle of Man

■ Christian Jahn, CPI Worldwide, Deutschland

Der nordirische Produzent von qualitativ hochwertigen Betonwaren Tobermore hat an seinem Stammsitz die vierte Produktionsanlage mit Komponenten von Hersteller Hess in Betrieb genommen. Der gesamte Umlauf ist auf Hochleistung ausgelegt - die Voraussetzungen dafür schaffen der Steinfertiger, ein großer Brett-puffer, Puffergerüste auf Trocken- und Nassseite sowie ein Härtebereich mit Einzelkammern. Eine Mischanlage mit drei Zementsilos und 29 Bunkern für Sande und Gesteinskörnungen sowie eine Strahlanlage ermöglichen eine große Bandbreite an Endprodukten. Die Umlaufanlage ist kontinuierlich 24 h am Tag in Betrieb und erreicht damit eine tatsächliche Jahreskapazität von rund 1 Mio. m² Betonwaren.

Es ist bereits die vierte Umlaufanlage mit einem Hess-Steinfertiger, die der führende nordirische Betonwarenhersteller Tobermore zum Jahreswechsel 2020/2021 in Betrieb genommen hat. Durch die Investition in Höhe von rund 10 Mio. Britischen Pfund (entspricht derzeit fast 13 Mio. Euro oder rund 15 Mio. US-Dollar) in die Halle IV wächst das jährliche Produktionsvolumen am Stammsitz des Unternehmens in der Grafschaft Londonderry um 30 % (insgesamt will Tobermore

im Rahmen eines Wachstumsprogramms in den nächsten vier Jahren 30 Mio. Britische Pfund investieren - das entspricht derzeit rund 38 Mio. Euro oder rund 46 Mio. US-Dollar). Verkauft werden die am Standort Tobermore produzierten Betonwaren vor allem an private und kommerzielle Bauherren in Irland, im Vereinigten Königreich und auf der Isle of Man, wo die Nachfrage nach den qualitativ hochwertigen Betonwaren in den letzten Jahren laut Tobermore beständig gewachsen ist.

Hohe Leistung, kontinuierlicher Betrieb

Nach Vorgabe von Tobermore ist der gesamte vierte Umlauf auf Hochleistung und kontinuierlichen Betrieb ohne Unterbrechungen ausgelegt: Dafür sorgen der Hess-Steinfertiger RH 1500-4 MVA, ein großer Puffer am Beginn der Nassseite mit 3.240 Produktionsunterlagen, jeweils ein Puffergerüst hinter Hub- bzw. Senkleiter auf der Nass- bzw. auf der Trocken-seite mit je 17 Etagen Doppelstoß und 14 Tonnen Kapazität sowie eine Härtekammer mit 15 Einzelkammern à 510 Ablageplätzen und einer Gesamtkapazität von 7.650 Produktionsunterlagen.



Das Werksgelände in Tobermore - im Hintergrund unterhalb des Windrads ist die neue Produktionshalle IV zu sehen.



Der Steinfertiger Hess RH 1500-4 MVA ist das Herz der Produktion.

ACHTUNG!



Beschädigte Betonprodukte gehören der Vergangenheit an!
Der Kraft T-Rex Granulatdosierer unterstützt Sie beim Schutz
Ihrer Produktoberflächen und dies voll automatisch.

- Hochwertige Konstruktion, SPS gesteuert
- Sparsame Dosierung
- Für alle gängigen Streugüter geeignet

WEITERE INFORMATIONEN FINDEN SIE HIER:

+49.5957.9612.0 | info@kraftcuring.com | www.kraftcuring.com





Trevor Smyth, Production Works Manager bei Tobermore, ist mit der neuen Umlaufanlage sehr zufrieden.



Frische Produkte

Die genannten Komponenten ermöglichen eine schnelle Taktzeit und einen kontinuierlichen, hohen Durchlauf ohne Unterbrechungen – selbst wenn bspw. einmal ein Problem auf der Nassseite auftreten und die Produktion dort ins Stocken geraten sollte, ist dank der Puffergerüste die mit Drehwerk ausgestattete Fahrzeuggruppe frei und kann den Prozess auf der Trockenseite über mehrere Stunden weiterführen.

