

Kaspar Röckelein KG, 96179 Rattelsdorf, Germania

Röckelein punta con coerenza sulla crescita: dopo la produzione di solai a lastre predalles ora segue una nuova linea di produzione di blocchi di calcestruzzo

Da 70 anni l'impresa familiare Röckelein opera con successo sul mercato e sviluppa e produce materiali da costruzione d'alta qualità in calcestruzzo. La Röckelein realizza i propri prodotti nei quattro stabilimenti di Wachenroth (amministrazione generale), Rattelsdorf ed Altendorf nella grande area di Bamberg (Baviera) nonché Osterfeld (Sassonia-Anhalt). Nella sede di Rattelsdorf nel 2012 è stato realizzato un intero stabilimento del tutto nuovo che produce solai a lastre predalles. Spostando la propria produzione di solai a lastre predalles dallo stabilimento di Wachenroth allo stabilimento di Rattelsdorf, a ca. 45 km di distanza, la società Röckelein è in grado di configurare i processi di lavoro per questa area di prodotto in modo nettamente più economico. Della sede di Rattelsdorf fa parte una cava di ghiaia dalla quale si estraggono tutti gli aggregati per la propria produzione. I silos degli aggregati vengono riempiti direttamente dalla cava di ghiaia con i suoi impianti di classificazione e di frantumazione. A tale proposito in C&PI 4/2013 abbiamo pubblicato un articolo dettagliato. Dato che una produzione di blocchi in calcestruzzo efficiente ha un grande bisogno di materie prime, la sede si presta proprio per una tale produzione. Nel 2012 la ditta Röckelein ha costruito, con lungimiranza, non soltanto un capannone con spazio a sufficienza per la nuova produzione di solai a lastre predalles, ma anche un capannone a due navate, in cui nella seconda navata ora è entrata in funzione una nuova produzione di blocchi in calcestruzzo. Per quanto riguarda la progettazione e il montaggio del nuovo impianto di produzione di blocchi in calcestruzzo completamente automatico e ad efficienza energetica, la Röckelein ha incaricato l'azienda Masa di Andernach. Per la tecnica di mescolazione la Röckelein si è affidata nuovamente, come già per la produzione dei solai a lastre predalles, alla Liebherr, mentre la società KBH ha installato una linea di trattamento per il curling e l'anticatura e la società Rotho ha fornito il suo programma completo per la nuova produzione di blocchi in calcestruzzo.

■ Mark Küppers, CPI worldwide, Germania ■

Per la realizzazione di un modernissimo stabilimento per la produzione di vari manufatti in calcestruzzo nella sede di Rattelsdorf, la società ha costruito il capannone di produzione a due navate di cui sopra che ha una dimensione complessiva di 7.200 m². Dal 2012 i solai a lastre predalles vengono prodotti su un impianto di movimentazione pallet della Ebawe con una tecnica di automazione ad ampio raggio. La componente essenziale della movimentazione è costituita da moderni impianti per la tecnica di lavorazione dell'armatura e posa di progress, un'affiliata di Ebawe. La Röckelein punta su una produzione dei blocchi in calcestruzzo ad efficienza energetica

La Röckelein stima la Masa e la ritiene un partner commerciale assolutamente affidabile: Non per nulla questa impresa familiare nel giro di 10 anni acquista ben quattro blocchiera Masa. Già in fase di sviluppo e progettazione progetto della nuova blocchiera Röckelein e Masa hanno collaborato mano nella mano, per fare tesoro delle esperienze che entrambi hanno fatto negli ultimi dieci anni. Particolare attenzione è stata dedicata all'efficienza energetica del nuovo impianto. A tale proposito, sono state svolte a priori misurazioni energetiche i cui risultati si rispecchiano, poi, nella pianificazione del progetto. Per esempio, nell'operazione di impacchettatura con il Masa Cuboter grazie allo scambio energetico tra le funzioni di comando temporaneamente non occorre energia proveniente dalla rete.

Torre di betonaggio Liebherr

Per l'alimentazione con calcestruzzo di alta qualità, la società Liebherr ha realizzato un'imponente torre di betonaggio tipo Betomat IV-685, confinante direttamente con il nuovo capannone. Questa torre di betonaggio è stata ampliata nell'ambito del potenziamento e ora fornisce il calcestruzzo alla produzione di blocchi in calcestruzzo.

