

Kaspar Röckelein KG, 96179 Rattelsdorf, Deutschland

Röckelein setzt konsequent auf Wachstum: Auf die neue Elementdeckenfertigung folgt jetzt eine neue Betonsteinfertigungslinie

Seit 70 Jahren ist das Familienunternehmen Röckelein erfolgreich am Markt und entwickelt und produziert hochwertige Baustoffe aus Beton. Röckelein fertigt seine Produkte an den vier Standorten Wachenroth (Hauptverwaltung), Rattelsdorf und Altendorf im Großraum Bamberg (Bayern) sowie Osterfeld (Sachsen-Anhalt). Am Standort Rattelsdorf wurde 2012 ein komplett neues Elementdeckenwerk errichtet. Mit der Verlegung seiner Elementdeckenproduktion vom Standort Wachenroth in den etwa 45 km entfernten Standort Rattelsdorf kann die Firma Röckelein die Arbeitsabläufe für diesen Produktbereich seitdem deutlich wirtschaftlicher gestalten. Zum Standort Rattelsdorf gehört eine Kiesgrube, aus der sämtliche Gesteinskörnungen für die eigene Produktion gewonnen werden. Die Befüllung der Gesteinskörnungssilos erfolgt direkt aus dem Kieswerk mit seinen Sortier- und Brecheranlagen. Ein ausführlicher Bericht dazu war in der BWI 4/2013 zu lesen. Da eine leistungsstarke Betonsteinfertigung einen großen Bedarf an Rohstoffen hat, ist der Standort somit auch sehr gut für eine derartige Produktion geeignet. Die Firma Röckelein baute 2012 mit Weitsicht nicht nur eine Halle, die ausreichend Platz für die neue Elementdeckenfertigung bot, sondern baute eine zweischiffige Halle, in deren zweitem Schiff jetzt eine neue Betonsteinfertigung in Betrieb genommen wurde. Für die Planung und Montage der neuen vollautomatisierten und energieeffizienten Betonsteinfertigungsanlage beauftragte Röckelein das Andernacher Unternehmen Masa. Bei der Mischtechnik vertraute Röckelein wie bei der Elementdeckenproduktion wieder auf Liebherr, die Firma KBH installierte eine Veredelungslinie zum Curlen und Altern und die Firma Rotho lieferte ihr Kompletprogramm für die neue Betonsteinfertigung.

■ Mark Küppers, CPI worldwide, Deutschland ■

Für die Realisierung eines hochmodernen Werkes zur Produktion von verschiedenen Betonprodukten am Standort Rattelsdorf errichtete das Unternehmen die genannte zweischiffige Produktionshalle mit einer Gesamtgröße von 7.200 m². Seit 2012 werden bereits Elementdecken auf einer Palettenumlaufanlage von Ebawe mit umfangreicher Automatisierungstechnik gefertigt. Wesentlicher Bestandteil des Umlaufs sind moderne Anlagen zur Bewehrungsbearbeitungs- und Verlegetechnik von progress, einer Schwesterfirma von Ebawe.

Röckelein setzt auf energieeffiziente Betonsteinfertigung

Röckelein schätzt Masa als absolut zuverlässigen Geschäftspartner: Nicht umsonst erwirbt das Familienunternehmen innerhalb

von 10 Jahren gleich vier Masa Betonsteinfertigungsmaschinen. Bereits während der Projektentwicklung und -planung der neuen Steinfertigungsanlage, arbeiteten Röckelein und Masa Hand in Hand, um die gemeinsamen Erfahrungen der letzten Jahre einfließen zu lassen. Ein Hauptaugenmerk wurde dabei auf die Energieeffizienz der neuen Anlage gelegt. Hierzu wurden im Vorfeld Energiemessungen durchgeführt, deren Ergebnisse sich dann in der Projektplanung widerspiegelten. Beispielsweise wird beim Paketierungsvorgang mit dem Masa Cuboter durch Energieaustausch zwischen den Antriebsfunktionen zweitweise keine Energie aus dem Netz benötigt.

Liebherr Mischturm

Für die Versorgung mit hochwertigem Beton errichtete die Firma Liebherr 2012 einen

beeindruckenden Mischturm vom Typ Betomat IV-685, der direkt an die neue Halle angrenzt. Dieser Mischturm wurde im Zuge des Ausbaus erweitert und versorgt jetzt auch die neue Betonsteinproduktion mit Beton.