„Wir fahren die Anlage in zwei 12-Stunden-Schichten, also ununterbrochen 24 Stunden lang am Tag. Damit erreichen wir eine Jahresproduktion von rund 1 Mio. m² Pflaster“, sagt Trevor Smyth, der als Production Works Manager bei Tobermore für das Projekt verantwortlich zeichnet.



Der Brett-Puffer am Beginn der Nassseite nimmt 3.240 Produktionsunterlagen auf.



Sowohl hinter Hub- als auch hinter Senk-leiter gibt es je ein Pufferregal mit 17 Eta-gen Doppelstoß und 14 Tonnen Kapazität.

Never change a winning team

Das Tobermore-Management orientierte sich bei der Planung der Produktion in der neuen Halle IV mit ihren 4.416 m² Nutzfläche an der bereits früher gebauten Umlaufanlage in Produktionshalle III (s. CPI Worldwide 01/2010).

An den bewährten Zulieferern für die einzelnen Anlagenkomponenten hielt man nach dem erfolgreich abgeschlossenen Vorgängerprojekt in Halle III auch bei der neuen Halle IV fest – beteiligt waren diesmal die Firmen Hess, SR-Schindler, Kraft Curing Systems, HS Anlagentechnik, Rapid International (s. Dosier- und Misanlage mit 29 Zuschlagsbunkern), Signode, Lachenmeier und Assyx.

„Wir sind einfach davon überzeugt, dass diese Firmen für das Projekt am besten geeignet sind. Wir arbeiten mit den meisten von ihnen bereits seit vielen Jahren zusammen und die Zusammenarbeit klappt ausgezeichnet“, sagt Smyth.

Dieses Vorgehen erleichterte nach übereinstimmender Meinung aller Beteiligten die Zusammenarbeit ungemein, und es ermöglichte die fristgerechte Lieferung, Montage und Inbetriebnahme der gesamten Anlagen – ungeachtet aller widrigen Rahmenbedingungen durch die andauernde Corona-Pandemie und die damit einhergehenden Reisebeschränkungen.

Die mit Drehwerk ausgerüstete Fahrzeuggruppe beim Einlagern von frischen Produkten in die Härtekammer.



A member of **TOPWERK**



GROSSE PRÄZISION
& FLEXIBILITÄT

Die **PERFEKTE PLATTE**
made by **HERMETIKPRESSE**
UNI 1200

INTELLIGENTE
ENERGIEEFFIZIENZ

HIGH PERFORMANCE
& QUALITÄT

Führende Maschinentechologie stellt extrem kurze Taktzeiten bei hoher Dosier- und Wiederholgenauigkeit sicher. Der Schlüssel zu perfekten Betonplatten mit über 1500 Designs.

www.sr-schindler.com

Innovativ. Zuverlässig. Effizient.

Dosier- und Mischanlage mit 29 Zuschlagsbunkern

Die letzte, 10 Mio. Pfund schwere Investition von Tobermore, dem führenden Hersteller von Pflaster und Wandbausteinen in Irland und dem Vereinigten Königreich, floss zum Teil auch in eine neue, hochmoderne Dosier- und Mischanlage von Rapid International.

Rapid hat in den letzten vierzig Jahren sechs moderne Dosier- und Mischanlagen am Stammsitz von Tobermore in der Grafschaft Londonderry installiert.

Zur neuen Anlage gehören ein 20 m³ großen Bunker für Gesteinskörnungen und Sand und ein 750 mm breites Förderband, das das Material zum Verteilerband befördert. Das Verteilerband verteilt anschließend die Körnungen auf die verschiedenen Bunker. Gesteinszuschläge und Sande werden auf 29 Bunker mit unterschiedlichen Größen zwischen 4,7 und 100 m³ verteilt. Das ist die Größte Anzahl an Bunkern, mit der jemals eine Rapid-Dosier- und Mischanlage ausgerüstet wurde.



Die Dosier- und Mischanlage von Rapid International in der Montagephase: Rechts der Mischturm mit den drei 150 Tonnen Zement-Silos, links die Einheiten mit insgesamt 29 Bunkern für Gesteinskörnungen und Sand.