Per la produzione di solai a lastre predalles, la ditta Liebherr ha installato un miscelatore a piatto anulare RIM 2.25 (volume nominale 2,25 m³) con agitatore meccanico e due scarichi nella torre. Gli aggregati provenienti dalla propria cava di ghiaia sono trasportati tramite un nastro trasportatore incli-



La sede Röckelein di Rattelsdorf con il capannone di produzione a due navate dalla prospettiva a volo d'uccello costruito nel 2012



Uno sguardo alla produzione di solai a lastre predalles entrata in funzione nel 2012

masa

Milestone to your success.

Si ricordi?

Ci vediamo al Bauma

11. -17. Aprile 2016

Monaco, Germania

Stand: B1.347

Per ulteriori informazioni vedi il sito

<http://www.bauma.de>

Bauma 2016

www.masa-group.com

Masa copre la gamma completa di macchine e attrezzature ausiliarie per l'industria dei materiali da costruzione: Dosaggio e mescolazione, impianti per la produzione di blocchi in calcestruzzo / pavè, blocchi in sabbia calcarea, blocchi in calcestruzzo aerato, cordoli ad alta compressione o piastre di cemento.

Tutte le soluzioni tecniche sono pianificate e realizzate individualmente per ogni singolo cliente, per il quale significa avere un fornitore ed un interlocutore unico.

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.





La torre di betonaggio Liebherr fornisce il calcestruzzo alla produzione di solai a lastre predalles e al nuovo impianto per la produzione di blocchi di calcestruzzo.



Il miscelatore Liebherr RIM 0.5 per la produzione del calcestruzzo in vista; lo scarico avviene su un nastro trasportatore



Blocchiera Masa XL 9.1



Accanto alla blocchiera è installato il posto di manovra. Un grande pannello vetrato consente lo sguardo alla blocchiera



Cabina insonorizzata con galleria

nato a un'altezza di ca. 40 m e versati in una delle dieci camere silo tramite un distributore girevole. Per la nuova produzione di blocchi in calcestruzzo, la torre di betonaggio è stata dotata di due altri miscelatori a piatto anulare Liebherr. Il RIM 1.5-D (volume nominale 1,5 m³) con doppio agitatore meccanico produce calcestruzzo di secondo strato per la produzione di masselli con consegna su un nastro trasportatore. Un terzo mescolatore, un RIM 0.5 (volume nominale 0,5 m³) con agitatore idraulico è per la produzione di calcestruzzo in vista, sempre con consegna a un nastro trasportatore. Per la massima flessibilità possibile, tutti e tre i miscelatori a piatto anulare sono dotati di un pre-silo e di bilance a parte per il cemento e per l'acqua. Per la colorazione del calcestruzzo, Röckelein ha inserito nella torre di betonaggio un impianto di dosaggio per colori liquidi della Scholz.

La tecnica moderna e il controllo del collaudato impianto di betonaggio Litronic-MPS III di Liebherr assicurano una produzione regolare di calcestruzzi di alta qualità. Per garantire un funzionamento regolare anche alle basse temperature, l'intero impianto è stato rivestito con elementi isolanti in lamiera e dotato di un sistema di riscaldamento di Sauter. Inoltre, nella torre di betonaggio Betomat IV-685 si è provveduto ad integrare un impianto filtrante per l'aria viziata e un impianto di riciclo del calcestruzzo residuo.

Accesso e alimentazione comoda del materiale dall'alto

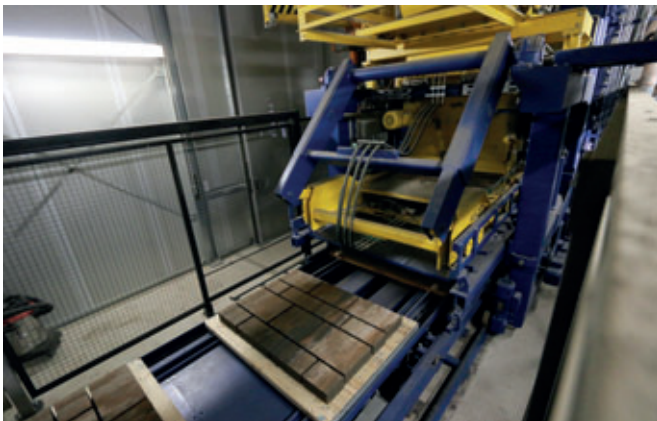
La vasca ad ampia apertura verso l'alto consente, su tutti e tre i miscelatori a piatto



