



Fertig zum Zapfen. Eine der ersten Betontankstellen der neuen Generation 4.0 steht im oberbayerischen Kastl im Hof des Fliegl Agro-Center. Quelle: Treffpunkt.Bau

Beton frisch vom Fass

● FLIEGL BAU- UND KOMMUNALTECHNIK „Made in Mühldorf“ dürfen sich jährlich ca. 2.300 Fahrzeuge nennen, die das 30 Hektar große Fliegl-Werksgelände in alle Welt verlassen. Weniger bekannt: Seit rund 40 Jahren produzieren die Oberbayern auch Betonmischtechnik. Etwa 250 Mischanlagen sind europaweit in Betrieb und die Nachfrage wächst derzeit besonders rasch. Höchste Zeit für etwas Neues, findet Martin Fliegl. „Stillstand ist ein Graus. Drei Monate ohne Neuheit ist ein Unding für uns“, sagt er anlässlich eines Besuchs, bei dem er uns die kürzlich aufgelegte vierte Generation – die BTS 4.0 – vorstellt.

Sie nennen die Betontankstelle auch „Gelddruckmaschine“. Was rechtfertigt diese Auszeichnung?

Martin Fliegl: Der Ausspruch stammt ursprünglich gar nicht von mir, ein Kunde hat das neulich geäußert. Seine Anlage hat sich nach nur 1,5 Jahren abbezahlt – was durchaus kein Einzelfall ist. Hinzu kommt, dass unsere BTS auf Langlebigkeit ausgelegt ist. Viele Generation-1-Anlagen laufen noch immer völlig problemlos und drucken seit über 15 Jahren Geld für ihre Betreiber ... Fest steht: Die Fliegl Betontankstelle ist ein sicheres zusätzliches Standbein für unsere Kunden, mit dem sie schnell in die Gewinnzone kommen und lange Zeit sehr ordentlich Geld verdienen. Ebenfalls Fakt ist, dass eine Betontankstelle immer auch eine Magnetwirkung in die ganze Region entfaltet. Bauprofis, Handwerker und Privatpersonen fahren bis zu 30 Kilometer weit, um Beton zu tanken. Die Abnehmer von Kleinmengen ver-

langen nach schnellem Beton und das können die üblichen Betonwerke in der Regel nicht bieten, da sie auf große Mengen spezialisiert sind. Sind die Tankstellen-Kunden erst einmal vor Ort, bedienen sie sich auch gleich bei den anderen Produkten und fahren nicht noch woanders hin. Für Baustoffhändler ist das die ideale Lösung, um höhere Umsätze mit ihrem gesamten Sortiment zu generieren. Das spricht sich herum und erklärt die wachsende Nachfrage nach unseren Anlagen.

Betontankstellen stehen auch heute nicht an jeder Ecke. Vor 20 Jahren waren sie ein Nischenprodukt. Wie passt das zum wachstumsorientierten Portfolio von Fliegl?

Martin Fliegl: Seit Jahrzehnten gehört das Thema Beton zu Fliegl. Heute deckt die Sparte alles ab vom Mischer als Anbaugerät über elektrisch angetriebene Mischer bis hin zu unserer vollautomatischen Fliegl Betontankstelle BTS.

„Fakt ist, dass eine Betontankstelle immer auch eine Magnetwirkung in die ganze Region entfaltet.“

Martin Fliegl, Verkaufsleiter Fliegl Bau- und Kommunaltechnik

Worauf wir stolz sind: Sowohl die Hardware als auch die Elektronik und die Steuerungsprogramme stammen komplett aus unserem Haus. Fliegl hat große Erfahrung in der Wiege- und Dosiertechnik. Etwa 2.000 unserer Dosieranlagen sind europaweit im Einsatz – jeweils mit eigener Steuerung und Wiegetechnik. Dieses über viele Jahre gewonnene Wissen und das fundierte Praxis-Know-how kommen unseren Betontankstellen zugute. Hinsichtlich Leistung und Langlebigkeit ist unsere BTS absolut spitze. Wie bei allen Fliegl Produkten legen wir auf die Nachhaltigkeit größten Wert. Selbst für die ältesten Anlagen haben wir Ersatzteile lagernd und können dem Kunden im Bedarfsfall umgehend helfen.

Wodurch zeichnen sich die Fliegl Betontankstellen besonders aus?

Martin Fliegl: Unsere Anlagen sind besonders langlebig, leise, schnell und äußerst flexibel bei der Aufstellung. Eine wesentliche Neuerung der Generation 4 ist die modulare Bauweise. Der Kunde bestimmt weitgehend frei, wie die Bunker und das Silo um die Anlage gruppiert werden. Auch die Anzahl der Bunker und Silos



Nach 2–3 Minuten rauscht die gewählte Mischung in den Anhänger. Für längere Transportwege mixt die BTS auch einen Verzögerer dazu.



