

S O N D E R A U S G A B E

WELDER'S



WORLD

LEADING PRACTICE



MB EVO PRO



BOMAG FAYAT GROUP in Boppard

LEADING PRACTICE





**LEICHTER,
BEWEGLICHER
UND KÜHLER.**

MB EVO PRO IM TEST BEI BOMAG



**LIGHTER, MORE
FLEXIBLE AND COOLER.**

MB EVO PRO TESTED AT BOMAG



Werner Barden, Leiter
Führungsteam Stahlbau
BOMAG Boppard

Werner Barden, head of the
management team, steel con-
struction, BOMAG Boppard

So wurden die Brenner von den Schweißern bei BOMAG beschrieben, die seit ca. 6 Wochen im 3-Schicht-Betrieb von BOMAG in Boppard eingesetzt werden. Genauer gesagt im Bereich Stahlbau, in dem Rahmen, Hauben, Fahrstände und vieles mehr für ca. 30.000 Maschinen pro Jahr geschweißt und zusammengesetzt werden, bevor sie zum Lackieren oder Pulverbeschichten gehen. Bleche von 3 mm bis zu 100 mm Dicke werden hier zu Walzenzügen für den Straßenbau, Müllverdichtern oder auch Grabenwalzen, um nur einige Maschinen zu nennen, verarbeitet. Für den Hinterrahmen des Top-Sellers von BOMAG, des Walzenzuges BW 213 DH, beträgt die Schweißzeit zwischen 120 und 180 Minuten - je nachdem, wie viel mit Hand und per Roboter geschweißt wird. Im Produktnamen sind einige technische Informationen beinhaltet, denn „BW“ steht für BOMAG-Walze, „13“ für das Gewicht von 13 Tonnen und „D“ für Drum (Glattbandage; Bandage ist der Fachbegriff für Walzkörper). Das „H“ am Ende definiert ein Ausstattungsmerkmal und kann demnach in Form von anderen Buchstaben variieren.

Führend in der Verdichtungstechnologie und im internationalen Straßenbau.

Am Hauptsitz von BOMAG in Boppard arbeiten 1.500 der weltweit 2.500 Mitarbeiter. BOMAG ist Weltmarktführer auf dem Sektor Verdichtungstechnik und stellt Maschinen für die Erd-, Asphalt- und Müllverdichtung, Stabilisierer/Recycler sowie Fräsen und Fertiger her. Durch die Vielzahl möglicher Ausstattungsvarianten und die weltweite Tätigkeit von Verdichtungsexperten werden BOMAG-Maschinen einer großen Vielfalt unterschiedlicher Anforderungen gerecht.

This is how the torches were described by welders at BOMAG that have been in use for about 6 weeks in three-shift operations at BOMAG in Boppard. More exactly - in the steel construction division, in which frames, hoods, operator's platforms and much more for approx. 30,000 machines per year are welded and put together before they move on to be painted or powder coated. Sheets between 3mm and 100m thick are processed here into single drum rollers for road construction, waste compaction or trench rollers, to name just a few of the machines. Welding the rear frame of BOMAG's top seller, the single drum roller BW 213 DH, takes between 120 and 180 minutes - depending on how much is done manually and how much with robots. The product name contains some technical information, because "BW" stands for BOMAG Walze (German for roller), "13" for the weight of 13 tonnes and "D" for drum (smooth drum; drum is the technical term for roller body). The "H" at the end defines an equipment characteristic and can therefore take the form of other letters.



Jörg Mies, Führungsteam
Stahlbau BOMAG

Jörg Mies, management team,
steel construction, BOMAG



Rahmen 213-5 für Top-Seller Walzenzug von BOMAG

Frame 213-5 of BOMAG's top-seller single drum roller



Frank Westermann,
Außendienstmitarbeiter
Gustav Westerfeld GmbH

Frank Westermann,
field representative,
Gustav Westerfeld GmbH

Seit 2005 gehört BOMAG zur französischen FAYAT-Gruppe. FAYAT ist eine unabhängige Gruppe, deren Kapital von der gleichnamigen Familie gehalten wird. In Frankreich steht die Gruppe als Hoch- und Tiefbauunternehmen an vierter Stelle und ist in sechs Bereichen tätig: Hoch- und Tiefbau, Metallbau, Elektrotechnik und Elektronik, Straßenbaumaschinen, Kranbau und Handling sowie Anlagenbau. Die 1957 gegründete Gruppe erzielte 2015 mit 19.400 Mitarbeitern in 147 Filialen einen Umsatz von 3,44 Mrd. Euro. FAYAT gehört mit seinem Geschäftsbereich Straßenbaumaschinen zur ersten Riege im internationalen Straßenbau. Durch BOMAG, dem führenden Hersteller in der Verdichtungstechnologie für Erd- und Asphaltbau, rundet FAYAT sein Angebot ab und gehört zum Full-Liner, d.h. der gesamte Lebenszyklus der Straße von der Errichtung über Reparatur bis letztendlich zum Recycling wird abgedeckt.