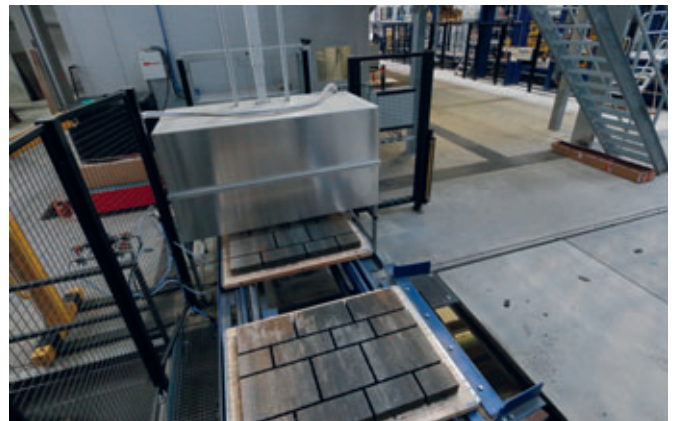
Hydraulainer e Powertainer Masa



Uno sguardo all'interno dell'Hydraulainer di Masa



La blocciera Masa XL 9.1 all'opera



I prodotti freschi attraversano sul lato del bagnato un impianto di nebulizzazione per l'applicazione ottimale del rivestimento superficiale

anulare della Liebherr, un'alimentazione del materiale semplice da eseguire e un libero accesso al mescolatore. Inoltre, questa forma costruttiva consente di eseguire in modo rapido e semplice la pulizia. La generosa apertura del mescolatore senza sovrastrutture sullo stesso ne consente un'apertura che, a seconda dell'applicazione, va dal 30% al 60%. Ciò garantisce un facile accesso dall'alto e pertanto consente di eseguire con facilità la manutenzione.

Alimentazione del materiale nel canale anulare

Tutti i sistemi a piatto anulare sono dotati di sistema vasca anulare. La particolare forma del canale anulare garantisce che l'intero agglomerato venga mandato forzatamente alle pale di miscelazione o agli utensili e venga omogeneizzato del tutto in breve tempo. Il materiale non può fuoriuscire, viene trattenuto forzatamente nel canale anulare.

Betoniera XL 9.1 completamente automatica di Masa

I criteri e le idee che la società Röckelein aveva sui moderni impianti di produzione

erano stati definiti con chiarezza. Con la nuova macchina doveva essere possibile realizzare prodotti d'alta qualità, con un sostanziale miglioramento della superficie del blocco. Un altro punto importante è stato quello della superficie a vista multicolor per i masselli e le lastre sottili in calcestruzzo. La società Röckelein optò a favore della blocciera Masa XL 9.1 con una cabina insonorizzata della Rotho.

La versione XL rappresenta il modello top delle blocciere di Masa con una tecnica moderna e matura. Nella tecnica di questa serie di modelli sono confluiti l'esperienza decennale e costanti perfezionamenti. In collaborazione con i suoi clienti, la Masa dà una particolare importanza a una definizione adeguata al mercato e alla risposta a nuove esigenze. La versione XL è, per esempio, sinonimo di blocchi in calcestruzzo di ogni tipo dall'altezza precisa, tempi ciclo brevi e una capacità produttiva giornaliera molto elevata, in presenza di una qualità del prodotto molto alta. La fornitura comprende di serie, tra l'altro, la continua misurazione del livello del silo del calcestruzzo di secondo strato e di quello del calcestruzzo in vista, con celle di pesatura e regola-

zione della temperatura dell'olio con riscaldamento olio e radiatore olio-aria.

Vibrazione a regolazione di ampiezza

La vibrazione è a regolazione di ampiezza, cosa che consente, con possibilità di eseguire impostazioni individuali, di ottenere compattezze elevate e blocchi con una superficie compatta. Soprattutto una superficie compatta è la condizione per un trattamento superficiale successivo nel processo di produzione, come per esempio il rivestimento o il sistema di curling o anticatura. Inoltre, la Masa XL 9.1 è dotata di cambio stampi automatico, con il quale è possibile ridurre sensibilmente i tempi di fermo dovuti al cambio degli stampi, pertanto tutta la produzione ci guadagna in termini di redditività.

