

Sherman-Dixie Concrete Industries, Inc. Nashville Tennessee, USA

Betonrohre erobern den Markt!

Die Sherman-Dixie Concrete Industries, Inc. ist ein sehr erfolgreicher Betonrohrhersteller mit Hauptsitz in Nashville, Tennessee. Mit der Errichtung eines neuen Rohrwerkes in Lexington,

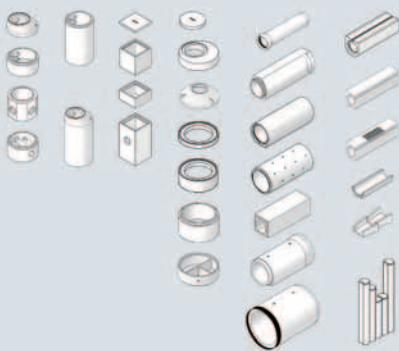
Kentucky, und der Herstellung eines anwender-optimierten Rohrtyps, will man wieder Marktanteile von der Kunststoff- und Stahlrohrindustrie zurückerobern.



Doppelfertigung der neuen Rohre DN 600

Um dieses ehrgeizige Ziel auch realisieren zu können, verfolgte Pete DeLay, President von Sherman-Dixie, eine klare Strategie. Zum einen sollte das neue Werk nicht nur für eine effiziente, qualitätsvolle und organisierte Fertigung ausgelegt werden, es musste auch die Herstellung eines neuen anwenderoptimierten Rohrtyps gestatten. Dieses neue Rohr sollte den Baufirmen bei der Verlegung eindeutige Vorteile, im Vergleich zu den am Markt befindlichen Rohren, bringen.

Man suchte nun nach einem Maschinenlieferanten, der auch in der Lage war, bei der Entwicklung des neuen Rohrtyps entscheidend mitzuwirken. Die Hauptaufgabe bestand darin, ein Betonrohr mit einer kostengünstigen, integrierten Dichtung zu entwickeln, wobei die Rohre gleichzeitig keine Glocke aufweisen sollten. Mit dieser Rohrausführung wäre sichergestellt, dass die Verlegung auf der Baustelle einfacher, sicherer und wirtschaftlicher durchgeführt werden kann, da das aufwendige Ausformen der Bettung für die Rohrglocke gänzlich entfallen würde.



Individuell | Monolithisch | Perfect

Individuelle Schachtunterteile aus einem Guss | Lieferbar in 24 Stunden!

SCHLUSSELBAUER
Technologie für Menschen



Produktionsanlagen
für Rohre, Schachtelemente
und Sonderbauteile

Auf der BAUMA 98 hatte Sherman-Dixie Concrete Industries den ersten Kontakt mit Schlüsselbauer. Daraufhin wurden einige Referenzanlagen in Nordamerika und Europa besucht. Schon bald erkannten die Verantwortlichen bei Sherman-Dixie, dass ein automatisierter, industrieller Fertigungsprozess erhebliche Produktionsvorteile mit sich bringt und der richtige Ansatz für die erfolgreiche Umsetzung ihres Vorhabens sein würde. Dies auch vor dem Hintergrund, dass die lokalen Abwasserverbände, Städte und Kommunen immer strengere Anforderungen und Richtlinien, in Bezug auf eine optimierte Ausführung der Abwasserkanäle vorschreiben.

Herstellung eines neuen, anwenderoptimierten Rohres

Bei Schlüsselbauer war man sofort bereit, schon in den ersten Planungsphasen des Anlagenkonzeptes, auch die Herstellung eines „anwenderoptimierten“ Rohres mit zu berücksichtigen und gleichzeitig aktiv an der Entwicklung einer kostengünstigen, integrierten Dichtung mitzuwirken. Damit wurde Schlüsselbauer mehr als nur Maschinenlieferant. Es entwickelte sich ein enge Zusammenarbeit zwischen den beiden Firmen und gemeinsam ging man daran, das Projekt in die Tat umzusetzen. Seitens Sherman-Dixie war man überzeugt, den richtigen Partner für dieses herausfordernde Projekt gefunden zu haben. Mit Schlüsselbauer machte man schon zuvor sehr positive Erfahrungen bei der



