

■ Masa AG, 56626 Andernach, Allemagne

# Musu Statyba met en service la deuxième installation de production de blocs de béton à Kaunas

L'entreprise Musu Statyba, fondée en 1998 à Klaipėda, en Lituanie, est devenue en quelques années l'un des plus gros producteurs de pavés esthétiques et de produits d'aménagement de jardins en Lituanie. Vu sa croissance, on peut s'attendre à ce que l'entreprise gagne bientôt des parts de marché en dehors des frontières de la

Lituanie. Début 2006, l'entreprise Masa AG a décroché une commande pour livrer toute une installation de production de blocs de béton en Lituanie. L'installation de Kaunas est déjà la deuxième installation livrée par Masa pour le compte de Musu Statyba. Et la troisième installation de Masa a été commandée prochainement.

Musu Statyba produit essentiellement des pavés en tous genres, en divers coloris et multicolores, des bordures et d'autres produits pour l'aménagement des jardins. Les produits fabriqués satisfont aux exigences les plus strictes en termes de qualité (LST 155:1999/1K:2001). En raison du travail remarquable effectué par Masa AG pour la livraison de la première installation de production de blocs de béton, c'est tout naturellement que l'entreprise a décidé de s'adresser de nouveau au même constructeur pour la livraison de la nouvelle installation.

Masa a convaincu par la grande qualité de ses machines, par son excellent service ainsi que par la grande disponibilité de l'installation. Depuis l'introduction en 2001 de la machine de production de blocs R 9001 XL, Masa AG a mis en service plus de 120 installations de production de blocs de béton du même type dans le monde.

## Centrale de malaxage et de dosage

L'alimentation en matériaux de la centrale de dosage s'effectue via six silos distributeurs, des clapets de dosage à commande pneumatique ainsi que des balances de chargement. Par le biais de ces silos de matériau et de la balance de chargement (4 000 kg ou 2 800 l), les différents matériaux bruts sont pesés et directement chargés dans les élévateurs du mélangeur. D'autres composants tels que le ciment et d'autres additifs sont acheminés vers le mélangeur par des vis sans fin.

Le dosage à quatre couleurs effectuée le dosage (couleurs liquides) dans le mélangeur en fonction du mélange à obtenir. Des balances spéciales pour liquides sont utilisées pour le pesage des additifs liquides.

Les mélangeurs hautes performances HM 1500/2250 et HM 500/750 disposés au-dessus de la machine de production de blocs permettent d'obtenir un béton de qualité optimale pour toutes les catégories avec de brèves durées de gâchage. Le principe du mélange forcé à contre-courant avec outils mélangeurs fonctionnant sur plusieurs niveaux permet d'obtenir un mélange particulièrement homogène. Ces installations largement éprouvées

dans la pratique se caractérisent en outre par leur efficacité énergétique optimale et leur frais réduits de maintenance. Le dosage d'eau est entièrement automatique. Cette commande permet l'élaboration et l'enregistrement d'un nombre illimité de recettes de mélange.

## Machine de production de blocs

Comme en 2004, la nouvelle usine devait satisfaire aux conditions suivantes:

- Les produits fabriqués répondent aux plus hautes exigences de qualité.
- Possibilité de produire des pavés selon différents modèles et coloris.



L'installation de mélange et de dosage est placée directement au-dessus de la machine à mouler les blocs.

# Welcome to the Masa-World!



## Machines et installations pour la fabrication de:

- Pierres de béton
- Dalles de béton
- Pierres de béton poreux
- Briques silico-calcaires

Cela aurait été inconcevable sans une équipe soudée et un flair pour les besoins du marché.

Le groupe Masa a participé activement à de nombreux développements dans le domaine de la fabrication des matériaux de construction.

Cette approche nous a non seulement servis mais elle a également servi nos clients. Elle constitue le fondement qui nous permettra de faire face aux défis futurs.