Für die Elementdeckenproduktion installierte die Firma Liebherr einen Ringtellermischer RIM 2.25 (Nenninhalt 2,25 m³) mit mechanischem Wirbler und zwei Ausläufen in dem Turm. Die Gesteinskörnungen aus dem eigenen Kieswerk werden über ein Schrägförderband auf etwa 40 m Höhe transportiert und über einen drehbaren Verteiler in eine der zehn Silokammern gegeben.

Für die neue Betonsteinproduktion wurde der Mischturm mit zwei weiteren Liebherr-Ringtellermischern bestückt. Der RIM 1.5-D (Nenninhalt 1,5 m³) mit mechanischem



Der Röckelein Standort in Rattelsdorf mit der 2012 erbauten zweischiffigen Produktionshalle aus der Vogelperspektive



Blick auf die Elementdeckenfertigung, die 2012 in Betrieb genommen wurde

masa

Milestone to your success.

Erinnern Sie sich an 2013?

Besuchen Sie uns
auf der Bauma 2016
11. - 17. April 2016
München, Deutschland
Stand: B1.347

Weitere Informationen unter

<http://www.bauma.de>

The logo for Bauma 2016, featuring the word 'Bauma' in a stylized font with a circular element around the 'B', followed by '2016'.

www.masa-group.com

Masa deckt mit seinen Einzelkomponenten und Komplettanlagen die Fertigung in allen relevanten Materialgruppen der Baustoffindustrie ab: Betonsteine, Betonplatte, Kalksandstein und Porenbeton.

Die hierzu benötigten technischen Lösungen werden von uns geplant, konstruiert, individuell angepasst und realisiert. Für unsere Kunden bedeutet das: ein Lieferant, ein Ansprechpartner, ein Verantwortlicher.

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

service@masa-group.com

www.masa-group.com

Masa - made in Germany.





Der Liebherr Mischturmsorgt die Elementdeckenfertigung und die neue Betonsteinfertigungsanlage mit Beton.



Der Liebherr Mischer RIH 0.5 ist für die Produktion des Vorsatzbetons im Einsatz; die Abgabe erfolgt auf ein Förderband



Betonsteinfertigungsmaschine Masa XL 9.1

Doppelwirbler fertigt den Kernbeton für die Pflastersteinproduktion mit Abgabe auf ein Förderband. Der dritte Mischer, ein RIH 0.5 (Nenninhalt 0,5 m³) mit hydraulischem Wirbler, ist für die Produktion des Vorsatzbetons im Einsatz, ebenfalls mit Abgabe auf ein Förderband. Für eine höchstmögliche Flexibilität sind alle drei Ringtellermischer mit einem Vorsilo und separaten Zement- und Wasserwaagen ausgestattet. Für die Farbgestaltung des Betons hat Röckelein eine Dosieranlage für Flüssigfarben von Scholz in den Mischturms integriert.

Moderne Technik und die bewährte Mischanlagensteuerung Litronic-MPS III von Liebherr sorgen für eine reibungslose Produktion von hochwertigen Betonen. Um auch bei niedrigen Temperaturen einen reibungslosen Betrieb sicherzustellen, wurde die gesamte Anlage mit blechummantelten Isolierelementen verkleidet und mit einem Heizsystem von Sauter ausgestattet. Zudem wurde in den Mischturms Betomat IV-685 eine Abluffilteranlage und eine Restbeton-Recyclinganlage integriert.



Neben der Betonsteinmaschine ist der Bedienstand installiert. Eine große Scheibe erlaubt den Blick auf die Betonsteinmaschine.



