

Putzmeister

#97 | JULI 2026

PM

POST



HIGH- LIGHTS

PUTZMEISTER WELT

- # Wenn die Betonwand aus dem Drucker kommt
- # Hochbrücke Horb B 32 >>
- # Die neue Putzmeister Großmastpumpe BSF 67-5 pumpt 500 m³ Bodenplatte >>
- # Neuer CO₂-Rechner von Putzmeister >>
- # Wegweisend: Australiens erste unterirdische Lithium-Mine mit Putzmeister-Technologie >>
- # Zwei Extreme der Putzmeister KOS – Kolbenpumpenwelt >>
- # Sicheres Einrichten auf engstem Raum
Intuitive Reichweitenunterstützung für jede Baustelle >>
- # Wetkret 2 Narrow Vein >>
- # Australiens größtes Projekt für erneuerbare Energien:
Snowy 2.0 >>

PRODUKT-NEWS

- # Erfolgreicher Test des AutoPouring-Prototyps >>
- # Die weltweit erste vollelektrische Autobetonpumpe
IONTRON eBSF 42-5 >>



Putzmeister

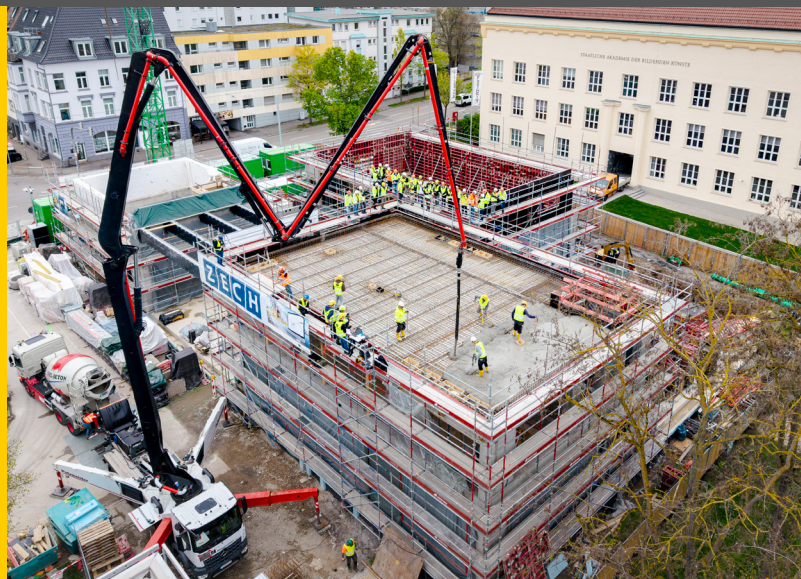
FOLGEN SIE UNS:





ERFOLGREICHER TEST DES AUTOPOURING-PROTOTYPS

PUTZMEISTER STELLT AUTOPOURING AM WEISSENHOF.FORUM ERFOLGREICH VOR



Aichtal, April 2026 In Kooperation mit unserem Partner ZECH Hochbau AG wurde kürzlich die erste öffentlich zugängliche Baustelle des Projekts AutoPouring erfolgreich betoniert. Unter den gespannten Blicken des ZECH-Vorstands, der Bauherrinnen, von Herrn Godel (Godel Beton), dem Mitglied des Putzmeister Groupboards Dr. Xiangyang Jiang und insgesamt ca. 25 Besuchern wurde die Deckenplatte des Weissenhof.Forums automatisiert hergestellt.

IN DIESEM BESONDEREN RAHMEN KONNTEN DIE GELADENEN GÄSTE GLEICH MEHRERE NEUENTWICKLUNGEN UND PROTOTYPEN VON PUTZMEISTER BEGUTACHTEN.

AutoPouring – die automatisierte Flächenbetonage. Dabei verfährt der Verteilermast der Autobetonpumpe selbstständig auf einer vorab geplanten Bahn. Der Maschinist überwacht den Prozess, gibt die Bewegung frei und steuert die Betonmenge. Der freie Wechsel zwischen automatisiertem und manuellem Modus nur einen Knopfdruck entfernt.

AutoPouring over Edge – zukunftsfähige Hardware für komplexe Steuerungsaufgaben. AutoPouring ist ein reines Softwareprodukt, lauffähig auf Putzmeister Serienmaschinen mit iBC + Ergonic Edge. Die neue Ergonic Edge übernimmt die komplexen Automatisierungsaufgaben und übermittelt der Ergonic 3 Steuerung die Bahn. So sind digitale Prozesse bzw. Automatisierung und Steuerung sinnvoll getrennt.

Das Weissenhof.Forum wird das Besucherinformationszentrum der weltbekannten UNESCO-Weltkulturerbestätte Weissenhofsiedlung, einer Mustersiedlung von 1927. Sie gab dem modernen Bauen Impulse, die bis heute unser Wohnen prägen. Anlässlich des 100-jährigen Bestehens kommt die Internationale Bauausstellung 2027 zurück nach Stuttgart, mit dem Weissenhof.Forum als einem der zentralen Bauwerke der Ausstellung.

Digital Material Supervision – Betontemperaturüberwachung live. Falsch temperierter Beton führt zu Qualitätsmängeln und darf nicht verbaut werden. Umso wichtiger sind Liveinformationen zur Betontemperatur, die an Trichter und Verteilermast gemessen und auf einem Dashboard dargestellt werden.

ConcreteVision – sensorgestützte Betoneinbringung. Zur Frage, wie auch die Betonmenge automatisch reguliert werden kann, wird im Rahmen einer Masterarbeit an sensorgestützten Verfahren zur Erfassung der Oberfläche geforscht. So kann die Maschine zukünftig Bewegung und Pumpleistung für ein besonders glattes Ergebnis koordinieren.

Dass gleich vier Neuheiten der Öffentlichkeit erfolgreich präsentiert werden konnten, ist dem Einsatz des gesamten Projektteams und allen bei der Vorbereitung, Planung und Durchführung beteiligten Kolleginnen und Kollegen zu verdanken. Auch unserem Partner ZECH danken wir für das Interesse, die Zusammenarbeit und die Gelegenheit, eine derart bedeutende Baustelle für die Livedemonstration nutzen zu können.



PUTZMEISTER TOCHTER INSTATIQ SETZT AUF DEN EINSATZ VON ROBOTIK:

WENN DIE BETONWAND AUS DEM DRUCKER KOMMT

WIRTSCHAFT REGIONAL

Mit einem neuen 3D-Betondruckverfahren will das Spin-off der Putzmeister Gruppe den Einsatz dieser Technologie im Hochbau vorantreiben. Der Einsatz im industriellen Maßstab wurde beim Bau eines Mehrfamilienhauses bei Stuttgart eindrucksvoll unter Beweis gestellt.



Der automatisch gesteuerte 3D-Betondruckroboter trägt den Beton Schicht für Schicht auf.

Aichtal/Stuttgart. Mit bis zu 10 cm/Sek. bewegt sich der computergesteuerte Roboterarm vorwärts und bringt millimetergenau eine knapp 20 cm dicke Betonschicht auf der anderen auf. Der Ausleger des mobilen 3D-Betondruckers hat eine Reichweite von 26 m. Auf der Baustelle im Metzinger Stadtteil Neugreuth wird damit das oberste Stockwerk eines viergeschossigen Mehrfamiliengebäudes gedruckt. Bei diesem Projekt stoße man mit seinem 3D-Betondruckverfahren in eine neue Größendimension vor, sagt Markus Fräsch, Geschäftsführer der Firma INSTATIQ. In dem jungen Unternehmen – einer Ausgründung aus der Putzmeister Gruppe – hat man sich auf die Fahnen geschrieben, den 3D-Betondruck für den breiten Markt voranzubringen.

