

Kaspar Röckelein KG, 96179 Rattelsdorf, Alemania

## Röckelein apuesta de forma consecuente por el crecimiento: a la nueva producción de prelosas armadas le sigue ahora una nueva línea de producción de bloques de hormigón

Hace 70 años que la empresa familiar Röckelein lleva cosechando éxitos en el mercado y desarrolla y produce materiales de construcción de hormigón de alta calidad. Röckelein fabrica sus productos en cuatro plantas: Wachenroth (administración principal), Rattelsdorf y Altendorf, en la región de Bamberg (Baviera) y en Osterfeld (Sajonia-Anhalt). En la planta de Rattelsdorf se construyó en 2012 una nueva fábrica completa de prelosas armadas. Con el traslado de su producción de prelosas armadas de la planta de Wachenroth a la planta de Rattelsdorf, situada a unos 45 km de distancia, ahora la empresa Röckelein puede llevar a cabo de forma mucho más rentable los procesos de trabajo para este tipo de productos. A la planta de Rattelsdorf le corresponde una cantera de grava, de la que se extraen todos los áridos para su propia producción. El llenado de los silos de áridos se realiza directamente desde la cantera con sus instalaciones de clasificación y trituración. En el número 4/2013 de PHI se pudo leer un artículo detallado al respecto. Como una producción de bloques de hormigón de alto rendimiento requiere una gran demanda de materias primas, la planta es muy adecuada para una producción de este tipo. Gracias a su visión de futuro, en 2012 la empresa Röckelein no solo construyó una nave, que ofrecía el espacio suficiente para la nueva producción de prelosas armadas, sino que también construyó una nave dividida en dos partes, ahora en esta segunda parte se ha puesto en funcionamiento una nueva producción de bloques de hormigón. Para la planificación y el montaje de la nueva planta de producción de bloques de hormigón energéticamente eficiente y completamente automática, Röckelein recurrió a la empresa Masa, de Andernach (Alemania). Para la maquinaria de mezclado, al igual que para la producción de prelosas armadas, Röckelein volvió a confiar en Liebherr, la empresa KBH instaló una línea de acabado para curling y envejecimiento y la empresa Rotho suministró su programa completo para la nueva producción de bloques de hormigón.

■ Mark Küppers, CPI worldwide, Alemania ■

Para la realización de una fábrica ultramoderna destinada a la producción de diferentes productos de hormigón en la localidad de Rattelsdorf, la empresa construyó la mencionada nave de producción dividida en dos partes con una superficie total de 7200 m<sup>2</sup>. Desde 2012 se fabrican prelosas armadas en un circuito de carrusel de Ebawe con una completa técnica de automatización. El componente principal del circuito son modernas instalaciones para el procesamiento de armaduras y la maquinaria para su colocación de progress, una empresa asociada a Ebawe.

### Röckelein apuesta por una producción de bloques de hormigón energéticamente eficiente

Röckelein considera a Masa un socio de negocio de plena confianza: no en vano la empresa familiar ha adquirido en el plazo de 10 años cuatro máquinas bloqueadoras de Masa. Ya durante el desarrollo y planificación del proyecto de la nueva instalación de producción de bloques, Röckelein y Masa trabajaron codo con codo con el fin de integrar las experiencias comunes adquiridas durante los últimos años. Aquí una atención especial se otorgó a la eficiencia energética de la nueva instalación. Para ello, previamente se realizaron medi-

ciones de energía, cuyos resultados se reflejaron posteriormente en la planificación del proyecto. Por ejemplo, en el proceso de empaquetado con la máquina Cuboter de Masa, en algunos momentos no se requiere nada de energía de la red eléctrica gracias al intercambio energético entre las funciones de accionamiento.

