Topwerk Hess Group GmbH, 57299 Burbach-Wahlbach, Allemagne

Viastein met une nouvelle usine en service en Hongrie orientale

La société Viastein Kft. est une société du groupe Bayer Construct située en Hongrie et détenue à 100 % par des Hongrois. Elle a été fondée en 2002. Outre les travaux industriels de gros-œuvre, la société est également active dans le secteur des travaux d'infrastructure et dans le domaine de la construction hydraulique. En 2007 déjà, la première usine de pavés en béton était inaugurée sous le nom de « Viastein » à Chichiș (près de Brașov). Une installation complète RH1500 du groupe Hess se trouve dans l'usine. Entre-temps, la société Viarock est également installée sur le site. Elle exploite ses propres matières premières pour l'industrie des matériaux de construction.

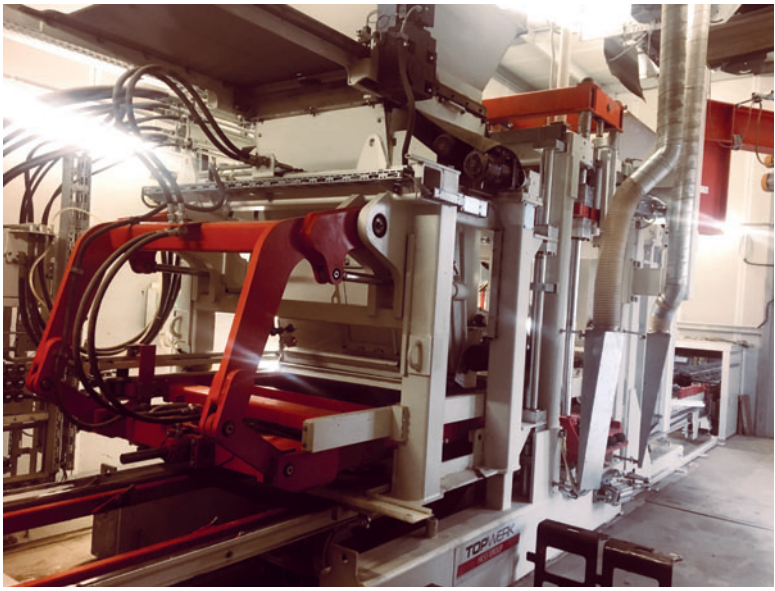
Étant donné que l'économie hongroise a connu un développement très positif au cours des dernières années, le propriétaire et CEO du groupe Attila Balázs et son frère László Balázs ont décidé en 2016 de construire une nouvelle usine de production de produits en béton en Hongrie orientale. Dans un nouveau parc industriel de Biharkeresztes (Hongrie orientale), ils ont donc construit une toute nouvelle usine de béton en pleine nature.

La société Viastein étant très satisfaite de la première installation de production de blocs de béton, il a été rapidement décidé d'également commander la nouvelle installation auprès du groupe Hess, une entreprise du groupe Topwerk. En 2017, l'une des usines de béton les plus modernes d'Europe a été créée dans le cadre de ce projet.
Un malaxeur à béton SM 2250 de la marque Hess pour le béton de corps et un malaxeur à béton SM 400 Hess pour le béton de parement ont été mis en place pour la fabrication du béton. Ceux-ci sont alimentés en matières premières par deux installations de silo en ligne séparées, par le biais de bandes de pesage et de monte-charges inclinés.

Les particularités de la gamme de malaxeurs SM sont les suivantes :