„Der Aichtaler Betonpumpenhersteller Putzmeister beschäftigt sich bereits seit 2016 mit dem Drucken von Gebäuden,“

berichtet Fräsch. Damals gab es ein Forschungsprojekt gemeinsam mit der Universität Dresden, das auf der Baumaschinenmesse bauma in München auf große Resonanz stieß und einen Innovationspreis bekam. 2022 wurde ebenfalls auf der bauma der 3D-Betondrucker INSTATIQ P1 als Prototyp vorgestellt – damals noch unter dem Namen Karlos – vorgestellt, der jetzt auch in Metzingen zum Einsatz kam.

Ende 2023 wurde dieser Bereich dann in eine eigene Gesellschaft mit „Start-up-Charakter“, so Fräsch, überführt. Putzmeister entwickle und vertreibe Maschinen, bei INSTATIQ verkaufe man gedruckte Wände, erläutert der Geschäftsführer. Mit einer selbst entwickelten Software werde das digitale 3D-Modell des Bauwerks auf der Baustelle in tragende Wände umgesetzt. Das Verfahren sei sehr effizient, weil aufwendige Rüst- und Schalungsarbeiten entfallen könnten. Der mobile 3D-Betondrucker setze dabei neue Maßstäbe in puncto Flexibilität und Reichweite. „Unser Zielmarkt sind Mehrfamilien- und Reihenhäuser, sowie Gewerbe- und Industrieprojekte mit bis zu vier Stockwerken“, sagt Fräsch.

Das erste Gebäude wurde im November 2023 in Zusammenarbeit mit dem Bauunternehmen Züblin gedruckt – eine kleinere Industriehalle auf dem Züblin-Werksgelände in Stuttgart-Weilimdorf. >>



„Da ging es vor allem auch darum, die Zulassung zu bekommen“, berichtet Markus Frasch. Denn die gedruckten Lagen müssen selbstverständlich alle statischen Anforderungen erfüllen.



3D-BETONDRUCK IM INDUSTRIELLEN MASSSTAB

Weitere Projekte waren vergangenes Jahr ein als Vereinsheim genutztes Einfamilienhaus im bayerischen Rammeltshofen und ein Mehrfamilienhaus in Vöhringen. Letzteres, ein Haus mit sechs Wohneinheiten, habe man in nur knapp sieben Tagen gedruckt. In diesem Jahr folgten unter anderem ein Mehrfamilienhaus mit fünf Wohneinheiten in Illertissen, der Druck eines Kellers und hier vorgestellte Projekt in Metzingen. Als Nächstes stehen eine Gewerbeimmobilie mit ~1 500 m² gedruckter Wand, aktuell das größte 3D-Betondruckprojekt Europas, sowie die neue Unternehmenszentrale eines IT-Unternehmens in Österreich und ein Supermarkt im Nordschwarzwald an.

„Mit dem Einsatz von Robotik und der durchgehenden digitalen Planung und Umsetzung wollen wir die Produktivität der Bauindustrie steigern“, sagt Frasch. Zu den Herausforderungen zählten neben einem immer stärker werdenden Fachkräftemangel die Reduzierung des CO₂-Ausstoßes bei der Betonherstellung sowie Kosten und Geschwindigkeit. In dem Metzinger Projekt z. B. sei mit einer Betonrezeptur gedruckt worden, die ca. 20 % weniger CO₂-Emissionen verursache als klassisches Kalksteinmauerwerk. Dadurch, dass die Wände sehr stabil seien, sei der Materialverbrauch geringer, weil sie dünner gebaut werden könnten. Die Mitarbeiter auf dem Bau wiederum profitierten von besseren Arbeitsbedingungen mit weniger Staub und Lärm. Und nicht zuletzt stehe das Verfahren für eine konsequente Digitalisierung des Bauprozesses. „Wir hoffen damit, das Bild dieses Berufes wieder attraktiver zu machen“, so Frasch. >>

GROSSE PRÄZISION AUF DER BAUSTELLE

Von den mobilen 3D-Betondruckern gibt es mittlerweile vier Stück, gebaut bei Putzmeister. Wie viel Entwicklungsarbeit darin steckt, verdeutlicht Peter Mögle, der bei dem Betonpumpenhersteller für die Entwicklung verantwortlich ist. Einen 26 m langen Roboterarm automatisiert so zu steuern, dass an der Mastspitze die Betonschicht millimetergenau aufgebracht wird, wobei der Roboterarm nicht festinstalliert ist, sondern auf einem Transporter steht, und das Ganze auf einer Baustelle, auf der es uneben zugeht, das sei die große Herausforderung gewesen. „Das ist aus Entwicklersicht wie die Formel eins im Rennsport“, so Mögle.

INSTATIQ hat seinen Sitz im Stuttgarter Stadtteil Fasanenhof. 18 Mitarbeitende sind dort beschäftigt. Geschäftsführer Frasch kommt selbst von Putzmeister, der 36-Jährige leitete dort das Produktmanagement. Bei Putzmeister selbst sind es nochmals etwa 20 Mitarbeitende, die sich im Team von Peter Mögle mit dem Thema befassen und mit den INSTATIQ-Kollegen zusammenarbeiten. „Was wir im 3D-Druck machen, lässt sich auch auf unsere anderen Betonpumpen übertragen, z. B. was Automatisierung und Effizienzsteigerung anbelangt“, sagt Mögle.

 **INSTATIQ**



INSTATIQ.COM



JOINT VENTURE MIT ZÜBLIN

Im Zuge des Metzinger Projekts gaben Instatq und das Bauunternehmen Züblin, Teil der STRABAG-Gruppe, bekannt, dass sie ihre Serviceleistungen beim 3D-Betondruck künftig gemeinsam anbieten. Mit dem Joint-Venture-Partner Nelcon – Next Level Construction – bieten Züblin und INSTATIQ die 3D-Betondruckdienstleistung im deutschsprachigen Raum an. Damit wird die Praxisrelevanz der Technologie unterstrichen.

„Die weiteren Überlegungen bei INSTATIQ gehen in Richtung integriertes Bauen“, berichtet Frasch. Potenzial sehe man z. B. im Ausdrucken monolithischer Wände, die aus einem einzigen Material bestehen und ohne zusätzliche Dämmung auskommen. Ebenso könnten bereits während des Druckprozesses Öffnungen für die technische Gebäudeausstattung integriert werden. Das nachträgliche Ausstemmen von Schlitzern und Öffnungen für Kabel und Rohrleitungen könne dadurch entfallen: „Das sind Dinge, an denen wir arbeiten und in den anstehenden Projekten validieren. Das Ziel ist, die Bauzeit und den manuellen Aufwand im gesamten Projektverlauf deutlich zu reduzieren“, so Markus Frasch.

DAS BAUPROJEKT IN METZINGEN

Im Stadtteil Neugreuth entstehen auf einem rund 3 000 m² großen Gelände drei Mehrfamilienhäuser mit 44 Wohneinheiten. Zwei Stockwerke eines viergeschossigen Gebäudes wurden direkt auf der Baustelle gedruckt. Florian Bertz, Technik-Abteilungsleiter des Bauherrn GWG Reutlingen, wird in einer Pressemitteilung zitiert: „Als Bauherr sehen wir unsere Aufgabe nicht nur darin, Gebäude zu errichten, sondern auch Räume für Innovation zu schaffen.“ Mit dem 3D-Betondruckprojekt wolle man bewusst alternative Bauweisen erproben. Eine enge Zusammenarbeit zwischen dem Bauherrn, dem Statikbüro, der ausführenden Baufirma, dem Betonlieferanten, sowie INSTATIQ war auch hier entscheidend für den Erfolg.





DIE WELTWEIT ERSTE VOLLELEKTRISCHE AUTOBETON-PUMPE iONTRON eBSF 42-5

AUF EINEM VOLVO FFM ELECTRIC 8X4 IM EINSATZ

iONTRON
THE FUTURE. ZERO EMISSION.



Morgens 6.30 Uhr im schwedischen Uppsala.