Schallschutzkabine mit Galerie

Zugang und bequeme Materialzuführung von oben

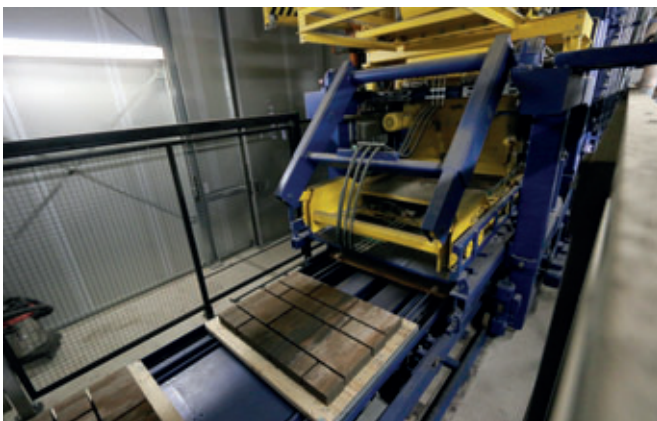
Der nach oben weiträumig öffnende Trog erlaubt bei allen Ringtellermischern von Liebherr eine einfache Materialzuführung sowie ungehinderten Zugang zum Mischwerk. Ebenso begünstigt diese Bauform eine schnelle und einfache Reinigung. Die großzügige Mischerabdeckung ohne Aufbauten über dem Mischer ermöglicht eine Mischeröffnung je nach Anwendung zwischen 30% und 60%. Dies gewährleis-



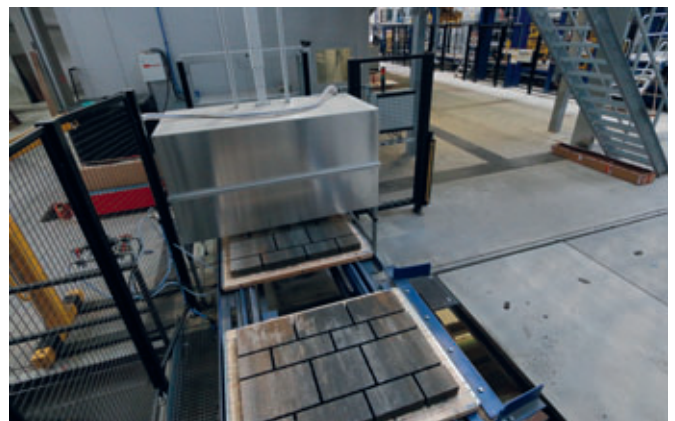
Masa Hydraultainer und Powertainer



Blick in den Masa Hydraultainer



Betonsteinfertigungsmaschine Masa XL 9.1 im Einsatz



Die frischen Produkte durchlaufen auf der Nasseite eine Sprühanlage für den optionalen Auftrag einer Oberflächenbeschichtung

tet eine leichte Zugänglichkeit von oben und somit eine einfache Wartung.

Materialführung im Ringkanal

Alle Liebherr-Ringtellersysteme sind mit dem Ringtrog-System ausgestattet. Die besondere Form des Ringkanals garantiert hierbei, dass das komplette Mischgut zwangsweise zu den Mischschaufeln oder Werkzeugen geführt und innerhalb kurzer Zeit vollständig homogenisiert wird. Das Material kann den Werkzeugen nicht ausweichen, es wird in dem Ringkanal zwangsgeführt.

Vollautomatische Masa Betonsteinfertigungsanlage XL 9.1

Die Kriterien und Vorstellungen seitens der Firma Röcklein über die neue moderne Fertigungsanlage waren klar definiert. Hochwertige Qualitätsprodukte, mit einer wesentlichen Verbesserung der Steinoberfläche, sollten mit der neuen Fertigungsmaschine möglich sein. Ein weiterer Schwerpunkt wurde auf multi-colorierte Sichtflächen für Betonsteinpflaster und für dünne Betonplatten gesetzt. Die Entscheidung der Firma Röcklein fiel auf die Betonstein-

maschine Masa XL 9.1 mit einer Schallschutzkabine von Rotho.

Die XL-Version stellt mit moderner und ausgereifter Technik das Top-Modell der Steinfertigungsmaschinen von Masa dar. Jahrzehntelange Erfahrung und ständige Weiterentwicklungen fließen in die Technik dieser Modellreihe ein. Im Zusammenspiel mit den Kunden legt Masa besonderen Wert auf eine marktadäquate Definition und Umsetzung neuer Anforderungen. So steht die XL-Version beispielsweise für besonders höhengenaue Betonsteine aller Art, kurze Taktzeiten und eine sehr hohe tägliche Produktionsleistung bei sehr hoher Produktqualität. Zum serienmäßigen Lieferumfang gehören u. a. die kontinuierliche Silofüllstandsmessung in Kern- und Vorsatzsilos mit Wiegezellen und die Öltemperaturregelung mit Ölheizung und Luft-Ölkühler.

