

Schlüsselbauer Technology GmbH & Co KG, 4673 Gaspoltshofen, Austria

Otwarcie najnowocześniejszego zakładu produkcji elementów studni we Francji w firmie Plattard w Villefranche

W pierwszych dniach października 2007 w obecności ponad 1000 zaproszonych gości odbyła się w firmie Plattard w Villefranche wielka uroczystość oficjalnego otwarcia najnowocześniejszego zakładu produkcji elementów studni we Francji. Firma Plattard została założona w 1880 roku. Należy ona od ponad 20 lat do najwierniejszych partnerów austriackiego producenta maszyn – firmy Schlüsselbauer, która w 2006 roku uruchomiła maszynę Exact 2500 do produkcji elementów studni, oraz najnowocześniejszą technologię PERFECT do produkcji den studni.

Firma Plattard należy już od pięciu pokoleń do najbardziej renomowanych, prywatnych firm rodzinnych we Francji i kierowana jest obecnie przez pana Jacques Plattard'a. W firmie produkowane są także rury betonowe o różnych średnicach i długościach oraz – na dwóch maszynach Schlüsselbauer-MAGIC – pozostałe elementy studni. Produkcja ulokowana jest na 27 ha. Produkcja żwiru w przeważającej części z własnych kopalń wynosi 600.000 ton rocznie. Roczna produkcja prefabrykatów dla kanalizacji wynosi 400.000 ton. Ok. 10 milionów bloczków betonowych produkowanych jest na nowoczesnej maszynie Quadra. Nowoczesna szlifierka zapewnia precyzyjną równoległość górnej i dolnej powierzchni. (por. BWI 04/2007)

Plattard osiągnął w 2006 roku obrót ponad 100 milionów Euro. Produkcja sprzedawana jest za pośrednictwem własnej sieci handlowej składającej się z 27 filii rozmieszczonych na terenie południowej i wschodniej Francji. Grupa Plattard zatrudnia ok. 400 pracowników i należy do największych prywatnych firm prefabrykacji betonowej.

W 2005 roku podjęto decyzję o znacznym zwiększeniu produkcji komponentów studni. Wtedy też zapadła decyzja o wyborze kompleksowych rozwiązań oferowanych przez firmę Schlüsselbauer z Gaspoltshofen /Austria. Kręgozwiązki o różnej wysokości w połączeniu z dnami studni PERFECT z zintegrowaną, monolityczną kinetą pozwalają na znaczne skrócenie montażu studni na budowie

a także na bardziej ekonomiczną produkcję. Ponieważ Jacques Plattard kładzie bardzo duży nacisk na jakość produkcji, podjęcie decyzji nie było trudne: „Wysoka jakość ma swoją cenę. Koszt inwestycji w maszyny był duży, ale od początku byliśmy przekonani, że ten wydatek będzie się opłacał. Do tego dochodzi jeszcze postęp technologiczny możliwy dzięki zainstalowaniu nowych maszyn i technologii. Jesteśmy dumni z tego, że moja firma należy do wiodących w naszej branży.”

Produkcja kręgów Exact

Maszynę Exact 2500 umieszczono w specjalnie do tego celu zbudowanej hali o wymiarach 100 x 35 m i wysokości 12 m. W tej hali umieszczona jest również maszyna MAGIC produ-



Niedawno uruchomiono w firmie Plattard w Villefranche nową maszynę EXACT do elementów studni.



Przed rozpoczęciem produkcji kręgów pozycja pierścienia dolnego, pierścienia zbrojeniowego, szczelbi włazowych i kotw transportowych ustalana jest automatycznie.



Beton dostarczany jest do maszyn produkcyjnych taśmociągłem.



Każda hala w firmie Plattard posiada własny węzeł betoniarski. Pozwala to na niezależną produkcję.

kująca kręgi i pokrywy studienne. Zgodnie z zasadami, jakie przyjął J. Plattard, że urządzenia w każdej hali zasilane są przez osobny węzeł, zainstalowano specjalnie dla tych maszyn mieszarkę produkcji firmy EDM przejętej niedawno przez firmę Quadra.