Leise fährt die neue iONTRON eBSF von Swerock auf die Baustelle in einem Wohngebiet. Nur der Kies knirscht unter den Rädern und man hört ein leichtes Summen des Elektromotors. Die eBSF 42-5 ist die weltweit erste vollelektrische Autobetonpumpe mit einem 42-m-Mast. Der erste Baustelleneinsatz heute ist die Bodenplatte eines neuen Kindergartens. Adam Malmberg, der Pumpenfahrer von Swerock, ist begeistert von der neuen Maschine. „Ich war bisher auf einer Putzmeister Autobetonpumpe BSF 20-4 eingeteilt, die neue 42er fährt sich schön leise und angenehm“ – Knapp 50 km ist er von seinem Standort in Rosersberg, nördlich von

Stockholm, zur Baustelle gefahren. 18 % Batterieladung hat er dafür benötigt. Auf der Baustelle ist ein Stromverteiler vorbereitet, so kann er die Batterien mit 22 kW laden, während er arbeitet.

Work while charge nennt Putzmeister dieses System. Dazu mussten die Ingenieure von Putzmeister und Volvo Groups tüfteln, denn für den Volvo FM Electric 8x4 rigid Tridem eLKW ist das ein Zustand, den er eigentlich nicht kennt. Entweder fährt er oder er wird geladen. Adam baut die Maschine auf, schon kommen die ersten Fahrmischer. Die Abstützung, das Bewegen des Verteilmastes und natürlich das Pumpen des Betons, >>



Putzmeister

HOME

PUTZMEISTER WELT

RUHE IM WOHNGEBIET TROTZ BAUSTELLE

alles vollelektrisch. Für die auf der Baustelle befindlichen Ingenieure von Putzmeister und Volvo Groups, die diesen ersten Einsatz begleiten, werden plötzlich ganz andere Geräusche hörbar: das hydraulische Umschalten der Kernpumpe und das Fließen des Betons in der Rohrleitung, Geräusche, die bei dieselgetriebenen Betonpumpen oft vom Dieselmotor übertönt werden. 220 kW Leistung bietet der Volvo, die eingebaute Betonpumpe .15H iLS kann damit bis zu maximal 150 m³/h Beton fördern. So viel wird heute nicht benötigt. Mit bis zu 35 m²/h pumpt Adam heute den Beton für die Bodenplatte.

Auch die Betoniermannschaft ist begeistert von der Ruhe auf der Baustelle. Als Nächstes müssten die Fahrmischer elektrisch fahren, so der Endschlauchführer. Aber auch dafür bietet Putzmeister mit dem eMischer P9, dem vollelektrischen Fahrmischer mit einer 9 m³ großen Mischertrommel, eine Lösung. Nach 100 m³ Beton C30/37 hat die eBSF ihre Feuertaufe bestanden und fährt mit einer Batterieladung (SoC) von knapp 30 % wieder zum Standort zurück.



Von links nach rechts:

Niclas Johnson – Volvo, Hans Orest – Swerock,
Per Hasselberg – Volvo, Angelica Bohlin – Swerock
& PEAB Asphalt, Richard Karlsson – PM Nordic



IONTRON
THE FUTURE. ZERO EMISSION.



Putzmeister

HOME

PUTZMEISTER WELT

HOCHBRÜCKE HORB B32

IN HORB AM NECKAR



Die Hochbrücke Horb gehört zu den Modellprojekten des Landes Baden-Württemberg, die mit der digitalen Arbeitsmethode Building Information Modelling (BIM) umgesetzt werden.



BETONREZEPTUR

Druckfestigkeit	C50/60
Größtkorn	0–16 mm
Konsistenzklasse	F4
Ausbreitmaß	57 cm
Zusatzmittel	FM PowerFlow evo 501 MC Bauchemie
0–2 mm	1 860 kg
2–8 mm	1 400 kg
8–16 mm	1 700 kg
Zement	CEMIII/B42,5 1112 kg
Wasser	305 l
ZM	11,18 kg

LIEFERUMFANG VON PUTZMEISTER

1x BSF 67-5 PM
1x BSF 56-5 BPU (Stand-by)
1x BSF 24-4 BPS (Stand-by)
2x Rundverteiler Boom Makina BHD18

BETRIEBSPARAMETER

Spatenstich	02.11.2018
Geplante Fertigstellung	2026
Eröffnung für den Straßenverkehr	2028
Brückenlänge	667 m
Brückenhöhe Fahrbahn	70 m
Max. Höhe der Brückenpylone	80 m
Kosten (geplant)	167 Mio. €



HOCHBRUECKE-HORB.DE



DIE NEUE PUTZMEISTER GROSSMASTPUMPE BSF 67-5 PUMPT 500 M³ BODENPLATTE

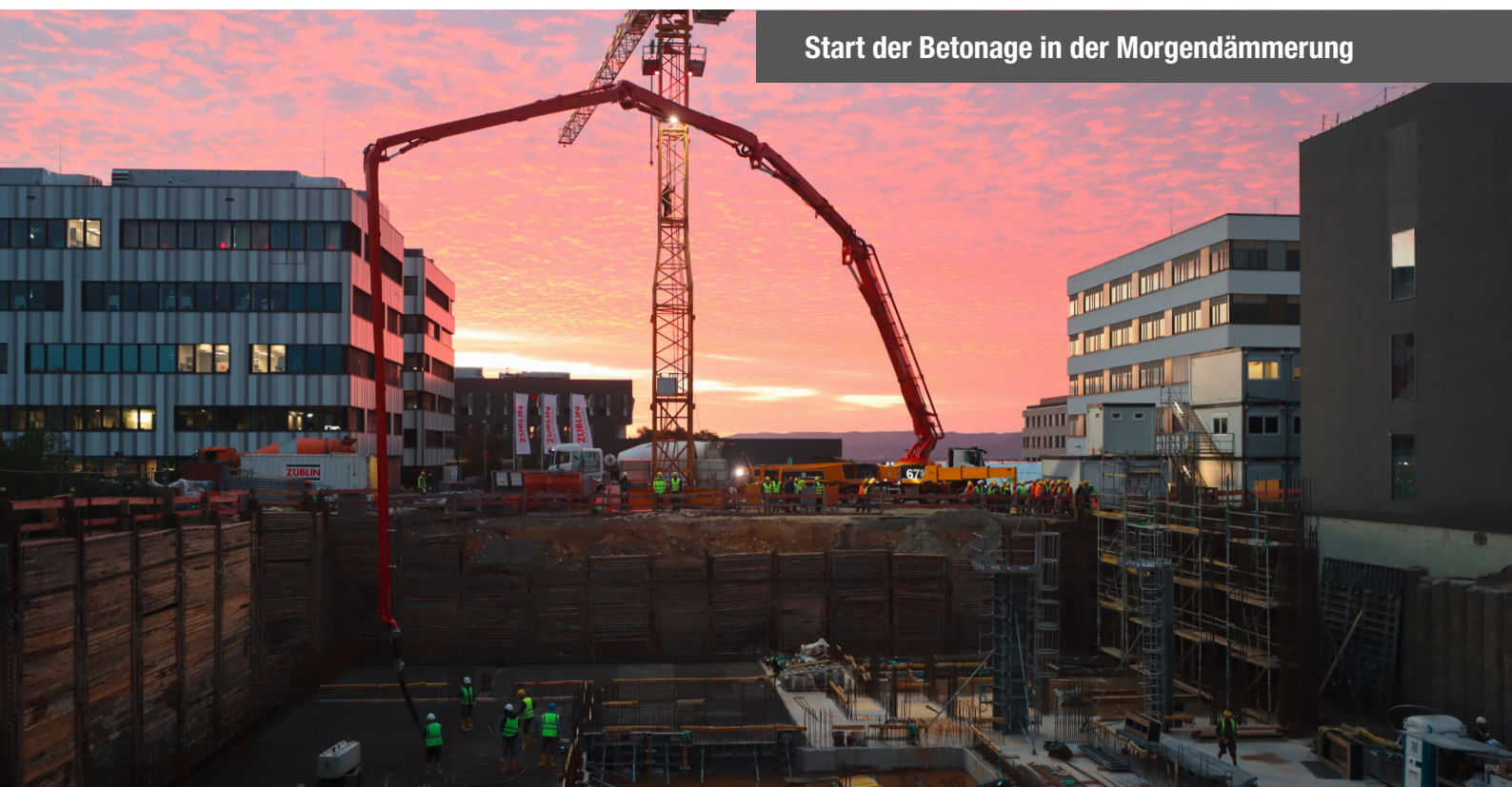
Für Putzmeister ist die neue BSF 67-5 die größte Autobetonpumpe im Produktprogramm.