Höchster Qualitätsanspruch.

Um vor unserem Rundgang durch die Produktionshallen des Stahlbaus einfach und verständlich zu erläutern, welche Bauteile in den unterschiedlichen Schweißzellen zu sehen sein werden, die mit den neuen MB EVO PRO Brennern geschweißt werden, stellt Werner Barden, Leiter Führungsteam Stahlbau, mit den Worten: „Bilder sagen mehr als 1.000 Worte“, kurzerhand die Modelle von drei unterschiedlichen BOMAG-Maschinen auf den Besprechungstisch.

Jörg Mies aus dem Führungsteam Stahlbau, der uns durch die beeindruckende Welt des Bereichs Stahlbau führt, in der ca. 70 der insgesamt 120 Schweißer am Standort in Boppard

Leader in compaction technology and in international road construction.

BOMAG has 2,500 employees all over the world and 1,500 of them work at the company's headquarters in Boppard. BOMAG is the global market leader in the sector of compaction technology and manufactures machines for compacting earth, asphalt and waste, stabiliser/recyclers, and millers and finishers. Through the great number of possible equipment variants and the global activities of compaction experts, BOMAG machines fulfil a great variety of different requirements.

BOMAG has been part of the French FAYAT Group since 2005. FAYAT is an independent group, whose capital is held by the Fayat family. In France, the group is in fourth place as a construction and civil engineering company and is active in six sectors: construction and civil engineering, metal construction, electrical engineering and electronics, road construction machines, crane construction and handling, and plant construction. The group was founded in 1957 and in 2015 posted sales of 3.44bn euros with 19,400 employees in 147 branches. FAYAT is among the leaders in international road construction with its road construction machine sector. FAYAT's range is rounded off

BOMAG ist Weltmarktführer auf dem Sektor Verdichtungstechnik.

BOMAG is the global market leader in the sector of compaction technology.

with BOMAG, the leading manufacturer in compaction technology for earthworks and asphalt construction, and is one of the full-liners, i.e. the complete life cycle of a road is covered from construction through repairs to, in the end, recycling.

Highest quality demand.

In order to explain simply and understandably before our tour of the production halls which components are welded with the new MB EVO PRO torches we would see in the different welding cells, without further ado Werner Barden, head of the management team steel construction, placed models of three different BOMAG machines on the conference table with the words: "Pictures say more than a thousand words."

Jörg Mies from the steel construction management team, who was our guide through the impressive world of steel construction in which approx. 70 of the total of 120 welders at Boppard work, has himself welded most of the frames and components over the course of his work-

Heiß begehrte BOMAG-Sammlermodelle

Coveted collector's models





Markus Preis, Außendienstmitarbeiter ABICOR BINZEL Vertrieb Deutschland

Markus Preis, field representative, ABICOR BINZEL sales Germany

arbeiten, hat die meisten Rahmen und Bauteile im Laufe seines Arbeitslebens schon selbst geschweißt. So kann er die stetigen Verbesserungen in der Konstruktion der aufeinanderfolgenden Produktgenerationen gut beurteilen und erläutern. Gleich am Anfang kommen wir am Heckrahmen eines Walzenzuges vorbei und Herr Mies erklärt kurz, dass es sich hier um den Rahmen „213-5“ handelt, also die 5te, immer wieder optimierte Version seit Markteinführung der Maschine. Dieser kontinuierliche Verbesserungsprozess als Unterstützung in der Sicherung des höchsten Qualitätsanspruches als oberste Priorität in allen Unternehmensbereichen und natürlich besonders in der Fertigung der Maschinen, ist tief in der Unternehmenskultur von BOMAG verankert.

Einsatzort MB EVO PRO 501 D: Komplexe große Bauteile auf Drehtischen.