Amplitudengeregelte Vibration

Die Vibration erfolgt amplitudengeregelt, wodurch mit individuellen Einstellmöglichkeiten hohe Fertigkeiten und Steinprodukte mit einer dichten Oberfläche hergestellt

werden können. Gerade eine dichte Oberfläche ist die Voraussetzung für eine im Fertigungsprozess nachfolgende Oberflächenveredelung wie Beschichtung oder Curling- und Alterungsverfahren.

Des Weiteren ist die Masa XL 9.1 mit einem automatischen Formwechsel ausgestattet, mit dem sich die Stillstandszeiten beim Formenwechsel deutlich reduzieren lassen und die gesamte Produktion dadurch an Wirtschaftlichkeit gewinnt.

Die Maschinengrube und die Montage des Trägerrahmens der Betonsteinmaschine übernahm Röcklein eigenverantwortlich. Die sehr massive, statisch bewusst überdimensionierte Ausführung sorgt für eine optimierte Übertragung der Verdichtungsenergie auf den Beton in der Form ohne wirkliche Verluste an Rüttelenergie.

Rotho Schallschutzeinhausung mit Galerie

Zur Lärmreduzierung in der Produktionshalle wurde die Masa Betonsteinfertigungsanlage XL 9.1 eingehaust. Durch den Einsatz von speziellen Schallschutzelementen von Rotho wurde die Schallreduzie-



Die Schiebebühne nimmt auf der Frischseite die frisch produzierten Produkte auf



Das Aushärteregale wurde als Großraumklimakammer ausgeführt

nung auf unter 80 dB(A) erreicht. Die lichte Kabinenhöhe liegt bei 7.500 mm und trägt durch die große Absorptionsfläche ebenfalls zur besseren Schalldämmung bei.

Die Schallschutzeinhausung wurde weiterhin so großzügig und hoch gebaut, dass eine zusätzliche begehbare Galerie über der Betonsteinfertigungsmaschine geschaffen wurde. Das neuentwickelte Konzept ermöglicht somit nicht nur einen sehr guten Blick von oben auf die produzierende Masa XL 9.1, sondern es können alle Abläufe, wie die Übergabe des Betons von den Förderbändern in die Vorratssilos und das Arbeiten des Multicolor-Systems genau beobachtet werden. Weiterhin ist durch die Galerie die Reinigung der Betonsteinfertigungsmaschine von oben leicht und sicher möglich.

Multicolor-System für individuelle Betonsteinoberflächen

Das Multicolor-System mit hydraulischem Schieber erlaubt die Fertigung von ganz individuellen Betonsteinoberflächen. Die Steuerung und die Rezeptverwaltung in Kombination mit den Dosierschieber ermöglicht höchste Reproduzierbarkeit von hochwertigen colorierten Produkten.

Zentral in der Anlage ist der Bedienstand installiert, so wird eine klare Einsicht in die Produktion- und Trockenseite ermöglicht. Die Steuerpulte sind mit 24" -TFT-Monitoren ausgestattet, auf denen sämtliche Funktionen und Abläufe mit dreidimensionalen Animationen visualisiert werden.

Powertainer und Hydratainer

Die komplette Hydraulik der Anlage ist bei Masa in einem geräuschisolierten Container, dem Masa Hydratainer, untergebracht. Sämtliche Schaltschränke der Elektrik sind ebenfalls zentral in einem eigenen Container, dem Powertainer, installiert. Alle Container stehen gekoppelt auf dem Bedienraum der kompletten Anlage. Dieses

Konzept garantiert einen geschützten, sauberen Standort und ist zudem kunden- bzw. montagefreundlich.

Betonversorgung am laufenden Band

Die Betonsteinmaschine wird über verfahrbare Förderbänder von den beiden Mischern aus mit Vorsatz- und Kernbeton versorgt. Der Beton wird dabei direkt in die beiden Betonvorratssilos, eines für den Vorsatzbeton und das andere für den Kernbeton, gegeben. Die kontinuierliche Produktion von hochwertigen colorierten Produkten ist so sichergestellt.

Multicolor-Betonsteinplatten bis 60 x 40 cm

Produziert wird bei Röckelein auf Weichholzbrettern von Eckart Holz.

Die Bretter werden vor dem Einschub in die Betonsteinmaschine in der Ölsprühstation mit Trennöl eingesprüht und sind so für die Produktion vorbereitet.