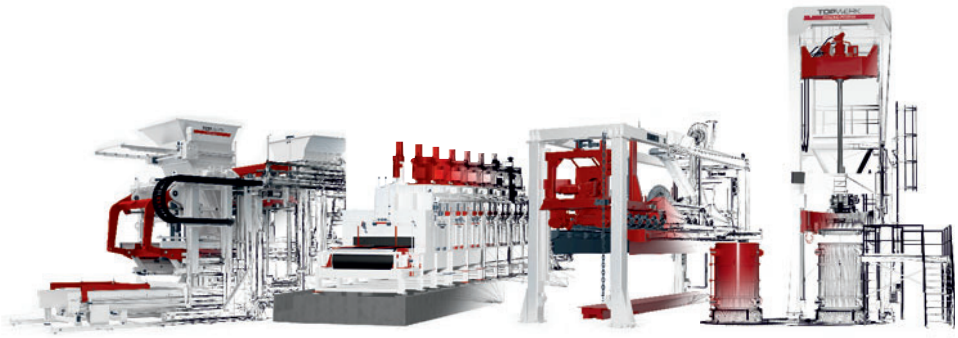
- Systèmes d'entraînement séparés pour chaque étoile de mélange et plaque porte-outils
- Dosage d'eau spécial, salissure réduite
- Ajout du ciment via vis sans fin dans la zone de mélange inférieure
- Très grande intensité de mélange

Un malaxeur à béton SM 2250 de la marque Hess pour le béton de corps et un malaxeur à béton SM 400 Hess pour le béton de parement ont été mis en place pour la fabrication du béton.



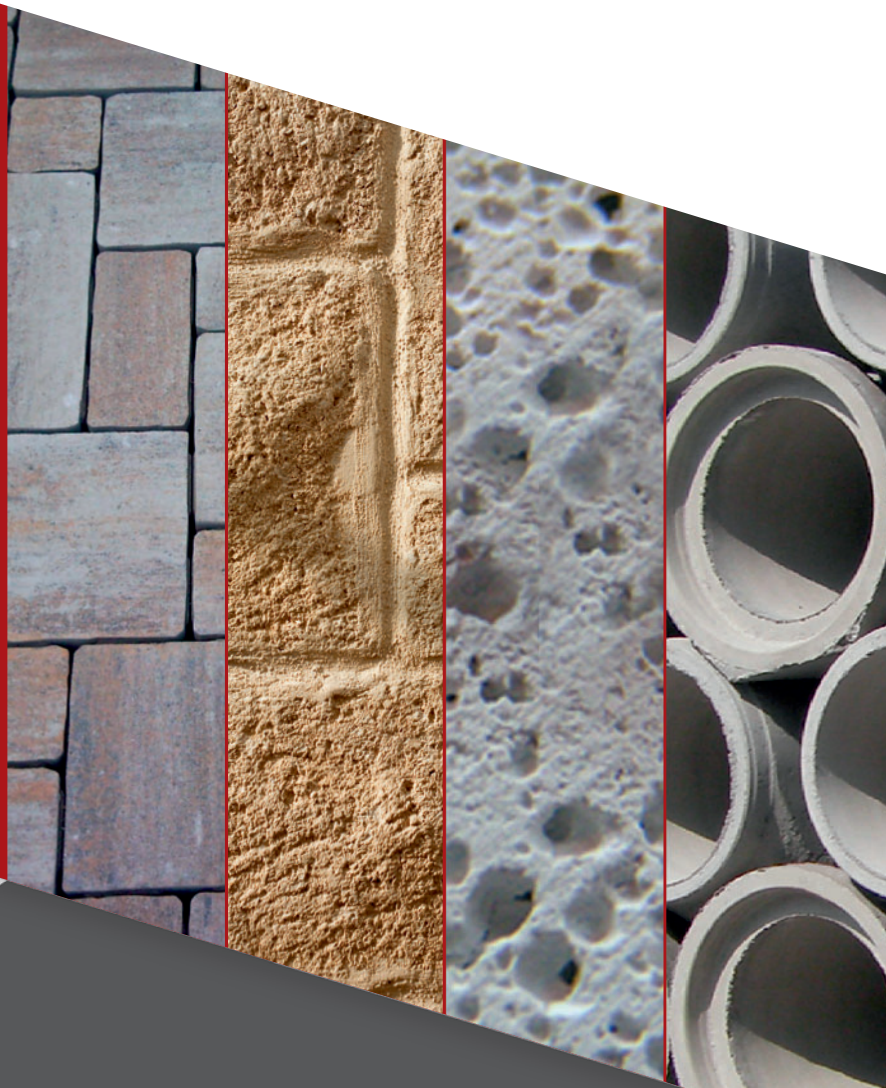
La machine hautes performance éprouvée RH 1500 MVA se trouve au cœur du système