Untermuffen mit der neuen integrierten Dichtung

Implementierung eines Handlingsystems zu einer bestehenden Packerhead Maschine im Werk Franklin/Tennessee. Schlüsselbauer sorgte mit einem umfassenden Automatisierungskonzept, welches u. a. eine automatische Bewehrungskorbmanipulation, eine automatische Untermuffenreinigung und -ölung, sowie das automatische Rohrhandling umfasste, für eine erhebliche Produktionssteigerung und Qualitätsverbesserung der Rohre. Bei der Dimensionierung der neuen Rohre achtete man stets auf die entsprechende Norm-Konformität. Man überließ nichts dem Zufall. Durch unzählige Prüfungen

und Testserien konnte die hohe Qualität und Dichtheit (1 bar Innendruck) der Rohre eindeutig bestätigt werden. Im August 2004 startete man mit den Bauarbeiten für das neue Werk in Lexington und bereits im März 2005 konnten die ersten Rohre an Kunden ausgeliefert werden. Die Anforderungen an die Produktionsanlage waren neben einem automatisierten Fertigungsablauf mit höchster Rohrqualität, flexible Anwendung, d. h. kurze Umrüstzeiten, sowie optimierter Personaleinsatz.



EXACT 2500
Rohrfertigung

PRECISE
Rohrfertigung

PRECISE
Rohrhandling

BIGEXACT
Rohr- und Schacht-
fertigung

Automatisiertes
Muffenlager

Aushärtetkammern

Return on Investment!

Schlüsselbauer Technology GmbH & Co KG · e-mail: sbm@sbm.at · www.sbm.at



Automatisches Rohrhandling

Mit der Schlüsselbauer Exact 2500 hat man die ideale Maschine gefunden. Da die Anlage über ein automatisiertes Formen-Schnellwechselsystem verfügt, können Dimensionswechsel innerhalb von nur einer Stunde, ohne zusätzlich erforderliches Personal, vorgenommen werden.

Für eine kontrollierte Produktnachbehandlung wurden Aushärtekammern im Gesamtkonzept mitberücksichtigt. Damit erreichen die Rohre schon nach etwa 8 Stunden ausreichende Festigkeiten und können von den Untermuffen abgenommen werden.

Ein angeschlossenes Rohrhandling sorgt für ein geordnetes Manipulieren der Rohre und gewährleistet optimale Produktqualität. Selbstverständlich sind eine Untermuffenreinigung- und Ölung im Gesamtkonzept mitverwirklicht und stellen sicher, dass sämtliche Muffendimensionen immer in optimalem Zustand zum Einsatz kommen.

In Ergänzung zur Rohranlage wurde für die Produktion von Ausgleichsringen ein Schlüsselbauer Ringmaster installiert.

Ausgleichsringe sind ein nicht unwesentlicher Bestandteil bei der Errichtung von Schächten und werden zur Anpassung an das Straßenniveau eingesetzt. Mit der Installierung der neuen Anlage machte man bei Sherman-Dixie einen erheblichen Qualitätssprung bei der Herstellung dieser Bauteile, denn der Ringmaster fertigt

die Ausgleichsringe in konstant hoher Qualität, dank des ebenfalls vollautomatischen Produktionsablaufes. Da die Ausgleichsringe unmittelbar nach dem Produzieren mittels eines integrierten Produktstapelmanipulator noch im frischen Zustand gestapelt werden, sind diese nach dem Erhärten sofort versandbereit.

Das Werk wird derzeit noch im Einschichtbetrieb gefahren, wobei beide Anlagenkonzepte schon von Beginn an für einen Zwei- bzw. (Drei-) schichtbetrieb ausgelegt wurden.