La fossa della macchina e il montaggio della struttura portante della blocciera sono stati svolti da Röckelein sotto la sua responsabilità. La versione molto massiccia, appositamente sovradimensionata sotto il profilo statico, garantisce una trasmissione ottimizzata dell'energia di compattazione al calcestruzzo che si trova nello stampo, senza vere perdite di energia di vibrazione.



La piattaforma mobile rileva i manufatti appena prodotti sul "lato fresco"



La scaffalatura di stagionatura in versione camera climatizzata a grande capienza

Riparo insonorizzato Rotho con galleria

Per ridurre il rumore nel capannone di produzione, la blocchiera Masa XL 9.1 è stata inserita in un riparo. Grazie all'impiego di speciali elementi insonorizzanti della Rotho, si è ottenuta una riduzione del rumore inferiore a 80 dB(A). L'altezza libera della cabina è di 7.500 mm e con la sua vasta superficie di assorbimento contribuisce anch'essa a migliorare l'isolamento acustico.

Il riparo insonorizzato è stato realizzato ancora in modo così generoso e alto da creare un'ulteriore galleria praticabile sopra la blocchiera. Questo sistema di nuova concezione consente pertanto non soltanto di avere un'ottima vista dall'alto sulla blocchiera Masa XL 9.1 mentre produce, ma anche di osservare per bene tutti i processi, come la consegna del calcestruzzo dai nastri trasportatori ai silos per le scorte e il lavoro del sistema multicolor. Inoltre, la galleria consente di eseguire la pulizia della blocchiera dall'alto, in modo facile e sicuro.

Sistema multicolor per superfici individuali dei blocchi in calcestruzzo

Il sistema multicolor con saracinesca idraulica consente la produzione di superfici molto individuali dei blocchi in calcestruzzo. Il sistema di comando e la gestione delle ricette in abbinamento alla saracinesca dosatrice consentono la massima riproducibilità dei manufatti colorati d'alta qualità. Al centro dell'impianto è installato il posto di manovra, in modo da avere una vista chiara del lato produzione e del lato del secco. Le console di comando sono dotate di monitor TFT da 24" con la visualizzazione di tutte le funzioni e di tutti i processi animati in 3D.

Powerainer e Hydraulainer

Da Masa l'intero sistema idraulico dell'impianto è collocato in un container con iso-

lamento acustico, nel cosiddetto "Hydraulainer". Tutti gli armadi elettrici sono installati, per l'appunto, centralmente in un proprio container, il "Powerainer". Tutti i container accoppiati sulla sala operatori dell'intero impianto. Questo sistema garantisce un'ubicazione protetta e sicura, inoltre è agevole per i clienti e per il montaggio.

Alimentazione ininterrotta del calcestruzzo

La blocchiera viene alimentata tramite nastri trasportatori mobili dai due mescolatori con il calcestruzzo in vista e di secondo strato. Il calcestruzzo viene inserito direttamente nei due silos di stoccaggio, uno per quello in vista e l'altro per il calcestruzzo di secondo strato. Così facendo, è garantita la produzione di prodotti colorati d'alta qualità.

Lastre in calcestruzzo multicolor fino a 60 x 40 cm

In Röckelein si produce su tavole di legno dolce della Eckart Holz.



La capacità complessiva dell'impianto di stagionatura ammonta a 7.392 tavole

Prima dell'inserimento nella blocchiera, le tavole vengono trattate nella stazione di spruzzatura olio con olio disarmante, quindi sono pronte per la produzione.

La blocchiera Masa XL.9.1 della Röckelein oltre ai masselli in calcestruzzo produce anche lastre in calcestruzzo fino a 60 x 40 cm, con un'altezza di 5 cm.

I prodotti freschi arrivano tramite il trasportatore a corsa libera di circa 18 m al dispositivo di sollevamento e quindi vengono depositati nella scaffalatura della Rotho (22 piani, 13 t di portata). Durante il trasporto sul "lato fresco", all'occorrenza è possibile rivestire le superfici dei manufatti in calcestruzzo freschi durante il passaggio dall'impianto di nebulizzazione.