### Planta vertical de hormigón de Liebherr

Para el suministro de hormigón de alta calidad, la empresa Liebherr construyó en 2012 una impresionante planta vertical de hormigón del tipo Betomat IV-685, que se encuentra directamente al lado de la nueva nave. Esta torre mezcladora se agrandó en



La planta de Röckelein en Rattelsdorf con la nave de producción de dos partes construida en 2012 a vista de pájaro



Vista de la fabricación de prelosas armadas que se puso en funcionamiento en 2012



# masa

Milestone to your success.

## ¡No te olvides!

**Nos vemos en Bauma**  
11 al 17 de Abril 2016  
Munich, Alemania  
Local: B1.347

Para mayor información favor visitar

<http://www.bauma.de>

**Bauma 2016**

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

Con sus instalaciones, mezcladoras, máquinas y demás componentes, Masa cubre la producción de los principales grupos de materiales en la industria de materiales para la construcción: adoquines de hormigón, bordillos, baldosas de hormigón, prefabricado sílico-calcareo y hormigón celular.

Planificamos, construimos, adaptamos individualmente y realizamos cualquier solución técnica que sea necesaria. Esto significa para nuestros clientes: un proveedor, una persona de contacto, un responsable.

**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.







La torre mezcladora de Liebherr suministra hormigón a la producción de prelas armadas y a la nueva producción de bloques de hormigón



El mezclador RIH 0.5 de Liebherr se utiliza para la producción del hormigón bicapa; la descarga se realiza en una cinta transportadora



Máquina bloquera XL 9.1 de Masa



Al lado de la máquina bloquera se ha instalado el panel de mando. Una gran ventana ofrece una visión sobre la máquina bloquera



Cabina con aislamiento acústico con pasarela

el marco de la ampliación y ahora también abastece de hormigón a la nueva producción de bloques.

Para la producción de prelas armadas, la empresa Liebherr instaló un mezclador de eje vertical RIM 2.25 (volumen nominal de 2,25 m<sup>3</sup>) con mezclador de remolinos mecánico y dos salidas en la torre. Los áridos de la propia cantera son transportados a través de una cinta transportadora inclinada a una altura aproximada de 40 m y a través de un distribuidor giratorio se dirigen a una de las diez cámaras de silo.

Para la nueva producción de bloques de hormigón, la torre mezcladora fue equipada con otros dos mezcladores de eje vertical de Liebherr. El RIM 1.5-D (volumen nominal de 1,5 m<sup>3</sup>) con mezclador de remolinos doble mecánico fabrica el hormigón del núcleo para la producción de adoquines con descarga a una cinta transportadora. El tercer mezclador, un RIH 0.5 (volumen nominal de 0,5 m<sup>3</sup>) con agitador de remolinos hidráulico, se utiliza para la producción de hormigón bicapa, y también cuenta con descarga a una cinta transportadora. Para conseguir la mayor flexibilidad posible, los tres mezcladores de eje vertical están equipados con un silo previo y básculas separadas de cemento y de agua. Para el diseño de color del hormigón, Röcklein ha integrado en la torre mezcladora una dosificadora para pinturas líquidas de Scholz.

Una moderna tecnología y el acreditado sistema de control de plantas de hormigón Litronic-MPS III de Liebherr hacen posible una producción sin problemas de hormigones de alta calidad. Con el fin de garantizar



Hydratainer y Powertainer de Masa



Vista del Hydratainer de Masa



La máquina bloquera XL 9.1 de Masa en funcionamiento



Por el lado húmedo, los productos frescos pasan por una instalación de rociado para aplicar, si se desea, un recubrimiento a la superficie

un funcionamiento perfecto incluso a bajas temperaturas, toda la instalación fue revestida con elementos aislantes envueltos de chapa y fue equipada con un sistema de calefacción de Sauter. Además en la torre mezcladora Betomat IV-685 se integró un equipo de filtrado de aire de salida y una planta de reciclaje de hormigón residual.

