

Hess Maschinenfabrik GmbH & Co.KG, 57299 Burbach-Wahlbach, Германия

Семейная компания в Словении начинает эксплуатацию нового завода по изготовлению бетонных блоков

Положительная тенденция развития рынка строительных материалов Восточной Европы в настоящее время привела к тому, что маленькие и средние компании вкладывают инвестиции в крупные заводы по производству строительных материалов. Хорошим примером может служить компания *Cementni Izdelki Jarc* в *Medvode*, пригороде словенской столицы Любляны. Компания *Jarc* была основана в 1961 году Франко Ярком-старшим, отцом нынешнего владельца. В то время он начал производство бетонных труб вручную. В середине 1980-х потребовалась установка *Hess HP I* для производства многослойных элементов, с которой и началось производство брусчатки. Эту машину в 1997 году вытеснила новая модель *Zenith* по укладке в нескольких слоев. С 2000 года компанию возглавляют два сына Франко-младший и Йозе, но родители также принимают активное участие в ведении бизнеса.



Рис.1. Производственная площадка компании *Cementni Izdelki Jarc's* в *Medvode*, Словения



Рис.2. Сердце установки *Hess RH 1500-2 VA*
с размером стола 1400 x 950 мм

Под влиянием положительных рыночных тенденций и вступлением Словении в ЕС в 2004 году, в 2002 году начальные инвестиции уже были направлены на расширение и обновление производственного оборудования. Проект был представлен на выставке *BAUMA 2004*. Техническое оснащение завода казалось очевидным. После разговора с несколькими производителями семья Ярко решила проводить проект совместно с компаниями *Ogu* (модернизация существующей смесительной установки) и компанией *Hess Maschinenfabrik* (производство бетонных блоков по замкнутому циклу). Главными причинами для принятия решения послужили необходимость существенного увеличения качества продукции и расширение спектра производимых товаров.

Однако самой серьезно проблемой оказалось получение разрешения на строительство, отсрочившее проект на срок около 2 лет. Несмотря на это, семья Ярко никогда не сомневалась в реализации проекта и целенаправленно работала для получения необходимого разрешения. В конце 2007 года оказалось возможным подписать контракт на поставку установки.

Перестройка производственного помещения началась весной 2008 года. По ее завершении, в мае 2008 года, была доставлена установка по производству бетонных блоков. Ее сердцем является *Hess RH 1500-2 VA* с размером стола 1400 x 950 мм, снабженный стандартным набором технических устройств *Hess RH*.

Характеристики *Hess RH 1500-2 VA*:

- Запатентованное сервоуплотнение 'Vario Tronik'
- Перечень чертежей
- Гидравлическая решетка заполнения



- Установка окрашивания
- Пневматический грязесъемник
- Быстрая смена опалубок
- Кран для смены опалубок
- виброрейки, формооснастка
- Электромеханический регулятор высоты блока

Отформованные блоки на Hess RH 1500-2 VA, на поддонах, поставляемых немецкой компанией Eckart Holz, транспортируются к подъемнику по ленточному транспортеру. Подъемник вмещает 18 поддонов, которые, затем, с помощью захвата перемещаются на мобильные стапели. Весь путь движения продукции внутри цеха контролируется с помощью лазерных считывающих устройств. Затем стапели транспортируют поддоны с заформованной продукцией в камеры выдержки от компании Rotho.

Выдержанные изделия поступают вновь на подъемник, а затем на пост пакетирования изделий. Перед тем как упаковать, специальное устройство разбрызгивает защитный состав на изделия для предотвращения выцветания.

Компоновщик пакетов размещает слои изделий на транспортировочной паллете. Конвейер транспортирует готовый пакет к машине для оборачивания в пленку, затем, при помощи вилочного погрузчика, продукция поступает на склад.

Компоновщик пакетов снабжен сервоприводами для подъема, перемещения и вращения. Вместо цепного механизма применяется не требующая детального технического обслуживания ременная передача. Эта надежная система используется на всех компоновщиках пакетов компании Hess. Затворы управляются гидравлически и в обязательном порядке синхронизированы трансмиссией.

