

Seit Jahrzehnten ein Qualitätsbegriff: Betonwerk Ramböck

Über vier Generationen hinweg hat sich die Ramböck Baustoffe GmbH mit Sitz in St. Georgen, Österreich, von einem kleinen Betrieb für die Herstellung von Terrazzo- und Dachziegeln zu einem führenden Produktionsbetrieb von Rohbau- und Gartenbaustoffen entwickelt. Der Firmengründer Johann Ramböck zeichnete sich Zeit seines Lebens durch Arbeitseifer und geschäftstüchtigen Weitblick aus. Seine Leidenschaft für hochwertige Betonprodukte und beste Ausgangsmaterialien gab er uneingeschränkt an seine Söhne und Enkel weiter, die bis heute die Geschicke des Familienunternehmens erfolgreich lenken. Mit dem Fokus auf Leistungsfähigkeit und Qualität baute das Betonwerk Ramböck kontinuierlich seine Marktposition aus. Ein langjähriger Partner des Erfolgs ist seit über 35 Jahren die Firma Masa GmbH. Beide Masa-Standorte Andernach und Porta Westfalica unterstützen das Betonwerk Ramböck mit technischem Know-how und geeignetem Equipment für die Herstellung von Baustoffen, um das Vertrauen der Endkunden stets aufs Neue zu festigen.

Das Betonwerk Ramböck verwendet für die Herstellung seiner Platten, Pflastersteine und Gartenbaustoffe ausgesuchte Naturmaterialien, die überwiegend aus Österreich, Deutschland und Italien stammen. Der Sinn für Perfektion reicht je-

doch weit darüber hinaus: Jede Produktlinie wird auf einer speziell dafür vorgesehenen Anlage gefertigt. Das enorme Investment in individuelle und qualitativ hochwertige Produkte zieht sich wie ein roter Faden durch das unternehmerische Denken der Firmeninhaber.

Ein Meilenstein in der Firmengeschichte war die Modernisierung der bestehenden Betonplatten-Anlage durch den Kauf einer Drehtischpresse aus Porta Westfalica im Jahr 1982. Damit begann gleichzeitig die erfolgreiche und bis heute andauernde Partnerschaft mit dem deutschen Maschinenbauunternehmen. Das Betonwerk Ramböck profitierte vom neuentwickelten Hermetik-Pressverfahren, das die Herstellung von Strukturplatten wie z. B. Sandstein- und Kleinpflasterplatten ermöglichte. Mit der zweiten Drehtischpresse mit angeschlossener Flachablage konnte der Einstieg in die Waschbetonproduktion mit Stärke 3,7 cm realisiert werden. Auch das nächste große Investment zeugte vom Vertrauen in das deutsche Traditionsunternehmen Masa. Nach etwa 30 Jahren der Mauersteinproduktion mit einem Bodenfertiger investierte das Betonwerk Ramböck im Jahr 1996 in eine stationäre Steinfertigungsmaschine. Die Maßgenauigkeit, mit der fortan die Mauersteine produziert wurden, war hier ein schlagkräftiges Argument. Mit Maßtoleranzen von unter 1 mm ging das



Das Betonwerk Ramböck steht seit Jahrzehnten für Qualität.

masa

Milestone to your success.

Unsere Lösungen sind Ihr Gewinn.



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

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.

Betonwerk Ramböck somit einen weiteren großen Schritt in Richtung Zukunft. In den folgenden Jahren konzentrierte sich das Betonwerk Ramböck auf verschiedene Steinformate, die die unterschiedlichsten Aufwertungen durch Veredelungen erhielten. Zudem behielt das Unternehmen stets den geschärften Blick für weitere sinnvolle Modernisierungsmaßnahmen und Investitionen, die nicht zuletzt einer der Erfolgsgaranten sind.