Die Gesamtkapazität der Aushärteanlage beträgt 7.392 Bretter

Die Masa XL.9.1 fertigt bei Röckelein neben Betonpflastersteinen auch Betonsteinplatten bis 60 x 40 cm bei einer Höhe von 5 cm.

Die frischen Produkte gelangen über den ca. 18 m Freihubförderer zum Hubgerüst und werden anschließend in der Regalanlage von Rotho (22 Etagen, 13 t Tragkraft) eingelagert. Beim Transport auf der Frischseite können die Oberflächen der frischen Betonwaren beim Durchfahren der Sprühanlage bei Bedarf noch beschichtet werden.

Rotho Aushärteregale als Großraumklimakammer

Die Gesamtkapazität der Aushärteanlage beträgt 7.392 Bretter und ist als Großraumklimakammer inkl. Schiebebühnenbereich isoliert. Die Wärme und Feuchte der Steine aus dem Hydratationsprozess werden ge-



Das Rotho Umluftsystem schafft ein gleichmäßiges Klima.



Schiebebühne und Puffergabelwagen

nutzt und das Rotho Umluftsystem schafft ein gleichmäßiges Klima. Die Umluftanlage ist modular aufgebaut und kann, falls gewünscht, später mit einem Rotho ProCure System (Beheizung und Befeuchtung) erweitert werden.

Schiebebühne und Puffergabelwagen

In der Trockenkammer übernimmt die Fahrzeuggruppe mit Drehvorrichtung die frischen Produkte auf den Unterlagsplatten und bringt diese zum Aushärten an die vorgesehene Position im Regal.

Das Regalsystem bietet Platz für 7392 Bretter in 14 Kammern. Diese hohe Kapazität ist darin begründet, dass Produkte, die noch auf der folgenden KBH Anlage veredelt werden sollen, länger aushärten müssen als solche, die direkt in die Paketierung gegeben werden.

Vor der Senkleiter auf der Trockenseite ist ein Puffergabelwagen installiert. So kann die Trockenseite kontinuierlich mit Betonwaren bedient werden, auch wenn die Fahrzeuggruppe gerade frische Produkte einlagert. Die Bretter werden von der Senkleiter einzeln auf den Freihubförderer der Trockenseite gegeben. Nach einer optischen Qualitätsprüfung werden die Betonwaren entweder vom Cuboter übernommen und lagenweise auf Holzpaletten auf einer parallel angeordneten Transportbahn zu Steinpaketen gestapelt oder laufen eine Station weiter und werden lagenweise vom Umsetzer auf die Veredelungslinie gesetzt.

Effizient und materialgerecht: Der Masa Cuboter

Die komplett servogesteuerte Paketierung nimmt die Steinlagen von verschiedenen



Die Bretter werden von der Senkleiter einzeln auf den Freihubförderer der Trockenseite gegeben.

Abnahmepositionen und setzt sie zu einem Paket auf der Transportbahn. Über die Transportpalettenzuführbahn wird aus dem Speicher eine Transportpalette eingestoßen, auf der das Steinpaket sicher transportiert und verpackt wird.

Die fertigen Steinpakete durchlaufen den Folienaufleger und werden in den nächsten Schritten, je nach Produkt, horizontal und vertikal umreift.

Ein Umsetzer am Ende der Transportbahn nimmt die umreiftene Steinpakete auf und setzt diese auf eine im 90 ° Winkel angeordnete Pakettransportbahn, die die Steinpakete in den Außenbereich befördert. Diese können mittels Gabelstapler in das Außenlager gefahren werden. Die letzte Transportbahn ist fast 24 m lang und bietet so im Außenbereich eine ausreichende



Die auf der Masa Anlage produzierten Betonwaren haben eine hochdichte Oberflächenstruktur.



Blick auf die Trockenseite



Monitore mit 3D-Visualisierung bieten auch für die Trockenseite den kompletten Überblick.



Masa Umsetzer



Masa Cuboter: Die komplett servogesteuerte Paketierung nimmt die Steinlagen von verschiedenen Abnahmepositionen und setzt sie zu einem Paket auf der Transportbahn zusammen.



Ein weiterer Masa Umsetzer nimmt die unreiften Steinpakete auf und setzt diese auf eine im 90 ° Winkel angeordnete Pakettransportbahn.

Pufferzone für den Abtransport, sodass der Produktionsablauf innen nicht unterbrochen wird, sollte der Gabelstapler im Lager benutzt werden.