„Aktuell hat BOMAG den MB ERGO 501 D im Einsatz“, schaltet sich Markus Preis, Außendienstmitarbeiter von ABICOR BINZEL, ein, der die MB EVO PRO-Testbrenner persönlich in den Bereich Stahlbau von BOMAG gebracht hat. Zusammen mit seinem Außendienstkollegen Frank Westermann vom Schweißfachhändler Gustav Westerfeld in Saarbrücken fungiert er als Ansprechpartner in allen Fragen rund um die Schweißtechnik und steht in engem Kontakt mit Herrn Barden. Um einen aussagekräftigen Eindruck zu erhalten, hat Herr Mies die drei flüssiggekühlten MB EVO PRO 501 D Testbrenner extra an Schweißzellen für komplexe Bauteile, wie etwa die Heckrahmen für Müllverdichter und Walzenzüge, eingesetzt. Im Verlauf des Heftens und Vorschweißens werden die Brenner extrem belastet und es wird auch mal die Stromquelle am Schweißbrenner hinter sich hergezogen. Auch die sogenannten „Rops“ als Sicherheitszelle für den Maschinenbediener, die bei dem 35 und auch dem 55 Tonnen schweren Müllverdichter auf die Heckrahmen aufgesetzt werden und die wie ein Überrollbügel fungieren, werden mit den MB EVO PRO 501 D Brennern geschweißt.

ing life. This enables him to assess and explain the constant improvements in the construction of successor product generations. At the very start, we came across the rear frame of a single-drum compactor and Mr Mies explained briefly that it was a “213-5” frame, in other words the fifth, constantly optimised version since the machine was launched on the market. This continuous improvement process is deeply anchored in BOMAG’s corporate culture as a support for ensuring the highest quality requirement as the uppermost priority in all areas of the company, and in particular, naturally, in machine manufacturing.

Job site for the MB EVO PRO 501 D: complex large components on turntables.

“At present, BOMAG uses the MB ERGO 501 D,” interposes Markus Preis, field service employee at ABICOR BINZEL, who personally brought the MB EVO PRO test torches into BOMAG’s steel construction area. Together with his field service colleague Frank Westermann from the Gustav Westerfeld company, specialist welding distributors in Saarbrücken, he acts as the contact partner for all questions involving welding technology, and is in close contact with Mr Barden. In order to obtain an informative impression, Mr Mies used the three liquid-cooled MB EVO PRO 501 D test torches extra in welding cells for complex components, such as the rear frames for waste compactors and single-drum compactors. The torches are subjected to extreme loads in the course of tacking and welding, and on occasion the

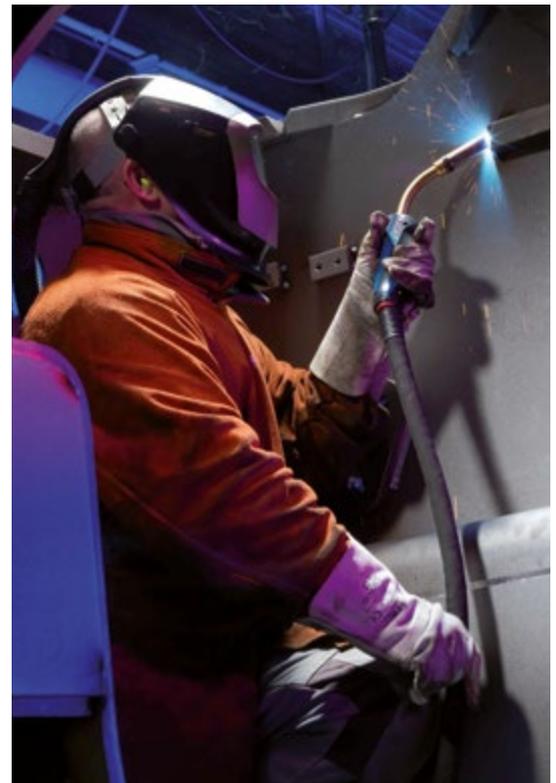


Thomas Weiler, Schweißer bei BOMAG seit über 15 Jahren

Thomas Weiler, welder at BOMAG for over 15 years

Die Balance und das Handling vom MB EVO PRO 501 D überzeugt

The balance and handling of the MB EVO PRO 501 D are convincing





Aus Dünnsblech geschweißte Heckklappe für 55 Tonnen Müllverdichter

Tailgate welded from thin sheet metal for a 55 tonne waste compactor

power source is pulled along on the welding torch. And the so-called "Rops" as a safety cell for the machine operator, which is placed on the rear frames of the 35 and 55 tonne waste compactors and functions like a rollover bar, are welded with MB EVO PRO 501 D torches.

