

Crescere grazie all'incremento della produzione giornaliera

I brevi cicli di produzione sono stati determinanti per la scelta di un nuovo impianto di produzione di anelli per pozzetti in Austria

Nell'industria globalizzata, gli investimenti a lungo termine vengono decisi prendendo in considerazione numerosi criteri. Il protezionismo e la scelta dei fornitori su base prettamente regionale per i beni d'investimento perdono progressivamente importanza. Il produttore austriaco di componenti prefabbricati in calcestruzzo Edwin Pimiskern si oppone da sempre al campanilismo e all'esclusione dei partner commerciali esteri. Alla base delle sue scelte d'investimento e del suo decennale successo commerciale c'è sempre stata un'accurata analisi del rapporto tra costi e benefici. Così è stato anche quando si è reso necessario investire in un nuovo impianto per la produzione di anelli per pozzetti in calcestruzzo, era impossibile prevedere quale prodotto sarebbe stato scelto o quale costruttore si sarebbe aggiudicato il lavoro. Dopo una valutazione approfondita, l'azienda ha deciso di investire nella produzione automatizzata con una macchina del tipo Magic del costruttore d'impianti Schlüsselbauer.

La ditta Pimiskern si occupa della realizzazione di prodotti in calcestruzzo sin dalla fondazione dell'azienda nel 1925. Nel corso degli anni la gamma di prodotti è stata costantemente ampliata e oggi comprende, accanto a componenti specifici su richiesta, soprattutto tubi, pozzetti e canali in calcestruzzo. La costante crescita dell'azienda, che oggi dà lavoro a 90 persone nella sede di Andorf, e la progressiva urbanizzazione hanno portato ad una situazione in cui lo stabilimento, completamente circondato dall'insediamento urbano, non può più espandersi oltre nel sito originale. Tuttavia, l'aumento della domanda di componenti per pozzetti di Pimiskern, in termini sia quantitativi che qualitativi, degli ultimi anni

ha fatto emergere, accanto alla necessità di sostituire un vecchio impianto di produzione, anche l'esigenza di aumentare la capacità produttiva.

Il team di collaboratori che affianca il signor Pimiskern nella direzione dell'azienda ha studiato a lungo numerose alternative per la produzione di grandi quantità di anelli e coni per pozzetti con diametro nominale DN800 e DN1000. Sono state effettuate visite in diversi stabilimenti in tutta Europa al fine di verificare i tempi di ciclo effettivamente raggiungibili e definire in modo più concreto i requisiti che avrebbe dovuto avere il nuovo impianto di produzione. A



L'impianto di produzione Magic di Schlüsselbauer Technology



Disarmo di un prodotto finito



Il prodotto viene trasportato nell'area d'indurimento con un carrello elettrico



Lubrificazione del fondello con spugna e quindi senza nebulizzazione



Il deposito esterno dell'azienda Pimiskern

causa del poco spazio disponibile, la nuova produzione avrebbe dovuto sfruttare l'infrastruttura esistente ed essere realizzata senza necessità di modificare l'edificio in modo sostanziale. Inoltre, l'installazione del nuovo impianto di produzione avrebbe dovuto svolgersi senza pregiudicare l'utilizzo del sistema di alimentazione del calcestruzzo con trasportatore a secchielli preesistente.

Il fattore decisivo per la scelta finale è stata una visita aziendale durante la quale il team ha avuto modo di osservare una macchina del tipo Magic che produceva oltre 200 anelli per pozzetto con staffe integrate in un solo turno di lavoro. Analogamente, in futuro anche alla Pimiskern solamente due lavoratori gestiranno l'intera produzione giornaliera, incluso il trasporto dei componenti di calcestruzzo nell'area d'essiccazione su carrelli elettrici. Infine, la macchina doveva essere equipaggiata con un sistema di lubrificazione dei fondelli a consumo ottimizzato che non si ripercuotesse negativamente sull'ambiente di lavoro circostante. Da alcuni anni, gli impianti Schlüsselbauer sono equipaggiati con un sistema di lubrificazione dei fondelli innovativo senza nebulizzazione o immersione. Non è stato questo dettaglio a convincere definitivamente Pimiskern, bensì i tempi di ciclo raggiunti dalle nuove macchine e i brevi tempi di conversione per la lavorazione di prodotti e diametri nominali differenti.

La gamma dei prodotti realizzabili comprende, oltre a coni e anelli per pozzetto con scalino conformi a DIN 4034 Parte2 con uno spessore parete di 85 mm e un'altezza max. di 1200 mm, soprat-

tutto componenti conformi a DIN 4034 Parte1 con un'altezza max. di 1500 mm. I prodotti possono essere realizzati con o senza mezzi ausiliari di arrampicata; l'impiego del manipolatore chiamato Stepmaster consente il montaggio di staffe e ramponi da parte dell'operatore indipendentemente dai cicli di produzione. Inoltre gli stampi sono concepiti per operazioni di montaggio e smontaggio rapide, in modo da ridurre al minimo i tempi di fermo per la conversione dell'impianto.

Edwin Pimiskern conferma la validità del proprio investimento dopo la prima stagione produttiva: "Dopo il montaggio, eseguito nei tempi previsti, siamo passati alla fase di messa in servizio dell'impianto di produzione. Per effettuare gli adattamenti necessari, il nostro personale ha lavorato a stretto contatto con il team di Schlüsselbauer. Siamo orgogliosi di avere ad Andorf una delle macchine di produzione per anelli per pozzetto più efficienti del mondo; questa macchina è ideale per sfruttare al meglio le potenzialità del nostro stabilimento e continuare a crescere sul mercato anche in futuro."

ALTRE INFORMAZIONI



Edwin Pimiskern GmbH & Co KG
Rathausstraße 10
A-4770 Andorf, Austria
T +43 7766 20280
F +43 7766 202831
office@pimiskern.at
www.pimiskern.at

SCHLÜSSELBAUER

SCHLÜSSELBAUER Technology GmbH & Co KG
Hörbach 4
4673 Gaspoltshofen, Austria
T +43 7735 71440
F +43 7735 714456
sbm@sbm.at
www.sbm.at
www.perfectsystem.eu