После съема блоков поддоны чистят, разворачивают на 180 градусов, а затем подают на накопитель поддонов с помощью поперечного транспортера.

Все оперативное управление помещается в звукопроницаемую аппаратную. Стойка управления размещается за пределами аппаратной на втором уровне. Используются программируемые логические контроллеры Siemens S7, соединенные друг с другом при помощи систем Profibus. В качестве графического интерфейса пользователя задействуется прошедшая сходное тестирование Siemens WIN-CC. Все необходимые для производства параметры сохраняются таким образом, что, например, при смене изделия скорости, линейные ускорения и торможения для преобразователей частоты на транспортных



Рис.3. Транспортировка изделий в камеры выдержки Rotho

ПРИРОДА ДАЕТ НАМ

ЛУЧШИЕ *краски.*

МЫ ПРОИЗВОДИМ ЛУЧШЕЕ

дозировующее оборудование.



**WÜRSCHUM – СПЕЦИАЛИСТЫ
В ОБЛАСТИ ДОЗИРОВАНИЯ.**

ДОЗИРУЮЩЕЕ ОБОРУДОВАНИЕ

- БЕТОННЫЕ ПРИМЕСИ
- КРАСИТЕЛИ ДЛЯ БЕТОНА
- ПОРОШКИ
- МИКРОСИЛИКА
- ЖИДКИЕ КРАСИТЕЛИ
- ГРАНУЛИРОВАННЫЕ КРАСИТЕЛИ
- КОМПАКТНЫЕ ПИГМЕНТЫ



Würschum GmbH P.O.Box 4144
D-73744 Ostfildern Germany
Tel. +49 711 448130
Fax +49 711 44813-110
info@wuerschum.com

www.wuerschum.com

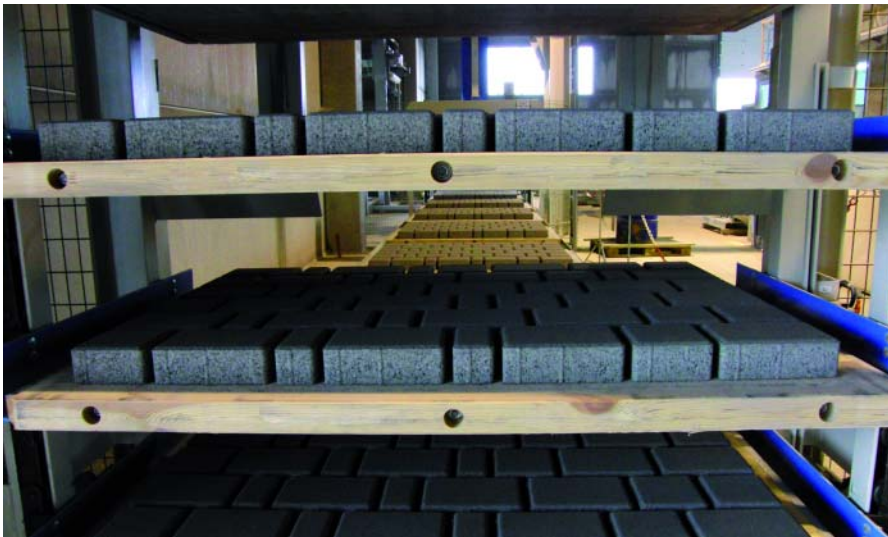


Рис. 4а. Выдержанные изделия поступают вновь на подъемник



Рис.4b+c. Компоновщик пакетов размещает слои изделий на транспортировочной паллете