Moderne Betonplattenproduktion

2010 lieferte Masa für eine zeitgemäße Betonplattenproduktion eine Plattenpresse UNI 2000/500/6 nach St. Georgen. Dieses Modell der im Betonmarkt sehr geschätzten UNI-Baureihe steht, ebenso wie die Anlagen größeren Typs, für sehr hohe Produktivität und Verfügbarkeit. Die Maschine in Portalbauweise ist mit sechs Arbeitsstationen ausgestattet und wurde speziell für die Herstellung hochqualitativer Platten im Einzelformat konzipiert. Der typische Formatbereich dieser Presse liegt bei 40 x 40, 50 x 50, 40 x 60 cm sowie weiteren Einzelformaten.

Durch den stufenlos regelbaren Hauptpressdruck kann bei der UNI 2000/500/6 auf die Vorpresstation verzichtet werden, da die Einleitung des Wasseraustausches zwischen Vorsatz- und Hinterbeton während des Hauptpressvorgangs durch langsamen Druckanstieg erfolgen kann.

Das Betonwerk Ramböck entschied sich bei diesem Projekt für eine Vorsatzbefüllung mit 4-fach-Schlauchdosator, der für die Verteilung und Dosierung fein gebrochener Vorsatzkörnungen besonders gut geeignet ist.



Vorsatzverteiler, Hinterbetonbeschickung und Formwechselstation sowie Sicherheitskonzept mit absenkbaaren Schutzgittern



Hauptpresstation



Ausstoßstation mit Abtragegerät (im Hintergrund Schlauchdosator)



Palettenlager mit Langgutgreifer (vor und nach der späteren Einhausung und Installation des Aushärtungssystems)

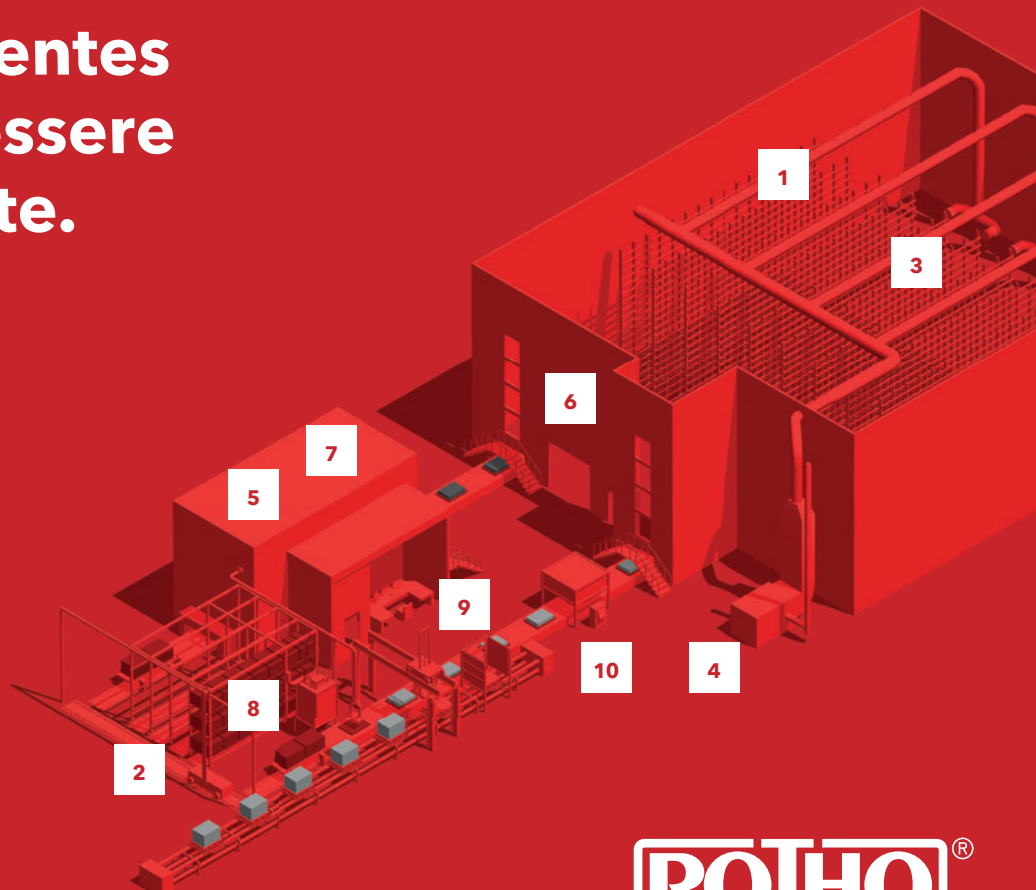
Das Unternehmen ist für die Herstellung hochwertiger Platten bekannt und verwendet bei der farblichen Gestaltung der Produkte eine Vielzahl verschiedenfarbiger, sowohl lokaler als auch importierter Gesteinskörnungen, die durch Kugelstrahlen oder Feinauswaschen der Plattenoberfläche ihre natürliche Optik erhalten.