Z-Wender

Die leeren Bretter werden gedoppelt und vom Z-Wender für eine gleichmäßige Abnutzung der Oberflächen gewendet und von der Produktionspalettenstapelkettenbahn gestapelt. Der Pakettransportwagen nimmt die fertigen Pakete auf und bringt diese automatisch zurück zur Betonsteinmaschine oder setzt den Stapel im Pufferregal ab.

Rotho liefert sein Komplettprogramm für die neue Betonsteinfertigung

Zusätzlich zur Schallschutzeinhausung und der Großraumklimakammer lieferte Rotho mit dem Brett-pufferregal und der Zentralentstaubung sein Komplettprogramm für die neue Röcklein Betonsteinfertigungsanlage.

Rotho Brett-pufferregal

Im Brett-pufferregal können 1.680 Bretter zwischengespeichert werden, wenn beispielsweise hohe Produkte wie z.B. Bordsteine produziert werden. Hier wird dann im Aushärterregal nur jede 2. Etage genutzt.

Die Etagenleisten sind mit Konsolen an die Stützen montiert, um ein möglichst großes Einfahrspiel für die Brettstapel zu gewährleisten. Dies erhöht die Verfahrenssicherheit, damit im Laufe der Zeit beschädigte Unterlagsplatten und schräg stehende Brettstapel nicht zu Beschädigungen der Stützen führen können.

Rotho Zentralentstaubung

An die Entstaubung sind die Masa Betonsteinfertigungsmaschine, die Brettbürste und die Alterungsanlage angeschlossen. Mit der installierten Steuerung wird gezielt nur an den jeweils in Betrieb befindlichen Maschinen abgezogen, sodass die Energiekosten auf ein Minimum reduziert werden. Das Resultat sind eine staubarme Produktion und damit auch verbesserte Arbeitsbedingungen für die Mitarbeiter



Masa Z-Wender



Masa Produktionspalettenstapelkettenbahn



Der Pakettransportwagen nimmt die fertigen Pakete auf und bringt diese automatisch zurück zur Betonsteinmaschine oder setzt den Stapel im Pufferregal ab.



Rotho Zentralentstaubung

KBH Multiveredelungsanlage

Die von KBH an Röcklein gelieferte Multiveredelungsanlage besteht aus einer Dancing-Weights-Alterung in Kombination mit einer Doppel-Curling-Anlage. Beide Anlagenteile erlauben die isolierte Bearbeitung als rein gealtert („Curling Bürste“ angeho-

ben) oder nur gecurlt („Dancing Weights“ angehoben) und natürlich auch die Kombination aus gealtert und gecurlt.

Die Veredelungslinie wurde in die Masa Linie integriert. Etwa 20 % der Produktion sollen zukünftig auf der Trockenseite die Multiveredelungsanlage durchlaufen. Dazu

werden die ausgehärteten Produkte von einem Umsetzer in der kompletten Lage von den Unterlagsplatten gehoben, zur Veredelungslinie transportiert und vor der Multiveredelungsanlage abgesetzt. Mittels Schieber wird dann die komplette Lage in die KBH-Anlage geschoben.



KBH Dancing Weights Alterungsanlage



KBH Doppel-Curling-Anlage



Aushärtung des Schutzlacks unter UV-Licht

KBH Dancing Weights Alterungsanlage

Die KBH Dancing Weights Anlage mit Schallschutzeinhausung passt zu nahezu sämtlichen Steinformaten (u.a. auch Multiformat-Platten, Kreissätze, Polygonal-Steine). Diese können lagenweise vollautomatisch gealtert werden. Die Intensität kann dabei individuell eingestellt werden. Manuelles Sortieren nach der Alterung entfällt dadurch. Die Taktzeit liegt zwischen 9 und 15 s, je nach Ausführung und Anwendungsbereich.

KBH Dancing Weights Alterungsanlagen sind sowohl inline als auch offline einsetzbar und auch in einer mobilen Version erhältlich.

KBH Doppel-Curling-Anlage

Die KBH-Doppel-Curling-Anlage dient der Veredelung aller Betonzeugnisse. Sie reinigt die gealterten Produkte und erzeugt glatte Oberflächen bis hin zu einer glänzenden Optik.

Die frei schwebende Curling-Bürste passt sich dabei den Abweichungen in der Produkthöhe, quer oder diagonal, an. Durch ihre modulare Bauweise ist sie auch einfach in bestehende Werke zu integrieren.

