

Kraft Curing Systems GmbH, 49699 Линдерн, Германия

## Уникальные стеллажи для сушки блоков из вибролитьевого бетона

На сегодняшний день блоки из вибролитьевого бетона являются, пожалуй, самыми универсальными изделиями. Невозможно переоценить значение данных бетонных элементов для реставрационных работ в жилых, административных и коммерческих зданиях. Компания Corinthian Cast Stone, Inc. была основана в 1998 году в Вайендэнче, недалеко от центра Нью-Йорка, на Лонг-Айленде. Фирма занимается производством блоков из вибролитьевого бетона на заказ, а также оказывает сопутствующие услуги по поставке и установке.

Сегодня штат компании составляет более 100 человек. Такой рост обусловлен не только высоким качеством продукции и оказываемых услуг, но и строгому следованию лозунга «Сказано - сделано». Немаловажную роль сыграло и внедрение современных систем производства, таких, как оборудование для тепловлажностной обработки бетонных изделий, благодаря которому обеспечивается ускорение набора прочности бетона, и полностью компьютеризированная дозаторная установка, оснащенная микроволновыми измерителями влажности, способная хранить данные о каждой используемой смеси для всех индивидуальных проектов Corinthian. Кроме того, компания является лидером по использованию трехмерного лазерного сканирования высокого разрешения при работе с декоративными элементами существующих зданий и памятников архитектуры в Нью-Йорке и его пригородах.

В октябре 2013 года Джейсон Хиршхорн (Jason Hirschhorn), владелец Corinthian Cast Stone, решил разнообра-

зить ассортимент выпускаемой продукции блоками и плитами из вибролитьевого бетона. На тот момент производство компании в Вайендэнче было перегружено, и когда поступил первый заказ на новую продукцию, сроки которого ограничивались началом весны 2014 года, компания столкнулась с двумя проблемами: как удвоить производство, не расширяя при этом саму территорию завода, и как сделать это за 2 месяца?

Джейсон Хиршхорн догадывался, что производство придется расширять вертикально, но как и кто сможет это сделать? Ответ на все возникшие вопросы лежал в 5000 км - в немецком Линдерне - это был давний партнер Corinthian, с которым компания сотрудничала уже на протяжении 16 лет: Kraft Curing Systems.

Еще в 1999 году Corinthian Cast Stone приобрела у Kraft Curing Systems систему тепловлажностной обработки бетонных изделий, обеспечивающей быстрый рост прочности на сжатие, четкую геометрию и равномерность окрашивания изделий.

В 2007 году компания Corinthian вновь обратилась за помощью к Kraft Curing Systems. На этот раз заказ включал в себя установку индивидуальных термокамер и системы складских паллет, благодаря которым можно более эффективно контролировать процесс сушки, экономя при этом место. Автоматическое управление процессом сушки помогает улучшить плотность изделий, а складские паллеты обеспечивают гибкость производства, так необходимую Corinthian для создания уникальной бетонной продукции.

Сегодня же цели компании Corinthian были относительно просты: в течение двух месяцев удвоить суточный объем производства, не расширяя при этом территорию сушильного цеха. Существует множество решений для выдержки и хранения готовой продукции из бетона. Все они производятся с учетом нескольких факторов: размер изделий, водоцементное отношение бетонной смеси, материал форм, метод транспортировки и бюджет. Проработав несколько решений на бумаге и объехав



В начале 2014 года два инженера Kraft вместе с двумя специалистами компании Corinthian менее чем за 5 дней собрали и установили систему стеллажей в существующие термокамеры



Система сборных стеллажей оказалась оптимальным решением, поскольку вмещает в себя большое количество изделий и при этом легко и быстро монтируется в три уже существующие термокамеры

за три дня множество немецких производителей, предлагающих всевозможные системы сушки и хранения, руководство компании сделало выбор в пользу системы сборных стеллажей.

Система сборных стеллажей оказалась оптимальным решением, поскольку вмещает в себя большое количество изделий и при этом легко и быстро монтируется в три уже существующие термокамеры.

В начале ноября, когда были определены конечные размеры производственных поддонов и места для стеллажей, проектирование системы стеллажей, вмещающих 520 поддонов размером 1400 x 1100 мм, было завершено. Система включала в себя направляющие для безопасной загрузки и выгрузки поддонов для 22 ярусов при помощи стандартного вилочного погрузчика со специально разработанным многоуровневым вилочным механизмом. Кроме того, отпала необходимость в дополнительных опорах, что сделало конструкцию еще более компактной. Поскольку перед производителем стояла необходимость ускорить процесс схватывания бетона путем тепло-влажностной обработки, чтобы каждую форму можно было использовать дважды за сутки и, тем самым, удвоить объем



Прочность материала и профилей спроектирована для экстремальных нагрузок и безостановочного процесса производства

# КАМЕРЫ ВЫДЕРЖКИ ДЛЯ БЕТОННЫХ ИЗДЕЛИЙ



## ГИБКОСТЬ

- Внешнее/внутрицеховое исполнение
- Изоляция, двери, роллеты и системы циркуляции