Piasek i żwir składowane są w zadaszonych zasiekach i dostarczane taśmą transportową do silosu umieszczonego ponad mieszarką. System pomiaru wilgotności Bikotronik reguluje wilgotność oraz steruje dozowaniem dodatków chemicznych firmy Fosroc. Pozwala to na uzyskiwanie z wę-

zła 1,5 m³ zawsze jednorodnej mieszanki z każdego zarobu.

Plattard zaopatruje się w cement CEM II w klasie 42,5 i 52,5 w francuskiej firmie Vicat. Wielkość ziarna żwiru wynosi max. 14 mm.



Elementy studni rozformowywane są bezpośrednio w maszynie.



Wyroby odwozi się na miejsce dojrzewania specjalnym wózkiem elektrycznym...



Formy do wymiany przygotowuje się na poziomie posadzki w specjalnych kasetach.

Maszyna Exact umożliwia produkcję elementów studni – kręgozwęzek – o wysokości od 300 do 2.400 mm. Produkowane są studnie o średnicy 800 i 1.000 mm. W razie potrzeby szczelne włączki montowane są bezpośrednio w trakcie produkcji i wprowadzane do mechanizmu zaciśkowego rdzenia automatycznie przy pomocy specjalnie do tego celu skonstruowanego robota „stepmaster’a”. Także kotwy transportowe są montowane automatycznie i utrzymywane we właściwej pozycji przez elektromagnesy.



...który wraca do maszyny i jest gotowy do odbioru następnego wyrobu.

Formy do wymiany przygotowuje się na poziomie posadzki w specjalnych kasetach. Umożliwia to wygodną pracę, likwiduje konieczność zejścia obsługi do dołu fundamentowego.

SCHLÜSSELBAUER
Technologia dla człowieka



Maszyny do produkcji rur, elementów studni i wyrobów specjalnych
www.sbm.at





Urządzenie wyposażone jest w automatyczny system obiegu pierścieni dolnych.



Formy umieszczone w specjalnych kasetach opuszczane są do maszyny.

Wyroby rozformowywane są bezpośrednio w maszynie i odwożone na miejsce dojrzewania specjalnym wózkiem akumulatorowym. Po ok. 24 godz. ten sam wózek dostarcza dojrzałe elementy betonowe do obiegu automatycznego paletowania.

Tam zdejmują się najpierw pierścienie dolne kierowane do osobnego obiegu, gdzie są czyszczone, oliwione i sztaplowane.

Plattard produkuje ok. 150 szt. elementów studni o wysokości 1,5 m przez 7 godz. dziennie. Czas 1 cyklu wynosi więc ok. 3 minut. Cykl produkcji elementów mniejszych jest naturalnie krótszy.



Zanim elementy studni zostaną opisane, sprawdzana jest podciśnieniowo ich szczelność. Taśma transportowa wywozi je poza halę.

Return on Investment!

PERFECT 

www.perfectsystem.eu

Nowatorski system produkcji den studni:

**Indywidualne | Monolityczne
Z jednego odlewu
Wysyłka w czasie 24 godzin!**





Jacques Plattard (po prawej) i Johann Schlüsselbauer są zgodni, że uruchomienie nowych urządzeń stanowi milowy krok naprzód we wzajemnej współpracy.



Gotowe modele kinety wkładane są do specjalnych form.

Produkcja den studni w technologii Perfect

Schlüsselbauer przedstawił ten system produkcji den studni po raz pierwszy na targach Bauma w Monachium w 2004 r. Zainteresowanie systemem produkcji monolitycznych den studni z indywidualną kinetą jest bardzo duże. Świadczy o tym fakt, że w chwili obecnej pracuje już dziesięć kompletnych systemów Perfect w różnych zakładach w Europie. W firmie Plattard, która jako jedna z pierwszych zainstalowała u siebie ten system, od początku panowało przekonanie o jego zaletach.