Drei Wiegebänder - zwei 600 mm breite und ein 750 mm breites - sammeln Gesteinskörnungen und Sande aus den Bunkern zusammen und übergeben diese an das Hauptförderband. Über ein 750 mm breites geneigtes Transportband werden die Materialien schließlich an den Mischturm befördert. Über einen Umlenktrichter werden die Zuschläge dann auf die Beschickerkübel verteilt, bis sie vom Mischer abgerufen werden. Drei 150-Tonnen-Silos versorgen die Mischer über Schneckenförderer.

Eine Gruppe von sechs Kübeln unter dem Vorsatzbetonmischer und vier Kübeln unter dem Kernbetonmischer ermöglichen ein große Bandbreite an Mischungen.

Die Mischerplattform mit mehreren Ebenen ermöglicht einfachen Zugang für Reinigung und Wartung. Die Plattform ist groß genug, um neben den Mixern auch die Kübel für den Frischbeton für Vorsatz- und Kernbeton unterzubringen.

Steinfertiger mit minimaler Taktzeit von 10,5 Sekunden

Herz des Umlaufs ist der Hess-Steinfertiger RH 1500-4 MVA. Die Maschine in der Ausführung M ist für den Hochleistungsbereich entwickelt und erreicht je nach Produktart eine minimale Taktzeit von nur 10,5 Sekunden.

Obwohl die Taktzeiten grundsätzlich sehr kurz sind und die Maschine also sehr schnelle Fahrbewegungen ausführt, erfolgt der Bewegungsablauf sehr harmonisch und schonend für die Bauteile der Maschine. Das ist möglich dank einem intelligenten Zusammenspiel von Steuerungstechnik und Hochleistungshydraulik. Alle Achsen von Auflast, Form und Füllwagen werden in ihrer Bewegung mit einer Auflösung von 1/10 mm präzise angesteuert. Die Achsen kommunizieren zudem miteinander, so dass sich die Fahrbewegungen taktzeitoptimal überschneiden.

Darüber hinaus ist der Hess-Steinfertiger RH 1500-4 MVA bei Tobermore ausgerüstet mit einem Kernbetonsilo mit doppeltem Auslauf und mit einer Glättrolle für den Vorsatzbeton-Füllwagen. Der Formwechsel findet automatisch statt, was ebenfalls für den schnellen, kontinuierlichen Betrieb vorteilhaft ist.

Optimale Vibrationsübertragung

Der Hess-Steinfertiger RH 1500-4 MVA kann Produkte mit Höhen zwischen 25 und 500 mm herstellen. In der Standardausführung nimmt die Maschine Produktionsunterlagen mit Maßen von bis zu 1.400 x 1.100 mm auf; bei Tobermore arbeitet sie mit DuroBoards mit den Maßen 1.400 x 950 x 45 mm vom deutschen Qualitätshersteller Assyx.

„Wir setzen die DuroBoards in allen unseren Anlagen ein. Das sind leichte und zugleich sehr langlebige Produktionsunterlagen, die die Vibrationen extrem gut übertragen. Darauf lassen sich sehr gute Betonwaren herstellen“, sagt Tobermore-Manager Smyth. Für alle vier Umläufe mit Hess-Steinfertigern hat Assyx bisher 22.800 DuroBoards nach Nordirland geliefert. Die Produktionsunterlagen haben einen Holzkern aus LVL-Furnierschichtholz der Marke Kerto-Q, der hermetisch dicht mit Polyurethan der Marke Baydur ummantelt ist.

Härtekammer mit fünfzehn Einzelkammern

Da auf der Umlaufanlage unterschiedliche Artikel aus dem Gesamtsortiment von Tobermore produziert werden, die beim Aushärten auf unterschiedliche Umgebungsbedingungen angewiesen sind, entschied sich das Tobermore-Management gegen eine Großkammer mit weitgehend einheitlichen Klima-Bedingungen und für eine Härtekammer mit fünfzehn Einzelkammern, in denen Temperatur und Luftfeuchtigkeit individuell reguliert werden können, entsprechend den Bedürfnissen des jeweils eingelagerten Produkts. Die fünfzehn Einzelkammern plante, fertigte und montierte HS Anlagentechnik. Jede Einzelkammer ist 29 m lang, 1,5 m breit und 7 m hoch. Sie hat 17 Etagen mit zusammengekommen 510 Ablageplätzen. Jeder Ablageplatz nimmt eine

Produktionsunterlage auf mit der maximalen Belastung mit Betonwaren in Höhe von 300 kg. In jeder Einzelkammer können somit rund 150 Tonnen Beton gelagert werden. In der gesamten Härtekammer mit ihren insgesamt fünfzehn Einzelkammern kommen auf insgesamt 7.650 Produktionsunterlagen also bis zu 2.250 Tonnen Beton.

