

Masa GmbH, 56626 Andernach, Niemcy

## Jasto osiąga granice wydajności i podejmuje decyzję o zakupie nowej wibroprasy do produkcji elementów z pumeksobetonu

Kiedy firma Jakob Stockschläder GmbH & Co. KG, w skrócie Jasto, pomimo pracy na trzy zmiany, osiągnęła granice wydajności w produkcji wyrobów z pumeksobetonu, we wrześniu 2013 r. podjęła decyzję o szeroko zakrojonej modernizacji tego obszaru produkcji. Do tej pory wyroby były produkowane na dwóch starych wibroprasach ustawionych we wspólnej hali. Ze względu na znaczny wzrost popytu firma Jasto zastąpiła dwie stare maszyny jedną nową, wydajniejszą, która zapewni przedsiębiorstwu długotrwały wzrost. Na partnera inwestycji Jasto wybrała firmę z regionu, Masa GmbH, której zleciła dostawę nowej wibroprasy oraz innych komponentów linii produkcyjnej. We współpracy z Jasto firma Masa skonstruowała wysoce wydajną linię produkcyjną, która spełnia postawione jej wymagania względem wydajności, umożliwiające realizację obranego przez firmę kierunku długofalowego rozwoju.

■ Mark Küppers, CPI worldwide, Niemcy ■

Jasto ma za sobą 65-letnią historię jako firma rodzinna. Od momentu założenia w 1949 r. przez wówczas 18-letniego Jakoba Stockschlädera, Jasto była prowadzona przez niego prawie przez 50 lat. Na początku był to wyłącznie zakład produkcji pumeksu, który z czasem przekształcił się w znanego producenta wyrobów z pumeksobetonu dla branży budowlanej. Pod koniec lat 90.

firmę przejął syn założyciela, Ralf, który zajął się dalszym rozwojem przedsiębiorstwa. Obecnie ofertę wyrobów budowlanych firmy Jasto uzupełniają poza systemami kominowymi także liczne wyroby dla ogrodnictwa i architektury krajobrazu.

Aby móc sprostać oczekiwaniom rynku, Jasto podejmuje bardzo dynamiczne działania mające na celu zaspokojenie zmieniających się potrzeb. W tym celu, jak również w celu uzyskania większej wydajności, Jasto zainwestowała w 2011 r. w rozbudowę i modernizację



Wibroprasa Masa XL 9.1.



Ze sterowni widać całą linię suchą i moką. Wizualizacja pozwala na logiczną i prostą obsługę całej linii.

# masa

Milestone to your success.

## Nasze rozwiązania to Państwa wygrana.



[www.masa-group.com](http://www.masa-group.com)

Poszczególne podzespoły oraz całe instalacje firmy Masa umożliwiają produkcję w obrębie wszystkich ważnych grup materiałowych przemysłu budowlanego: kostki betonowej, krawężników, płyt betonowych, piaskowca wapienistego oraz betonu komórkowego.

Wszystkie konieczne do tego celu rozwiązania technologiczne są przez nas planowane, koncipowane, indywidualnie dopasowywane i realizowane. Dla naszych Klientów oznacza to: jednego i tego samego dostawcę, jedną osobę kontaktową, jedną osobę odpowiedzialną za całość.

Masa GmbH  
Masa-Str. 2  
56626 Andernach  
Germany  
Phone +49 2632 9292 0  
Service Hotline +49 2632 9292 88

Masa GmbH  
Werk Porta Westfalica  
Osterkamp 2  
32457 Porta Westfalica  
Germany  
Phone +49 5731 680 0

[info@masa-group.com](mailto:info@masa-group.com)  
[service@masa-group.com](mailto:service@masa-group.com)  
[www.masa-group.com](http://www.masa-group.com)



Masa - made in Germany.