#### Acceso y cómoda alimentación de material desde arriba

La amplia cuba que se abre hacia arriba permite realizar una alimentación de material rápida y sencilla en todos los mezcladores de eje vertical de Liebherr, así como un acceso sin obstáculos al mecanismo de mezcla. Asimismo, esta forma constructiva permite realizar una limpieza rápida y sencilla. La amplia cubierta del mezclador sin elementos superpuestos sobre el mezclador permite una apertura que, en función de la aplicación, oscila entre el 30 % y el 60 %. Esto garantiza un fácil acceso desde arriba y, de este modo, un mantenimiento sencillo.

#### Alimentación de material en el canal anular

Todos los sistemas de eje vertical de Liebherr están equipados con un sistema de artesa anular. La forma especial del canal anular garantiza que todo el producto mezclado se dirija de forma forzada a las palas de mezclado o a las herramientas y en el plazo de muy poco tiempo se homo-

geinice por completo. El material no puede evitar las herramientas, se dirige forzosamente al canal anular.

#### Máquina bloquera automática XL 9.1 de Masa

Los criterios e ideas por parte de la empresa Röcklein sobre la nueva planta de producción moderna estaban claramente definidos. Con la nueva máquina bloquera se debían poder fabricar productos de alta calidad con una mejora importante de la superficie del bloque. También se hizo hincapié en superficies vistas multicolor para adoquines y para baldosas de hormigón delgadas. La decisión de la empresa Röcklein recayó en la máquina bloquera XL 9.1 de Masa con una cabina de aislamiento acústico de Rotho.

La versión XL, con una moderna y elaborada técnica, constituye el mejor modelo de las máquinas bloqueras de Masa. Una experiencia de décadas y los continuos perfeccionamientos se aplican a la tecnología de esta serie de modelos. En colaboración con los clientes, Masa presta especial atención a una definición adecuada para el mercado y la aplicación de nuevos requisitos. De modo que, por ejemplo, la versión XL ofrece bloques de hormigón de todo tipo con una altura especialmente precisa, ciclos breves y un rendimiento diario

de la producción muy elevado con una calidad del producto muy elevada. Dentro del volumen de suministro de serie se incluye, entre otras cosas, una medición continua del nivel de llenado de los silos de hormigón del núcleo y bicapa con células de pesaje y la regulación de la temperatura del aceite con calefacción de aceite y refrigerador de aceite y aire.

#### Vibración con regulación de la amplitud

La vibración tiene lugar con una regulación de la amplitud, de manera que con posibilidades de ajuste individuales se pueden fabricar productos y bloques altos con una superficie densa. Precisamente una superficie densa es un requisito indispensable para un acabado de la superficie seguido del proceso de fabricación, tal como el recubrimiento o el método de curling o de envejecimiento.

Asimismo, la máquina XL 9.1 de Masa está equipada con un sistema automático de cambio de moldes, con el que se pueden reducir de forma considerable los tiempos de parada durante el cambio de moldes y, de este modo, se gana rentabilidad en toda la producción.

Röcklein realizó por cuenta propia el foso de la máquina y el montaje del bastidor portante de la máquina bloquera. La versión, muy maciza, sobredimensionada estáticamente de forma voluntaria, proporciona





La plataforma corrediza recoge los productos recién fabricados en el lado húmedo



La estantería de curado se ha construido como cámara climatizada de grandes dimensiones

una transmisión optimizada de la energía de compactación al hormigón en el molde sin pérdidas reales de energía de vibración.

#### Cerramiento de protección acústica Rotho con pasarela

Para reducir el ruido dentro de la nave de producción, la máquina bloqueadora XL 9.1 de Masa se encapsuló. Utilizando elementos de protección acústica especiales de Rotho se consiguió reducir el ruido por debajo de 80 dB(A). La altura libre de la cabina se sitúa en 7500 mm y de este modo también contribuye al aislamiento acústico gracias a la gran superficie de absorción.