Ständiger Positionswechsel ist bei den großen Metallbauteilen, die auf riesigen Drehtischen befestigt sind und immer wieder in eine andere Stellung gebracht werden, Normalität und die Handgelenke der Schweißer werden aufgrund der zeitweise schwierigen Zugänglichkeit stark beansprucht. Auf die spontane Frage von Herrn Mies an einen der Schweißer, ob es für ihn einen Unterschied zwischen dem neuen MB EVO PRO und dem Standard-Schlauchpaket MB ERGO 501 D gibt, sagt dieser nur knapp: „Der Brenner ist besser, die Beweglichkeit über das Kugelgelenk ist super und der Brennerhals bleibt viel kühler.“



Das Handling-Komfort-Konzept des MB EVO PRO unterstützt beim ständigen Positionswechsel

The handling comfort concept of the MB EVO PRO supports the permanent change of position

Constant changes of position are normal with the large metal components that are fastened to enormous turntables and brought into a different position again and again, and welders' wrists are subject to great stress because of the occasionally difficult accessibility. One of the welders who was asked spontaneously by Mr Mies whether there was a difference for him between the new MB EVO PRO and the standard cable assembly MB ERGO 501 D answered very briefly: "The torch is better, mobility using the ball joint is great and the torch neck remains much cooler."

Einsatzort MB EVO PRO 24: Heckklappen und Türen für große Maschinen.

Auf dem weiteren Rundgang durch den Stahlbau führt uns Jörg Mies nun zu den Schweißzellen, in denen Dünnsbleche mit dem MB EVO PRO 24 verschweißt und zu Heckklappen für Müllverdichter oder Türen für schemelgelenkte Tandemwalzen werden. „Gerade die Türen müssen sehr robust ausgeführt sein, denn sie beherbergen einen Tank und dienen außerdem als Aufstieg in die Fahrgastzelle“, erläutert Herr Mies.

Job site for the MB EVO PRO 24: tailgates and doors for large machines.

Passing further through steel construction, Jörg Mies then led us to the welding cells, in which thin sheets are welded together with the MB EVO PRO 24 and made into tailgates for waste compactors, or doors for pivot-steered tandem rollers. "Doors in particular must be made very robust, because they hold a tank, and also serve as the entrance into the passenger cell", explains Mr Mies.



Dass Herr Mies ein Praktiker ist und eng mit den Schweißern zusammenarbeitet, zeigt sich erneut, als er uns am Schweißplatz der Türen für schemelgelenkte Tandemwalzen kurz demonstriert, welche Positionen die Schweißer bei der Bearbeitung dieses Bauteils einnehmen, um die möglichst perfekte Naht zu bekommen. Wie wichtig ein leichter, beweglicher Brenner ist, der über eine ergonomische Form sicher in der Hand liegt, wird sofort klar. Dem Anspruch an höchste Qualität folgend, ist der Ansatz des Führungsteams Stahlbau beim Schweißen immer, sich ein wenig mehr Zeit zum sauberen Schweißen zu nehmen. Alle Parameter sollten ideal eingestellt sein, denn dann spart man Zeit bei der Nachbearbeitung. Das Beschleifen des Bauteils als letzter Arbeitsschritt, bevor es in den nächsten Produktionsschritt übergeben wird, bezeichnet man bei BOMAG als Verputzen. „Aus einem schlechten Schweißer wird schnell ein guter Verputzer“, sagt Herr Mies und lächelt. „Ein guter Schweißer, der sich ein wenig mehr Zeit nimmt, ist in Nullkommanix mit dem Verputzen durch“, fügt er hinzu, „denn Schleifen ist keine wertschöpfende Tätigkeit, die der Kunde gerne bezahlt“.

Als Herr Weiler, der schon über 15 Jahre als Schweißer bei BOMAG arbeitet, gerade eine weitere Lamelle für die Heckklappe eines Müllverdichters in die Vorrichtung eingelegt hat, klappt er kurz den Helm hoch und antwortet auf die Frage nach seinem Eindruck zu den neuen MB EVO PRO 24 Brennern im Vergleich zu dem MB ERGO 24 kurz und prägnant: „Der Brenner ist leichter – das ist angenehm und das Kugelgelenk macht ihn schön beweglich.“



Das Erreichen des Einsatzortes bei großen Bauteilen, wie die sogenannten „Rops“, ist nur über eine Treppe möglich

Reaching the workplace for large components, such as the so-called "Rops" is possible only via a staircase