Winda piętrująca i ropiętrująca oraz wózek wielowidłowy zostały zmodernizowane.

linii technologicznych do produkcji galanterii betonowej, a ostatnio także w przebudowę linii do produkcji pumeksobetonu, instalując jako centralny element nową wibroprasę Masa.

### Przebudowa realizowana zgodnie z planem znacząco skraca przestój w produkcji

Kompletna przebudowa systemu produkcji wyrobów z pumeksobetonu trwała 2,5 miesiąca. Przy czym Jasto nie wstrzymała całkowicie produkcji, ale najpierw złożyła maszynę, pozwalając drugiej

pracować tak długo jak to tylko możliwe. Dopiero, kiedy druga maszyna nowej linii produkcyjnej była „w drodze”, wówczas również i ta produkcja została wstrzymana.

### Wibroprasy Masa XL 9.1

Kluczowym komponentem nowej linii do produkcji wyrobów betonowych jest wibroprasa XL 9.1 firmy Masa. Wersja XL jest wraz ze swoją nowoczesną i sprawdzoną techniką topowym modelem wibroprasy firmy Masa. Kilkudziesięcioletnie doświadczenie i nieustanny rozwój znalazły swoje odzwierciedlenie w technice tej serii modeli. Maszyna XL 9.1 przyciąga przykładowo wyjątkowo dokładną wysokością wszystkich produkowanych na niej wyrobów betonowych, krótkimi cyklami produkcyjnymi oraz bardzo wysoką jakością wyrobów.

W zakres dostawy standardowo wchodzi system stałego pomiaru stanu napełnienia zasobników w zasobnikach kruszywa dla mieszanki konstrukcyjnej i licowej, wyposażony w tensometry, olejowa regulacja temperatury z podgrzewaniem olejowym i chłodzeniem powietrzno-olejowym, system wibrowania regulowany częstotliwością, wizualizacja funkcji ze sterowaniem za pomocą komputera i monitora, urządzenie obsługi online oraz proporcjonalna regulacja ciśnienia dla hydrauliki.

Wibroprasa jest wyposażona w kompletną obudowę dźwiękoszczelną. Do niej przylega sterownia, która jest prawie całkowicie przeszklona, umożliwiając bardzo dobry widok na linię mokrą i suchą. Z poziomu sterowni można sterować i nadzorować całą linię, począwszy od produkcji mieszanki betonowej po pakietowanie. W celu uproszczenia sterowania Masa stawia na logiczną wizualizację z animacjami 3D i przejrzystym pulpitem operatora. Wszystkie parametry produkcji można odczytać z dużych monitorów, a zmiany mogą być bezproblemowo wprowadzane przez operatora maszyny.

W Jasto produkuje się na stalowych podkładach. Niedawno firma BEB Stahlhandel dostarczyła 4 tys. dodatkowych podkładów i zintegrowała je z linią obiegową.

W chwili obecnej na tej linii firma Jasto produkuje głównie wyroby z pumeksu naturalnego na potrzeby budownictwa wysokiego. Przy czym Jasto rozróżnia dwie grupy produktów, bloczki Plan i Klassik.



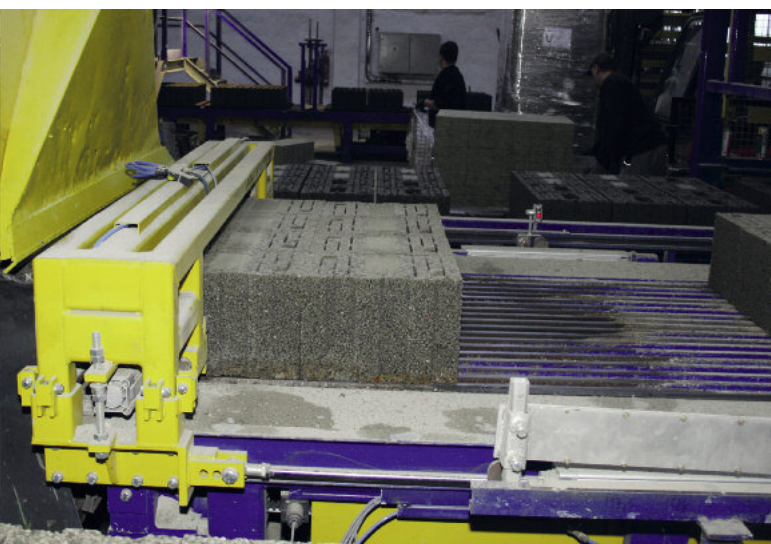
Wygląd linii suchej.