El cerramiento de protección acústica se construyó de forma tan amplia y elevada que se creó una pasarela transitable adicional sobre la máquina bloqueadora. Así, el nuevo concepto no solo ofrece una buena visión desde arriba sobre la máquina XL 9.1 de Masa en funcionamiento, sino que se pueden supervisar con precisión todos los procesos, como la entrega de hormigón desde las cintas transportadoras a los silos de reserva y el trabajo del sistema multicolor. Además, gracias a la pasarela es posible limpiar la máquina bloqueadora desde arriba de forma fácil y segura.

#### Sistema multicolor para superficies de bloques de hormigón individuales

El sistema multicolor con corredera hidráulica hace posible la fabricación de superficies de bloques de hormigón muy particulares. El control y la administración de fórmulas, en combinación con la corredera de dosificación, permiten obtener la máxima reproducibilidad de productos coloreados de máxima calidad.

En la instalación se ha montado de forma centralizada el panel de mando, de modo que se obtiene una visión clara del lado de la producción y el lado seco. Los paneles de control están equipados con pantallas TFT de 24", en las que se visualizan todas

las funciones y procesos con animaciones tridimensionales.

#### Powertainer e Hydraultainer

En Masa, el sistema hidráulico completo de la instalación se aloja en un contenedor aislado acústicamente, el Hydraultainer de Masa. Todos los armarios de distribución del sistema eléctrico también están instalados de forma centralizada en un contenedor propio, el Powertainer. Todos los contenedores se encuentran acoplados sobre la sala de mandos de toda la instalación. Este concepto garantiza un lugar protegido, limpio y además es cómodo para el cliente y para el montaje.

#### Alimentación de hormigón en la cinta en funcionamiento

La máquina bloqueadora está alimentada por los dos mezcladores con hormigón bicapa y hormigón del núcleo a través de cintas transportadoras móviles. Aquí el hormigón

se dirige directamente a los dos silos de reserva de hormigón, uno para el hormigón bicapa y el otro para el hormigón del núcleo. Así queda garantizada la producción continua de productos coloreados de alta calidad.

#### Baldosas de hormigón multicolor de hasta 60 x 40 cm

En Röckelein la producción se realiza en bandejas de madera blanda de Eckart Holz. Antes de introducirse en la máquina bloqueadora, las bandejas se rocían con aceite desencofrante en la estación de rociado de aceite y, de este modo, se preparan para la producción.

En Röckelein, la máquina XL 9.1 de Masa, además de fabricar adoquines de hormigón, también fabrica baldosas de hormigón con unas dimensiones de hasta 60 x 40 cm con una altura de 5 cm. Los productos frescos pasan a través del transportador



La capacidad total de la instalación de curado es de 7392 bandejas



El sistema de circulación de aire de Rotho crea un clima uniforme



Plataforma corrediza y carro de horquillas auxiliar



Las bandejas son separadas por el descensor y colocadas en el transportador de elevación libre del lado seco

de elevación libre de aprox. 18 m al bastidor de elevación y a continuación se almacenan en la instalación de estantes de Rotho (22 pisos, 13 t de capacidad de carga). Durante el transporte por el lado húmedo, si es necesario, las superficies de los artículos de hormigón frescos se pueden recubrir mientras pasan por la instalación de rociado.

### Estanterías de curado Rotho como cámara climatizada de grandes dimensiones

La capacidad total de la instalación de curado es de 7392 bandejas y se trata de una cámara climatizada de grandes dimensiones aislada, incluida la zona de la plataforma corrediza. Se aprovecha el calor y la humedad del proceso de hidratación de los bloques y el sistema de circulación de aire de Rotho consigue un clima uniforme. La instalación de circulación de aire tiene una estructura modular y, si se desea, posteriormente se

puede ampliar con un sistema ProCure de Rotho (calefacción y humidificación).