TOPWERK GROUP



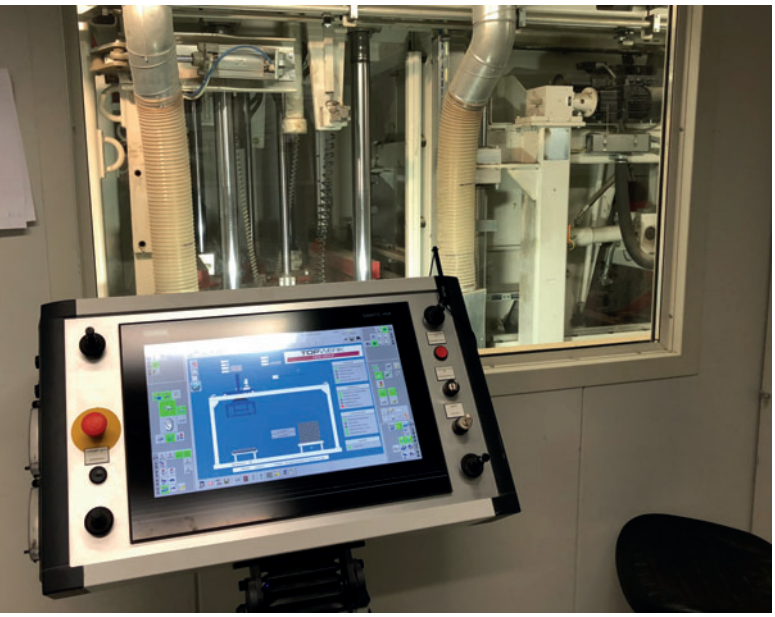
Solutions globales intégrées

Des solutions de système innovantes et une compétence en matière de processus dans l'industrie du béton pour des produits qui se différencient, des temps d'arrêt et de maintenance réduits ainsi qu'un faible nombre de rebuts. Convaincant dans le monde entier.

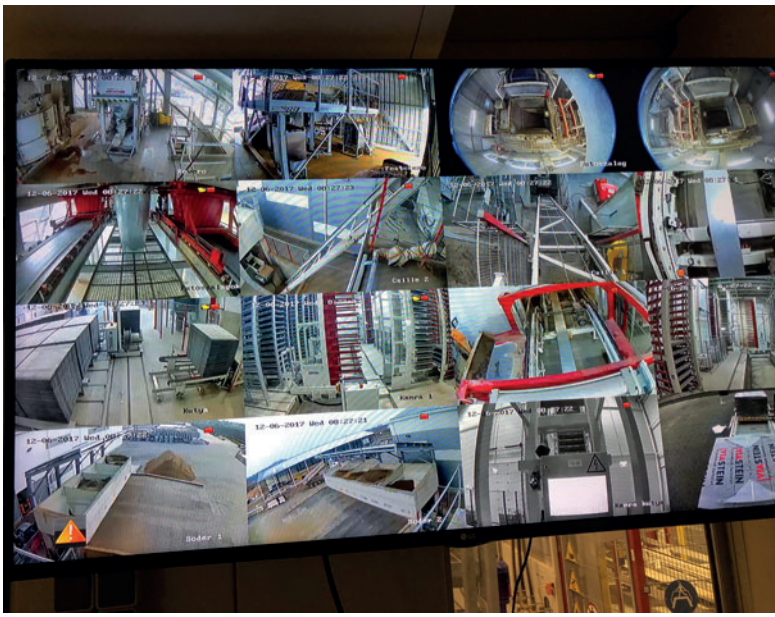


Machines à blocs de beton | Centrales à béton
Technique de convoyage et systèmes de manipulation
Presses à dalles | Installations de finition
Installations de fabrication de tuyaux et fonds de regards | Installations pour produits d'infrastructures | Unites pour bèton cellulaire

www.topwerk.com



La commande de la machine RH 1500 MVA est équipée d'un grand écran tactile.