Pracownik umieszcza przycięty materiał izolacyjny w pustych gniazdach bloczków Jasto Plan Therm.



Chwytnak zdejmując bloczki ze stalowych podkładów warstwami i przemieszcza je przed maszynę do szlifowania.



Bloczki Jasto Plan są frezowane na wysokości 24,9 cm, natomiast bloczki Jasto Klassik produkowane są z wysokością 23,8 cm.

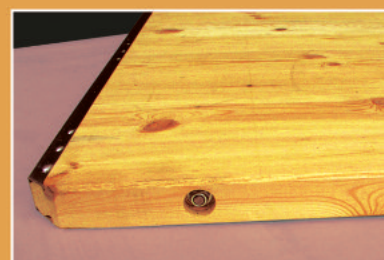
Bloczki Plan firmy Jasto są frezowane podczas produkcji do wysokości 24,9 cm a następnie obrabiane zaprawą cienkowarstwową. Poprzez zastosowanie zaprawy cienkowarstwowej spoina wykonana z zaprawy o grubości zaledwie 1 mm przyczynia się do znacznego zmniejszenia przewodzenia ciepła w murze, a dodatkowo zwiększa nośność ściany. Ponadto dzięki mniejszej ilości zaprawy, w spoinie a tym samym i całej konstrukcji muru zawarte jest znacznie mniej wilgoci. Nałożenie zaprawy cienkowarstwowej wymaga również mniej czasu, niż w przypadku murów z klasyczną zaprawą i grubszymi spoinami wykonanymi z zaprawy. Wyroby Klassik firmy Jasto są natomiast produkowane do wysokości 23,8 cm i obrabiane zaprawą „zwykłą” (np. MGII). Spoina ma tutaj grubość ok. 1,2 cm.

Planuje się uzupełnienie linii produkcyjnej o dozownik barwników, aby dzięki niemu produkować również mury układane na sucho, wykorzystywane w architekturze krajobrazu, a tym samym móc zaspokoić rosnące zapotrzebowanie w tym obszarze.

Świeże wyroby przekazywane są w taktach z XL 9.1 na przenośnik linii mokrej. W drodze do windy piętującej powierzchnia wyrobów

# Podkładki drewniane

dla przemysłu materiałów budowlanych  
z betonów zwykłych i lekkich



- ➔ Dostępne we wszystkich wymiarach, maks. długość 1800 mm, maks. szerokość 1430 mm, maks. grubość 80 mm.
- ➔ Wersja z rowkami i sprężynami lub bez nich.
- ➔ Najwyższej jakości drewno - sosna lub modrzew.
- ➔ Zbrojenie wielokrotnie przeciągniętą stalą żebrowaną śrubowo o śred.nom.10 mm (stal klasy A-III) lub prętami gwintowanymi M 8 i M 10 mm, podkładkami i nakrętkami samozabezpieczającymi.
- ➔ Ochrona krawędzi za pomocą ocynkowanych listew o różnych wymiarach i kształtach.
- ➔ Podkładki są obustronnie gładko oszlifowane i nasączone bezbarwnym olejem do szalunków ulegającym biodegradacji.
- ➔ Techniczne wysuszenie drewna umożliwia dopasowanie wilgotności drewna do warunków lokalnych.
- ➔ Podczas produkcji uwzględniamy specjalne życzenia naszych klientów.