Scaffalature di stagionatura come camera climatizzata a grande capienza

La capacità complessiva dell'impianto di stagionatura ammonta a 7.392 tavole e



Il sistema di ricircolo dell'aria crea un clima omogeneo.



Piattaforma mobile e carrello a forca tampone

come camera climatizzata a grande capienza è isolata, piattaforma mobile compresa. Vengono sfruttati il calore e l'umidità dei blocchi del processo d'idratazione e il sistema di ricircolo dell'aria crea un clima omogeneo. L'impianto di ricircolo dell'aria è modulare e a richiesta si può aggiungere un sistema Rotho ProCure (riscaldamento e umettamento).

Piattaforma mobile e carrello a forca tampone

Nella camera di stagionatura il carrello portaforca dotato di dispositivo di rotazione prende i prodotti freschi sui pannelli e li mette a stagionare nella posizione prevista dello scaffale.

Il sistema di scaffali è in grado di accogliere 7.392 tavole suddivise in 14 camere. Questa capacità così elevata deriva dal fatto che i prodotti ancora da trattare sul-

l'impianto KBH che segue devono stagionare più a lungo di quelli che passano direttamente all'impacchettatura.

Davanti al dispositivo di abbassamento sul lato del secco è installato un carrello a forca tampone. In questo modo è possibile fornire in continuo manufatti in calcestruzzo al lato del secco, anche quando il carrello portaforca è impegnato a trasportare prodotti freschi. Le tavole vengono passate separate al trasportatore a corsa libera del lato del secco. Dopo un controllo ottico della qualità, i manufatti in calcestruzzo vengono rilevati dal Cuboter e impilati strato per strato su pallet di legno che si trovano su un trasportatore disposto parallelamente formando pacchetti di blocchi oppure vanno avanti di una stazione e vengono posizionati dal dispositivo di movimentazione strato per strato sulla linea di trattamento.



Le tavole vengono passate separate al trasportatore a corsa libera del lato del secco.

Efficiente e a misura del materiale: il Cuboter di Masa

L'impacchettatura completamente servoaassistita preleva gli strati di blocchi dalle varie posizioni di prelievo e li posiziona su un trasportatore formando un pacchetto. Tramite la pista di alimentazione dei pallet per il trasporto, dal magazzino viene fatto entrare un pallet per il trasporto sul quale il pacchetto di blocchi viene trasportato e imballato in sicurezza.

I pacchetti di blocchi pronti attraversano l'applicatore di pellicola e nelle fasi successive viene eseguita la reggiatura orizzontale e verticale, a seconda del prodotto.

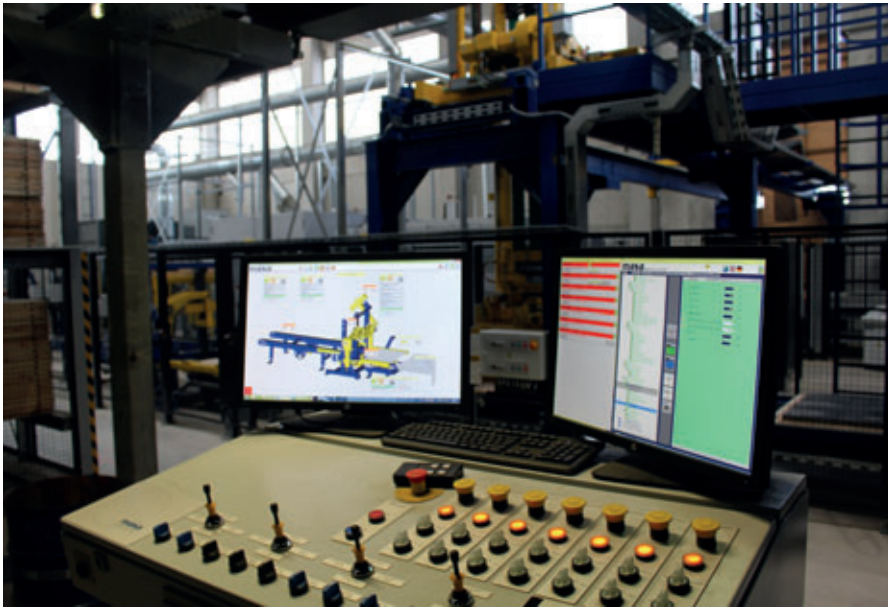
Un dispositivo di movimentazione alla fine del trasportatore prende i pacchetti di blocchi che sono stati sottoposti a reggiatura e li posiziona su un trasportatore pacchetti



I manufatti in calcestruzzo prodotti sull'impianto Masa hanno una struttura superficiale molto compatta.