L'intégralité de la production peut être surveillée de façon centralisée au moyen de plusieurs caméras.

Le dosage des couleurs est fourni par la société Würschum et la commande de l'installation de mélange par l'entreprise Sauter.
Le matériau est transporté vers les silos de la machine de production de blocs via de larges bandes plates. Les bandes peuvent être déplacées horizontalement et régulées en fréquence pour assurer un remplissage optimal des silos de la machine.

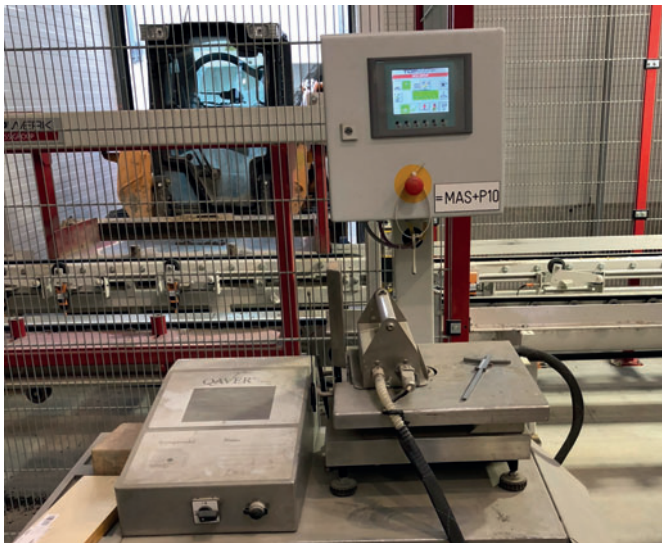
Machine hautes performances RH 1500 MVA

La machine hautes performance éprouvée RH 1500 MVA se trouve au cœur du système. Cette machine reflète les derniers développements technologiques du Groupe Hess.

Le système hydraulique hautes performances (exécution M) compte parmi ces diverses particularités ; ici, les commandes de position prennent en charge les positionnements du pilon, du chariot de remplissage et du moule. Des séquences de mouvements harmonieuses et imbriquées sont ainsi rendues possibles.

Le système Hess VarioTronic avec vibrateurs à bain d'huile, breveté dans les années 1990, assure un compactage des produits efficace et économe en énergie. Grâce au rouleau de lissage intégré au chariot de remplissage, il est possible de transporter des mélanges de parement très humides même en cas de produits de grandes dimensions, car cela empêche toute « excavation ». Les mouvements d'oscillation

Le nouveau dispositif de lavage développé par le groupe Hess permet de déjà réaliser la finition des produits sur le côté humide.



L'appareil de contrôle du béton de Qavertec permet de directement déterminer la qualité du produit fabriqué.

du chariot de remplissage ne sont généralement plus nécessaires grâce à ce dispositif, dans la mesure où le béton est introduit uniformément dans le moule.

Des dispositifs Colormix sont installés pour le béton de corps et le béton de parement, afin de pouvoir fabriquer des produits dans différentes nuances de couleur.

La machine se trouve dans une cabine insonorisée avec aspiration des poussières – la cabine de l'opérateur se situe à côté et la cabine pour les armoires de distribution au-dessus. Le groupe hydraulique est également mis en place dans une cabine. L'ensemble des cabines et l'installation d'aspiration ont été fournis par Rotho.

La dimension de planche de la machine s'élève à 1 400 x 1 100 mm et il est possible de fabriquer des produits de 25 à 500 mm de haut. Les planches Wasa Uniplast Ultra de haut de gamme sont utilisées comme planches de support. Les moules sont livrés par Rampf.

Après le compactage et le décoffrage, les produits sont transportés sur les convoyeurs à courroies trapézoïdales suivants via la servo-éjection des planches (standard). Ces convoyeurs à courroies trapézoïdales régulés en fréquence (en plusieurs parties) assurent un transport délicat des produits vers l'étagère de séchage.