**masa-henke** **MASA** **masa-dorstener**

**Masa-Henke**  
Maschinenfabrik GmbH  
Osterkamp 2  
32457 Porta Westfalica, Germany

Phone: +49 (0) 5731 680-0  
Fax: +49 (0) 5731 680-183  
e-mail: [vertrieb@masa-henke.com](mailto:vertrieb@masa-henke.com)  
<http://www.masa-henke.com>

**Masa Aktiengesellschaft**  
Masa-Str. 2  
56626 Andernach, Germany

Phone: +49 (0) 2632 9292-0  
Fax: +49 (0) 2632 9292-11  
e-mail: [vertrieb@masa-ag.com](mailto:vertrieb@masa-ag.com)  
<http://www.masa-ag.com>

**Masa-Dorstener GmbH**  
Barbarastr. 70  
46282 Dorsten, Germany

Phone: +49 (0) 23 62 9516-0  
Fax: +49 (0) 23 62 9516-16  
e-mail: [vertrieb@masa-dorstener.com](mailto:vertrieb@masa-dorstener.com)  
<http://www.masa-dorstener.com>



- Possibilité de fabriquer tous les produits d'aménagement de jardin et de paysage, en particulier des pavés et des bordures.

Tout comme pour la première installation de production de blocs en béton, c'est la machine de production Record 9001 XL (dimension de planche de 1400 mm x 1100 mm) qui a été retenue. L'entreprise Musu Statyba a opté pour une production sur planches à support en bois d'une épaisseur de 50 mm.

La Record 9001 XL est une presse à blocs de béton fixe entièrement automatique pour la production en masse de blocs de béton en béton léger et béton lourd. Elle est le modèle de pointe de la gamme de presse à blocs de béton de la société Masa AG. La machine présente un châssis en trois parties: une partie centrale avec la table vibrante ainsi que les parties pour le béton de remplissage et pour le béton de parement. Les parties permettant le remplissage peuvent être déplacées séparément de sorte que tous les composants de la machine restent accessibles à des fins de nettoyage ou de maintenance. Les autres caractéristiques techniques de la presse R 9001 XL sont:

- Construction particulièrement lourde et stable de la machine (poids total supérieur à 40 t)

- Les fonctions de la machine sont exécutées par le biais de vannes proportionnelles hautement dynamiques, avec système électronique intégré, ne nécessitant pratiquement aucun entretien.
- La commande de la machine est de structure décentralisée via Profibus.
- Remplacement entièrement automatique des moules (< 10 minutes)
- Paliers de guidage extra longs pour le moulage et le compactage
- Fabrication de blocs de béton, d'éléments de murs de soutènement et de blocs pour murs de pierres sèches à une hauteur précise (+/- 1 mm).

Les mélanges optimaux de couleur à l'optique impeccable sont assurés par le dispositif Color-Mix à bandes de dosage qui équipent la machine au niveau du béton de parement. En lieu et place du système classique de réglage en continu de vitesse de rotation de la table vibrante, la machine est équipée d'un système de vibration (breveté) à régulation d'amplitude permettant l'adaptation en continu de la puissance de compactage aux exigences requises pour le produit final. Il est possible de générer des efforts différents pour les vibrations préalables, intermédiaires et principales. L'amplitude peut toujours être modifiée même en cours de production. La construction à la fois robuste et simple des vibreurs leur confère une grande longévité.



Le pont-roulant entièrement automatique et rotatif charge et décharge l'installation de rayonnages de HS qui a été mise en circuit fermé avec une installation à circulation d'air.

### Maniement des produits

Les blocs de béton produits par la machine à blocs de béton sont acheminés vers l'élévateur par un dispositif de descente et un convoyeur de levage. Au moyen d'une plate-forme roulante entièrement automatique, réalisée sous forme rotative, les blocs de béton sont stockés dans une installation de rayonnages pour le durcissement. Cette installation de la société HS a également été livrée par Masa et a, grâce à ses 22 étages espacés de 320 mm, une capacité totale de 4 840 planches ainsi qu'une chambre vide. L'installation en rayonnages a été mise en circuit fermé avec une installation à circulation d'air par le maître de l'ouvrage. On obtient ainsi un séchage optimal avec une consommation d'énergie minimale.