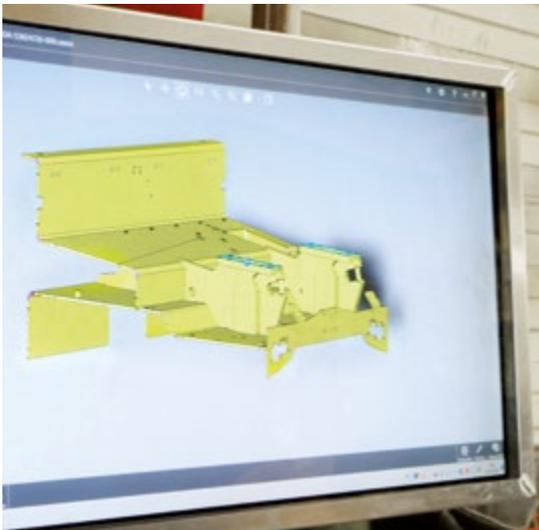
Jörg Mies demonstriert das Überprüfen der Bauteilmaße direkt in der Schweißzelle

Jörg Mies demonstrates the checking of the component dimensions directly in the welding cell

The fact that Mr Mies is a practical person and works closely with welders was seen again when he demonstrated briefly at the welding cell for the doors for pivot-steered tandem rollers just what positions welders have to get into when machining this component, in order to achieve welds that are as perfect as possible. It immediately becomes clear just how important a light-weight mobile torch is that lies securely in the hand thanks to an ergonomic shape. Based on the demand for the highest quality, the approach of the steel construction management team for welding is always to take a little more time for clean welding. All parameters should be set ideally, because this saves time on reworking. At BOMAG, grinding the part as the last work step before it passes to the next production step is called "buffing". "A poor welder quickly becomes a good buffer", says Mr Mies and smiles. He adds, "A good welder who

takes a little bit more time is finished with buffing in no time, because grinding is not a value-added activity that customers like to pay for".

As Mr Weiler, who has worked as a welder at BOMAG for over 15 years, places another slat for the tailgate of a waste compactor into the jig, he pushes his helmet up and in reply to the question about his impression of the MB EVO PRO 24 torches in comparison with the MB ERGO 24, answers briefly and succinctly: "The torch is lighter – that's good and the ball joint makes it easily movable".



Flexible Produktion und kurze Reaktionszeiten.

An vielen Arbeitsplätzen, an denen geschweißt und verputzt wird, fallen große Monitore auf, die durch ein Metallgehäuse geschützt sind, das in der Lehrwerkstatt von BOMAG gefertigt wurde. Mit diesen Monitoren können sich die „Bomager“, wie die Mitarbeiter von BOMAG genannt werden, dann 2D-Zeichnungen oder 3D-Modelle von dem in Bearbeitung befindlichen Bauteil aufrufen und Maße überprüfen und so sich selbst helfen. Gerade im Bereich der Prototypen- bzw. Vorserienfertigung eine sehr hilfreiche Sache, denn über die Rückmeldungen können u.a. Verbesserungen abgeleitet werden, die dann wiederum in den Vorrichtungsbau für die Hauptserie einfließen. Aufgrund des eigenen Vorrichtungsbaus ist der Stahlbau bei BOMAG extrem flexibel, denn wenn sich eine technische Änderung ergibt, kann diese zeitnah im Haus in Form einer neuen oder überarbeiteten Vorrichtung umgesetzt werden.



Als wir auf dem Weg zu dem Fertigungsmaschinen-Stellplatz aus der Halle treten, steht an dem Eingang zur Lackiererei gerade ein kompletter Heckrahmen inklusive dem sogenannten „Rops“ eines Müllverdichters bereit, den wir gerade vorher in Einzelteilen im Stahlbau bewundern konnten, um nun die typische gelbe BOMAG-Farbe zu bekommen.

Wenn die Walzen, die als „Bandagen“ bezeichnet werden, zum Beispiel zum Verdichten von losem Boden eingesetzt werden, wird dieser Aufsatz mit „Stollen“, die alle einzeln im Stahlbau mit der gerundeten Trägerplatte verschweißt werden, aus drei Teilen auf die Bandagen aufgeschraubt. Sogar die Nummerierung (1 - 3) der einzelnen Bandagenaufsätze wird eingeschweißt. Somit können nach Verschleiß einfach neue Aufsätze aufgeschraubt werden.



„Der Brenner ist leichter – das ist angenehm und das Kugelgelenk macht ihn schön beweglich.“

“The torch is lighter – that’s good and the ball joint makes it easily movable”.

Flexible production and short reaction times.