Das Regalsystem in den einzelnen Kammern ist stabil und dank einer Spezialverzinkung mit Zink-Aluminium-Magnesium-Legierung korrosionsbeständig und auf Langlebigkeit ausgelegt. Die Regale sind mit seitlicher Brettführung und Kopfführung ausgestattet.

HS Anlagentechnik isolierte die Außenwände der Härtekammer sowie die Trennwände zwischen den fünfzehn Einzelkammern mit Sandwichelementen. Jede Einzelkammer lässt sich in Richtung zur Fahrzeuggruppe hin durch ein automatisches Aluminium-Rolltor öffnen und schließen.

Ideales Klima in der Einzelkammer

Für das ideale Klima in den Einzelkammern sorgt die Quadrix-Ultra-Betonhärtingsanlage der neuesten Generation von Hersteller Kraft Curing Systems. Die Anlage ermöglicht es, in der Einzelkammer die Temperatur bis auf 45 °C hochzuführen und die Luftfeuchtigkeit bis auf 95 %. Die Ausbildung von Kondensat oder Nebel wird so verhindert.



Für das ideale Klima in den Einzelkammern der Härtekammer sorgt die Quadrix-Ultra-Betonhärtingsanlage von Kraft Curing Systems.

CDS | CURING
CONCRETE CURING SYSTEMS

HS
CURING RACK SYSTEMS

The perfect partnership
FOR CONCRETE CURING SYSTEMS

CDS Curing

W www.cds-concrete.com
E info@cds-concrete.com
T UK +44 (0) 1782 336666 | USA +1 973-641-5663

HS Anlagentechnik

W www.hsanlagentechnik.com
E info@hsanlagentechnik.com
T NL +31 45 5671190 | D +49 2735 781160



Damit das Klima über die gesamte Tiefe, Breite und Höhe der Einzelkammer möglichst gleichmäßig ist, sind die Luftschächte des Quadrix-Ultra-Systems mit einer großen Zahl an Lüftungsklappen versehen.

Damit das Klima über die gesamte Tiefe, Breite und Höhe der Einzelkammer möglichst gleichmäßig ist, sind die Luftschächte des Quadrix-Ultra-Systems mit einer großen Zahl an Lüftungsklappen versehen – auf die 29 m, die die Einzelkammer bei Tobermore tief ist, sind 20 Zuluft- und zehn Abluftklappen verteilt.

Tobermore wünschte sich außerdem, dass es in den Einzelkammern die Möglichkeit gibt, je nach Produkt auf die Härtephase zusätzlich eine Trocknungsphase folgen zu lassen. Das kann deshalb notwendig sein, weil einige Produkte nach dem Aufenthalt in der Härtekammer auf der Trockenseite noch nachbearbeitet werden. Um Abplatzungen und Brüche zu vermeiden, müssen diese Produkte trocken und ausreichend hart sein. Also rüstete Kraft Curing Systems die Einzelkammern bei Tobermore zusätzlich mit einem Trocknungssystem aus, das in der Trocknungsphase Feuchtigkeit aus dem Kammerinneren abzieht und so die Luftfeuchtigkeit reduziert.

Die zusätzliche Trocknungsphase hat einen weiteren Vorteil: Betonwaren, die diese Phase durchlaufen haben, weisen kaum noch Restfeuchte auf und werden auch unter der Stretchhaube und bei Sonne und Regen im Freilager kein Kondensat mehr auf der Oberfläche bilden. Ausblühungen dürften damit ausgeschlossen sein.

SR-Schindler-Strahlanlage

Für die Oberflächenveredelung der Betonwaren ist auf der Trockenseite zwischen Senkleiter und Verpackungslinie eine Inline-Strahlanlage Typ SR-1250 von Hersteller SR-Schindler installiert. Die Strahllinie verläuft parallel zum Bretttransport der Trockenseite über eine Länge von rund 18 m.