Im April 2025 hat Putzmeister in München auf der bauma, der weltgrößten Baumaschinenmesse, die BSF 67-5 präsentiert. Die Maschine fand eine sehr positive Resonanz, es wurden bereits auf der Messe viele Kaufverträge unterzeichnet.

Nach der Präsentation gingen die Arbeiten aber weiter: Es wurden Langzeittests und Funktionstests gemacht,

die Konstruktion wurde hinsichtlich der Serienproduktion optimiert, die Software für die Steuerung des Verteilermastes (intelligent Boom Control iBC) und der Abstützung (intelligent Setup Control iSC) wurde programmiert und optimiert. Daneben werden natürlich für die Märkte, in denen die BSF 67-5 verkauft werden soll, die dort verwendbaren Lkw-Chassis zusammen mit dem Unterbau geprüft. Selbstverständlich müssen bei neuen Maschinen ebenso die benötigten Fertigungsunterlagen erstellt werden. Und die Maschine muss im realen Baustelleneinsatz getestet werden. >>

Start der Betonage in der Morgendämmerung



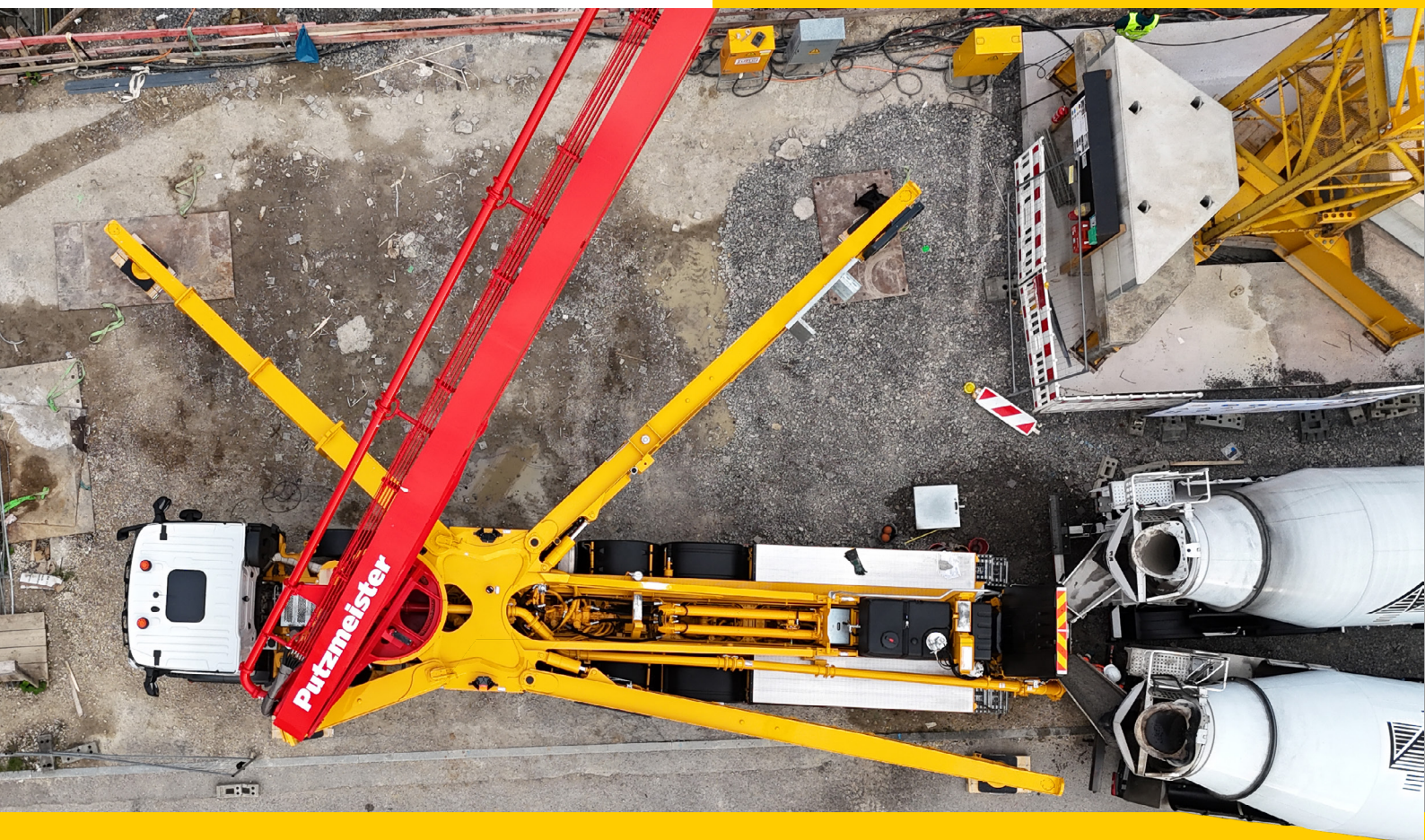


Deshalb fand kürzlich in Tübingen eine große Betonage einer Bodenplatte statt, bei der 500 m³ Beton in kurzer Zeit gepumpt werden mussten – also eine typische Baustelle für Großmastpumpen. Die Baustelle war eng, da die Zufahrt in das Industriegebiet nicht blockiert werden durfte. Somit konnte auch die Schmalabstützung intelligent Setup Control (ISC) getestet werden.

Um 6 Uhr morgens ging es los. Die Betonversorgung war optimal, meist standen mehrere Fahrmischer bereit und konnten teils parallel den Beton in den Trichter geben. Mit einer durchschnittlichen Fördermenge von 100 m³/h hat die BSF 67-5 die Aufgaben auf dieser Testbaustelle bestens gemeistert. >>



Die horizontale Reichweite des Verteilmastes von über 60 m war notwendig, um alle Stellen in der 12 m tiefen Baugrube zu erreichen.



Dank ISC konnte die Maschine sehr schmal abgestützt werden und die Zufahrt ins Industriegebiet blieb frei. Um die BSF 67-5 mit den insgesamt 500 m³ Beton zu versorgen, waren oft zwei Fahrmischer gleichzeitig an der Pumpe.



BSF 67-5: STETIGE WEITERENTWICKLUNG SEIT DER BAUMA 2025

- Feedbacks aus Produktion, Montage, Versuchen und Baustelleneinsätzen und aus Gesprächen mit Kunden sind eingeflossen.
- Viele Verbesserungen für die schnellere Serienproduktion wurden umgesetzt.
- Weitere Features hinsichtlich der Kundenfreundlichkeit wurden getestet/implementiert.
- Versuche zu Lebensdauer, Funktionsabsicherung etc. wurden durchgeführt.
- iBC wurde und wird weiterhin implementiert und optimiert.
- Mehrere Testbaustellen wurden erfolgreich absolviert.
- Die Plattform wurde um Sonder-Chassis erweitert, z. B. für Frankreich, Nahost und Australien.
- Die BSF 65-6 entstand parallel zur BSF 67-5.