Large monitors protected by metal housings that were made in BOMAG’s teaching workshop are apparent at

many workplaces where welding and buffing is carried out. With these monitors, the “Bomagers”, as workers at BOMAG are known, can retrieve 2D drawings or 3D models of the part that is being processed, and check the dimensions, and therefore help themselves. This is very helpful in particular in the area

of prototype or pre-series production, because improvements, among other things, can be derived from the feedback and then be included in fixtures construction for the main series. BOMAG makes its own fixtures, and therefore steel construction in the company is extremely flexible, because whenever a technical change occurs, this can be realised at short notice on the premises in the form of new or reworked fixture.

On the way to the storage position for finished machines, at the entrance to the paint shop we can see a complete tailgate frame for a waste compactor, including the “Rops”, that we have just seen in individual parts in the steel construction shop, now ready to be painted in the typical BOMAG yellow.

When the rollers, known as “drums”, are employed to compact loose earth, for example, this three-part attachment with forged teeth, which are all welded individually

Detailansicht geschweißter Heckrahmen für den BOMAG Walzenzug BW 213 DH

Detailed view of welded rear frames for the BOMAG BW 213 DH single drum rollers



Heckrahmen mit „Rops“ eines Müllverdichters kurz vor dem Lackieren

Rear frame with “Rops” of a waste compactor shortly before painting



Vom Müllverdichter über den Walzenzug bis zur Rüttelplatte – für jede Form des Verdichtens hat BOMAG die richtige Maschine im Programm

From waste compactors over the single drum roller to the vibrating plate – for any form of compacting BOMAG has the right machine in their product portfolio

Maschinen für jeden Einsatz.

Die Verdichtung spielt für die Qualität des Erd- und Straßenbaus eine wichtige Rolle. Für jede Bauaufgabe muss entschieden werden, mit welchem Verdichtungsgerät die Verdichtungsanforderungen technisch und wirtschaftlich einwandfrei erreicht werden können. In Bezug auf unterschiedliche Materialarten und Baustellenbedingungen bietet BOMAG ein umfassendes Programm an Verdichtungsgeräten für Boden- und Asphaltverdichtungsarbeiten.

Um auch bei Lehm- oder Erdboden auf einer Großbaustelle einen befestigten Weg für die LKWs zu bauen, werden Bodenstabilisierer von BOMAG eingesetzt, die den Boden aufreißen, dann ein Spezialgemisch in das Erdreich einbringen und am Ende den Boden vorverdichten. Als wir so eine Maschine passieren, erläutert uns Herr Mies, dass der Bodenstabilisierer MPH 600 in Aktion einen 40-Tonnen-LKW durch eine Abschleppstange vor sich herschiebt und das Spezialgemisch zum Einbringen

to the rounded bearing plate in the steel construction shop, is screwed onto the drums. Even the numbering (1 – 3) of the individual drum attachments is welded. This means that when the attachments are worn, new attachments can simply be screwed on.

Machines for every application.

Compaction plays an important part for the quality of earthworks and road construction. A decision must be taken for each construction task as to which compactor can satisfy the compaction requirements in a technical and economically perfect way. With regard to different types of materials and site conditions, BOMAG offer a comprehensive range of compactors for earth and asphalt compaction work.

BOMAG soil stabilisers are used to build hard-surface paths for trucks on major construction sites with clay or soil; the stabilisers scarify the soil, add a special mixture to the earth and then pre-compact the ground. As we walk past one of these machines, Mr Mies explains that the MPH 600 soil stabiliser pushes a 40t truck in front of it with a towbar and extracts this special mixture for the ground from the truck's tank. The ground is compacted and can be driven on by heavy appliances as well. The machine can also be used as a recycler to tear up old and damaged blacktop, including the base course, crush it and mix new binder.

Jörg Mies gained an impression of what "compacting" means almost 30 years ago, when he crossed BOMAG's yard in Boppard for the first time as an apprentice steel fitter (now known as construction mechanic in metal engineering). Lost screws, nuts, small metal parts could all still be seen, but had been rolled flat into the asphalt.

Practical product presentation made by BOMAG.

Before we arrived at the storage position for finished machines we had an opportunity to take a look at the short but very steep test track on the site. The machines can show what they can do here and just how powerful they are. A BOMAG machine weighing tonnes drives up a 45° slope from a standing start. A run-up is not necessary.





in den Boden aus dem Tank des LKWs zieht. So wird der Boden verdichtet und auch für schweres Gerät befahrbar. Die Maschine ist aber auch als Recycler einsetzbar, um alte und beschädigte Schwarzdecken inklusive der Tragschicht aufzureißen, zu zerkleinern und neue Bindemittel einzumischen.