Die Strahlanlage SR-1250 mit einer Arbeitsbreite von 1.200 mm bearbeitet Steinlagen mit Maßen zwischen 800 x 800 mm und 1.200 x 1.200 mm – Lagen mit einer Seitenlänge von mehr als 1.200 mm werden um 90° gedreht und dann mit der kürzeren Seite quer zur Laufrichtung transportiert, damit auch diese Lagen in der Strahlmaschine bearbeitet werden können. Die maximale Durchlaufhöhe für die Produkte beträgt 200 mm.

Im ersten Schritt entnimmt ein Hess-Paketierer Servo 900 Steinlagen vom Bretttransport der Trockenseite und legt sie auf einem Übergabetisch ab. Ein Lagenschieber transportiert eine Lage auf das verlängerte Band der Strahlmaschine vor die Einlaufschleuse. Das Gummitransportband der Strahlmaschine ist quer zur Laufrichtung gerippt, was ein Auseinanderdriften der Produktlagen während der Veredelung verhindert.

Die Steinlagen werden in einem Abstand von ca. 600 mm voneinander durch die mehrlagigen Gummivorhänge der Einlaufschleuse hindurch in die Strahlkammer befördert.

Die Strahlkammer, in der der Veredelungsprozess erfolgt, besteht aus 12 % Manganhartstahl zum Schutz vor Beschädigung und Verschleiß durch die Einwirkung von Strahlmittel. In der Strahlkammer beschleunigen zwei frequenzgeregelte Turbinen mit je 18,5 kW Leistung die Oberfläche der darunter positionierten Steinlage mit Stahl- oder Edelstahlkügelchen. Dadurch werden die in der Vorsatzschicht verwendeten Edelsplitt freigelegt und die Steinlage hat den gewünschten ästhetischen Oberflächeneffekt. Außerdem ist die Oberfläche leicht aufgeraut und Rutsch- und Trittsicherheit sind verbessert.

Ist eine Steinlage fertig gestrahlt, wird sie aus der Strahlkammer hinaus weitertransportiert. Die Strahlmittelfuhr zu den Turbinen wird automatisch eingestellt und erst wieder hochgefahren, sobald das Transportband die nächste Steinlage unter den Turbinen positioniert hat.

In der folgenden Abreinigungs-kammer entfernen zwei Hochdruckgebläse mit in der Höhe verstellbaren Schlitzdüsen letzte Strahlmittel-Reste von der Oberfläche der bearbeiteten Produkte. Das verunreinigte Strahlmittel wird aufgefangen und in einer Reinigungsanlage von Schmutzpartikeln gesäubert. Anschließend wird es erneut im Strahlmittel-Silo für den Strahlprozess zur Verfügung gestellt.

Die Taktzeit für den gesamten Prozess bei Tobermore liegt zwischen 13 und 15 Sekunden.

Die bearbeiteten Steinlagen werden von einem weiteren Lagenschieber auf einen Gurtförderer übergeben, der sie in die Abnahmeposition befördert. Dort nimmt ein zweiter Hess-Paketierer die Lagen wieder auf und legt sie auf leeren Produktionsunterlagen auf dem Bretttransport der Trockenseite ab. Der zweite Paketierer kann außerdem, je nach Bedarf, bereits bearbeitete Steinlagen auf einem Umformiertisch ablegen. Auf dem Tisch wird dann eine Void-Lage mit Lücken zwischen den Steinen gebildet, in die die Gabel eines Staplers bei einem möglichen späteren Transportvorgang greifen kann. Nach dem Bilden der Void-Lage nimmt der zweite Paketierer die Lage wieder auf und legt sie zurück auf eine leere Produktionsunterlage auf dem Bretttransport der Trockenseite.

Umreifung und Verpackung

In Höhe der Verpackungslinie nimmt ein dritter Paketierer Servo 900 Steinlagen von den Produktionsunterlagen und bildet damit Pakete auf Transportpaletten, die anschließend vom Freihub-Rostförderer der im rechten Winkel von der Trockenseite abzweigenden Verpackungslinie weiterbefördert werden – die auf dem Bretttransport der Trockenseite verbliebenen, leeren Produktionsunterlagen werden unterdessen gebürstet, gewendet, gestapelt und von der Transportbahn wieder zum Brettpuffer am Beginn der Nasseite gebracht.