ÜBER DIE PUTZMEISTER GRUPPE

Die Putzmeister Gruppe entwickelt und produziert technisch hochwertige Maschinen in den Bereichen Betonförderung, Autobetonpumpen, stationäre Betonpumpen, Verteilermaste und Zubehör, Anlagentechnik, Rohrförderung von Industrie-Dickstoffen, Betonspritzen und -transport im Tunnel und unter Tage, Mörtelmaschinen, Verputzmaschinen, Estrichförderer, Injektions- und Sonderanwendungen. Marktfelder sind die Bauindustrie, der Berg- und Tunnelbau, industrielle Großprojekte, Kraft- und Klärwerke sowie Müllverbrennungsanlagen weltweit.

Sitz des Unternehmens ist Aichtal, Deutschland. Mit ca. 4 000 Mitarbeitenden erwirtschaftete das Unternehmen im Geschäftsjahr 2024 rund 1 Milliarde € Umsatz.

NEUER CO₂-RECHNER VON PUTZMEISTER

Mit dem CO₂-Rechner von Putzmeister können Kunden die ökologischen und wirtschaftlichen Auswirkungen von Elektromaschinen im Vergleich zu herkömmlichen Dieselgeräten bewerten und vergleichen.

Unter Berücksichtigung realer Betriebsparameter wie Stromverbrauch, Betriebsstunden, Energiepreise und Emissionsfaktoren zeigt das Tool transparent sowohl die jährlichen als auch die stündlichen CO₂-Emissionen sowie die tatsächlichen Energie- und Betriebskosten für Diesel- und Elektromaschinen an.

Kunden können regionale Daten wie Diesel- und Strompreise sowie CO₂-Steuern eingeben und länderspezifische Emissionsfaktoren zugrunde legen, um maßgeschneiderte und genaue Ergebnisse zu erhalten.

Dieses leistungsstarke Tool unterstützt fundierte Entscheidungen derjenigen, die Nachhaltigkeit und Kosteneffizienz anstreben, und liefert quantifizierbare Belege zur Untermauerung von Aussagen. Darüber hinaus ermöglicht es eine zuverlässige CO₂-Berichterstattung, verbessert die Marktdifferenzierung der Kunden und stärkt ihr Engagement für Nachhaltigkeit.

Der neue CO₂-Rechner von Putzmeister ist in Deutsch und Englisch auf der Webseite verfügbar.



CO2.PUTZMEISTER.COM

Member of **MANV** Group

Putzmeister

Mit IONTRON: Emissionen senken, Kosten sparen

Durchschnittlicher Energieverbrauch: 100 kWh
 Betriebsstunden: 1000 h

Land: Deutschland (€ EUR)

CO₂-Steuern:

70 €/t

Diesellosten (CO₂-Steuern enthalten):

1,6 €/l

Stromkosten:

0,3 €/kWh

CO₂-Emissionsfaktor Strom:

0,3 kg/kWh

Information: Bitte beachten Sie, dass der CO₂-Rechner nur zu Informationszwecken bereitgestellt wird und nicht in diesem Rechner oder den Ergebnissen als verbindliche Information oder Garantie betrachtet werden kann. Die tatsächlichen Werte können aufgrund verschiedener - möglicherweise weiterer - Faktoren abweichen.



Beton mit Diesel pumpen



77.259,48* kg
CO₂ Emissionen



46.647,23* €
Energiekosten

0,16 €
Diesellosten pro kWh

46,6 €/OPH
Kosten pro Betriebsstunde
(100 kWh inkl. Motorwirkungsgrad 35%)

77,3 kg/OPH
CO₂ Emissionen pro Betriebsstunde

Beton im E-Mode pumpen



31.578,95* kg
CO₂ Emissionen



31.578,95* €
Energiekosten

0,32 €
Stromkosten pro kWh

31,6 €/OPH 32% Ersparnis
Kosten pro Betriebsstunde
(100 kWh inkl. Motorwirkungsgrad 95%)

31,6 kg/OPH 59% Ersparnis
CO₂ Emissionen pro Betriebsstunde

Mehr erreichen im E-Mode

 **45.680,53 kg**
CO₂-Emissionsersparnis pro Jahr

 **15.068,28 €**
Kostenersparnis pro Jahr



Putzmeister

HOME

PUTZMEISTER WELT

KATHLEEN VALLEY:

WEGWEISEND: AUSTRALIENS ERSTE UNTERIRDISCHE LITHIUM-MINE MIT PUTZMEISTER TECHNOLOGIE

Der Lithium-Betrieb von Lontown Resources im Kathleen Valley in Westaustralien setzt dank modernster Technologie und Ausrüstung von Putzmeister neue Maßstäbe in Sachen Innovation und Nachhaltigkeit im Bergbau.

Kathleen Valley, Australiens größtes untertägiges Lithium-Bergwerk, hat mit dem Bau der landesweit größten Bergversatzanlage neue Maßstäbe im Bergbau gesetzt. Das in einer abgeschiedenen Region Westaustraliens gelegene Bergwerk stand vor einzigartigen Herausforderungen, die innovative Lösungen erforderten. Durch die Wahl von Putzmeister als vertrauenswürdigen Partner sicherte Lontown Resources nicht nur operative Exzellenz, sondern auch langfristige Nachhaltigkeit und zuverlässigen Betrieb im Kathleen Valley.



Eine bahnbrechende Aufbereitungsanlage

Das Herzstück des Kathleen-Valley-Betriebs ist Australiens größte Aufbereitungsanlage, die darauf ausgelegt ist, mithilfe von zwei Verarbeitungslinien bis zu 320 m³/h feinkörnigen, pumpfähigen Schlamm zu produzieren.

Der Bau der Anlage begann im Dezember 2023, die Inbetriebnahme war im November 2024. Das innovative Design der Anlage ermöglicht einen maximalen Förderdruck von 100 bar bei Förderweiten bis zu 2 000 m und Fördertiefen bis zu 600 m. >>



Die Aufbereitungsanlage ist ein wichtiger Bestandteil des Bergbaubetriebs und ermöglicht die effiziente und nachhaltige Verfüllung von Hohlräumen im Untertagebau mit zementierten Bergbauabfällen. Mit einem Feststoffgehalt von 75 % und einer maximalen Partikelgröße von 300 µm ist die Aufbereitung auf optimale Leistung ausgelegt. Die Anlage ist für den Betrieb rund um die Uhr an 365 Tagen im Jahr konzipiert und gewährleistet so eine lückenlose Unterstützung der Bergbauaktivitäten.

Nachhaltigkeit im Fokus

Nachhaltigkeit steht bei im Kathleen Valley im Mittelpunkt. Die Produktionsanlage verfügt über ein internes Wasserrückgewinnungssystem, das den Wasserverbrauch senkt und die Umweltbelastung minimiert. Darüber hinaus unterstreicht der Einsatz von Kältemaschinen anstelle herkömmlicher Verdunstungskühlsysteme das Engagement des Projekts für einen verantwortungsvollen Umgang mit Ressourcen.

DIE TECHNOLOGIE HINTER DEM ERFOLG

Ausschlaggebend für die Entscheidung für eine Partnerschaft mit Putzmeister war der gute Ruf des Unternehmens in Bezug auf Zuverlässigkeit, Innovation und Kundendienst. Das Putzmeister Constant Flow System (PCF), ein wichtiger Bestandteil der Anlagenkonstruktion, sorgt für einen reibungslosen Betrieb, indem es Druckschwankungen ausgleicht. Dies verringert nicht nur die Geräuschentwicklung und den Verschleiß der Rohrleitungen, sondern steigert auch die Gesamteffizienz des Systems.