**Eckart Holz GmbH**  
Holzbe- und -verarbeitung

Kallbachstraße 48  
36088 Hünfeld-Michelsrombach, NIEMCY  
Tel.: +49 (0) 66 52 - 25 77 · Faks: +49 (0) 66 52 - 55 55  
E-Mail: [Info@eckart-holz.de](mailto:Info@eckart-holz.de) · [www.eckart-holz.de](http://www.eckart-holz.de)





Po frezowaniu bloczki układane są na przenośniku płytowym, które transportuje je na stanowisko pakietowania.



Ostatnie szczotkowanie powierzchni w celu usunięcia ewentualnych pozostałości po frezowaniu.



Przed pakietowaniem warstwy wyrobów są lekko rozdzielane, aby późniejsze pakiety wyrobów były lepiej napowietrzane.



Pakietowanie bloczków z pumeksobetonu na drewnianych paletach.

jest automatycznie czyszczona szczotką. Winda piętrująca może w sumie pomieścić 20 stalowych podkładów układanych podwójnie. Wózek wielowidłowy przejmując uformowane wyroby i transportuje je do komory dojrzewania w celu zapewnienia optymalnych warunków do wiązania i twardnienia. Te elementy linii, począwszy od taśmociągu na linii mokrej po wózek wielowidłowy, pozostałe po starej linii produkcyjnej, zostały zmodernizowane i zintegrowane z nową linią.

Stwardniałe produkty są przekładane z wózka wielowidłowego na również zmodernizowaną windę rozpiętrowującą, skąd są przekazywane dalej na pierwszy z trzech biegnących równolegle przenośników taśmowych. W przypadku produktów z serii Jasto Plan Therm ze zintegrowaną izolacją,

ich gniazda wyposażone są dodatkowo w elementy izolacyjne. Dzięki temu można uzyskać wyroby o bardzo niskim współczynniku przewodzenia ciepła. W tym celu pracownicy umieszczają w przewidzianych do tego celu gniazdach przycięte wkładki z materiału izolacyjnego.

