

Ashcourt Group investiert mit Liebherr in Beton

- Übernahme der Robin Concrete and Waste Ltd durch die Ashcourt Group im Jahr 2015
- Anschließende Erweiterung und Modernisierung der Betonsparte der Gruppe
- Investitionen der Gruppe in Betonmischer, Pumpen und eine stationäre Betonmisanlage von Liebherr

Biggleswade (Großbritannien), Juni 2017 – Die in Hull (Großbritannien) ansässige Ashcourt Group wurde 2009 gegründet und übernahm 2015 die Robin Concrete and Waste Ltd. Durch die Übernahme ist die Gruppe in die Lage Beton selbst herzustellen, Transportieren/Anliefern und auch durch Pumpen den Beton auf der Baustelle einzubauen. Ashcourt erfüllt somit alle Anforderungen eines leistungsfähigen und zuverlässigen Betonlieferanten. Die Gruppe konnte nun ihre Geschäftstätigkeit um ein weiteres Feld ausbauen. Im Rahmen eines Programms zur Expansion, Modernisierung und Standardisierung investierte die Gruppe in ein breites Spektrum von Fahrmischern, Betonpumpen sowie eine stationäre Betonmisanlage von Liebherr.

Die 2009 gegründete und in Hull ansässige Ashcourt Group besteht aus einem diversifizierten Portfolio von Gesellschaften mit vielfältigen Aktivitäten in den Bereichen Immobilien, Bauwesen, Hoch- und Tiefbau, Steinbruchbetrieb, Anlagen- und Baumaschinenverleih sowie Transport- und Fertigbeton. Nach den Erkenntnissen der Gruppe wünschen sich die Kunden heutzutage Auftragnehmer, die ihnen ein Komplettpaket von der Vorplanung bis zur Fertigstellung des Bauvorhabens liefern können. Mit ihren voll integrierten Geschäftsbereichen kann die Ashcourt Group Lösungen aus einer Hand anbieten.

Die Ashcourt Group hatte aufgrund ihrer langjährigen Erfahrungen in der Bauindustrie erkannt, dass ein leistungsfähiger und zuverlässiger unabhängiger Betonlieferant gefragt war, der in der Lage ist, sowohl Produkte als auch Dienstleistungen von hoher Qualität anzubieten.

Die Investition in die frühere Firma Robin Concrete and Waste Ltd ermöglichte es der Gruppe, das Anliefern und Pumpen von Beton in völliger Eigenregie durchzuführen, und eröffnete ihr zugleich großen Spielraum für den weiteren Ausbau ihrer Geschäftstätigkeit. Der Standort an der Foster Street in Hull ist inzwischen der Hauptsitz der Gruppe, der alle Facetten des Unternehmens unter einem Dach vereint.

Die Betonsparte der Ashcourt Group wurde seit der Übernahme im Jahr 2015 schrittweise modernisiert und erweitert. Das Unternehmen hat seitdem massiv investiert und bei Liebherr-Great Britain Ltd eine breite Palette von Fahrmischern und -pumpen sowie eine stationäre Betonmischanlage beschafft. "Die Region um Hull wurde traditionell von einer Reihe von kleinen unabhängigen Betonlieferanten bedient, während die Mehrzahl größerer nationaler Unternehmen der Region fernblieben", kommentiert Steve Walsh, Betonsparten-Manager der Ashcourt Group, die bisherige Marktsituation. "Obwohl die Entscheidung der Gruppe zum Einstieg in den Betonmarkt getroffen wurde, um unseren eigenen Bedarf zu decken, geht ein Drittel unserer jährlichen Betonproduktion an externe Auftragnehmer. Wir streben eine 50/50-Verteilung an, da einige unserer größeren Projekte mittlerweile online eingehen."

Nach der Entscheidung der Gruppe, ihre Fahrmischer durch Auswahl eines einzigen Herstellers zu standardisieren, aber auch aufgrund von Empfehlungen anderer Anwender wurde Liebherr mit der Lieferung der ersten Ersatz- und Neuausrüstungen des Unternehmens beauftragt. "Zu Beginn der Modernisierung unseres Maschinenparks waren wir für Angebote von allen Herstellern offen", erläutert Walsh. "Aufgrund meiner früheren Erfahrungen und von Berichten aus der Branche kamen wir zu der Überzeugung, dass Liebherr der beste in Großbritannien verfügbare Lieferant von Fahrmischern ist. Die Standardisierung unseres gesamten Maschinenparks erleichtert uns die Instandhaltung, denn jetzt haben wir nur noch einen einzigen Ansprechpartner, wenn es gilt, eventuelle Probleme zu lösen."