Das Herzstück der Pastenanlage bilden zwei Putzmeister Doppelkolbenpumpen HSP 25150 HP mit PCF, angetrieben von zwei Hydraulikaggregaten. Diese Pumpen sind für die hohen Anforderungen des Betriebs ausgelegt und liefern unter hohem Druck eine konstante Leistung. Eine nachrüstbare Schallschutzhaube reduziert zusätzlich den Geräuschpegel und sorgt für eine sicherere und angenehmere Arbeitsumgebung. >>





Herausforderungen an schwer zugänglichen Standorten meistern

Der Betrieb in abgelegenen Gebieten bringt besondere Herausforderungen mit sich, von der Zufahrt bis zur Wartung. Das etablierte Händlernetz von Putzmeister in Australien hat entscheidend dazu beigetragen, zuverlässigen Support und Kundendienst zu gewährleisten. Diese Partnerschaft, die in Australien von Beasley's Hydraulic Services betreut wird, hat dem Team von Lontown in Kathleen Valley die Gewissheit verschafft, mit höchster Effizienz zu arbeiten, da es weiß, dass es jederzeit auf fachkundige Unterstützung zählen kann.

EIN MODELL FÜR DIE ZUKUNFT

Das Lithium-Projekt Kathleen Valley zeigt, wie fortschrittliche Technologie und nachhaltige Ansätze die Bergbauindustrie verändern können. Mit innovativen Lösungen von Putzmeister erreicht das Projekt nicht nur eine hohe Effizienz, sondern setzt auch Maßstäbe in der Umweltverantwortung.

Als Australiens erste unterirdische Lithium-Mine ist Kathleen Valley ein Modell für nachhaltigen Bergbau. Mit Putzmeister als Partner leistet das Projekt einen wichtigen Beitrag für Branche und Umwelt.

Die enge Zusammenarbeit begann bereits in der Planungsphase

Während der gesamten Projektphase – von der Planung über die Installation bis hin zur Inbetriebnahme – spielte Beasley's eine zentrale Rolle. Das Unternehmen GR Engineering Services Limited teilte mit, dass es bei der Planung, Installation und Inbetriebnahme der beiden Putzmeister Pumpen für Lontown über ein Jahr lang mit Beasley's zusammengearbeitet habe. Deren Fachwissen war von unschätzbarem Wert bei der Festlegung des endgültigen Layouts und der Zugangsanforderungen für Betrieb und Wartung. Beasley's war während der Planungsphase ein wichtiger Ansprechpartner und leistete vor Ort Unterstützung bei der Bauabnahme und Inbetriebnahme. Seine Professionalität, klare Kommunikation und Liebe zum Detail stellten sicher, dass das Projekt auch in kritischen Phasen reibungslos verlief.

„Ich würde sowohl die Putzmeister Pumpe als auch die Dienstleistungen von Beasley's für ähnliche Anwendungen ohne zu zögern weiterempfehlen. Die beständige Professionalität der beiden Unternehmen und ihr kooperativer Ansatz trugen maßgeblich zur erfolgreichen Umsetzung dieses Projekts bei“, kommentiert Cameron Dowson, leitender Maschinenbauingenieur bei GR Engineering Services Limited, die Zusammenarbeit.



VOM MAMMUT BIS ZUR KOMPAKTLÖSUNG:

ZWEI EXTREME DER PUTZMEISTER KOS – KOLBEN- PUMPENWELT

Die Mammutpumpe für den Bergbau

Für große Fördermengen, wie sie vorzugsweise beim Rückverfüllen des Bergversatzes anfallen, ist die KOS 25200 bestens geeignet. Durch den großen Durchmesser des S-Rohres verhält sie sich sehr tolerant gegenüber Fremdkörpern im Pumpmaterial.

Ihre Bauweise überzeugt mit einer geringen Anzahl an Verschleißteilen und langen Wartungsintervallen, was in Gebieten mit geringer Infrastruktur vorteilhaft ist.

Die Kompaktlösung für sensible Anwendungen

Dank ihrer kompakten Bauweise überzeugt die KOS 730 mit konstanter Förderleistung und langen Wartungsintervallen. Zudem ist sie für den 24/7-Dauerbetrieb ausgelegt.

Diese kleinste KOS wird bevorzugt in Bereichen eingesetzt, in denen organische Stoffe wie z. B. Klärschlamm oder Sondermüll in eine Verbrennung transportiert werden. Sehr vorteilhaft in diesen Anwendungen ist dabei das geschlossene und wartungsarme System.

Zwei Pumpen, ein Versprechen

Ob im Bergwerksumfeld mit anorganischen Stoffen oder im industriellen Umfeld mit organischen Stoffen – beide Pumpen stehen für das gleiche Versprechen: maximale Zuverlässigkeit, auch unter Extrembedingungen. Die Technologie hält, was sie verspricht – in jeder Größe. Der direkte Vergleich der beiden Extremmodelle zeigt nicht nur die technische Bandbreite, sondern auch das Potenzial einer bewährten Technologie, die exakt an ihre jeweilige Aufgabe angepasst werden kann.

Die KOS Kolbenpumpen zählen zu den robustesten und effizientesten Verdrängerpumpen in industriellen Anwendungen. Die KOS-Baureihe wurde speziell für die Förderung hochviskoser Schlämme (Dickstoffe) entwickelt. Doch wie weit lässt sich diese Technologie skalieren?

Der direkte Vergleich zwischen der weltweit größten S-Rohr-Kolbenpumpe und der kleinsten S-Rohr-Kolbenpumpe zeigt eindrucksvoll, wie vielseitig diese Technologie einsetzbar ist.



EINSATZBEISPIELE

KOS 25200, Bergbau, China

Rückverfüllung nach dem Kohleabbau. Das Material wird über eine Distanz von 5 000 m und einen Höhenunterschied von 400 m gepumpt. Ein 15 000 l großer Jumbotrog gewährleistet eine konstante Versorgung der Pumpe mit Material. Der eingebaute Füllstandsensensor im Jumbotrog gibt bei Über- oder Unterschreiten der Füllmenge ein Signal an die Mischeinheit, bzw. stoppt die Pumpe.

KOS 730 ATEX, Sondermüll, Schweiz

Eine typische Anwendung für eine KOS 730 ist die Förderung von pastösem Sondermüll. Dazu kann die Pumpe so ausgestattet werden, dass sie ATEX-Vorgaben zum Schutz vor Explosionen entspricht. Die bestehende KOS 1030 aus dem Jahre 1994, sollte durch eine neue Pumpe ersetzt werden. Für dieses Projekt boten wir nicht nur eine neue Austauschpumpe an, sondern auch ein vollständiges, modernes Pumpsystem an. Mit der KOS 730 setzen wir auf den aktuellen Stand der Technik. Die Dickstoffpumpe ist für den Einsatz in der ATEX-Zone II 2G Ex h IIB T4 Gb ausgelegt und wird entsprechend installiert.



SICHERES EINRICHTEN AUF ENGSTEM RAUM INTUITIVE REICHWEITENUNTERSTÜTZUNG FÜR JEDE BAUSTELLE



In der Betonpumpenbranche haben Sicherheit und Effizienz für Betreiber oberste Priorität. Diese Anforderungen zu vereinen ist jedoch oft eine Herausforderung, besonders bei engen Zeitplänen, baustellentechnischen Einschränkungen und weiteren Belastungen im Arbeitsalltag.

Deshalb setzt YARD 1 auf Maschinen von Putzmeister. Das Unternehmen betreibt Betonpumpenflotten in Illinois, Indiana, Wisconsin und Iowa und hat es sich zum Ziel gesetzt, täglich sichere und qualitativ hochwertige Leistungen zu erbringen. Im Sommer 2024 erweiterte YARD 1 seine Flotte in Illinois um zwei Putzmeister BSF 47-5 Autobetonpumpen. Beide sind mit dem intelligent Setup Assistant (iSA) und Full Flex-Abstützung ausgestattet. Zusammen bieten iSA und Full Flex eine besonders intuitive, sichere und effiziente Reichweitenunterstützung.