Le nouveau dispositif de lavage développé par le groupe Hess permet de déjà réaliser la finition des produits sur le côté humide. L'appareil traite deux couches de produits en même temps, afin de pouvoir les laver pendant le temps de cycle de la machine. Pour rincer les produits, un caisson spécial est placé derrière les buses de lavage oscillantes, ce qui garantit un très bon nettoyage de la surface du produit.
L'appareil de contrôle du béton de Qavertec permet de directement déterminer la qualité du produit fabriqué. Les données sont transmises à un système supérieur en ligne.

Chariot transbordeur et rayonnages de séchage

CURING SYSTEMS
SYSTÈMES D'ETUVAGE

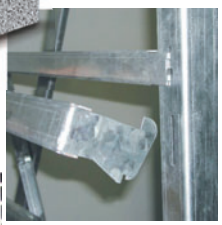
ROTHO®
www.rotho.de

DESIGNED BY EXPERIENCE · LA PERFORMANCE PAR DÉFINITION

INDIVIDUAL SYSTEM DESIGN · CONCEPTION INDIVIDUELLE

BIG Chamber solution-
Outdoor or Indoor
version

Le concept des cellules à grande capacité - individuelle ou dans un hall existant



ROTHO CLIP-IN™
System - the Original

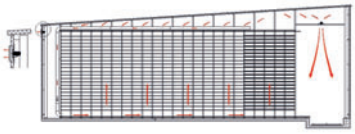
ROTHO CLIP-IN™
System - L'originalité

Ingénierie Conception Production Qualité
MADE IN GERMANY
ROTHO

CUSTOMIZED SOLUTIONS · DES SOLUTIONS ADAPTÉES À LA DEMANDE DES CLIENTS

Air Circulation System -
Control your curing process

Systèmes de brassage d'air pour la régulation du process de séchage



ROTHO

ROBERT THOMAS Metall- und Elektrowerke GmbH & Co. KG
Hellerstraße 6 • 57290 Neunkirchen / Allemagne
Téléphone: +49(2735)788-543 • Téléfax: +49(2735)788-559
www.rotho.de • info@rotho.de

Représentant France
Monsieur Claude Heinrich
Mobile: +33 607813137
E-Mail: Claude.HEINRICH@wanadoo.fr

Transport côté sec rassembleur-pousseur à 4 côtés

Les restes du béton et les produits endommagés peuvent être éliminés dans une fosse via un dispositif de basculement intégré à la voie de transport.

Un ascenseur de 22 étages rassemble les produits finis. Ceux-ci sont ensuite transmis au chariot transbordeur rotatif et placés sur le rayonnage de séchage.
Le rayonnage de séchage avec système de circulation d'air a également été fourni par Rotho et possède une capacité d'env. 6 000 planches de support. Le système de circulation d'air avec régulation de la température et de l'humidité de l'air garantit un durcissement rapide et homogène.

Les produits durcis sont transmis à un rayonnage tampon mobile par le chariot transbordeur. Cela garantit l'absence de temps d'attente en cours de fonctionnement.