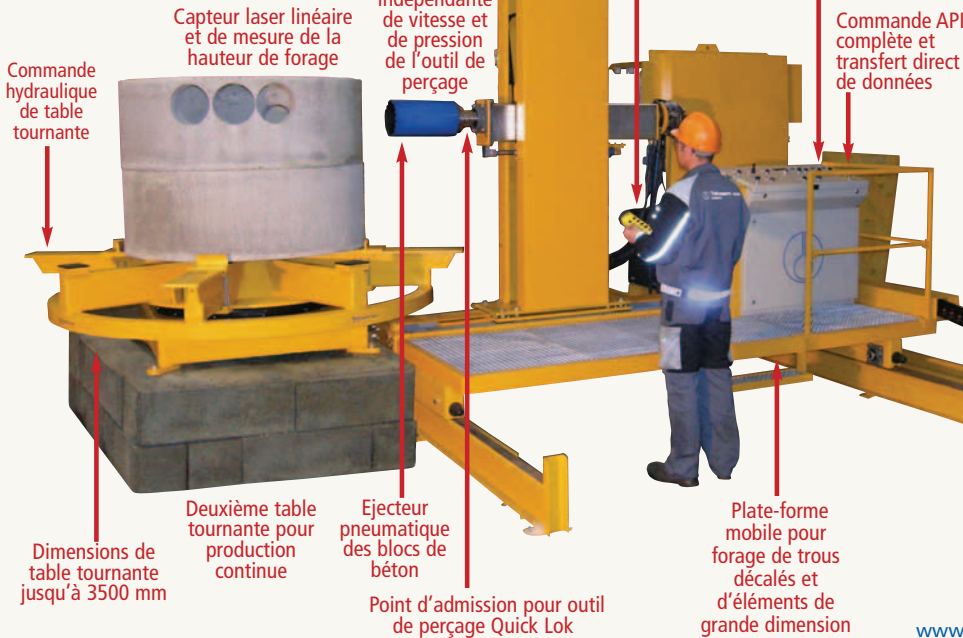
Au terme du processus de séchage, les blocs sont pris de l'installation de rayonnages et acheminés vers le côté sec. Pour cette opération, la plate-forme mobile transporte les blocs séchés vers une échelle de descente. De là, les couches de blocs accèdent à la mise en paquets par un transport de retour, où les blocs sont regroupés en paquets de façon entièrement automatique.



Les blocs de béton produits par la machine à blocs de béton sont acheminés vers l'élévateur par un dispositif de descente et un convoyeur de levage.

# VOTRE FOREUSE-CAROTTEUSE PEUT FAIRE TOUT CELA?

## LEADER DANS LE DOMAINE DES POSTES DE CAROTTAGE



**Teksam aps**

www.teksam.com  
Denmark phone: + 45 97 96 19 33  
fax: + 45 97 96 24 24

**Teksam** possède une longue expérience dans l'étude et la fabrication de foreuses-carotteuses pour l'industrie de la préfabrication. L'objectif poursuivi par la société de satisfaire le mieux possible les besoins de fabrication en rentabilisant le processus de carottage, a conduit à la création d'une vaste gamme de foreuses-carotteuses contenant à la fois des modèles de base simples et des postes de production entièrement automatisés.



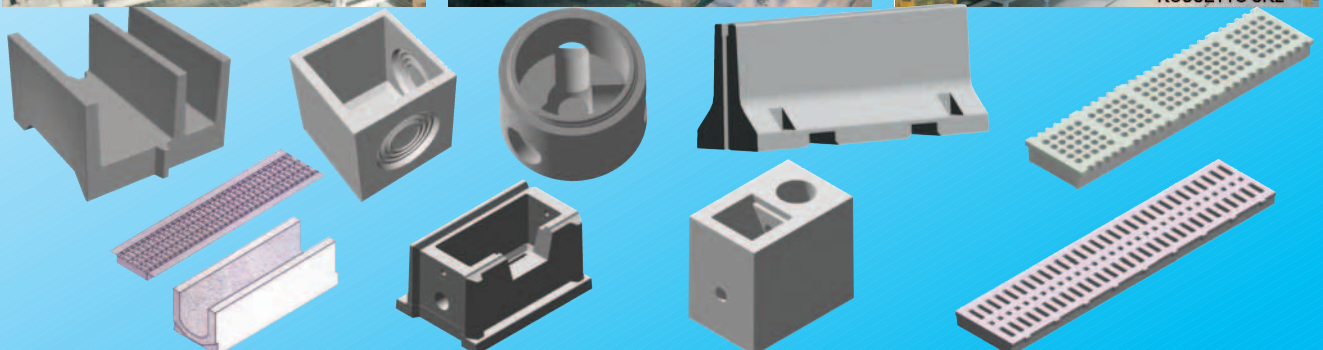
www.cti5050.com email: cti@cti5050.com



# ROSSETTO SRL

Via A. Meucci, 4-Z.I.-35033 PRAGLIA DI TEOLO (Padova) · Italie  
Tél. 0039-049-9902250 · Fax. 0039-049-9 90 22 43  
Email: info@rossettomacchine.com · Internet: www.rossettomacchine.com