Die Plattenanlage verfügt über ein Flachablagensystem mit Langgutgreifer, sodass die vorhandene Gebäudefläche sehr gut genutzt werden konnte.

Für die schnelle, gleichmäßige Trocknung der Platten sowie die gleichzeitige Verbesserung der optischen und physikalischen Eigenschaften investierte das Betonwerk Ramböck zwischenzeitlich auch in eine Aushärtungsanlage.

Unser intelligentes System für bessere Betonprodukte.

- 01 Aushärterealsysteme
- 02 Brettbufferregale & Formenlager
- 03 Umluftanlage
- 04 Betonerhärtungssystem: ProCure
- 05 Schallschutz
- 06 Trennwand
- 07 Steuer- & Schaltschrankräume
- 08 Entstaubung
- 09 ROTHO Control
- 10 ROTHO QUCON



GET IN TOUCH:

Tel.: +49(0)2735/788-0
 E-Mail: info@rotho.de
www.rotho.de/intelligent

ROTHO®

FOR BEST CONDITIONS. SINCE 1900.



Ortstermin in St. Georgen zur Vermessung der Platzverhältnisse

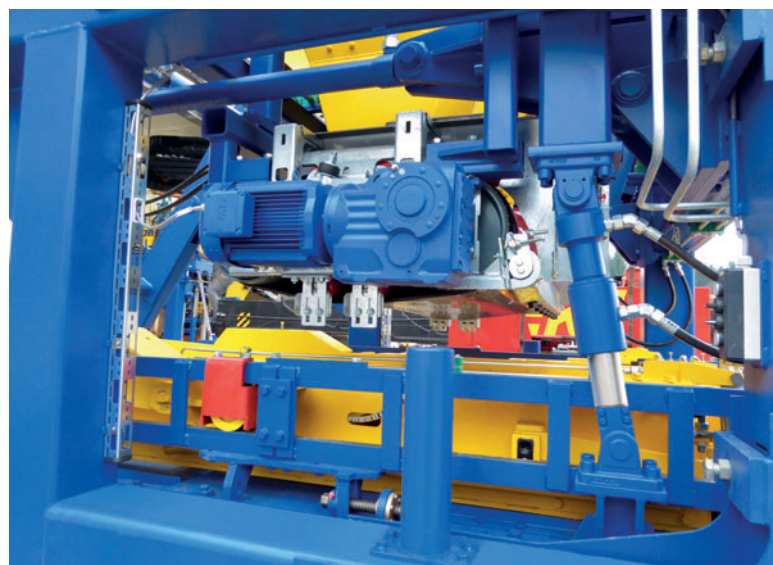


Das Verdichtungsteil der neuen Masa XL9.1 wird installiert.