Lackversiegelung

Nach der Veredelung können die Betonwaren noch mit einer Schutzlackschicht besprüht werden. In der folgenden Station

wird dieser Lack dann unter UV-Licht direkt erhärtet.

Offline Veredelung problemlos möglich

Für die Offline Produktion der Veredelungsmaschine können von außen Steinpakete über eine Steinpaketzuführbahn der Veredelung zugeführt werden. Der Umsetzer, der bei der Inline-Veredelung die Betonsteine lagenweise von der Transportbahn hinter der Trockenkammer auf die Veredelungslinie setzt, nimmt die Steine lagenweise vom Stapel, die leere Transportpalette wird dann über eine Transportpalettenzuführbahn dem Transportpalettenspeicher zugeführt.

Für die Offline-Veredelung müssen also keine Betonsteine in die Halle gebracht werden, sondern werden diese automatisch von außen aufgenommen, veredelt, neu paketiert und auf Transportpaletten wieder nach außen befördert.

Mit moderner Betonwarenproduktion für die Zukunft gerüstet

Die neue Betonsteinlinie von Masa ist bewusst äußerst kompakt gebaut worden und verfügt über einen sehr hohen Automatisierungsgrad, der Fahrten mit dem Gabelstapler oder ähnlichen Transportfahrzeugen auf ein Minimum reduziert. Die Beschickung der Veredelungsanlage im Offline-Betrieb erfolgt von außen und das unterirdische Abzugsband für Produktions-

Sehen Sie ein Video über die neue Betonsteinfertigungslinie von Röckelein am Standort Rattelsdorf:



www.cpi-worldwide.com/en/cpi-tv/video/Roeckelein

Einfach QR-Code mit Ihrem Smartphone scannen und Video anschauen!

abfälle ist wohl eine weitere nicht alltägliche Besonderheit.

Und sollte mal eine Komponente ausgetauscht werden müssen, kann diese bequem mit dem Hallenkran entnommen und über die Trockenkammer hinweg in den freien Hallenbereich hinter der Trockenkammer befördert werden. Die eigentliche Produktion muss also nicht mit schwerem Gerät befahren werden.

Es ist klar zu erkennen, dass bei der Anlagenplanung die Erfahrungen aus jahrzehntelanger Praxis einfließen. Das zeigt sich auch bei der Schmutzabsaugung und der Lärmschutzeinhausung, die zusammen deutlich angenehmere Arbeitsbedingungen

Bei Masa endet eine kleine Ära

Rudolf Buyna tritt die Nachfolge von Klaus Wilms an

Am 29. Januar 2016 hat die Masa GmbH in Andernach ihren langjährigen Mitarbeiter, Herr Klaus Wilms, in den wohlverdienten Ruhestand verabschiedet. Herr Wilms begann vor über 40 Jahren seine Tätigkeit als Werkstudent im Gründungsbetrieb der Masa in der Neugasse. Hier eröffnete einst Alois Smaritschnick seinen Schlossereibetrieb, aus dem im Laufe der nächsten Jahrzehnte das Weltunternehmen Masa hervorgehen sollte. Klaus Wilms prägte seit den 1970er Jahren die Erfolgsgeschichte der Masa bis heute. Mehr noch: Er gestaltete viele Entwicklungen der Masa maßgeblich mit. Zuletzt war Herr Wilms im Vertrieb tätig und als Vertriebsleiter „Deutschland/BeNeLux“ war Herr Wilms seit vielen Jahren für die Betreuung zahlreicher europäischer Kunden zuständig.

Die Geschäftsleitung der Masa GmbH, sprach im Namen der gesamten Firma ihren Dank für das große Engagement, für die jahrzehntelange Treue und für das Geleistete aus: „Nicht nur die Masa, sondern die gesamte Branche wird eines der Urgesteine in der Industrie vermissen. Wir wünschen Herrn Klaus Wilms für die Zukunft alles Gute und Gesundheit.“

Das zuvor von Herrn Wilms betreute Vertriebsgebiet wird nun von Herrn Rudolf Buyna übernommen. Herr Buyna absolvierte

vor über 30 Jahren seine elektrotechnische Ausbildung bei der Masa. Nach Abschluss der Ausbildung sowie verschiedenen Auslandstätigkeiten arbeitete Herr Buyna in der Elektrotechnik, bevor er die Produktionsleitung im Bereich Elektrotechnik übernahm. 2011 wechselte er in den Vertrieb und betreute hier zuerst die Vertriebsgebiete Südostasien/Afrika sowie Teile von Europa. Seit etwa zwei Jahren intensiviert Herr Buyna die Zusammenarbeit mit Herrn Wilms, um nun einen reibungslosen Wechsel zu gewährleisten. Mit Herrn Buyna steht den Kunden erneut ein kompetenter und zuverlässiger Ansprechpartner zur Seite.