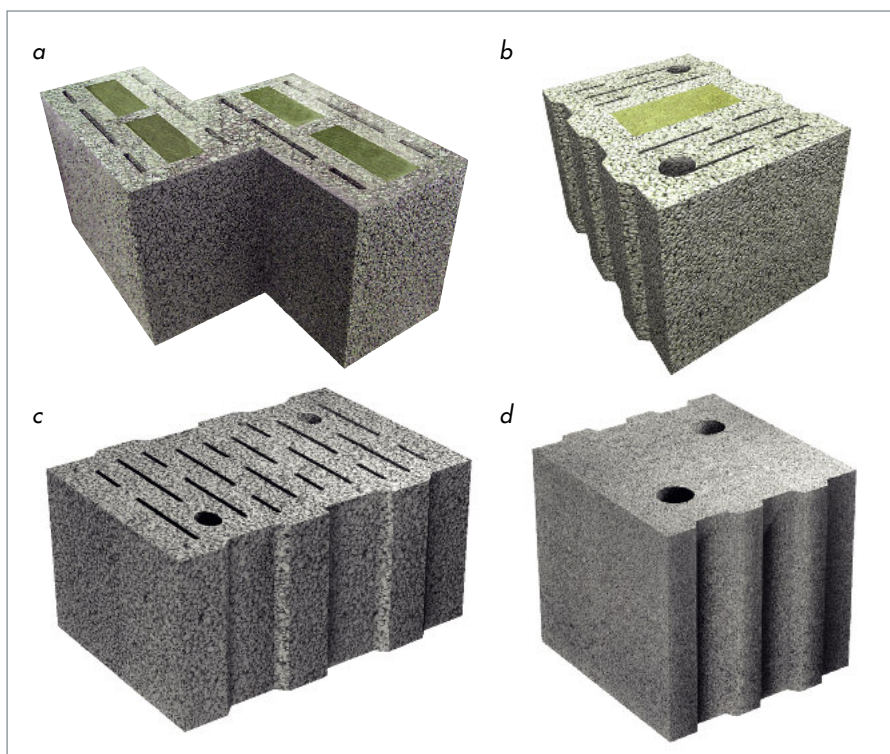
### Bloczki Jasto Z

Wzorcowym produktem z serii Jasto Plan Therm jest wprowadzony w 2009 r., opatentowany bloczek Jasto Z, który jest odpowiedzią na problem mostków cieplnych powstających w spoinach między zwykłymi bloczkami murowymi. Dzięki nowej geometrii bloczków wyeliminowano bezpośrednie przenikanie ciepła. Spoina jest dzielona na pół, a bloczki ułożone z przesunięciem względem siebie. Współczynnik przewo-

dzenia ciepła dla ściany wzniesionej z bloczków Jasto Z  $\lambda_R = 0,07 \text{ W/mK}$ . W przypadku ściany o grubości 36,5 cm współczynnik U wynosi 0,18  $\text{W/m}^2\text{K}$ . Tak doskonałe wartości izolacji termicznej zapewnia nie tylko spoina z przesunięciem, ale również zastosowanie szczególnie lekkich, specjalnie wyselekcjonowanych kruszyw z naturalnego pumeksu reńskiego oraz materiał izolacyjny zintegrowany w gniazdach bloczków. Bloczek Z to historia sukcesu firmy Jasto, sprzedający się bardzo dobrze również poza regionem, a nawet zagranicą.

### Frezarki umożliwiają uzyskanie optymalnej dokładności wysokości wyrobów

Na końcu pierwszego odcinka transportującego nowy chwytak firmy Masa podnosi



Wybrane wyroby produkowane na nowej wibroprasie Masa XL 9.1:

- a) Bloczek Jasto Plan Therm Z
- b) Bloczek Jasto Plan Therm z izolacją
- b) Bloczek Jasto Plan Therm bez izolacji
- d) Bloczek Jasto Plan Phon

z podkładów stalowych całe warstwy wyrobów i przekłada je na drugi, biegnący w przeciwnym kierunku, przenośnik skokowy. Puste stalowe podkłady jadą dalej na pierwszym odcinku transportowym, są czyszczone, odwracane, a następnie przekazy-

wane poprzecznie do bufora przed wibroprasą. W ten sposób są one dostępne do ponownego wykorzystania w kolejnym cyklu produkcyjnym. Bloczki betonowe umieszczone na taśmociągu przejeżdżają warstwami przez automatyczne stanowisko frezowania.

W tym miejscu bloczki uzyskują nie tylko gładką powierzchnię, ale są frezowane do wspomnianej jednolitej wysokości 24,9 cm. Sfrezowane bloczki na końcu drugiego toru są pobierane przez kolejny chwytak i układane na trzecią linię transportującą, nowy przenośnik płytkowy firmy Masa. Przenośnik ten transportuje warstwy bloczków na stanowisko pakietowania. Na tym odcinku ponownie pojawia się możliwość skontrolowania bloczków i ewentualnie umieszczenia brakujących elementów izolacyjnych w pustych gniazdach bloczków Plan Therm.

Stanowisko pakietowania zostało skonstruowane całkowicie od nowa i zintegrowane z nową linią. Bloczki są sztaplowane w pakiety na paletach handlowych, obkładane od góry i owijane folią chroniącą od wilgoci. Gotowe palety przejeżdżają następnie taśmociągami na obszar zewnętrzny. Wózek widłowy z podwójnymi widłami odbiera produkty i odstawia je na zewnętrzny plac składowy.