### Plataforma corrediza y carro elevador auxiliar

Dentro de la cámara de curado, el carro multiforca con dispositivo de giro recoge los productos frescos de las bandejas de producción y los lleva a la posición prevista en la estantería para su curado.

El sistema de estanterías tiene espacio para 7392 bandejas en 14 cámaras. Esta elevada capacidad se debe a que los productos que aún se deben acabar en la siguiente instalación KBH, deben curarse durante más tiempo que los que se dirigen directamente a la estación de empaquetado.

Delante del descensor del lado seco se ha instalado un carro elevador auxiliar. De este modo, el lado seco se puede abastecer continuamente de artículos de hormigón, incluso si el carro multiforca almacena en ese preciso momento productos frescos. Las bandejas son separadas por el descensor y

colocadas en el transportador de elevación libre del lado seco. Después del control de calidad visual, los artículos de hormigón son recogidos bien por el Cuboter y se apilan por planchas formando paquetes de bloques en palets de madera sobre una vía de transporte dispuesta en paralelo o bien continúan una estación más adelante y el desplazador los coloca por planchas en la línea de acabado.

### Eficiente y ajustado al material: el Cuboter de Masa

El empaquetado, controlado completamente por sistema servo, recoge las planchas de bloques de diferentes posiciones de recogida y las deposita formando un paquete sobre la vía de transporte. Sobre la vía de alimentación de palets de transporte, del almacén se empuja un palet de transporte en el que el paquete de bloques se transporta y se empaqueta con seguridad.



Los artículos de hormigón fabricados en la instalación de Masa tienen una estructura de la superficie muy densa



Vista del lado seco





Las pantallas con visualización 3D también ofrecen una visión general completa del lado seco



Desplazador de Masa



Cuboter de Masa: el empaquetado, controlado completamente por sistema servo, recoge las planchas de bloques de diferentes posiciones de recogida y las deposita formando un paquete sobre la vía de transporte



Otro desplazador de Masa recoge los paquetes de bloques flejados y los deposita en una vía de transporte de paquetes dispuesta en un ángulo de 90°

Los paquetes de bloques listos pasan por la máquina colocadora de láminas y en los siguientes pasos se flejan en horizontal y en vertical, dependiendo del producto.

Un desplazador al final de la vía de transporte recoge los paquetes de bloques flejados y los deposita en una vía de transporte de paquetes dispuesta en ángulo de 90°, que transporta los paquetes

de bloques al recinto exterior. Estos se pueden desplazar al almacén exterior con carretillas elevadoras. La última vía de transporte tiene una longitud de casi 24 m, de modo que ofrece una zona auxiliar suficiente en el recinto exterior para el transporte, de manera que el proceso de producción no se interrumpe en el interior en caso de que la carretilla elevadora se deba utilizar en el almacén.

#### Dispositivo de volteo en Z

Las bandejas vacías se juntan por pares y el dispositivo de volteo en Z los gira para que el desgaste de las superficies sea uniforme y el transportador de cadenas de apilado de bandejas de producción las apila. El carro de transporte de paquetes recoge los paquetes listos y los devuelve automáticamente a la máquina bloquera o los deposita en la pila de la estantería auxiliar.

#### Rotho suministra su programa completo para la nueva fabricación de bloques de hormigón

Además del cerramiento de aislamiento acústico y de la cámara climatizada de grandes dimensiones, Rotho suministró con la estantería auxiliar de bandejas y el dispositivo central de aspiración de polvo su programa completo para la nueva producción de bloques de hormigón de Röckelein.

#### Estantería auxiliar de bandejas de Rotho

En la estantería auxiliar de bandejas se pueden almacenar pasajeramente 1680 bandejas cuando, por ejemplo, se fabrican productos altos tales como los bordillos. En este caso, en la estantería de curado solo se utiliza uno de cada dos pisos.