Uno sguardo al lato del secco



Gli schermi con visualizzazione in 3D offrono una panoramica completa anche del lato del secco.



Dispositivo di movimentazione Masa



Masa Cuboter: l'impacchettatura completamente servoassistita preleva gli strati di blocchi dalle varie posizioni di prelievo e li posiziona su un trasportatore formando un pacchetto.



Un altro dispositivo di movimentazione rileva i pacchetti di blocchi sottoposti a reggiatura e li posiziona su un trasportatore pacchetti disposto a 90°

disposto a 90° che li trasporta all'esterno. Con un muletto possono essere poi trasportati al deposito esterno. L'ultimo trasportatore è lungo quasi 24 m, quindi offre all'esterno una zona tampone sufficiente per il trasporto, in modo da non dover interrompere dentro lo svolgimento della produzione se il muletto dovesse servire in magazzino.

Dispositivo voltepazzi a Z

Le tavole vuote vengono voltate dal dispositivo voltepazzi a Z affinché l'usura delle superfici avvenga in modo omogeneo e vengono impilate dal nastro a catena di accatastamento pallet di produzione. Il trasportatore pacchetti preleva i pacchetti pronti e li riporta automaticamente alla blocchiera o deposita la pila sullo scaffale tampone.

Rotho fornisce il suo programma completo per la nuova produzione di blocchi di calcestruzzo

Oltre al riparo insonorizzato e alla camera climatizzata a grande capienza, Rotho con lo scaffale tampone per tavole e il depolve-

rizzatore centralizzato ha fornito il suo programma completo per la nuova blocchiera Röckelein.

Scaffale tampone per tavole Rotho

Nello scaffale tampone per tavole possono essere depositate temporaneamente 1.600 tavole, per esempio quando si producono manufatti alti, come per esempio i cordoli. In questi casi nella scaffalatura di stagionatura si utilizza ogni piano su due.

I profili dei piani sono montati con mensole ai supporti per garantire un gioco possibilmente ampio per fare entrare le pile di tavole. Tutto ciò aumenta la sicurezza del processo, affinché i pannelli che si rovinano con il tempo e le pile di tavole per traverso non danneggino i supporti.

Depolverizzatore centralizzato Rotho

Al depolverizzatore sono collegati la blocchiera Masa, la spazzola per le tavole e l'impianto di anticatura. Il sistema di comando installato consente l'estrazione soltanto sulle macchine rispettivamente in funzione, in modo da ridurre al minimo i costi per l'ener-



Dispositivo voltapezzi a Z



Nastro a catena di accatastamento pallet di produzione Masa



Il trasportatore pacchetti preleva i pacchetti pronti e li riporta automaticamente alla blocchiera o deposita la pila sullo scaffale tampono.



Depolverizzatore centralizzato Rotho

gia. Risultato: produzione a basso contenuto di polvere e, quindi, migliori condizioni di lavoro per i collaboratori.

Impianto di multitrattamento KBH

L'impianto di multitrattamento fornito da KBH a Röckelein è costituito da un'anticatura Dancing Weights abbinata a un impianta

to di doppio curling. Entrambi gli elementi dell'impianto consentono una lavorazione singola di pura anticatura ("spazzola di curling" sollevata) oppure soltanto il curling ("Dancing Weights" retrainato) e ovviamente anche la combinazione anticatura-curling. L'impianto di trattamento è stato inserito nella linea Masa. In futuro circa il 20% della produzione dovrà svolgersi sul lato

del secco dell'impianto di multitrattamento. I manufatti stagionati vengono sollevati dal pannello come intero strato da un dispositivo di movimentazione, trasportati alla linea di trattamento e abbassati davanti all'impianto di multitrattamento. Tramite spingitore l'intero strato viene mandato nell'impianto KBH.