„Ich habe schon immer Putzmeister Geräte bevorzugt, aber diese Technologien waren definitiv ein entscheidendes Kaufargument, als wir uns nach Pumpen umgesehen haben. Sie haben auf all unseren Baustellen für einen grundlegenden Wendepunkt gesorgt“, sagte Jeff Humbert vom Betonpumpendienstleister YARD 1.

Auf der sicheren Seite bleiben

Das iSA-Steuerungssystem bietet einen detaillierten Überblick über die Reichweite des Verteilermastes. Der Bediener richtet die Maschine je nach Baustellensituation ein, und iSA berechnet automatisch den möglichen Arbeitsbereich sowie die Sicherheitszonen, bevor der Mast ausgefahren wird. So verbessert iSA die Reichweite und Flexibilität deutlich – mit bis zu 30 % größeren Arbeitsbereichen auf beiden Seiten.

Zusätzlich überwacht iSA die Maschinenausrichtung. Wird die Abstützung so positioniert, dass der Mast nicht mehr ausreichend abgestützt ist, stoppt die Maschine die Bewegung des Hubzylinders und warnt auf dem Bildschirm.

Die vollflexible Abstützung bietet bei den meisten Modellen stufenlos einstellbare Stützpositionen für Teleskop- und Schwenkbeine und ermöglicht so eine sichere Aufstellung selbst auf engen Baustellen. Die Bedienung ist intuitiv: Der Maschinenführer passt die Position der Stützfüße an, die Maschine berechnet den Rest.

Humbert sagte, es sei, als hätte man ein zusätzliches Paar Augen, mit dem sein Team jeden Zentimeter auf der Baustelle optimal und sicher nutzen könne.

„Sicherheit ist in unserer Branche das A und O, und diese Technologien sind für uns sehr hilfreich. Dank iSA und der Full Flex-Abstützung müssen wir nicht mehr schätzen, wie weit wir den Mast ausfahren können“, erklärt er. >>



Herausforderungen bei jedem Auftrag meistern

Eine der größten Herausforderungen für YARD 1 ist der Einsatz auf engstem Raum in Chicago, wo das Team oft auf einer einzigen Fahrspur neben vorbeirauschendem Verkehr arbeitet. Mit iSA und Full Flex nutzt es seine Pumpen optimal, unabhängig von Standort oder Auftragsumfang.

YARD 1 setzte die Steuerungen bereits an Chicagoer Sehenswürdigkeiten ein: Die Pumpe stand in einer 3,6 m schmalen Gasse und pumpte 16,7 m hoch über ein Gebäude. „Mit diesen Werkzeugen maximiere ich die Mastgröße in beengten Verhältnissen, ohne Schläuche zu schleppen. Wir pumpen alles direkt vom Mast“, erklärt Humbert.

Auch außerhalb der Stadt, etwa beim „Fermilab Welcome Center“ in Batavia, Illinois, helfen iSA und Full Flex dabei, um Kräne und Geräte herum zu arbeiten. „Das verschafft uns eine maximale Reichweite und Zugang zu anspruchsvollen Aufträgen“, sagt Humbert.

Die Maschinenführer lieben die intuitive Bedienung, die jede Arbeitsstunde effizienter macht. „Unsere Leute haben die Technologien verinnerlicht – ideal für schnelle Aufbauten“, betont Humbert.

Das Unternehmen spezialisiert sich darauf, schwierige Aufgaben zu meistern, die andere nicht umsetzen können. Dank iSA und Full Flex kann YARD 1 mutiger an ambitionierte Projekte herangehen – mit der Gewissheit, jede Herausforderung zu bewältigen. „Jetzt können wir komplexe Aufträge annehmen und wissen, dass wir sie schaffen. Die große Reichweite auf kleinem Raum hilft uns dabei enorm“, sagt Humbert.



Der Pumpenfahrer kann die Stützbeine den vorhandenen Platzverhältnissen anpassen, woraufhin die Maschine den Arbeitsbereich automatisch berechnet.

AUFBAU EINER STARKEN BEZIEHUNG

Im Laufe der Jahre hat YARD 1 mehrere Putzmeister Pumpen erworben, und die Bediener schätzen die einfache Handhabung der Maschinen. „Putzmeister stellt hervorragende Maschinen mit erstklassiger Technologie her. Unsere Mitarbeiter arbeiten sehr gerne mit diesen Maschinen“, meint Humbert.

Er ist davon überzeugt, dass iSA und Full Flex die Zukunft der Betonpumpenbranche sind: „Ich hoffe, dass diese Funktionen irgendwann in jeder Pumpe verbaut werden. Sie machen das Aufstellen bei Hindernissen zum Kinderspiel.“

Hinweis: iSA ist nur für Maschinen in Nicht-CE-Märkten erhältlich.



Putzmeister

HOME

PUTZMEISTER WELT

WETKRET 2 NARROW VEIN

DIE ERSTE DUALE SPRITZBETONMASCHINE FÜR SCHMALE TUNNEL UND ENGE STOLLEN



Die neue Spritzbetonanlage Putzmeister Wetkret 2 Narrow Vein ist der erste Spritzbetonroboter im Dualbetrieb für schmale Hohlräume.

Putzmeister Underground, der auf Untertageausrüstung spezialisierte Geschäftsbereich von Putzmeister, stellte seine neueste Innovation im Bereich der mechanisierten Betonspritztechnik vor: Wetkret 2 Narrow Vein. Dieses Spritzbetongerät wurde speziell für den Einsatz in engen Bereichen von bis zu $2,5 \times 2,5$ m entwickelt und vereint die fortschrittlichste Pumptechnologie mit der langjährigen Erfahrung von Putzmeister. Damit bietet es eine kompakte, sichere und hocheffiziente Lösung für anspruchsvolle Einsätze unter Tage. Wetkret 2 Narrow Vein ermöglicht die mechanisierte Anwendung von Spritzbeton in engen Stollen, wodurch die Arbeitssicherheit erheblich verbessert und Beeinträchtigung des Personals durch widrige Bedingungen verringert wird. >>





Modernste Technologie für enge Stollen

Putzmeister gilt weltweit als führender Hersteller von Betonpumpen; Innovation und Entwicklung in diesem Bereich bilden die Grundlage des Geschäfts und setzen Maßstäbe in der Branche. Das Herzstück der Wetkret 2 Narrow Vein vereint modernste Pumpentechnologie mit der OPS-Steuerung, was sich in geringeren Pulsationen, einfacher Wartung und einer hohen Kompatibilität mit anderen Geräten der Wetkret-Baureihe niederschlägt. Die maximale Betonförderleistung beträgt 13 m³/h bei 40 bar, was sie zu einer idealen Lösung für Anwendungen in Stollen mit begrenzten Abmessungen macht. Das Gerät kann direkt an das Stromnetz des Bergwerks angeschlossen oder mit seinem leistungsstarken Dieselmotor (Dual Drive) betrieben werden. Darüber hinaus ist es, wie andere Geräte der Wetkret-Serie von Putzmeister, mit einem präzisen Additiv-Synchronisationssystem ausgestattet, bei dem das Betonzusatz-

mittel passgenau mit der auf die Fördermenge des Betons synchronisiert wird. Der ferngesteuerte Teleskop-Spritzarm hat eine vertikale Reichweite von bis zu 7,5 m.

Die knickgelenkte Bauweise mit kompakten Abmessungen (7 360 × 1 409 × 2 295 mm) sorgt für eine hohe Wendigkeit, kombiniert mit dem 106-kW-Dieselmotor (bzw. 55,4 kW bei Stage V) und einem Antriebssystem mit Einzelmotoren an jedem Rad. Optional kann ein Antirutschsystem eingebaut werden, um die Leistung auf unebenem Gelände oder bei geringer Bodenhaftung zu verbessern. Die Anordnung der Komponenten ermöglicht einen einfachen und sicheren Zugang zu anspruchsvollen Elementen, wie beispielsweise das Schaltpult des doppelten Bremssystems, das Hoch- und Niederspannung trennt, die FOPS/ROPS-zertifizierte Kabine mit Steckverbinder-Design, die Batterien und die Hydraulik-ölfilter. Darüber hinaus verfügt die Maschine über ein integriertes Reinigungssystem, das für Langlebigkeit sorgt.