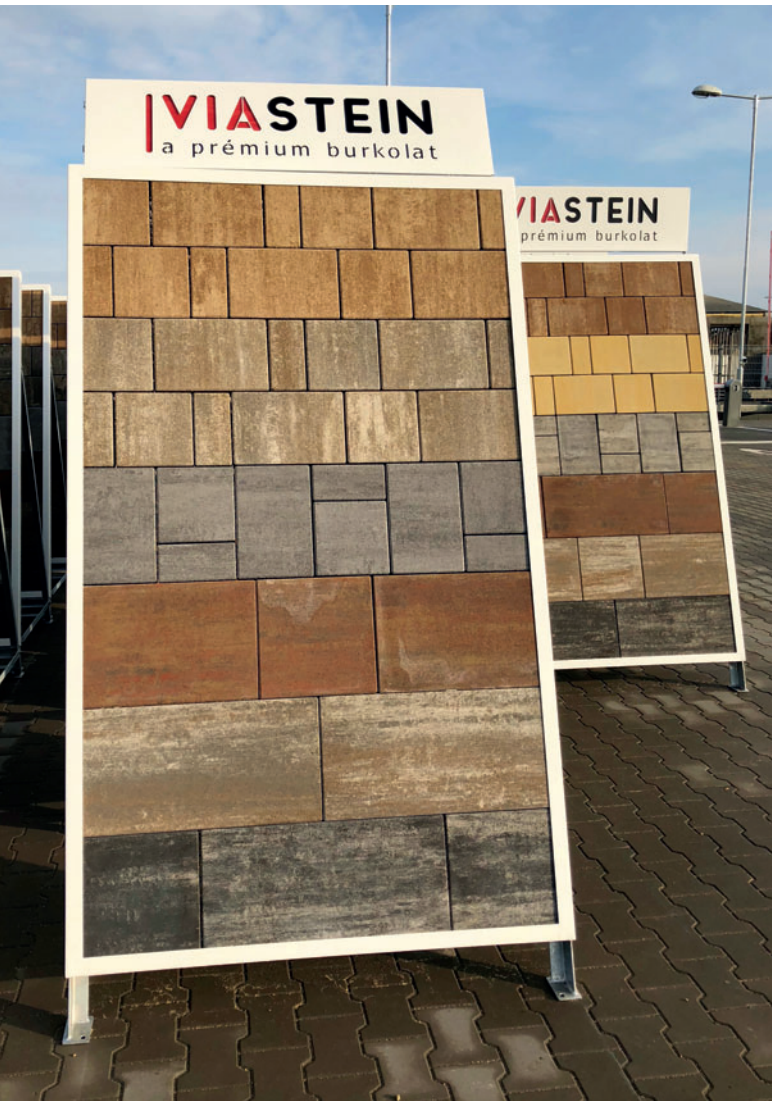
Les couches de produits sont à nouveau isolées au niveau du prochain descenseur et transférées au convoyeur à cliquets entraîné par des servomoteurs. Celui-ci transporte les produits via une station de tri, un rassembleur-pousseur à 4 côtés, un applicateur de feuille de couverture Cyklop vers l'empaqueteur Topwerk. Les entraînements de l'empaqueteur pour le transport, le levage et la rotation sont servo-commandés et permettent donc un levage et un transport optimaux. Les pinces sont déplacées via un servo-vérin électrique. Ce dispositif garantit le serrage de chaque produit.

Les planches de support vides sont nettoyées, retournées et empilées par 30 au moyen d'un empileur de planches. Elles sont entreposées dans un stock tampon par le biais d'un chariot de planches à deux parties ou sont directement transmises au silo de planches de la machine.

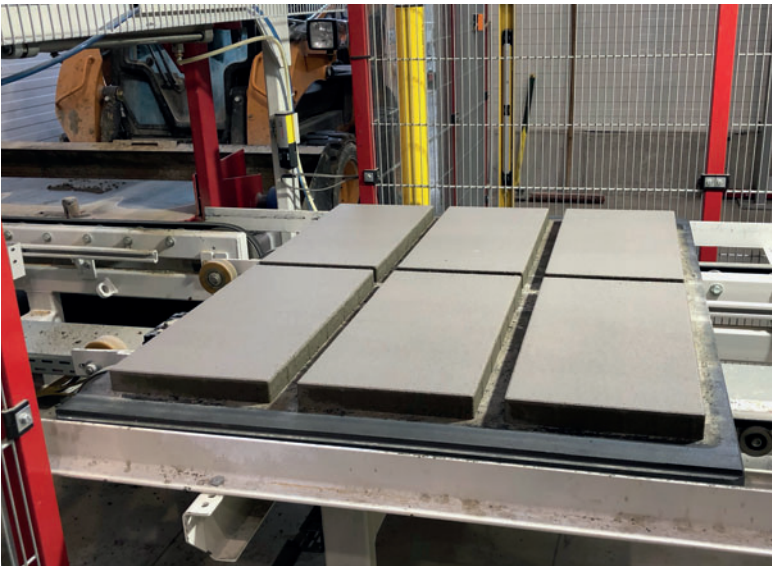
Les palettes de transport sont poussées sur un convoyeur à rouleaux sous l'empaqueteur au moyen d'un silo. L'empaqueteur permet de former les paquets de blocs et de les transporter ensuite dans une housseuse sous film étirable de la société Lachenmeier. Elle recouvre tout le paquet d'un film plastique.

