

# Die Kann GmbH investiert in die Zukunft mit moderner Härtekammer

**Als Hersteller von hochwertigen Betonprodukten macht sich die Kann GmbH Baustoffwerke mit ihrem Hauptsitz in Bendorf-Mühlhofen und insgesamt 20 weiteren Standorten verteilt über die gesamte Bundesrepublik bereits seit der Gründung im Jahr 1927 einen Namen. Angefangen mit einer kleinen Auswahl an Bimsbaustoffen liefert die Gruppe heute eines der breitesten Pflaster-, Platten- und Gartensteinsortimente. Kontinuierliche Erweiterungen des Produktprogramms und steigende Qualitätsanforderungen der Kunden realisiert das Unternehmen durch stetige Investitionen in neue Anlagentechnik sowie die zielgerichtete und zukunftsorientierte Entwicklung neuer Produkte.**

Im Winter 2021 wurde u. a. in die Modernisierung der bestehenden Härtekammer im Werk in Schweich investiert. Die Ausarbeitung des Konzeptes und der Aufbau bzw. Umbau der Anlage wurden von der Kraft Curing Systems GmbH in Lindern vorgenommen, welche bereits auf einige Jahre erfolgreicher Zusammenarbeit mit der Kann Gruppe zurückblicken kann. Beide Unternehmen denken sehr nachhaltig und zukunftsorientiert, wodurch die gemeinsame Projektarbeit deutlich vereinfacht wurde.

Am Standpunkt Schweich werden Pflastersteine, Bordsteine sowie auch Winkelsteine produziert und veredelt. Das Werk selbst wurde in den 70er Jahren errichtet und Anfang der 80er von der Kann Gruppe übernommen, welche dadurch u. a. auch den Absatz in das angrenzende Ausland sicherte.

Vor der Investition in neue Härtetechnik kannte der Standort Farbunterschiede bei Betonwaren, welche auf nicht gleichbleibende Härtebedingungen zurückzuführen waren. Klar ist,

dass in nicht ausreichend isolierten Kammern die Temperaturen stärker schwanken und wenn dazu eine entsprechende Luftumwälzung fehlt, sind die Unterschiede nicht nur jahreszeitabhängig, sondern auch innerhalb der Kammer deutlich spürbar. Warme Luft steigt nach oben und so kommt es vor, dass die Farbtiefe in den oberen Regalbereichen sich zu den unteren Lagen unterscheidet. Auch reichte die Hydratationswärme zum Teil nicht aus, die Kammer auf die benötigte Temperatur zu erwärmen. So konnte es vorkommen, dass die Produkte länger als geplant in der Kammer verbleiben mussten, um die gewünschte Frühfestigkeit zu erreichen.

Aus den vorgenannten Gründen entschied sich Kann für eine Umrüstung und Erweiterung der alten Kammer auf den neusten technischen Standard. Vorgabe war es, das bestehende Regalsystem komplett mit PU-Paneelen zu isolieren, Wärme und Feuchte in die Kammer zu bringen und für eine gleichmäßige Luftumwälzung zu sorgen. Da die Kraft Curing Systems GmbH bereits auf Jahre an Erfahrung in derartigen Umrüstungen zurückgreifen kann, beauftragte Kann das Unternehmen mit der Umsetzung des Projektes. Als Zeitraum für die Montage stand lediglich der Februar 2021 zur Verfügung, was für den Lieferanten der Technik sowie aber auch kundenseits eine große Herausforderung darstellte. Der Umbau inkl. der Demontage einiger alter Komponenten musste mit einer entsprechend hohen Anzahl an Montageteams organisiert werden. Zusätzlich erschwerte die Corona-Problematik inkl. örtlicher Auflagen den Ablauf des Projektes. Der Kontakt der einzelnen Teams wurde auf ein Minimum beschränkt.

Die Kann GmbH versorgte die Mitarbeiter der Kraft Curing mit eigenen Aufenthaltsräumen sowie sanitären Einrichtungen.