Los listones de los pisos están montados con ménsulas en los pilares, para garantizar el mayor espacio de acceso posible para la pila de bandejas. Esto aumenta la seguridad de desplazamiento, de modo que las bandejas de producción dañadas a lo largo del tiempo y las pilas de bandejas inclinadas no puedan provocar daños en los pilares.

#### Sistema central de eliminación de polvo de Rotho

Al sistema de eliminación de polvo están conectados la máquina bloquera de Masa, el cepillo de las bandejas y la instalación de envejecimiento. Con el sistema de control instalado solo se extrae polvo de forma dirigida en las máquinas que se encuentran en funcionamiento en ese momento, de manera que los costes de energía





Volteador en Z de Masa



Vía de cadenas de apilado de palets de producción



El carro de transporte de paquetes recoge los paquetes listos y los devuelve automáticamente a la máquina bloquera o los deposita en la pila de la estantería auxiliar



Sistema central de eliminación de polvo de Rotho

se reducen a un mínimo. El resultado es una producción con poco polvo y, además, mejores condiciones de trabajo para los empleados.

### Instalación de acabado múltiple KBH

La instalación de acabado múltiple de KBH suministrada a Röcklein consta de un sistema de envejecimiento "Dancing Weights" en combinación con una instalación de curling doble.

permiten llevar a cabo un procesamiento aislado como únicamente envejecimiento ("cepillos de curling" elevados) o solo curling ("dancing weights" elevados) y naturalmente también la combinación de envejecimiento y curling.

La línea de acabado se integró en la línea de Masa. Alrededor del 20 % de la producción debe pasar en un futuro por la instalación de acabado múltiple del lado seco. Para ello, los productos curados son levantados en planchas completas por un

desplazador de las bandejas de producción, se transportan a la línea de acabado y se depositan delante de la instalación de acabado múltiple. Mediante un desplazador, toda la plancha se desliza a la instalación de KBH.

### Instalación de envejecimiento KBH Dancing Weights

La instalación KBH Dancing Weights con encapsulamiento de aislamiento acústico se ajusta a casi todos los formatos de



Instalación de envejecimiento KBH Dancing Weights



Instalación de curling doble KBH



Secado del barniz de protección con luz UV



bloques (entre otros baldosas multiformato, juegos de círculos, bloques poligonales). Estos se pueden envejecer automáticamente por planchas. Aquí la intensidad se puede ajustar de forma individual. De este modo se elimina la clasificación manual después del envejecimiento. El tiempo de ciclo se sitúa entre 9 y 15 s, dependiendo de la versión y del ámbito de aplicación. Las instalaciones de envejecimiento KBH Dancing Weights se pueden utilizar tanto en línea como fuera de ella y también están disponibles en una versión móvil.

#### Instalación de curling doble KBH

La instalación de curling doble KBH sirve para el acabado de todos los productos de hormigón. Limpia los productos envejecidos y genera superficies lisas hasta conseguir una apariencia brillante.

El cepillo de curling en suspensión se ajusta a las diferencias de altura de los productos, ya sea en sentido transversal o en diagonal. Gracias a su construcción modular también se puede integrar fácilmente en fábricas ya existentes.

#### Sellado con barniz

Después del acabado, los artículos de hormigón se pueden rociar con una capa de barniz protector. En la siguiente estación, este barniz se seca directamente con luz UV.

#### Posibilidad sencilla de acabado off line

Para la producción off line de la máquina de acabado, desde fuera los paquetes de bloques se pueden dirigir al acabado a través de una vía de alimentación de paquetes de bloques. El desplazador, que en el acabado en línea coloca los bloques de hormigón por planchas desde la vía de transporte situada detrás de la cámara de curado, a la línea de acabado, recoge los bloques por planchas de la pila, después el palet de transporte vacío se dirige al almacén de palets de transporte a través de una vía de alimentación al efecto.

Por lo tanto, para el acabado off line, los bloques de hormigón no se deben trasladar a la nave, sino que son recogidos automáticamente desde fuera, se les aplica el acabado, se empaquetan de nuevo y se vuelven a trasladar afuera en palets de transporte.