**Machine entièrement automatique, installations modulaires, systèmes de manutention et de cure, systèmes d'automation**







## Récapitulatif

À l'avenir, l'entreprise Musu Statyba va continuer à progresser sur la même voie grâce à une gamme de produits polyvalents et de grande qualité. La production est réalisée sur les installations livrées par Masa, qui ont été conçues et construites en conformité avec les techniques les plus modernes et dans le respect des exigences propres à une usine de fabrication de béton.

L'entreprise Musu Statyba dispose ainsi d'installations de production de blocs de béton très efficaces et à la pointe de la modernité en Lituanie.

*L'usine Musu Statyba située à Kaunas, en Lituanie, donne déjà des informations concernant le fournisseur des machines et installations internes à la vue de leur couleur extérieure.*

Le transport de retour est réalisé sous forme de dispositif d'avance à cliquet avec des loqueteaux rabattables. L'entraînement du dispositif d'avance s'effectue par le biais d'un vérin à double effet. Un dispositif de centrage automatique est intégré dans le transport de retour, dans lequel les blocs sont centrés sur la plaque de deux côtés.

La structure de base du dispositif de mise en paquets se compose d'un portique en acier profilé robuste. Le châssis résistant à la torsion est entraîné par une crémaillère et un motoréducteur spécial commandé par fréquence. Les mouvements de levage et de descente sont réalisés par le biais d'un vérin à double effet. Le dispositif de préhension et de cramponnement suspendu pouvant tourner à 360° est exécuté sous forme de crampon à quatre côtés entraîné par voie hydraulique.

Après l'emballage, les paquets peuvent être cerclés horizontalement et verticalement. Les produits mis en paquets sont transportés par un convoyeur de levage vers l'extérieur. De là, des chariots élévateurs prennent en charge les paquets (toujours sans palette de transport) et les acheminent vers l'entrepôt.

## Commande d'installation et utilisation

L'installation est commandée au moyen d'un ordinateur et d'un écran tactile par une unité développée par Masa sur base de la technique S7.

Comme c'est l'usage chez Masa, les armoires électriques de toutes les commandes sont pré-installées dans un «Powertrainer» – il s'agit d'un conteneur maritime de 40" spécialement adapté. Il présente l'avantage de permettre un montage rapide de l'installation et de protéger les armoires électriques et de les disposer dans un local climatisé.

Des systèmes Profibus assurent le raccordement à la commande décentralisée S7 de l'installation. Un écran tactile couleurs permet de sélectionner directement les fonctions sur le moniteur et de saisir les données. Le logiciel de visualisation embarqué permet la représentation graphique des fonctions, le guidage de l'utilisateur et une gestion illimitée des recettes. Le programme de statistiques embarqué enregistre toutes les données de service, ces dernières pouvant également être transmises à un PC externe.