*Am Kann-Standpunkt Schweich werden Pflastersteine, Bordsteine sowie auch Winkelsteine produziert und veredelt.*

# KOBRA

30 JAHRE  
[www.kobragroup.com](http://www.kobragroup.com)



## 30 JAHRE KOBRA FORMEN GMBH



### MEILENSTEINE IN DER FORMEN- TECHNOLOGIE

**TOOLS. DRIVEN BY  
KNOWLEDGE.**

**CARE. POWERED BY  
EXPERIENCE.**

[WWW.KOBRAGROUP.COM](http://WWW.KOBRAGROUP.COM)



Das KOBRA Modulkonzept – die Bauweise für Reparaturen durch kosteneffizienten Austausch von Verschleißteilen. Setzen Sie den Hebel an den Produktionskosten je Quadratmeter an.

Die Boltline™-Technologie – alle Komponenten des Formunterteils sind einzeln reparabel und austauschbar.



Hub- und Senkleiter sind ebenfalls komplett eingehaust.



Innenliegende Kanäle sorgen für das richtige Klima innerhalb der Kammer.



Auch der Schiebebühnengang wurde isoliert, Licht und Lüfter montiert.

gen. Die kalten Temperaturen im Monat Februar erschwerten die Montage zusätzlich. Aufgrund der professionellen Zusammenarbeit der beiden Projektpartner wurde die Investition im geplanten Zeitraum erfolgreich zum Abschluss gebracht. Geliefert wurde ein Quadrix-System, welches warme Luft erzeugt und diese durch ein Leitungssystem in die Kammer führt. An das System angeschlossen ist eine moderne

Befeuchtungsanlage, welche zusätzlich Feuchtigkeit in den Warmluftkanal gibt. Die warme und feuchte Luft wird dann über Klappen in der Kammer verteilt, oben über Rücklaufkanäle wieder angesaugt und dem Quadrix-System zur Aufarbeitung zugeführt. Die Anlage verfügt zusätzlich über eine von Kraft eigens entwickelte Absaugung, welche sich bei zu hoher Feuchtigkeit einschaltet und feuchte Luft aus der Kammer zieht. Je nach Einstellung entscheidet das System eigenständig, ob es über Klappen frische Luft anzieht oder die bestehende Kammerluft weiter nutzt. Die Informationen über den Wärme-/Feuchtegehalt liefern für den Einsatz entwickelte Sensoren, welche über die gesamte Kammer verteilt montiert werden. Die erforderliche Anzahl an Sensoren wurde im Vorgespräch mit dem Kunden ermittelt.

Wichtig ist die gleichmäßige Verteilung der warmen feuchten Luft sowie die thermisch sehr gute Isolierung der Kammer. Nur so schafft es die von Kraft gelieferte Anlage, die vereinbarten Toleranzen von  $\pm 3\%$  hinsichtlich der Luftfeuchtigkeit und  $\pm 1^\circ\text{C}$  Kammertemperatur ohne jahreszeitliche Begrenzung zu erreichen. Als Energiequelle für die Lufterwärmung stehen mittlerweile bereits mehrere Möglichkeiten zur Verfügung, und auch hier zeigte sich Kann sehr interessiert an nachhaltigen Lösungen, was die Grundeinstellung beider Unternehmen zu diesem Thema nochmals unterstrich.

Da sich aus Platzgründen in der Halle keine Fläche zur Aufstellung der neuen Technik ergab, wurde vom Lieferanten der Härteanlage ein zusätzlicher Technikraum aus PU-Paneelen auf der Kammerrückseite errichtet. In diesem Raum befindet sich nun die Quadrix-Anlage zur Lufterwärmung sowie die Befeuchtungsanlage mit dem Namen Autofog. Auf Wunsch des Kunden wurden die außenliegenden Paneele mit den Farben des Corporate Designs versehen, was den Umbau auch aus einiger Entfernung zu einem Blickfang macht.

Einige Wochen nach der erfolgreichen Inbetriebnahme wurde ein gemeinsames Nachgespräch geführt, um die

# 60

YEARS OF INNOVATION

# WASA®

Competence Leadership.

# Höchstleistungen – jeden Tag, jede Stunde, jede Minute.

Wir produzieren für Sie 24 Stunden am Tag, 7 Tage die Woche, und das auf höchstem Niveau. Profitieren Sie von Unterlagsplatten, die Ihnen exzellente Betonprodukte ermöglichen. Ob in puncto Belastbarkeit, Präzision oder Werthaltigkeit: Wir bieten Ihnen mit unserem breiten Portfolio die Grundlage für ein optimales Produktionsergebnis – ganz nach Ihrem Bedarf.