#### Linia pracuje ku pełnemu zadowoleniu

Jak do tej pory nowa wibroprasa w firmie Jasto może tylko zachwycać. „Liczba reklamacji zbliżyła się do zera i nie mamy już odrzutów”, stwierdza Ralf Stockschläder, prezes Jasto, zadowolony z jakości produktów. „Maszyny nie trzeba było docierać, ponieważ już pierwsze wyprodukowane bloczki, które wyjechały z maszyny, były świetnej jakości”, kontynuuje wątek bezproblemowego rozruchu Masy.

WETCAST

## WASA WETCAST

**Dokładnie. Kreatywnie. Elastycznie.** WASA WETCAST umożliwia dokładną reprodukcję kształtów i struktur powierzchni o jakościach wywierających wrażenie, według zadanych wielkości – i to w produkcji seryjnej.

#### WASA oferuje:

- Solidne formy WETCAST z poliuretanu o najwyższej jakości
- Dokładną produkcję według specyfikacji klienta
- Systemy elementów nośnych z prostymi lub wielogniazdkowymi formami WETCAST



WASA®

Competence Leadership.



Od 2011 firma Jasto jest jak zawsze obecna na odbywających się co dwa lata w Monachium targach Messe Bau, gdzie prezentuje szeroką paletę wyrobów na na wspólnym stoisku Federalnego Związku Betonów Lekkich z Neuwied.

I aby jakość zgadzała się nie tylko optycznie, w Jasto wszystkie obszary produkcji podlegają surowej kontroli. Odbywa się to zarówno w zakładowym laboratorium, jak również poprzez nadzór własny i zewnętrzny wykonywany przez Instytut Doświadczalny i Badań Materiałowych (MPVA) z Neuwied.

### Stan magazynowy normuje się

Dokonując tej inwestycji, Jasto podąża za rozwojem aktualnych trendów. Ponieważ własne zasoby nie wystarczały, w przeszłości trzeba było coraz więcej dokupować na zewnątrz. Jest to niekomfortowe dla każdego zakładu kochającego swoje rzemiosło, który jednak w tej sytuacji postępuje jako sprzedawca a już nie jako producent.

Ponieważ z czasem można produkować coraz więcej, zasoby magazynowe osiągnęły swoją docelową wielkość.

Również, jeśli chodzi o inny segment produktów firmy, mianowicie bloczki łupane, Ralf Stockschläder widzi tutaj także potrzebę przedsięwzięcia pewnych działań w najbliższej przyszłości. Mimo przebudowy i optymalizacji przeprowadzonej w zakresie linii łupania, również i tutaj w wyniku rosnącego popytu osiągnięto granice wydajności. Dlatego już teraz firma rozważa zakup drugiej linii łupania, aby móc zawsze wychodzić naprzeciw potrzebom klienta, również w obszarze bloczków łupanych.



Dzięki firmie **Masa** wszyscy czytelnicy ZBI mogą bezpłatnie pobrać niniejszy artykuł w formacie pdf.

Można to zrobić wchodząc na stronę [www.cpi-worldwide.com/channels/masa](http://www.cpi-worldwide.com/channels/masa) którą można również otworzyć w smartfonie skanując kod QR.



### WIĘCEJ INFORMACJI



Jakob Stockschläder GmbH & Co.KG  
Koblenzer Straße 58  
56299 Ochtendung, Niemcy  
T +49 2625 963660  
F +49 2625 963670  
[info@jasto.de](mailto:info@jasto.de)  
[www.jasto.de](http://www.jasto.de)



BEB Stahlhandel GmbH & Co. KG  
Josef-Baumann-Str. 29a  
44805 Bochum, Niemcy  
T +49 234 891130  
F +49 234 860022  
[info@beb-stahl.de](mailto:info@beb-stahl.de)  
[www.beb-stahl.de](http://www.beb-stahl.de)

## masa

Milestone to your success.

Masa GmbH  
Masa-Straße 2  
56626 Andernach, Niemcy  
T +49 2632 92920  
F +49 2632 929211  
[info@masa-group.com](mailto:info@masa-group.com)  
[www.masa-group.com](http://www.masa-group.com)