Einen Eindruck, was „verdichten“ bedeutet, bekam Jörg Mies schon vor fast 30 Jahren, als er als Azubi zum Beruf des Stahlbauschlossers (der heutige Konstruktionsmechaniker Fachrichtung Metalltechnik) das erste Mal über den Hof von BOMAG in Boppard lief. Verlorene Schrauben, Muttern, kleine Metallteile waren zwar noch erkennbar, aber plan in den Asphalt eingewalzt.

Die Verdichtung spielt für die Qualität des Erd- und Straßenbaus eine wichtige Rolle.

Compaction plays an important part for the quality of earthworks and road construction.

Praktische Produktpräsentation made by BOMAG.

Bevor wir auf dem Fertigungsmaschinen-Stellplatz ankommen, haben wir die Chance, uns die kurze, aber sehr steile Teststrecke auf dem Gelände anzusehen. Hier können die Maschinen zeigen, was sie drauf haben und welche Kraft in ihnen steckt. Aus dem Stand fährt dann eine tonnenschwere BOMAG-Maschine einen fast 45° steilen Hügel hinauf. Anlauf wird nicht benötigt.

Und dann sehen wir sie. Ordentlich aufgereiht warten riesige Maschinen unterschiedlichster Bauart und Funktion in ihrem typisch leuchtenden BOMAG-Gelb auf den letzten Test auf dem Prüfstand oder die Auslieferung. Hier zeigt uns

And then we see them. Huge machines with very varied designs and functions are waiting for the final test on the test bay or for shipment, drawn up in an orderly fashion in their typical BOMAG yellow livery. Jörg Mies then shows us once again the different parts on the finished

machines that we have just seen a few hundred metres away in a welded and “buffed” blank metal state.

As Jörg Mies offers to let us sit in one of the machines, there’s no holding back, and both Markus Preis, field representative from ABICOR BINZEL, and Jan Hasselbaum,

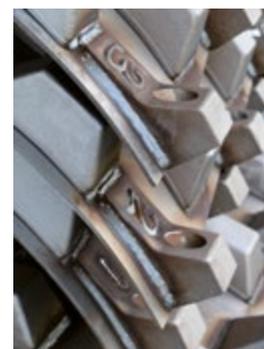
Director International Marketing, were able to give free rein to their urge to discover new things.

From Boppard into the world.

From its headquarters in Boppard BOMAG supplies the different machine types all over the world. A 55t waste compactor is loaded without its forged teeth wheels and with only rubber wheels fitted, and the 4 wheels for use on waste landfills around the world are packed extra. Understandable, as each wheel weighs 4 tonnes.

Economic efficiency and service life are decisive.

Back at the conference table in the office of the steel construction management team, the question of how long BOMAG has now been using welding torches from ABICOR BINZEL was answered with one voice, “I’ve



Stollenaufsätze der Bandagen von Walzenzügen

Drums with forged teeth attachment of the single drum rollers



Praktiker unter sich.
Von links: Jörg Mies,
Markus Preis und
Frank Westermann

Practitioners amongst them-
selves. From left:
Jörg Mies, Markus Preis
and Frank Westermann

Jörg Mies dann nochmals die verschiedenen Einzelteile an den fertigen Maschinen, die wir in ein paar hundert Metern Entfernung eben noch im gerade verschweißten und „verputzten“ blanken Metall-Zustand gesehen haben.

Als Jörg Mies uns anbietet, sich in eine der Maschinen hineinzusetzen, gab es kein Halten mehr und sowohl Markus Preis, Außendienstmitarbeiter von ABICOR BINZEL und Jan Hasselbaum, Direktor Marketing international, konnten ihrem Entdeckertrieb freien Lauf lassen.

Von Boppard in die Welt.

Vom Hauptsitz in Boppard liefert BOMAG die unterschiedlichen Typen von Maschinen in die ganze Welt. Ein 55 Tonnen schwerer Müllverdichter wird dann ohne die Metallstollen-Räder und nur mit den Gummirädern bestückt verladen und die 4 Räder für den Einsatz auf den Mülldeponien rund um den Globus extra gepackt. Bei 4 Tonnen pro Rad durchaus nachvollziehbar.

Wirtschaftlichkeit und Standzeit ausschlaggebend.