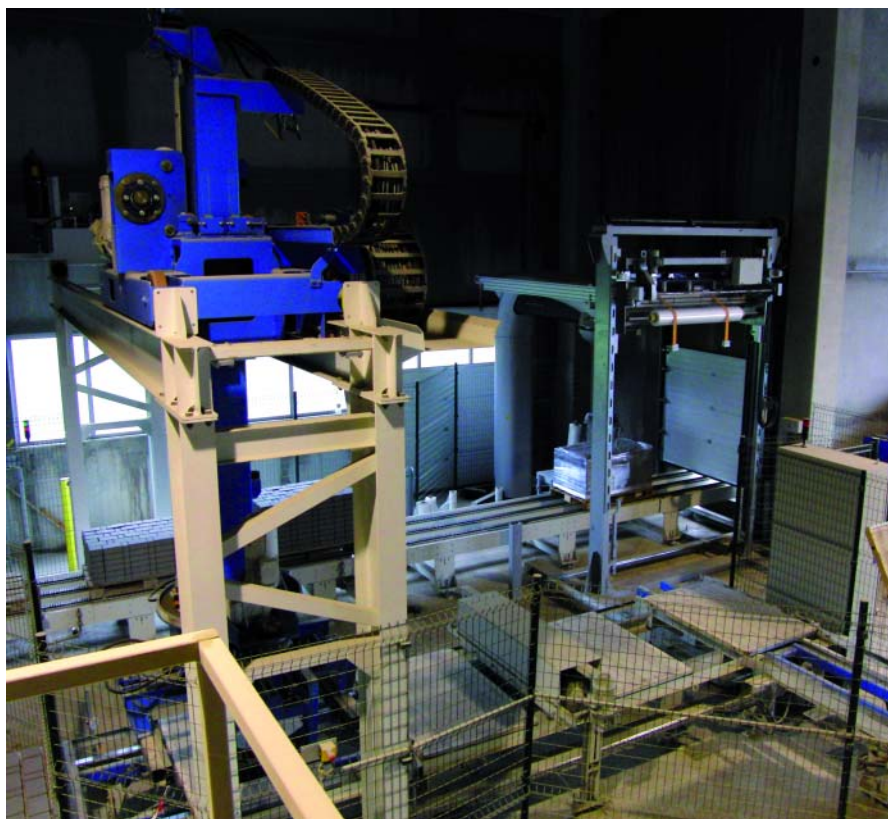


Рис.5. Компоновщик пакетов размещает слои изделий. Конвейер транспортирует готовый пакет к обвязывающей машине

установках регулируются автоматически. Таким образом, фактически исключены ошибки оператора. Эксплуатационные неисправности представляются пользователю в текстовом виде. Техническая поддержка компании Hess гарантирована всеми возможными способами коммуникации. Компания Hess на протяжении многих лет предлагает своим клиентам «горячую» линию, работающую круглосуточно 7 дней в неделю. Технологические показатели хранятся в базе и доступны для дальнейшего использования клиентом.

Используемая формооснастка также производится компанией Hess. Это формы с высокими эксплуатационными характеристиками. Форма расфрезерована из стальной заготовки. Стандартные технологии, такие как газовая резка с последующей фрезеровкой, более не применяются. Это привело к существенному усовершенствованию качества форм.

Работая с огромной отдачей, компания Ярко за очень короткий период времени приняла на себя полное управление промышленным предприятием. Поражает ответная реакция клиентов на качество продукции. В настоящее время руководство компании удовлетворено отдачей инвестиций. На сегодняшний день это семейное предприятие считается производством номер 1 в Словении по производству бетонных блоков. Руководство убеждено в том, что завод достаточно оснащен, чтобы в течение последующих нескольких лет отвечать постоянно растущим требованиям клиентов из Восточной Европы. ■

ДАЛЬНЕЙШАЯ ИНФОРМАЦИЯ



Cementni Izdelki JARC
 Vaše 10/a,
 SI-1215 Medvode, Slovenia
 Tel: +386 1 3617936
www.jarc.si



Hess Maschinenfabrik GmbH & Co.KG
 Freier-Grund-Straße 123
 57299 Burbach-Wahlbach, Germany
 T +49 2736 49760
 F +49 2736 497620
info@hessgroup.com
www.hessgroup.com