Die Steinpakete auf dem Freihub-Rostförderer werden horizontal und vertikal umreifung, anschließend mit einer Haube aus

Stretchfolie überzogen und seitlich aus der Produktionshalle ausgeschleust. Durch die beiden letzten Arbeitsgänge vor dem Ausschleusen sind die Steinpakete für den Transport stabilisiert und vor Wiedereinflüssen im Freilager und während des Transports zur Baustelle geschützt.

Die Umreifung erfolgt auf einer TSM-H6500-Maschine mit Jumbo Reel Dispenser und HSM-H3000-Aufsatz von Hersteller Signode. Hauptvorteile der Maschine sind ein effizienter Einsatz des Umreifungsmaterials, eine feste Umreifung, hohe Geschwindigkeit des Prozesses und höchste Verlässlichkeit. Nach dem Umreifen überzieht eine Multiflex1 Stretch Hooding-Maschine vom ebenfalls zum Signode-Konzern gehörenden Hersteller Lachenmeier die stabilisierten Steinpakete mit der Stretchhaube. Neben der Schutzfunktion bietet die Folie außerdem Fläche für die Platzierung von Werbeelementen und -botschaften, wie u. a. für das Tobermore-Logo.

Die Multiflex1 erfüllt die Hauptanforderungen von Tobermore mit Leichtigkeit: Sie ist hochflexibel und kann sämtliche vierseitigen Produktpakete des Betonwarenherstellers verpacken – die Pakete können Seitenmaße zwischen 600 x 400 mm und 1.400 x 1.400 mm haben und eine Höhe von bis zu 3.000 mm.

Mit einer Geschwindigkeit von mehr als 200 Paketen pro Stunde hält die Multiflex1 mit der Taktzeit des Umlaufs mit – eine Bedingung von Auftraggeber Tobermore.



Einer von drei Hess-Paketierern Servo 900 im Umlauf der Produktionshalle IV bei Tobermore



Die Umreifung erfolgt auf einer TSM-H6500-Maschine mit Jumbo Reel Dispenser und HSM-H3000-Aufsatz von Hersteller Signode.



Nach dem Umreifen überzieht eine Multiflex1 Stretch Hooding-Maschine von Hersteller Lachenmeier die Steinpakete mit einer Stretchhaube.

Ein weiterer Vorteil der Lachemeier-Maschine ist eine patentierte Technologie, die sicherstellt, dass die Folie auch an den scharfen Kanten der Steinpakete in ausreichender Dicke aufliegt und nicht reißt.

Top-Qualität für die Insel

Trevor Smyth ist mit der Zusammenarbeit mit den beteiligten Firmen sehr zufrieden. „Es gibt immer kleinere Probleme. Alle Beteiligten haben aber sehr gut an einem Strang gezogen, um die Anlagen schnell und effizient ans Laufen zu bringen“, so der Production Works Manager. Auch auf den After Sales-Service der beteiligten Firmen sei Verlass.



Steinpakete umreift, mit Stretch-Haube geschützt und mit dem Tobermore-Logo versehen – fertig für den Transport

Über Tobermore

Der Betonwarenhersteller Tobermore mit Sitz in der gleichnamigen Ortschaft in der nordirischen Grafschaft Londonderry blickt auf eine fast 80-jährige Geschichte zurück. Gegründet wurde das Unternehmen von der Familie Henderson, die es bis heute besitzt und lenkt.

Die Produktion am Stammsitz wurde in den letzten zwanzig Jahren beständig ausgebaut – die erste Hess-Umlaufanlage wurde 2002 in Betrieb genommen, die zweite 2004, die dritte 2007 und die vierte 2020 (s. „1 Mio. m² qualitativ hochwertige Betonwaren im Jahr für Irland, das Vereinigte Königreich und die Isle of Man“). Heute sind rund 350 bestens qualifizierte Mitarbeiter bei Tobermore in Irland und im Vereinigten Königreich tätig.

Produziert werden Betonwaren für die Flächenbefestigung, Mauersysteme und Wandbausteine. Insgesamt rund 2.000 Produktlinien bietet Tobermore an. Zielmärkte sind private und kommerzielle Projekte. Tobermore hat einen umfangreichen Kundenstamm in den Segmenten Privatreute, Wohnungsbauunternehmen, Architekten und kommerzielle Projektentwickler. Im letzten veröffentlichten Finanzbericht von Tobermore Concrete Products Limited für das Geschäftsjahr bis zum 30. April 2019 ist der Umsatz mit 50,7 Mio. britische Pfund ausgewiesen (entspricht heute rund 58 Mio. Euro oder rund 70 Mio. US-Dollar) und der Gewinn vor Steuern mit 11,9 Mio. britische Pfund (entspricht heute rund 13,7 Mio. Euro oder 16,5 Mio. US-Dollar).