Da die Gruppe in allen ihren sonstigen Geschäftszweigen bevorzugt Lastwagen-Fahrgestelle von Volvo einsetzt, bestellte sie über ihren örtlichen Händler einige Fahrgestelle mit Kabine, um sie anschließend an Liebherr in Biggleswade zu liefern, wo dann die Fahrmischer-Aufbauten HTM 704 und HTM 804 montiert wurden.

In den drei Jahren, in denen die Liebherr-Fahrmischeraufbauten im Einsatz waren, zeichneten sie sich durch eine so exzellente Verarbeitungsqualität und Zuverlässigkeit aus, dass das Unternehmen bei Liebherr nun weitere 8 Mischer bestellte, die auf Volvo-Fahrgestellen der Typen FMX und FE montiert werden sollen. Die Bedienung ist unkompliziert nach Aussage der Fahrer leicht zu bedienen. Alles ist gut verarbeitet, und der Aufbau auf dem Fahrgestell ist erstklassig gelöst. Das ist genau das, was wir von einem Mischer erwarten“, so Walsh weiter.

Aber das Unternehmen hat mehr als nur die Mischeraufbauten bei Liebherr gekauft. So nahm die Ashcourt Group erst kürzlich eine Autobetonpumpe vom Typ 37 Z4 XXT in Empfang, die auf einem 8x4-Mercedes-Fahrgestell montiert ist. Die Einheit mit einer Reichweite von 38 m vertikal und 32,8 m horizontal ist mit dem variablen Liebherr-Abstützsystem XXT ausgestattet. Damit kann die Maschine auch in Betriebsumgebungen arbeiten, in denen herkömmliche Pumpen nicht einsetzbar sind. Die 37 Z4 XXT kann mehr als 100 m³ pro Stunde pumpen. Selbst bei Schmalabstützung kann mit einem zusätzlichen Arbeitsbereich von 70% gepumpt werden, und das auch über die Fahrerkabine hinweg - eine Eigenschaft, die nur Liebherr bietet. Die Eingliederung der Pumpe in den Maschinenpark war für die Bausparte des Unternehmens von großem Nutzen, da sie jetzt das Anliefern und Pumpen von Beton aus einer Hand anbieten kann.

Daneben hat das Unternehmen kürzlich seinen größten Erwerb von Liebherr in Betrieb genommen: Eine Betonmischanlage vom Typ Betomix 2.5 mit einer Kapazität von mehr als 100 m³ pro Stunde. Mit dieser Anlage, die seit Januar 2017 in Betrieb ist, kann das Unternehmen seinen Kunden einen durchgängigen und zuverlässigeren Service bieten. Die neue Betonmischanlage ermöglicht zudem Einsparungen bei den laufenden Kosten, denn die effiziente Technologie, mit der die Anlage arbeitet, senkt die Kosten für jeden produzierten m³ und bietet zugleich die nötige Flexibilität für die Massenproduktion.

Nach Aussage von Steve Walsh zieht sich die hohe Qualität der Liebherr-Produkte wie ein roter Faden durch die gesamte Produktlinie, und das gilt auch für den zugehörigen Support und Service. “Wir hatten bisher nur sehr geringfügige Probleme mit der Pumpe und der Betonmischanlage, aber in der Art und Weise, wie Liebherr die Störungen

behaben hat, spiegelt sich das hohe Niveau wider, auf dem sich der Kundenservice dieses Herstellers bewegt“, lautet das Fazit von Walsh.

Bildunterschriften

betomix 2.5 and trucks.jpg

Fahrmischer vor der neuen Betonmischanlage

37 Z4 XXT.jpg

Die Autobetonpumpe 37 Z4 XXT im Einsatz

Betomix batching plant.jpg

Betomix 2.5 mit über 100 m³ Ausstoßleistung pro Stunde

Ansprechperson

Gwyn Stephenson

Marketing-Managerin

Telefon: +44 (0) 7799 088 697

E-Mail: gwyn.stephenson@liebherr.com

Veröffentlicht von

Liebherr-Great Britain Ltd

Biggleswade / Großbritannien

www.liebherr.com