## БОЛЬШИЕ НАГРУЗКИ

- Спецпрофиль стоек
- Двойной крепёж полки



## ЭКОНОМИЧНОСТЬ

- Оцинкованные конструкции
- Прокатные профили

Узнайте больше  
на сайте:

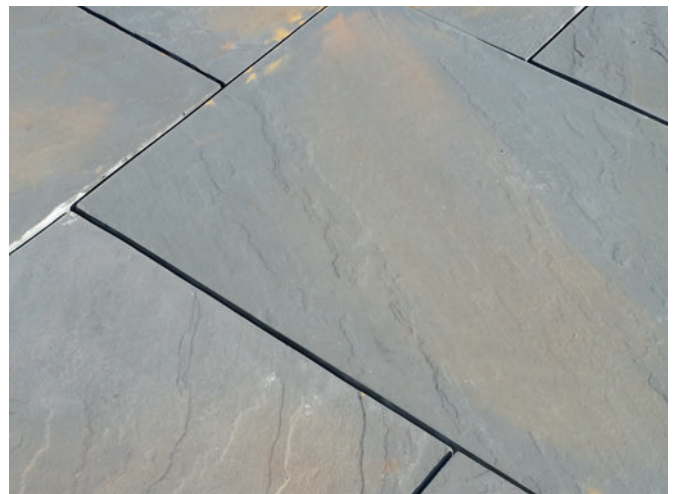
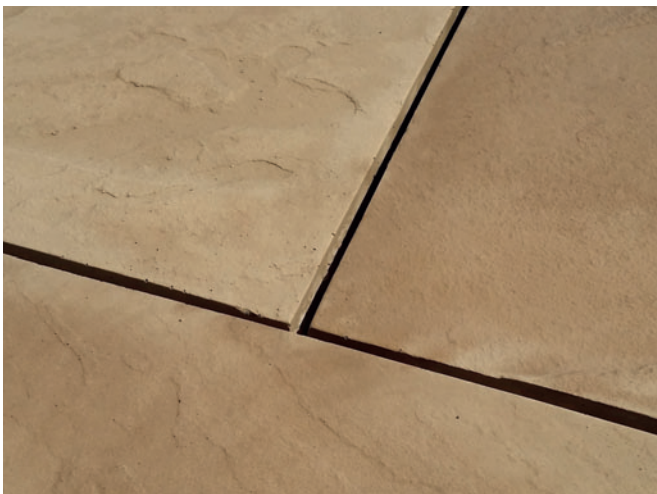


**KRAFT RACKS**  
CONCRETE RACKS AND ENCLOSURES

Kraft Curing Systems GmbH  
49699 Lindern, Germany  
Phone: +49-5957-961260

Kraft Curing Systems, Inc.  
Fairless Hills, PA 19030, USA  
Phone: +1-267-793-1005

www.krafttracks.com · info@kraftcuring.com



С начала 2014 года в инновационной системе стеллажей прошли сушку более 25 000 поддонов с изделиями

выпускаемой продукции, было принято решение оцинковать стеллажи горячим способом.

Уже в первых числах декабря 2013 года полностью готовая система стеллажей для Corinthian Cast Stone была готова к отправке – и это спустя всего 3 недели после завершения стадии проектирования.

В начале 2014 года два инженера Kraft вместе с двумя специалистами компании Corinthian, менее чем за 5 дней, собрали и установили систему стеллажей в существующие термокамеры.

Однако при работе с изделиями из вибролитьевого бетона возникла трудность – неровность пола внутри термокамеры, что являлось критичным фактором для твердения изделий из вибролитьевого бетона. Вот тут-то и пригодился девиз компании Corinthian Cast Stone «Сказано – сделано». Вместе с инженерами Kraft специалисты Corinthian нашли быстрое, а главное, конструктивное решение, которое смогло компенсировать неровности пола.

С начала 2014 года в инновационной системе стеллажей прошли сушку более 25 000 поддонов с изделиями. Компания Corinthian добилась увеличения объема производства вдвое и продолжает успешно развиваться в заданном направлении. Учитывая успех продаж, который сейчас наблюдает компания, ей вскоре придется подыскивать более крупное по площади производство. Kraft Curing Systems с нетерпением ждет заказов уже для нового завода.

#### ДАЛЬНЕЙШАЯ ИНФОРМАЦИЯ



Kraft Curing Systems GmbH  
Muehlenberg 2  
49699 Lindern, Germany  
T +49 5957 96120  
F +49 5957 961210  
[info@kraftcuring.com](mailto:info@kraftcuring.com)  
[www.kraftcuring.com](http://www.kraftcuring.com)



Corinthian Cast Stone  
Wyandanch, NY 11798, USA  
T +1 631 9202340  
[info@corinthiancaststone.com](mailto:info@corinthiancaststone.com)  
[www.corinthiancaststone.com](http://www.corinthiancaststone.com)