Tobermore ist stolz auf die Tradition als Familienunternehmen, die hohe, ausgezeichnete Produktqualität und nicht zuletzt auch auf das starke Umwelt-Engagement – der Strom von 1.250 Solarpaneelen und einer eigenen Windturbine wird zu 100 % im eigenen Betrieb verbraucht; Plastik-, Holz- und Betonabfälle werden zu 100 % recycelt und der Betonbruch aufbereitet und wieder der Produktion zugeführt.

„Der neue Umlauf läuft jetzt hervorragend und wir produzieren damit Produkte in Top-Qualität“, sagt Smyth. Mit diesen hochwertigen Betonwaren werde man in den kommenden Jahren in Irland, im Vereinigten Königreich und auf der Isle of Man weiter wachsen. ■



TOPWERK ermöglicht allen Lesern der BWI den kostenlosen Download dieses Artikels im pdf-Format. Besuchen Sie die Webseite www.cpi-worldwide.com/channels/topwerk oder scannen Sie den QR-Code mit Ihrem Smartphone ein, um direkt auf diese Webseite zu gelangen.





ICCX WESTERN EUROPE 2021



03.-04. November 2021
Maritim Hotel Bonn

NEWSLETTER REGISTRIERUNG:
www.iccx.org/newsletter



Zurückkehrend zum Veranstaltungsort der ersten BWI Betontage im Jahr 2001 bietet die ICCX Western Europe eine einzigartige Gelegenheit für das Networking von Beton- und Fertigteilherstellern in Westeuropa, speziell Deutschland und Benelux. Während das Konferenzprogramm wertvolle Informationen für die tägliche Arbeit von Betonproduzenten bietet, informieren die führenden Zulieferer in der Fachausstellung mit 100+ Ausstellern zu aktuellen Produktionstechnologien und Dienstleistungen.

ICCX - INTERNATIONAL CONCRETE CONFERENCE & EXHIBITION

Platinum Sponsor



Gold Sponsoren



Silber Sponsoren



Partner



Mobilitätspartner



Organisation



www.iccx.org



Tobermore Concrete Products Limited
2 Lisnamuck Road
Tobermore, County L'derry BT 45 5QF, UK
T +44 2879642411
www.tobermore.co.uk



Topwerk Group
Freier-Grund-Str. 123
57299 Burbach-Wahlbach, Deutschland
T +49 2736 49760
F +49 2736 4976620
info@topwerk.com
www.topwerk.com



Hess Group
Freier-Grund-Straße 123
57299 Burbach-Walbach, Deutschland
T +49 2736 4976-0
info@hessgroup.com
www.topwerk.com/hess



SR-Schindler Maschinen- und Anlagentechnik GmbH
Hofer Str. 24
93057 Regensburg, Deutschland
T +49 941 69682-0
F +49 941 69682-18
info@sr-schindler.com
www.sr-schindler.com



Rapid International Ltd.
96 Mullavilly Road, Craigavon, Armagh, BT622LX
Tandragee, UK
T +44 (0) 28 3884 0671
www.rapidinternational.com



Kraft Curing Systems GmbH
Muehlenberg 2
49699 Lindern, Deutschland
T +49 5957 96120
F +49 5957 961210
info@kraftcuring.com
www.kraftcuring.com



ANLAGENTECHNIK
HS Anlagentechnik C.V.
Veldkuilstraat 53
6462 BB Kerkrade, The Netherlands
T +31 45 5671190
F +31 45 5671192
info@hsanlagentechnik.com
www.hsanlagentechnik.de



Assyx GmbH & Co. KG
Zum Kögelsborn 6
56626 Andernach, Deutschland
T +49 2632 947510
F +49 2632 9475111
info@assyx.com
www.assyx.com



Signode Denmark ApS
Fynsgade 6-10
6400 Sønderborg, Dänemark
T +45 7342 2200
F +45 7342 2210
info@lachenmeier.com
www.lachenmeier.com