#### Equipados para el futuro con una moderna producción de productos de hormigón

La nueva línea de bloques de hormigón de Masa se ha construido conscientemente de forma extremadamente compacta y tiene un grado de automatización muy elevado, que reduce a un mínimo los trayectos con la carretilla elevadora u otros vehículos de transporte similares. La alimentación de la

Vea un vídeo sobre la nueva línea de producción de bloques de hormigón de Röckelein en su planta de Rattelsdorf:



[www.cpi-worldwide.com/en/cpi-tv/video/Roeckelein](http://www.cpi-worldwide.com/en/cpi-tv/video/Roeckelein)

¡Simplemente escanee el código QR con su Smartphone y vea el vídeo!

instalación de acabado en el funcionamiento off line se lleva a cabo desde fuera y la cinta de descarga subterránea para los residuos de la producción es probablemente una particularidad no muy habitual. Si hubiera que cambiar un componente, este se puede retirar cómodamente con la grúa de la nave y se traslada por encima de la cámara de curado a la zona de la nave libre de detrás de la cámara de curado. La producción en sí no se debe transitar con equipos pesados.

Hay que detectar claramente que en la planificación de la instalación se integraron las experiencias acumuladas a lo largo de

#### En Masa finaliza una pequeña era

##### Rudolf Buyna sucede en su cargo a Klaus Wilms

El 29 de enero de 2016, el señor Klaus Wilms, un empleado de la empresa durante muchos años, dejó Masa GmbH, de Andernach (Alemania), ya que había llegado el momento de disfrutar de su merecida jubilación. El señor Wilms comenzó hace más de 40 años a trabajar como estudiante en la empresa inicial de Masa, situada en la calle Neugasse. En aquel entonces Alois Smaritschnik abrió su cerrajería, que a lo largo de las siguientes décadas se convertiría en la empresa mundial Masa. Desde los años 70, Klaus Wilms ha ido marcando la historia de éxito de la empresa Masa hasta nuestros días. Aún más: colaboró en gran medida en el diseño de numerosos desarrollos de Masa. Últimamente, el señor Wilms trabajaba en el departamento de ventas y como jefe de distribución para "Alemania/BeNeLux", era el encargado de atender a numerosos clientes europeos. La dirección de Masa GmbH, en nombre de toda la empresa, mostró su agradecimiento por el gran compromiso, su fidelidad durante décadas y por todo el trabajo realizado: "No solo Masa, sino que todo el sector echará de menos a uno de los pilares de la industria. Le deseamos todo lo mejor al señor Klaus Wilms y que disfrute con salud de esta nueva etapa". A partir de ahora el señor Rudolf Buyna se ocupará del área de ventas atendida hasta ahora por el señor

Wilms. El señor Buyna finalizó hace más de 30 años su formación electrotécnica en Masa. Una vez finalizada su formación y después de diferentes estancias en el extranjero, el señor Buyna trabajó en el diseño de sistemas eléctricos antes de asumir la dirección de la producción en el área de electrotécnica. En 2011 pasó al departamento de distribución y, en este cargo se ocupó primeramente de las áreas de ventas del Sudeste Asiático/África y algunas partes de Europa. Desde hace unos dos años, el señor Buyna intensificó la colaboración con el señor Wilms con el fin de garantizar, ahora, un cambio sin problemas. Con el señor Buyna, los clientes vuelven a contar con una persona de contacto competente y de confianza.



Klaus Wilms



Rudolf Buyna



El señor Wolfgang Röckelein (centro), su hijo Christoph Röckelein (derecha) y el señor Klaus Wilms (izquierda) se muestran muy satisfechos con el proyecto realizado por la empresa Masa

décadas de actividad práctica. Esto también se refleja en el sistema de aspiración de suciedad y en el cerramiento de aislamiento acústico que, juntos, proporcionan unas condiciones de trabajo mucho más agradables. De ello también dan fe numerosos dispositivos de seguridad situados en todas las zonas de la instalación. En Röckelein la seguridad laboral es una clara prioridad.