Klaus Wilms



Rudolf Buyna



Mit der Durchführung des Projekts zeigen sich Herr Wolfgang Röckelein (Bildmitte), sein Sohn Christoph Röckelein (rechts) und Herr Klaus Wilms (links) von der Firma Masa sehr zufrieden.

schaffen. Dafür sprechen auch die umfangreichen Sicherheitsvorrichtungen in allen Bereichen der Anlage. Arbeitssicherheit wird bei Röckelein besonders groß geschrieben.

Sehr gute Zusammenarbeit der beteiligten Firmen

Auch mit der Durchführung des Projekts zeigt sich der Geschäftsführer der Kaspar Röckelein KG, Herr Wolfgang Röckelein, sehr zufrieden: „Alle beteiligten Firmen arbeiteten Hand in Hand, sodass das Projekt stets gut vorwärts kam. Das galt sowohl für unserer Leute, die beispielsweise die Maschinenfundamente erstellt haben, wie auch für alle Zulieferer“.

Leistungsstarke Produktion

Letztendlich steht aber natürlich die Leistungsfähigkeit der Anlage im Vordergrund. Um ein Liefergebiet in einem Radius von ungefähr 150 km bedienen zu können, sollen im Zweischichtbetrieb 400.000 Takte im Jahr gefahren werden.

Damit bei einer erhöhten Nachfrage nach veredelten Betonwaren die Produktion nicht ins Stocken kommt, ist die Leistungsfähigkeit der KBH Veredelungslinie auf den Ausstoß der Masa Betonsteinmaschine abgestimmt.

Durch eine Mischung aus Erfahrung und Innovationsfreude, Tradition und Fortschritt sowie ökonomischer Weitsicht und Risikobereitschaft ist es der Firma Röckelein gelungen, eine hohe Wertschätzung der Produkte und eine beachtliche Marktstärke zu erlangen. Die stetige Weiterentwicklung des Unternehmens ist bis heute erfolgreich und findet mit der Inbetriebnahme der neuen Betonsteinproduktion im Werk Ebing am Standort Rattelsdorf einen glanzvollen, neuen Höhepunkt. ■



Masa ermöglicht allen Lesern der BWI den kostenlosen Download dieses Artikels im pdf-Format. Besuchen Sie die Webseite www.cpi-worldwide.com/channels/masa oder scannen Sie den QR-Code mit Ihrem Smartphone ein, um direkt auf diese Webseite zu gelangen.



WEITERE INFORMATIONEN



Kaspar Röckelein KG
Baustoffwerk Ebing
Bamberger Str. 181
96179 Rattelsdorf, Germany
T +49 9544 94900
F +49 9544 949050
verkauf@roেকেlein.de
www.roেকেlein.de



Eckart Holz GmbH
Kallbachstrasse 48
36088 Hünfeld-Michelsrombach, Deutschland
T +49 6652 2577
F +49 6652 5555
info@eckart-holz.de
www.eckart-holz.de



KBH Baustoffwerke Gebhart & Söhne GmbH & Co. KG
Einöde 2
87760 Lachen, Deutschland
T +49 8331 950347
F +49 8331 950340
maschinen@k-b-h.de
www.k-b-h.de



Liebherr-Mischtechnik GmbH
Im Elchgrund 12
88427 Bad Schussenried, Deutschland
T +49 7583 9490
F +49 7583 949399
info.lmt@liebherr.com
www.liebherr.com



Masa GmbH
Masa-Straße 2
56626 Andernach, Deutschland
T +49 2632 92920
F +49 2632 929211
info@masa-group.com
www.masa-group.com



Robert Thomas Metall- und Elektrowerke GmbH & Co. KG
Hellerstraße 6
57290 Neunkirchen, Deutschland
T +49 2735 788 0
F +49 2735 788 559
sales@rotho.de
www.rotho.de