System Perfect umożliwia wykonanie kinety o indywidualnym spadzie, oraz dowolnej konfiguracji wlotów i wylotów o różnej średnicy. Tak przygotowany model kinety zalewany jest w specjalnej formie betonem samozagęszczalnym. Technologia ta pozwala na szybkie wykonanie den studni z indywidualną kinetą zgodnie z projektem – w razie potrzeby nawet w ciągu 24 godz. Zamontowane kotwy ułatwiają transport i montaż na placu budowy. Grubość ścianki 100 – 260 mm oraz wysokość 700 – 1150 mm umożliwia zamontowanie w przyłączych – w razie potrzeby – uszczelki zintegrowanych. Do przyłączy rur plastikowych

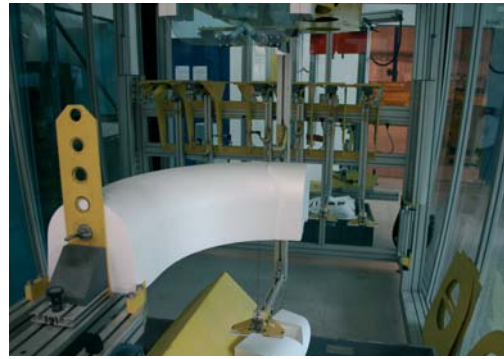
o średnicy do 160 mm oraz rur betonowych do DN 600 stosowane są wyłącznie uszczelki zintegrowane firmy Trelleborg/Forsheda. W przypadku rur żeliwnych stosowane są uszczelki luźne.

Beton samozagęszczalny produkowany jest w węźle przeznaczonym tylko do tego celu. Węzeł usytuowany jest przy hali w której produkuje się dna studni, a beton jest rozwożony do poszczególnych uprzednio przygotowanych form za pomocą silosu zawieszonoego na suwnicy.

Rozwiązanie polegające na dostarczeniu betonu samozagęszczalnego



Przeznacznik taśmowy dostarcza beton samozagęszczalny do silosu którym rozwożony jest on do form.



Najpierw wycina się gorącym drutem z kształtek styropianowych. model kinety. Cięcie jest tak precyzyjne, że poszczególne elementy pasują dokładnie do siebie.



System Perfect umożliwia wykonanie dowolnej konfiguracji kinety.

Wyroby rozformowywane są następnego dnia.

taśmą transportową nie jest zalecane, jednak dzięki dużej prędkości taśmy i małej odległości nie stwarza żadnych problemów.

Plattard produkuje obecnie ok. 45 den studni z indywidualną kinetą dziennie. Pozostałości styropianu stanowią także szczególną wartość. Są one rozdrabniane, pakowane w duże worki i stosowane później w tynkach lub innych materiałach izolacyjnych.

Perspektywy

Obie maszyny zostały uruchomione w 2006 r. Teraz, po ponad roku można już mówić o bardzo dobrych doświadczeniach. Łączny koszt inwestycji

w nową hale w których produkowane są elementy studni oraz dna studni, maszyn produkcyjnych Exact i Perfect, a także węzłów betonarskich obsługujących te urządzenia wyniósł prawie 7 milionów Euro. Firma Plattard jest bardzo zadowolona ze swojego rozwoju, do którego przyczyniła się już od ponad 20 lat także firma Schlüsselbauer.

DALSZE INFORMACJE



Plattard S.A.S.
414 avenue de la Plage
69654 Villefranche sur Saône, Francja
Tel.: +33 474 022000
Faks: +33 474 651673
contact@plattard.com
www.plattard.com

SCHLÜSSELBAUER

Schlüsselbauer Technology GmbH & CoKG
4673 Gaspoltschhofen, Austria
Tel.: +43 7735 71440
Faks: +43 7735 714455
sbm@sbm.at
www.sbm.at