Minimaler Personalbedarf

Besonderen Wert legte man bei Sherman-Dixie auf klar strukturierte, geordnete Produktionsabläufe und optimierten Personaleinsatz. Im ganzen Werk sind lediglich acht Personen und ein Werksleiter beschäftigt. Geringe Overhead-Kosten, die darüber hinaus eindeutig erfasst werden können, tragen zur Effizienz und zu einem raschen Return on Investment bei.

Auf dem etwa 11.000m² großen Gelände wurde ein gänzlich neues Werk errichtet. Lediglich die Zuschlagsstoff-Silos sind vom alten Werk übernommen worden.

In den Produktionshallen sind neben den zwei Produktionsanlagen Schlüsselbauer Exact 2500 und Ringmaster, auch eine neue Mischanlage, eine neue Züblin-Bewehrungskorb-Schweißmaschine, sowie Formenlager und Produktaushärtezonen mit bedampfbaren Aushärtekammern untergebracht.

Sämtliche Anlagen des neuen Werkes sind über ein Netzwerk miteinander verbunden. Alle relevanten Informationen laufen im Leitrechner zusammen, welcher wiederum mit den Anlagenlieferanten über eine Datenleitung direkt in Verbindung steht. So kann man bei Schlüsselbauer „online“ in die Produktionsabläufe Einsicht nehmen und kann bei eventuell auftretenden Problemen rasch und effizient Hilfe leisten.

Mit dem neu errichteten Werk ist Sherman-Dixie in der Lage, sämtliche Rohrdi-



Aushärtekammern für optimale Erhärtung der Rohre

mensionen von DN 300 bis DN 1500 in Topqualität anzubieten. Da die Anforderungen seitens der Kommunen, Planer und Bauunternehmer an die eingesetzten Rohre ständig steigen, können mit der

Entwicklung der neuen Rohre (ohne Glocke) und integrierter Dichtung sicherlich weitere Marktanteile gewonnen werden. Das neue Werk von Sherman-Dixie steht Interessenten für Besuche jederzeit offen.

Von einer kleinen Plattform neben der Mischerbühne, hat man einen ausgezeichneten Überblick über die gesamte Produktion.

Von dort aus erkennt man auch, dass man mit modernen Produktionstechnologien und qualitativ hochwertigen und innovativen Produkten nicht nur am Markt bestehen, sondern auch erfolgreich neue Marktpotenziale erschließen kann. ■



Pete DeLay (Mitte) mit seinem neuen „anwenderoptimierten“ Rohr

Weitere Informationen:

SCHLÜSSELBAUER 

SCHLÜSSELBAUER Technology GmbH & Co KG
4673 Gaspolthofen, ÖSTERREICH
T +43 7735 71440
F +43 7735 714455
sbm@sbm.at
www.sbm.at



Bauen Sie die Sicherheit mit ein!

Lizenznehmer gesucht



TOBNORM ist ein auf dem Markt eingeführtes und sehr erfolgreiches Schachtsystem. **Werden Sie Lizenznehmer** und argumentieren Sie mit der Technik und nicht mit dem Preis.

Lizenzvergabe unter info@prinzing-gmbh.de

Informationen unter:

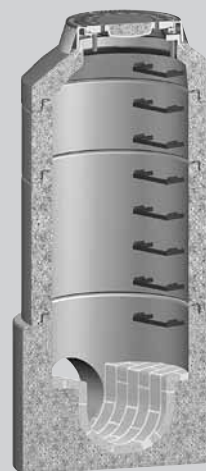
www.tobnorm.de

Gestaltung: www.art-st-schock.de

econorm[®]

Das Schachtsystem

Neue Einnahmequelle für Betonwerke



■ econorm[®]-Das seit über 10 Jahren praxisbewährte Lizenzsystem für die Fertigung und den Vertrieb von Schachtbauwerken bietet Betonwerken in aller Welt eine weitere profitable Einnahmequelle.

Werden Sie Lizenznehmer und genießen die Vorteile der Organisation in einer starken Gruppe, bei der jedes Mitglied beim Vertrieb in seinem Gebiet eigenständig agiert.

Umfassende Informationen unter www.econorm.de