

Litewskie przedsiębiorstwo z bogatą tradycją uruchamia maszynę Ringmaster do wydajnej produkcji betonowych pierścieni wyrównawczych

■ Christian Weinberger, Schlüsselbauer Technology, Austria

Produkcja znormalizowanych prefabrykatów betonowych na potrzeby infrastruktury wymaga nie tylko stałej jakości produktu, ale także niezawodnej i wysokiej wydajności. Aby sprostać temu wyzwaniu założona w 1963 roku firma Kauno Gelžbetonis szybko reaguje na zmieniające się warunki rynkowe przeprowadzając przemyślane inwestycje. Zespół zarządzający Kauno Gelžbetonis koncentrując się na trzech priorytetach - spełnieniu wyższych wymagań jakościowych, zapewnieniu szybkiej dostępności wysokiej jakości wyrobów oraz zmniejszeniu wymiaru czasowego pracy - podjął decyzję o instalacji nowoczesnego systemu produkcyjnego do betonowych pierścieni wyrównawczych firmy Schlüsselbauer Technology.

W mieście Kowno, około godziny jazdy od Wilna, znajduje się siedziba przedsiębiorstwa Kauno Gelžbetonis, gdzie latem 2021 r. zainstalowano i uruchomiono maszynę Ringmaster firmy Schlüsselbauer Technology. Pierścienie wyrównawcze mają średnicę nominalną 700 mm i wytwarzane są aż w siedmiu różnych wysokościach. Cechą charakterystyczną systemu jest produkcja bez podkładów dolnych. Świeże produkty są wyprowadzane z maszyny i ostrożnie przenoszone do strefy dojrzewania za pomocą hydraulicznego manipulatora. Bliższe przyjrzenie się procesowi produkcyjnemu pokazuje, jak płynnie i bezproblemowo - w trakcie cyklu produkcyjnego trwającego około minutę - przed napełnieniem form betonem pierścienie zbrojeniowe są w niej umieszczane i centrowane hydraulicznie. Rdzeń, wibrator, forma i prasa doskonale



System produkcyjny Ringmaster od Schlüsselbauer Technology w Kauno Gelžbetonis.



W pełni zautomatyzowana produkcja pierścieni wyrównawczych z robotem do sztaplowania wyrobów.

współpracują ze sobą, zagęszczając beton i formując wyrób. Głównym zadaniem operatora, oprócz podawania pierścieni zbrojonych do maszyny, jest monitorowanie procesu oraz kontrola betonu i jakości produktu końcowego. W zależności od wybranej wysokości, maszyna Ringmaster może wyprodukować od 40 do 60 pierścieni wyrównawczych na godzinę.

Rozeznanie decydentów Kauno Gelźbetonis znajduje odzwierciedlenie nie tylko w imponujących parametrach nowej maszyny. Obecnie realizowanych jest wiele projektów związanych z renowacją i budową nowej infrastruktury publicznej. Założyciel i właściciel firmy, Algimantas Aleksynas, przewidział wcześniej taki rozwój rynku i odpowiednio dostosował długoterminową strategię inwestycyjną. W 2005 roku zainstalowany został system do produkcji elementów studni betonowych Magic od Schlüsselbauer Technology. Obecnie szuka on rozwiązań, które pozwolą na największy wzrost wolumenu, przy zmniejszeniu liczby personelu - inwestycja w maszynę Ringmaster jest tego świetnym przykładem. Podczas gdy wcześniej za produkcję pierścieni wyrównawczych odpowiadała kilkuosobowa załoga, w tej chwili zajmuje się tym jeden operator, który oprócz monitorowania produkcji odpowiedzialny jest za wywóz sztapli pierścieni z obszaru dojrzewania do magazynu.

Obszar dojrzewania obsługiwany jest przez inteligentny handling. Manipulator, który pobiera świeże produkty z jednostki produkcyjnej, przenosi je i odkłada na określonej pozycji. Metodologia polega na tym, że 20 stalowych palet transportowych w obszarze dojrzewania jest zapelnianych świeżymi wyrobami w ten sposób, że nowo wyprodukowane pierścienie są umieszczane na najwcześniej wykonanym wyrobie. Dodatkowo pierścienie smarowane są w automatycznym procesie cienką warstwą środka adhezyjnego od spodu. Te dwa czynniki eliminują ryzyko sklejan

CTS
tunnel segment gaskets

cordes TBM & starter seals

Cordes Group | Im Südfeld 3 | D - 48308 Senden | Fon +49 (0) 2536 99 39 - 0 | Fax +49 (0) 2536 99 39 - 20 | info@cordes.de

best connections
cordes.de



Produkcja pierścieni z falcem bez zastosowania podkładów dolnych.

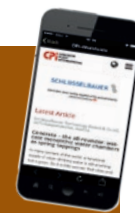
się wyrobów w sztaplu. Liczba pierścieni na palecie transportowej zależy od wysokości konstrukcyjnej wyrobu. Gdy wszystkie sztaple osiągną zadaną wysokość, operator wywozi paletę transportową z obszaru maszyny, a drugi wcześniej opróżniony zestaw palet przywozi z powrotem do systemu produkcyjnego. Maszyna umożliwia również wykonywanie w wyrobie wgłębień do manipulacji na placu budowy, produkcję pokryw oraz elementów ramowych o wymiarach do 780 x 780 mm. Jeśli kształt produktu tego wymaga, maszyna może pracować z podkładami dolnymi, przy czym zastosowanie podkładów nie zmienia zasadniczo samego procesu produkcji. Dla Kauno Gelžbetonis oznacza to elastyczność pod względem różnorodności i wydajności - nowe wyroby mogą zostać szybko i efektywnie włączone do programu produkcji.



Właściciel Kauno Gelžbetonis - Algimantas Aleksynas (po prawej) - oraz Johann Schlüsselbauer przekonani o wydajności i jakości produkcji.



Dzięki firmie Schlüsselbauer wszyscy czytelnicy ZBI mogą bezpłatnie pobrać niniejszy artykuł w formacie pdf. Można to zrobić wchodząc na stronę www.cpi-worldwide.com/de/channels/schuesselbauer. Można ją również otworzyć w smartfonie skanując kod QR.



WIĘCEJ INFORMACJI



UAB Kauno Gelžbetonis
 Pramonės Pr. 8, 51223 Kowno, Litwa
 T +370 37 45 17 33
info@kaunogelzbetonis.lt
www.kaunogelzbetonis.lt



SCHLÜSSELBAUER Technology GmbH & Co KG
 Hörbach 4, 4673 Gaspoltshofen, Austria
 T +43 7735 7144-0
sbm@sbm.at, www.sbm.at