Optionen auf der Basis der Erfahrung von Putzmeister Underground

Dazu gehört eine breite Palette an optionalen Konfigurationen, um die Geräte an die spezifischen Anforderungen jedes Einsatzes anzupassen: unter anderem die Verwendung von biologisch abbaubarem Hydrauliköl, hocheffiziente Filtersysteme mit Entlüftungstrockner, automatische Schmierung während der Fahrbewegung, ein Fahrtrichtungsanzeiger, Transformatoren für Stromunterbrechungen sowie verschiedene Optionen für Reifen, Fahrersitz und Reinigungspumpe.

ÜBER PUTZMEISTER UNDERGROUND

Der Geschäftsbereich Underground der Putzmeister Gruppe mit Hauptsitz in Madrid (Spanien) ist führend in der Entwicklung und Herstellung von Betonspritzgeräten sowie zugehörigen Mischern und kann auf eine langjährige Erfolgsgeschichte in der Bau- und Bergbauindustrie zurückblicken. Unsere Mission ist es, innovative und hochwertige Lösungen anzubieten, die die Erwartungen unserer Kunden übertreffen.

Weitere Informationen finden Sie auf unserer Website oder Sie kontaktieren uns unter contacto@putzmeister.com oder +34 91 428 8100.



Putzmeister

HOME

PUTZMEISTER WELT

AUSTRALIENS GRÖSSTES PROJEKT FÜR ERNEUERBARE ENERGIEN: SNOWY 2.0

Tief unter den Snowy Mountains im Kosciuszko-Nationalpark in New South Wales läuft derzeit ein innovatives Infrastrukturprojekt, das die Energiezukunft Australiens für kommende Generationen neu gestalten soll.

Ein Meilenstein im Bereich der erneuerbaren Energien

Das Projekt „Snowy 2.0“ gehört zu den größten Infrastrukturvorhaben für erneuerbare Energien auf der Südhalbkugel. Es soll dem nationalen Strommarkt 2 200 MW regelbare Leistung und 350 000 MWh Speicherkapazität liefern – genug, um drei Millionen Haushalte eine Woche lang zu versorgen.

Dieser Ausbau der Pumpspeicherkraftwerke knüpft an das ursprüngliche Snowy-Projekt an, ein technisches Wunderwerk der Nachkriegszeit, das dazu beitrug, weite Teile Südostaustraliens mit Strom zu versorgen und zu bewässern.



Nahe dem Mount Kosciuszko, Australiens höchstem Berg, verbindet – Snowy 2.0 – die Stauseen Tantangara und Talbingo über 27 km lange Tunnel und ein neues unterirdisches Kraftwerk.

Energiespeicher mit geschlossenem Kreislauf

Das Kreislaufsystem wurde entwickelt, um die Netzstabilität zu erhöhen und die Effizienz schwankender erneuerbarer Energiequellen wie Sonne und Wind zu maximieren. Überschüssige Energie wird genutzt, um Wasser bergauf zu pumpen, wenn >>





die Nachfrage gering ist. Bei steigender Nachfrage wird das Wasser wieder abgelassen, um Strom zu erzeugen.

So liefert das System schnell verfügbare Energie und stellt eine wichtige Notstromversorgung sicher. Das ist besonders entscheidend für die Netzsicherheit, während Australien den Übergang zu erneuerbaren Energien vorantreibt. Gleichzeitig ermöglicht es neue Investitionen in saubere Energie und unterstützt die Dekarbonisierung sowie die nationalen Klimaziele.

Im Vergleich zu Batterien, die Energie meist nur für 1 bis 4 Stunden speichern, kann Snowy 2.0 über 7 Tage hinweg kontinuierlich Strom liefern. Mit einer geplanten Lebensdauer von rund 100 Jahren schafft das Projekt eine langfristige und widerstandsfähige Infrastruktur für die Energieversorgung zukünftiger Generationen.



ÜBER UND UNTER DER ERDE

Bei Snowy 2.0, wo Umfang und Komplexität technische Grenzen erweitern, liefert Putzmeister Oceania mehr als nur Maschinen – wir liefern Lösungen. Das Future Generation Joint Venture (FGJV) führt als Hauptauftragnehmer alle Betonpumparbeiten selbst aus und setzt dabei auf das Fachwissen von Putzmeister sowie umfassende Unterstützung vor Ort. Ein spezialisiertes Team bietet Schulungen, Überwachung und technische Unterstützung in den Bereichen Spritzbeton, Wartung und Pumpenbetrieb.

In den letzten Jahren hat Putzmeister Oceania über 30 Spezialmaschinen bereitgestellt, weitere sollen folgen. Dazu zählen Hochdruck-Anhängerpumpen, Autobetonpumpen, Betonverteilmaste, stationäre Hochdruckpumpen sowie Spritzbetonausrüstung inklusive Zubehör.

Die Maschinen sind auf die besonderen Herausforderungen des Projekts ausgelegt, etwa das vertikale Pumpen von Beton über 250 m im Marica-Druckschacht sowie Förderstrecken von über 1 km in Tunneln.

Die Flotte umfasst unter anderem BSA 2110 HPD-Anhängerpumpen für große Entfernungen sowie elektrische Modelle für spezifische Anwendungen. Verteilmaste ("Spider-Konfiguration") und Maste auf Raupenfahrwerk spielten dabei eine entscheidende Rolle in den Bauphasen vor der Installation der stationären Verteilmaste.

Für Bodenstabilisierung und Tunnelauskleidung kommen Spritzbetonsysteme wie SPM 500, SPM 4210 und Wetkret 5 zum Einsatz. Sie arbeiten rund um die Uhr und werden kontinuierlich vom technischen Team betreut, um auch unter anspruchsvollen Bedingungen maximale Leistung zu liefern. >>



Putzmeister

HOME

PUTZMEISTER WELT

Lokale Kompetenz, globale Stärke

Die Stärke von Putzmeister Oceania liegt in der Anpassung weltweit bewährter Technologie an lokale Bedingungen. Mit Servicezentren in ganz Australien und fundierter Kenntnis regionaler Vorschriften bieten wir nicht nur Maschinen, sondern vielmehr Komplettlösungen.

Unser Team aus Außendiensttechnikern steht für kundenorientierte Unterstützung und langfristige Partnerschaften. Die Beteiligung an Projekten wie Snowy 2.0 unterstreicht unser Engagement für Innovation, Zuverlässigkeit und Zusammenarbeit.

Ausblick

Die Bauarbeiten für Snowy 2.0 begannen 2019, die vollständige Inbetriebnahme ist für Ende 2028 geplant. Während das Projekt voranschreitet, unterstützt Putzmeister Oceania weiterhin mit Betonausrüstung, technischem Know-how und umfassendem Service, um einen reibungslosen Betrieb sicherzustellen.

Das Projekt steht für die gemeinsame Vision einer bezahlbaren, resilienten und sauberen Energiezukunft.

Snowy 2.0 ist dabei mehr als ein Meilenstein für Australien: Es zeigt beispielhaft, wie Pumpspeicherkraftwerke Solar- und Windenergie effektiv ergänzen und so den Weg in eine saubere Zukunft ebnen.

Wir danken dem Future Generation Joint Venture, Snowy Hydro Limited und allen Partnern für ihr Vertrauen. Putzmeister ist stolz darauf, Teil dieses Projekts zu sein und aktiv zu einer nachhaltigen und zuverlässigen Energieversorgung Australiens beizutragen.



PUTZMEISTER HOLDING GMBH
TEL. +49 (7127) 599-0
FAX +49 (7127) 599-520
WWW.PUTZMEISTER.COM

FOLGEN SIE UNS:



Putzmeister