✓ **WASA UNIPLAST® ULTRA**

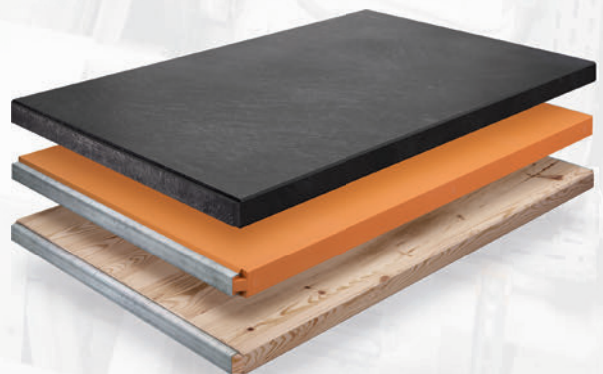
Die Hochleistungsplatte aus glasfaserverstärktem Vollkunststoff für höchste Ansprüche.

✓ **WASA WOODPLAST®**

Das Beste aus zwei Welten: die Verbundplatte aus Polyurethan und tragfähigem Holzkern.

✓ **WASA SOFTWOOD**

Das bewährte Weichholzbrett mit überzeugenden Produktionseigenschaften zu geringen Investitionskosten.



**WASA** BOARDS



Ein Technikraum erleichtert den Wartungszugang.

Feineinstellung der Anlage abzustimmen und bisherige Erfahrungen des Werkleiters in Schweich, Herrn Hans-Georg Neufang, mit der neuen Anlagentechnik zu diskutieren.

Herr Neufang zeigte sich sehr zufrieden mit der Abwicklung und Montage durch die Kraft Curing Systems GmbH. Die technische Abwicklung, kurze Entscheidungswege und die Kommunikation allgemein empfand er als sehr gut. Eine Montage in dieser Größenordnung in solch kurzer Zeit unter diesen Bedingungen hinterließen Eindruck bei ihm. Er war überrascht, wie viel Zeitaufwand allein schon in der Montage und Optimierung der Abdichtung von PU-Paneelen investiert wurde. „Das nenne ich Liebe zum Detail, und es zeigt, dass die Mitarbeiter ihr Handwerk verstehen“, so der ansässige Werkleiter. Er habe sich über den gesamten Prozess durchweg bestens betreut gefühlt und selbst, wenn es unerwartete Hindernisse zu meistern galt, wurden diese gemeinsam genommen und aus dem Weg geräumt.

Heute fährt das Werk in Schweich die Härtekammer mit Temperaturen über 30° C und über 85 % Luftfeuchtigkeit und tastet sich langsam an den optimalen Wert der Anlage heran. Dies eröffnet dem Kunden, wenn als Option genutzt, die Möglichkeit, Produkte aus der Frühschicht bereits in der Spätschicht wieder aus der Kammer zu nehmen. Die gleichmäßigen Härtebedingungen sorgen unabhängig von der Jahreszeit für gleichbleibende Qualität und die Möglichkeit, das gesamte Produktprogramm auch bei niedrigen Außentemperaturen zielsicher zu produzieren. Sofern zukünftig der Drei-Schicht-Betrieb am Standort Schweich geplant ist, kann man diesen mit der neuen Anlagentechnik fast schon



Die Farbe der Paneele im Corporate Design des Kunden

ohne Erweiterung der Härtekammer und ohne den Zukauf von weiteren Unterlagsplatten umsetzen. ■



Kraft Curing ermöglicht allen Lesern der BWI den kostenlosen Download dieses Artikels im pdf-Format. Besuchen Sie die Webseite [www.cpi-worldwide.com/channels/kraft\\_curing](http://www.cpi-worldwide.com/channels/kraft_curing) oder scannen Sie den QR-Code mit Ihrem Smartphone ein, um direkt auf diese Webseite zu gelangen.



WEITERE INFORMATIONEN



Kann GmbH Baustoffwerke  
Bendorfer Straße, 56170 Bendorf, Deutschland  
T +49 2622 707119, F +49 2622 707165  
[info@kann.de](mailto:info@kann.de), [www.kann.de](http://www.kann.de)



Kraft Curing Systems GmbH  
Mühlenberg 2, 49699 Lindern, Deutschland  
T +49 5957 96120, F +49 5957 961210  
[info@kraftcuring.com](mailto:info@kraftcuring.com), [www.kraftcuring.com](http://www.kraftcuring.com)