Impianto di anticatura KBH Dancing Weights



Impianto di doppio curling KBH



Indurimento della vernice protettiva sotto la luce UV

Impianto di anticatura KBH Dancing Weights

L'impianto KBH Dancing Weight con riparo insonorizzato è adatto a quasi tutti i formati di blocchi (tra cui anche lastre multiformate, set circolari, blocchi poligonali), che possono essere anticati in modo completamente automatico a strati. L'intensità può essere impostata in modo individuale. Così facendo, viene meno la classificazione manuale dopo l'anticatura. Il tempo di ciclo è tra i 9 e i 15 secondi, a seconda della versione e del campo d'impiego.

Gli impianti di anticatura KBH Dancing Weights si possono utilizzare sia inline che offline e sono disponibili anche in versione mobile.

Impianto di doppio curling KBH

L'impianto di doppio curling KBH serve per trattare tutti i manufatti in calcestruzzo. Pulisce i prodotti anticati e realizza superfici lisce fino all'ottenimento di un aspetto lucido.

La spazzola di curling sospesa si adatta alle differenti altezze dei prodotti, per trasverso e in diagonale. Grazie alla sua struttura modulare si inserisce con facilità in stabilimenti già esistenti.

Trattamento protettivo della vernice

Dopo il trattamento, sui manufatti in calcestruzzo si può spruzzare anche uno strato di vernice protettiva. Nella stazione che

segue questa vernice viene poi fatta indurire direttamente con la luce UV.

Trattamento offline possibile senza problemi

Per la produzione offline della macchina di trattamento, i pacchetti di blocchi possono arrivare dall'esterno tramite l'apposita pista di alimentazione. Il dispositivo di movimentazione, che nella lavorazione inline posiziona i blocchi di calcestruzzo a strati dal trasportatore dietro la camera di stagionatura sulla linea di trattamento, prende i blocchi a strati dalla pila; a questo punto il pallet per il trasporto vuoto viene portato al magazzino pallet per il trasporto tramite un'apposita pista di alimentazione.

Per il trattamento offline non è necessario portare i blocchi in calcestruzzo nel capannone, ma vengono prelevati automaticamente dall'esterno, trattati, composti in nuovi pacchetti e riportati all'esterno su pallet per il trasporto.

Con una produzione moderna di manufatti in calcestruzzo pronti per affrontare il futuro

La nuova linea di produzione di blocchi di calcestruzzo è estremamente compatta ed ha un alto livello di automazione che riduce al minimo le corse con il muletto o altri veicoli per il trasporto. Il caricamento dell'impianto di trattamento in modalità offline

Vi invitiamo a guardare il video sulla nuova linea di produzione di blocchi in calcestruzzo della Röckelein nella sede di Rattelsdorf:



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

Basta la scansione del codice QR con il Vostro smartphone per guardare il video!

avviene dall'esterno e anche il nastro di scarico sotterraneo dei rifiuti della produzione è una peculiarità non comune.

E se occorresse sostituire un elemento, si può prelevarlo comodamente con un carro a ponte e trasportarlo passando per la camera di stagionatura nella zona libera del capannone che si trova dopo quest'ultima. Non occorre, quindi, entrare con apparecchiature pesanti nella produzione vera e propria.

È evidente che nel progettare l'impianto sono confluite le esperienze di decenni di pratica. Lo dimostrano anche l'aspirazione

Alla Masa giunge a termine una piccola era

Rudolf Buyna succede a Klaus Wilms

Il 29 gennaio 2016 la Masa GmbH di Andernach ha salutato il suo collaboratore di lunga data Klaus Wilms, che ha raggiunto il meritato pensionamento. Il Signor Wilms ha iniziato oltre 40 anni fa a lavorare come studente lavoratore nella società fondatrice della Masa nella Neugasse, dove all'epoca Alois Smaritschnik aprì la sua prima azienda metalmeccanica, che nel corso dei decenni a seguire sarebbe diventata la società di rango internazionale Masa.

Sin dagli anni 70 del secolo scorso Klaus Wilms ha segnato la storia di successo della Masa, fino ai nostri giorni. Ma c'è dell'altro: ha contribuito in modo determinante a sviluppare numerosi prodotti della Masa. Ultimamente il Signor Wilms ha lavorato nel settore vendite e in quanto responsabile commerciale "Germania/Benelux" da molti anni si occupava dell'assistenza di numerosi clienti europei.