Karte rein und los geht's: Manfred Zwick von Treffpunkt.Bau beim Betontanken. Auf dem Chip sind Sorte und Bezugsmenge gespeichert. Zusätzliches Personal ist nicht nötig.



Auf Zuwachs gebaut. Hinter dem Agro-Center erstrecken sich riesige Hallen, die zum Lager und auch für die Endmontage genutzt werden.

ist wählbar. Die Anlage passt sich damit optimal an den Aufstellort und die geplanten Abnahmemengen an. Bereits 80 m² Grundfläche sind je nach Ausstattung der BTS ausreichend. Ansonsten brauchen wir nur noch einen Wasser- und einen Stromanschluss mit 45 Ampere für die BTS 500 bzw. 125 Ampere für die größere BTS 1000, die bis zu 1 Kubikmeter Beton pro Füllung produziert. Wir arbeiten mit so hohen Leistungen, um die Mischzeiten so kurz wie möglich halten zu können. Nach 2–3 Minuten fließt schon der fertige Beton und der nächste Kunde kann kommen. Die Abnahmemengen liegen bei 150 Liter bis 3 Kubikmeter mit der Chipkarte und können bei analoger Bedienung bis auf den Liter exakt eingestellt werden. Über 100 Betonsorten und -güten können einprogrammiert und abgerufen werden. Da ist für jeden Anwender die richtige Mischung dabei – ob GaLaBauer, Straßen- oder Tiefbauer oder auch Privatabnehmer. Ebenfalls wichtig für die Betreiber: Lärm ist überhaupt kein Thema bei unseren Betontankstellen. Das Mischwerk ist dank der verwendeten Polyurethanwerkzeuge und seiner glatten, großflächigen Auskleidung leiser als die Fahrzeuge, die zum Betontanken

kommen. Unsere Betontankstellen verfügen zudem über eine umfassende Ferndiagnose. Die Software meldet die Füllstände und eventuellen Wartungsbedarf auch an mobile Endgeräte, sodass der Betreiber jederzeit gut informiert ist und rechtzeitig eingreifen kann. Extra-Bedienpersonal ist für unsere Betontankstellen nicht nötig. Die Karten gibt es an der Kasse, zapfen kann der Kunde selbst. Die BTS ist erweiterbar zur Aktivierung durch QR-Code, Firmenchipkarte oder Kreditkartenterminal. Sogar das Reinigen übernimmt unsere BTS eigenständig. Die Intervalle für die automatische Vorreinigung können vorgegeben werden.

2020 war für viele Unternehmen schwierig. Wie geht es Fliegl?

Martin Fliegl: Wir sind nicht wie andere Firmen. Die Fliegl-Gruppe ist ein Familienunternehmen mit circa 1.300 Mitarbeitern und wird in zweiter Generation von fünf Geschwistern geführt. Anders als heute vielfach üblich, haben wir noch nie just in time Material für die Fertigung bezogen, sondern leisten uns von jeher ein umfassendes Komponenten- und Materiallager. Dieses häufig mit einem Kopf-

schütteln kommentierte Konzept war für uns dieses Jahr ein Segen. Während andere vom Lockdown und Lieferengpässen hart getroffen wurden, konnten wir weiterproduzieren. Und die Nachfrage war immens. Wir gehen davon aus, dass wir auch in 2020 unseren Umsatz stabil halten können. Wir konnten weltweit neue Märkte und Geschäftsfelder erschließen. Trotz der Unsicherheiten bezüglich der Investitionen aus öffentlicher Hand blicke ich sehr zuversichtlich in die Zukunft und rechne damit, dass auch 2021 wieder ein gutes Jahr für Fliegl werden wird. Manfred Zwick und Peter Hebbeker

Das Fliegl Agro-Center

Anders als es der Name vermuten lässt, werden im Agro-Center nicht nur Landwirte, sondern auch Bauprofis bestens bedient. Neben der Betontankstelle bietet der hervorragend sortierte Shop eine reiche Auswahl an Maschinen und Zubehör sowie eine kompetente Beratung. Das Sortiment reicht von der Anbau-Astscherer über Kehrbesen und Kehrmaschinen bis hin zu Schneeschildern und Schaufeln für vielfältigste Anwendungen.



„Wir stehen voll hinter unseren Produkten“, sagen Angelika Fliegl, Geschäftsführerin Fliegl Agro-Center, und ihr Bruder Martin Fliegl.

Der Fliegl-Standort in Kastl, der Geburtsstätte des Familienunternehmens, ist einer der größten Landwarenhändler Deutschlands. Angeboten werden nicht nur Fliegl-eigene Erzeugnisse, auch andere namhafte Markenhersteller sind mit ihren Produkten vertreten. Zusätzlich ist das Agro-Center Ersatzteil- und Service-Stützpunkt für alle Produkte der Fliegl-Gruppe.



Martin Fliegl, Verkaufsleiter Fliegl Bau- und Kommunaltechnik, mit der BTS 4.0. Fliegl entwickelte die Betontankstelle vom Nischenprodukt zum soliden Standbein des Unternehmens.