### Autres informations:



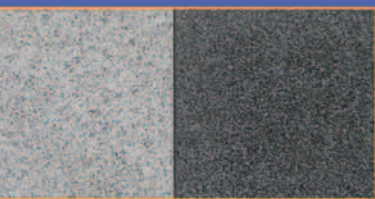
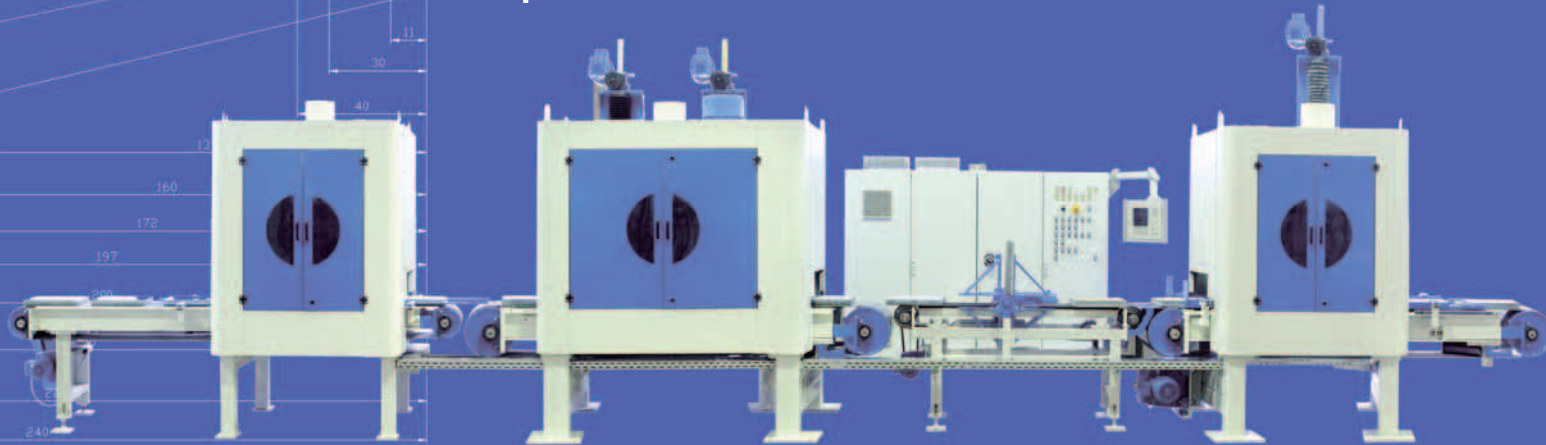
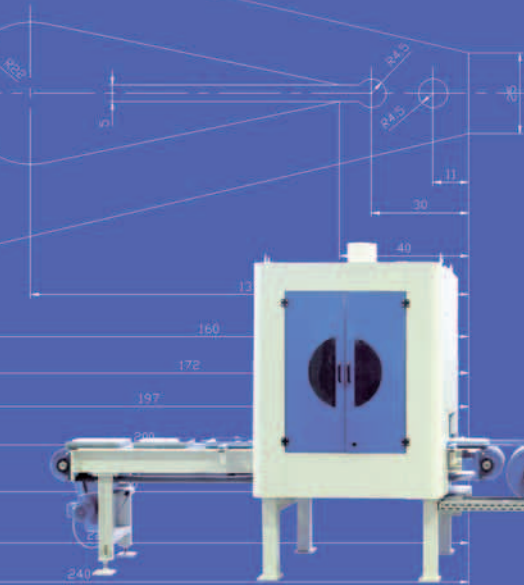
**UAB „MUSU STATYBA“**  
**Raudondvario pl. Street 157**  
**Kaunas**  
**LT-47171, LITUANIE**  
**T +370 3 7362849,**  
**F +370 3 7385679**  
**e.ivanauskas@musustatyba.lt**  
**www.musustatyba.lt**



**MASA AG**  
**Masa-Strabe 2**  
**56626 Andernach, ALLEMAGNE**  
**T +49 2632 92920**  
**F +49 2632 929211**  
**info@masa-ag.com**  
**www.masa-ag.de**



## COMPÉTENCE SPÉCIALISÉE DANS LE FAÇONNAGE, LE FINISSAGE ET LA CONCEPTION DE NOUVEAUX PRODUITS



### Egalisation et surfacage de produits en béton lourds sous procédé à sec avec nos fraiseuses «S-Plano».

- pas de traitement de l'eau ni de coûts d'élimination
- Recyclage des poussières et des petites particules (déchets)
- Mise en relief de la qualité de la couleur en fonction du parement monté
- Consommation énergétique: env. 40 kW
- Meilleure qualité et meilleure efficacité de nettoyage des surfaces usinées
- Résistance optimale aux chocs et aux glissements même en cas d'humidité

### Installation de fraisage de pierre de béton et de fraisage plan «Plano» pour produits légers en béton (procédé à sec).

- Usinage de la surface des pierres de béton à la cote finale exacte de hauteur de min. +/- 0,3 mm. Durabilité élevée grâce à l'emploi d'outils spéciaux.
- Outils à remplacement rapide. consommation énergétique: env. 22,5 kW.

#### Unité de remplissage

Les blocs de précision fabriqués sur l'installation de fraisage «Plano» sont ensuite remplis avec le matériau d'isolation thermique au moyen du dispositif de remplissage que nous avons spécialement développé à cet effet.

N'hésitez pas à nous demander conseil.