La Direzione generale della Masa GmbH l'ha ringraziato a nome di tutta l'azienda per il grande impegno, la fedeltà decennale e per quanto è riuscito a fare: "Non soltanto alla Masa, ma a tutto il settore mancherà uno dei veterani dell'industria. Auguriamo al Signor Klaus Wilms ogni bene e tanta buona salute per il suo futuro." L'area di vendita della quale finora si è occupato il Signor Wilms passa al Signor Rudolf Buyna. 30 anni

fa il Signor Buyna ha seguito la formazione elettrotecnica in Masa. A conclusione della sua formazione e dopo varie attività all'estero, il Signor Buyna ha lavorato nella progettazione dell'ingegneria elettrica, prima di diventare responsabile produzione del settore elettrotecnico. Nel 2011 è passato alle vendite e si è occupato prima delle aree di vendita del sudestasiatico/Africa e di parti dell'Europa. Negli ultimi due anni il Signor Buyna ha intensificato la collaborazione con il Signor Wilms per garantire la riuscita del passaggio. Con il Signor Buyna, i clienti hanno al loro fianco ancora una volta un interlocutore competente e affidabile.



Klaus Wilms



Rudolf Buyna



Il Signor Wolfgang Röchlein (centra), suo figlio Christoph Röchlein (a destra) e il Signor Klaus Wilms (a sinistra) della società Masa sono molto soddisfatti di come si è svolto il progetto.

dello sporco e il riparo insonorizzato, che insieme migliorano sensibilmente le condizioni di lavoro. È confermato anche dai tanti dispositivi di sicurezza in tutti i punti dell'impianto. Alla Röchlein la sicurezza sul lavoro è ritenuta particolarmente importante.

Ottima collaborazione delle aziende interessate

Anche l'amministratore della Kaspar Röchlein KG, il Signor Wolfgang Röchlein, si dichiara molto soddisfatto di come si è svolto il progetto: "Tutte le aziende interessate hanno lavorato mano nella mano, consentendo al progetto di procedere sempre per bene. E questo per quanto riguarda sia il nostro personale, che per esempio ha preparato la fondazione della macchina, sia tutti gli altri fornitori".

Una produzione efficiente

Ma naturalmente in primo piano c'è l'efficienza dell'impianto. Per poter servire un territorio con un raggio di circa 150 km, si dovranno avere, con modalità a due turni, 400.000 cicli all'anno.

Affinché con l'aumento della domanda di manufatti in calcestruzzo trattati non si arrivi a un blocco della produzione, l'efficienza della linea di trattamento KBH è in armonia con la capacità di resa della bocciera Masa.

Combinando esperienza ed entusiasmo per l'innovazione, tradizione e progresso nonché lungimiranza economica e predisposizione al rischio, la società Röchlein è riuscita a conquistare un elevato apprezzamento dei prodotti e una forza di mercato degna di nota. La costante evoluzione dell'azienda ha avuto successo fino ad oggi, raggiungendo un nuovo splendido culmine con la messa in funzione della nuova produzione di blocchi in calcestruzzo nello stabilimento di Ebing a Rattelsdorf.



Masa ha sponsorizzato la possibilità di scaricare gratuitamente il pdf di questo articolo per tutti i lettori di CuPI. Vi preghiamo di verificare il sito web www.cpi-worldwide.com/channels/masa oppure di fare la scansione del codice QR con il Vostro smartphone per avere accesso diretto a questo sito web.



ALTRE INFORMAZIONI



Kaspar Röchlein KG
Baustoffwerk Ebing
Bamberger Str. 181
96179 Rattelsdorf, Germania
T +49 9544 94900
F +49 9544 949050
verkauf@roechlein.de
www.roechlein.de



Eckart Holz GmbH
Kallbachstrasse 48
36088 Hünfeld-Michelsrombach, Germania
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, Germania
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, Germania
T +49 7583 9490
F +49 7583 949399
info.lmt@liebherr.com
www.liebherr.com



Masa GmbH
Masa-Straße 2
56626 Andernach, Germania
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, Germania
T +49 2735 788 0
F +49 2735 788 559
sales@rotho.de
www.rotho.de