#### Muy buena colaboración entre las empresas participantes

También con la realización del proyecto, el señor Wolfgang Röckelein, director de la empresa Kaspar Röckelein KG, se muestra muy satisfecho: "Todas las empresas participaron codo con codo, de manera que el proyecto siguió adelante sin problema. Esto fue así tanto con nuestro equipo, que realizó, por ejemplo, los cimientos de la máquina, como también con todos los proveedores".

#### Producción eficiente

Finalmente, como es natural, lo más importante es el rendimiento de la instalación. Con el fin de poder abastecer a un ámbito de suministro en torno a un radio de unos 150 km, en un régimen de dos turnos se deben realizar 400 000 ciclos al año.

Para no atascarse en el caso de una elevada demanda de artículos de hormigón acabados, el rendimiento de la línea de acabado KBH está adaptada al volumen de producción de la máquina bloquera de Masa.

Gracias a una mezcla entre experiencia y espíritu innovador, tradición y avance, así como amplitud de miras económicas y predisposición al riesgo, la empresa Röckelein ha conseguido una valorización de los productos y una importante presencia en el mercado. El continuo perfeccionamiento de la empresa demuestra, hasta el día de hoy, ser un éxito y con la puesta en funcionamiento de la nueva producción de bloques de hormigón de la fábrica Ebing, en el emplazamiento de Rattelsdorf, se alcanza un nuevo punto álgido lleno de esplendor.



Masa patrocinó la posibilidad de descarga gratuita del archivo pdf de este artículo para todos los lectores de PHI. Visite la página web [www.cpi-worldwide.com/channels/masa](http://www.cpi-worldwide.com/channels/masa) o escanee el código QR con su smartphone para acceder directamente a esta página web.



#### MÁS INFORMACIÓN



Kaspar Röckelein KG  
Baustoffwerk Ebing  
Bamberger Str. 181  
96179 Rattelsdorf, Alemania  
T +49 9544 94900  
F +49 9544 949050  
[verkauf@roেকেlein.de](mailto:verkauf@roেকেlein.de)  
[www.roেকেlein.de](http://www.roেকেlein.de)

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



Eckart Holz GmbH  
Kallbachstrasse 48  
36088 Hünfeld-Michelsrombach, Alemania  
T +49 6652 2577  
F +49 6652 5555  
[info@eckart-holz.de](mailto:info@eckart-holz.de)  
[www.eckart-holz.de](http://www.eckart-holz.de)

**KBH**  
Maschinenbau



KBH Baustoffwerke Gebhart & Söhne GmbH & Co. KG  
Einöde 2  
87760 Lachen, Alemania  
T +49 8331 950347  
F +49 8331 950340  
[maschinen@k-b-h.de](mailto:maschinen@k-b-h.de)  
[www.k-b-h.de](http://www.k-b-h.de)

**LIEBHERR**

Liebherr-Mischtechnik GmbH  
Im Elchgrund 12  
88427 Bad Schussenried, Alemania  
T +49 7583 9490  
F +49 7583 949399  
[info.lmt@liebherr.com](mailto:info.lmt@liebherr.com)  
[www.liebherr.com](http://www.liebherr.com)



**masa**

Milestone to your success.

Masa GmbH  
Masa-Straße 2  
56626 Andernach, Alemania  
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)



**ROTHO**

Robert Thomas Metall- und Elektrowerke GmbH & Co. KG  
Hellerstraße 6  
57290 Neunkirchen, Alemania  
T +49 2735 788 0  
F +49 2735 788 559  
[sales@rotho.de](mailto:sales@rotho.de)  
[www.rotho.de](http://www.rotho.de)