À la station suivante, une étiquette est automatiquement collée sur le paquet. Cette étiquette comprend les principales données de production, comme le fabricant, le nom du produit, la date de fabrication, la norme DIN, etc. Un code-barres est également imprimé sur cette étiquette. Ce code-barres contient d'autres informations. Les chariots élévateurs sont par exemple équipés de scanners permettant de lire ces

Aire de stockage extérieure et hall de production



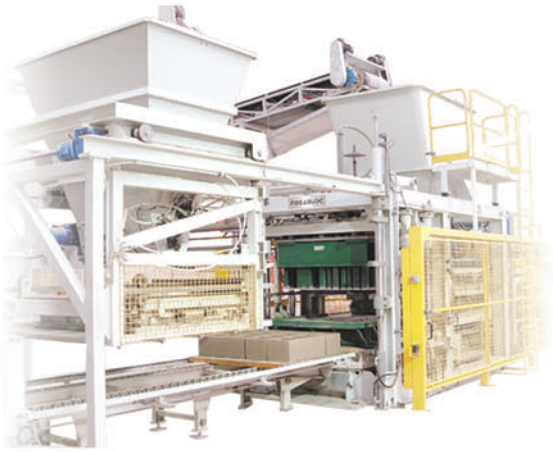
Viastein produit une large gamme de produits en béton de haut de gamme



Dalles 300x600x40 mm

poyatos

Solutions integrales
a haute technologie et precision.

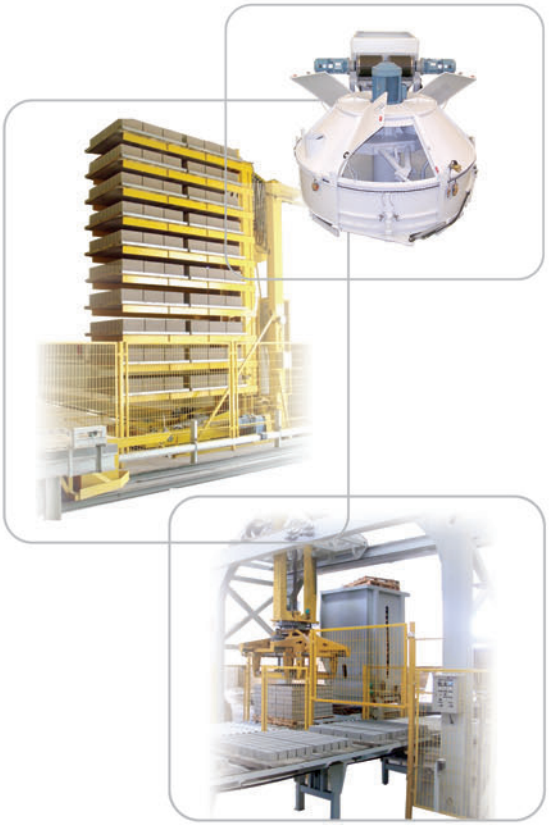


PRESSES VIBROCOMPRESSEUSES
POUR FABRICATION DE PRODUITS EN BETON

Lignes completes, comprenant centrale a beton, transitique et palettisation.

Vaste gamme de presses fixes pour planches de plusieurs mesures, en bois ou metalliques, satisfaisant les demandes specifiques de chaque projet.

