



BAUTECHNIK

HOCHBAU TIEFBAU



EXKURSION	TEILNEHMENDE KLASSEN	BEGLEITENDE LEHRERINNEN
Fa. Wienerberger bei Hennersdorf	2AKBTH/2AKBTU	DI Reinhard SCHÖLLER



FOTO: Firma Wienerberger

KURZE BESCHREIBUNG WAS GEMACHT WURDE/GESEHEN WURDE.

Am 27.01.2015 unternahmen die Klassen 2AKBTH und 2AKBTU eine Exkursion zu der Firma Wienerberger bei Hennersdorf. Wienerberger ist ein österreichischer Ziegelhersteller. Die Firma wurde 1819 gegründet. Sie ist mit 214 Werken in 30 Ländern der größte Ziegelproduzent weltweit, Nr. 1 bei Tondachziegeln in Europa und Marktführer bei Betonsteinen in Zentral-Osteuropa und bei Rohrsystemen in Europa.

Produktion Hintermauerziegel

1) Tonabbau

Im ersten Schritt bewerten erfahrene Geologen die Qualität des Rohmaterials. Dann wird der abgebaute Ton in Schichten auf Halden aufgebracht und ca für ein Jahr im Freien gelagert, um die optimale Konsistenz zu gewährleisten.

2) Bearbeitung des Tons

In Stufe 2 wird der Ton von den Lagerhalden abgebaut und in Beschicker befördert. Es wird Wasser, Sand und Sägemehl hinzugefügt und zur richtigen Konsistenz vermengt. Anschließend wird dieses Gemisch durch Mühlen/ Walzen aufbereitet. Mittels Förderbänder wird der Ton in ein Tonlager transportiert und von dort weiter der Ziegelpresse zugeführt.

3) Strangpressen

In dieser Stufe wird die Ziegelmasse durch das Mundstück gepresst und anschließend in einzelne Ziegel geschnitten. Ein Mundstück hält für bis zu 10 Millionen Ziegeleinheiten. Die feuchten Formlinge werden auf Paletten gestapelt und zum Trockner transportiert.

4) Trocknen

Schmale Ziegel benötigen zwischen 36 Stunden und breite Ziegel bis zu 45 Stunden, um zu trocknen. Der Feuchtanteil fällt dabei von 20% auf 2%. Nach der Trocknung werden die Ziegel von einer Setzmaschine auf den Tunnelofenwagen gestapelt und automatisch in den Brennofen gefahren.

5) Brennen

Nach dem Trocknen werden anschließend in der fünften Stufe die Ziegel im Brennofen ca. 6-36 Stunden gebrannt. Diese Öfen werden normalerweise mit Erdgas/ Heizöl schwer/ Steinkohle auf eine Temperatur von über 900°C erhitzt. Die Ziegel werden durch das Brennen hart. Die Faserstoffe und Sägespäne verbrennen und erzeugen winzige Löcher im Ziegel, wodurch die Wärmedämmung verbessert wird.

6) Schleifen

Planziegel werden zusätzlich exakt geschliffen und reduzieren so später aufgrund ihrer Genauigkeit die Bauzeit.

7) Verpacken

Nachdem die Ziegel geschliffen sind werden sie verpackt und für den Versand vorbereitet.

8) Lagerung/ Lieferung

Die verpackten Ziegel werden auf Paletten im Freien gelagert.



FOTOS: Produktionsschritt Presse Hintermauerziegel