Zurück am Besprechungstisch im Büro des Führungsteams Stahlbau kam die Frage auf, wie lange bei BOMAG schon Schweißbrenner von ABICOR BINZEL im Einsatz sind, wie aus einem Munde die Antwort: „Ich kenne es

never known it to be otherwise“. Werner Barden and Jörg Mies should know, because they've worked for the company for 31 and 29 years respectively.

“I can personally confirm that for the last 16 years“, grins Frank Westermann, field representative, welding trainer and welding expert from Gustav Westerfeld, the specialist welding distributors from Saarbrücken, “because I've been in close contact that long with Mr Barden and I look after supplies“.

According to Werner Barden, “Many representatives from other companies and welding torch brands have been here, but they were unable to stand the test and prevail here in steel construction. ABICOR BINZEL has always kept its lead in economic efficiency, service life of wearing parts and torches, as well as with ease of repair. And that counts for us“.

Bandagen mit Stollenaufsatz warten auf ihren Bestimmungsort

Drums with forged teeth attachment waiting for their destination





Mit dem luftgekühlten MB EVO PRO 24 geschweißte, robuste Tür einer schemelgelenkten Tandemwalze

Robust door of a pivot-steered tandem roller welded with the air-cooled MB EVO PRO 24

nicht anders.“ Werner Barden und Jörg Mies müssen es wissen, denn sie sind 31 bzw. 29 Jahre im Unternehmen tätig.

„Für die letzten 16 Jahre kann ich das persönlich bestätigen“, grinst Frank Westermann, Außendienstmitarbeiter, Lehrsweißer und Schweißfachmann von dem Schweißfachhändler Gustav Westerfeld aus Saarbrücken, „denn so lange stehe ich schon eng mit Herrn Barden in Verbindung und Sorge für die Belieferung.“

„Hier sind schon viele Vertreter von anderen Herstellern und Marken von Schweißbrennern vorstellig gewesen, aber die konnten sich bei uns im Stahlbau nicht bewähren und durchsetzen. Bei Wirtschaftlichkeit, Standzeit der Verschleißteile und Brenner sowie bei der Reparaturfreundlichkeit hat ABICOR BINZEL die Nase immer vorne gehabt. Und das zählt für uns“, so Werner Barden.

„An dem neuen MB EVO PRO Brenner sind wir sehr interessiert. Das Preis-Leistungs-Verhältnis muss stimmen – davon gehen wir natürlich aus“, lacht Herr Barden, „dann steigen wir auf den neuen Standard MB-Brenner um, denn bei unseren Schweißern kommt er gut an.“

BOMAG hat seit ihrer Gründung 1957 ein Stück Geschichte des Erd- und Straßenbaus geschrieben. Wo immer auf der Welt Straßen oder neue Gelände angelegt werden, werden Menschen miteinander verbunden und es entstehen neue Lebensräume. BOMAG hat in den über 50 Jahren ihrer Geschichte durch stetige Innovationen und technisches Know-how dem Fortschritt im wahrsten Sinne des Wortes den „Weg geebnet“. Dass ABICOR BINZEL Schweißbrenner über starke Metallverbindungen dazu beitragen, dass BOMAG-Maschinen zuverlässig funktionieren und den Weg für neue Verbindungen ebnen, verdichten oder auch frei machen, erfüllt uns mit großem Stolz.

“We are very interested in the new MB EVO PRO torches. The price-performance ratio has to be right – and we naturally assume this”, laughs Mr Barden, “we will then change over to the new standard MB torch, because it has been well received by our welders”.

Since its founding BOMAG has contributed to the history of earth construction and road building. Wherever roads are laid out, people are joined together and new living spaces are created. In the over 50 years of its history, BOMAG has literally “smoothed the path” of progress through constant innovations and technical expertise. We are very proud that ABICOR BINZEL welding torches have contributed with strong metal-to-metal-joints to the reliable functioning of BOMAG machines so that they can smooth, compact or even open up the path for new connections.

BOMAG hat in den über 50 Jahren ihrer Geschichte durch stetige Innovationen und technisches Know-how dem Fortschritt im wahrsten Sinne des Wortes den „Weg geebnet“.

In the over 50 years of its history, BOMAG has literally “smoothed the path” of progress through constant innovations and technical expertise.

Fertigmaschinenstellplatz am Standort in Boppard

Parking lot for ready machines at the location in Boppard





Der Original-Artikel ist im Kundenmagazin Welder's World No. 12 von ABICOR BINZEL® erschienen.
Auf www.binzel-abicor.com finden Sie unter „Service/Media“ das gesamte Magazin zum Download.