Processes speciaux: Clivage, viellisement de pavés, rectification de blocs ...



www.poyatos.com

Polígono Industrial Juncaril. PELIGROS (Granada). Espagne.
Tlf.: +34 958 46 69 90 Fax: +34 958 46 71 18
poyatos@poyatos.com

AUTRES INFORMATIONS

Viastein Kft.
4110 Biharkeresztes, Ipari Park, Hongrie
T +36 54 425 999
info@viastein.hu, www.viastein.hu

HESS Group GmbH
Freier-Grund-Straße 123, 57299 Burbach-Wahlbach, Allemagne
T +49 2736 497 60, F +49 2736 497 6620
info@hessgroup.com, www.hessgroup.com

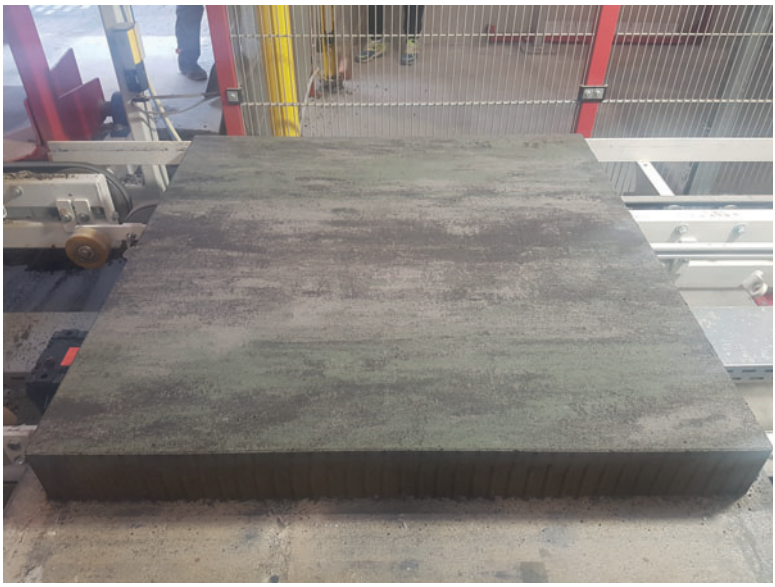
Robert Thomas Metall- und Elektrowerke GmbH & Co. KG
Hellerstraße 6, 57290 Neunkirchen, Allemagne
T+4927357880, F+492735788559
sales@rotho.de, www.rotho.de

WASA AG
Europaplatz 4, 64293 Darmstadt, Allemagne
T +49 6151 7808500, F +49 6151 7808549
info@wasa-technologies.com, www.wasa-technologies.com

Rampf Formen GmbH
Altheimer Straße 1, 89604 Allmendingen, Allemagne
T +49 7391 5050, F +49 7391 505142
info@rampf.de, www.rampf.com

QAVERtec GmbH
Lise-Meitner-Str. 2, 24941 Flensburg, Allemagne
T +49 461 7071840, F +49 461 7071845
info@qavertec.com, www.qavertec.com

Sauter GmbH
Elektrotechnik – Automation
Untere Mühlewiesen 14
79793 Wutöschingen – Degernau, Allemagne
T +49 7746 92300, F +49 7746 923040
info@sauter-gmbh.de, www.sauter-gmbh.de



Dalle 1000x1000x100 mm

code-barres. Ainsi, les caristes disposent d'informations au sujet de l'emplacement de stockage sur le terrain de l'entreprise.

Grâce à l'étiquette et au code-barres sur le paquet de blocs, la société Viastein dispose à tout moment des paramètres de production essentiels, comme la composition de mélange, la valeur e/c, les données sur le produit (par ex. hauteur du bloc et résistance), le temps de durcissement, etc.

Les systèmes Siemens S7 et Siemens WinCC sont utilisés dans le cadre de la commande et de la visualisation. Grâce aux statistiques intégrées de commande et de fabrication, toutes les données importantes du poste de dosage, de l'installation de mélange, du module de lavage, de l'appareil de contrôle du béton, de la chambre de séchage et de l'emballage sont transmises en ligne au système ERP supérieur Navision de Siemens. On peut ainsi garantir un contrôle de qualité constant à tout moment.

Grâce à **TOPWERK**, tous les lecteurs de PBI ont la possibilité de télécharger cet article en version pdf. Veuillez consulter le site internet *www.cpi-worldwide.com/ channels/topwerk* ou scanner le code QR avec votre smartphone pour accéder directement à ce site internet.