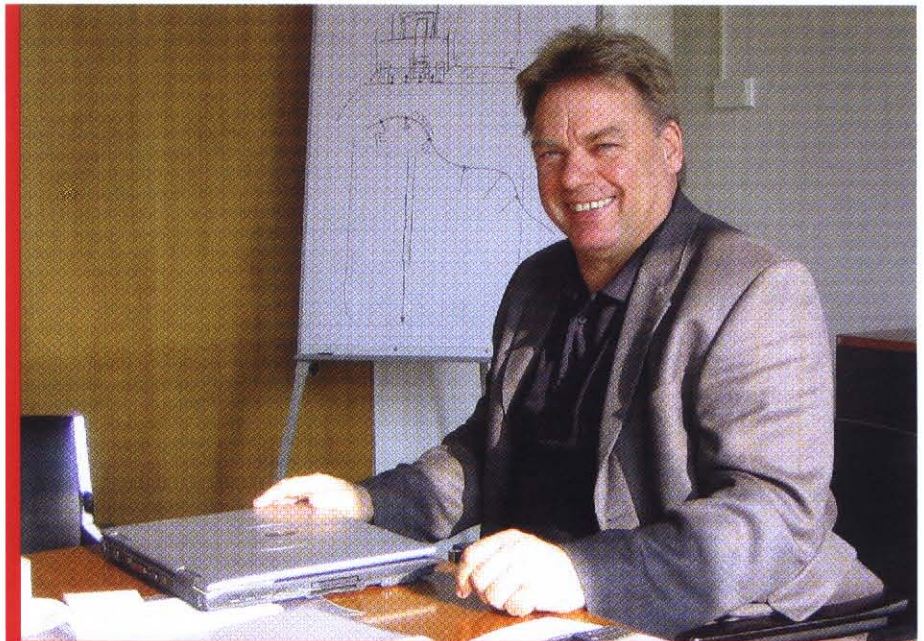


Immer sauberes Hydrauliköl für bis zu 600 m lange Gleisbaumaschine

Gewaltig sieht eine RPM (Recycling-Planums-Verbesserungsmaschine) aus. Mit Ver- und Entsorgungswagen kann diese Gleisbaumaschine bis zu 600 m lang werden. Die eigentliche Arbeitsmaschine wiegt bei einer RPM etwa 560 t und ist 140 m lang. Mit ihr kann man in einem Arbeitsgang die Total-sanierung eines Schienenbettes mit dem getrennten Ausbau der verschmutzten Schotterbettung bis zu einer Stärke von etwa 350 mm mit nachfolgender Bettungsmaterialaufbereitung inklusive Schotterrecycling – und dies alles innerhalb der RPM – durchführen. Erneuert wird dabei dann auch die Unterbau-Planumsschicht bis zu einer Mächtigkeit von 500 mm. Man hat, nachdem die RPM gearbeitet hat, sozusagen ein völlig neues Schienenbett. „Wir bei der H. F. Wiebe GmbH verfügen insgesamt über 90 Gleisbaumaschinen.



Dieter Konecny



Eine Kleenoil Filteranlage auf einer RPM montiert

Es gibt sie, je nach anliegenden Aufgaben, in verschiedenen Größen von 17 bis 140 m Länge oder von 30 bis 560 t Gewicht, jeweils zuzüglich der Ver- und Entsorgungseinheiten“, so Dieter Konecny, Leiter des Wiebe Gleisbaumaschinenparks. Das Unternehmen beschäftigt in verschiedenen Sparten etwa 1.300 Mitarbeiter. Die Zentrale befindet sich in Achim bei Bremen; verschiedene Niederlassungen gibt es in Deutschland und im Ausland.

Verschleiß sinkt auf Minimum

„Da wir oftmals in umweltsensiblen Bereichen arbeiten, achten wir darauf, dass wir das Hydrauliköl in entsprechender schnell biologisch abbaubarer Qualität verwenden, durchgängig das von Kleenoil Panolin“, so Konecny. Je nach Maschinengröße führt eine Gleisbaumaschine zwischen 700 bis 4.000 l Hydrauliköl mit sich. Dabei müssen oftmals Schlauchlängen von bis zu



600 m lang kann eine Wiebe Gleisbaumaschine sein

70 m genutzt werden. „Üblicherweise wechseln wir unser Hydrauliköl nicht. Wir haben Maschinenlaufzeiten von 1.500 bis 2.000 Betriebsstunden pro Jahr. Lediglich wenn es z.B. einen Schlauchschaden gibt, wird das verloren gegangene Öl nachgefüllt. Ansonsten genügt das Filtern von Öl mit den eingebauten Filtern im Normalbetrieb, wobei wir bei den großen Maschinen alle 1.000 Betriebsstunden generell die Filter wechseln“, so Konecny. Bei der H. F. Wiebe GmbH wird extrem auf Sauberkeit im Hydraulikkreislauf geachtet. Man hat erkannt, dass dies Schäden minimiert und damit auch Kosten senkt. „In aller Regel einmal im Jahr, im Allgemeinen während der Winter-Reparaturzeit, filtern wir das Hydrauliköl mit einer externen Filteranlage. Wir haben die Erfahrung gemacht, dass dadurch Kleinstanteile und Wasser aus dem Hydraulikkreislauf entfernt werden. Dies ist für uns extrem

wichtig, um allen möglichen Schäden an den Teilen der Hydraulikanlage vorzubeugen. Seitdem wir so vorgehen, und das sind nun schon einige Jahre,

sind Schäden an Hydraulikpumpen oder Ähnlichem auf ein absolutes Minimum gesunken“, beschreibt Konecny den Erfolg dieses Vorgehens.