Maßgeschneiderte Lösungen

Basierend auf der jahrzehntelangen Partnerschaft stand es für Masa nie zur Diskussion, auch die nächste anspruchsvolle Modernisierungsanfrage anzunehmen. Mit dem Austausch der alten Henke-Variante, einer in die Jahre gekommenen Fertigungsmaschine für Gala-Produkte, sowie neuen Komponenten für die Frischseite und einer modernen Anlagensteuerung, lieferte Masa individuelle Lösungen, die genau an die Gegebenheiten vor Ort angepasst wurden. Die neue XL 9.1 fertigt auf faserverstärkten Unterlagsplatten Wasa Uniplast® Ultra mit den Abmessungen 1.250 x 1.100 mm. Die Maschine wurde mit entsprechenden Adaptionern ausgestattet, sodass das Betonwerk Ramböck kostensparend und ressourcenschonend die vorhandenen Formen weiterverwenden konnte.



Technische Detaillösungen zeichnen die Maschine aus.

Die bereits in ihrer Serienausstattung bestens ausgerüstete Steinfertigungsmaschine Typ Masa XL 9.1 mit Vorsatzbetoneinrichtung verfügt über verschiedene Zusatzkomponenten, mit denen das gehobene Pflastersteinprogramm sowie Produkte für den Garten- und Landschaftsbau mühelos realisiert werden können. Natur und Garten sind die Bereiche, in die sich der Mensch als Ausgleich und zur Erholung zurückzieht. Die für diese privaten Oasen produzierten Steine müssen deshalb einem ganz besonderen, persönlichen Anspruch an Ästhetik, Haptik und Optik genügen.

Neben Amplitudenregelung, automatischem Formwechsel, Colormix-Einrichtung im Vorsatzbetonsilo und einem entsprechenden Dosierband zum Befüllen des Vorsatzbeton-Füllwagens hat die Firma Ramböck noch auf einige weitere technische Details an der Maschine Wert gelegt.

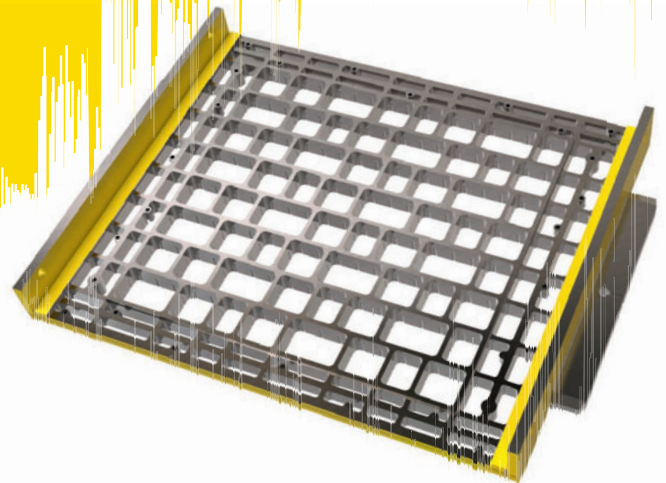
Für ein besonders schonendes Handling der frischen Produkte installierte Masa einen neuen servo-geregelten Freihubförderer. Integriert in das Transportsystem ist zur Qualitätssicherung eine Wiegevorrichtung, die über elektronische Wiegezellen die Produktionspalette mit Steinbesatz verwiegt (Vollverwiegung). Anschließend wird die Produktionspalette zum Hubgerüst bzw. Aushärtebereich transportiert.

Nach dem genau abgestimmten Aushärteprozess in der Großkammeranlage durchlaufen die Gala-Produkte die Veredelungslinie, die den Glanz und das Farbenspiel der Pflastersteine voll zur Geltung bringt. Das richtige Finish für



Alles an seinem Platz: Die Masa Combitainer-Lösung für Hydrauliksystem und Schaltschränke

GOOD VIBRATIONS



OPTIMIEREN SIE IHRE TAKTZEITEN MIT PRIME-TEC-S

Das Formunterteil PRIME-Tec-S optimiert durch seine gezielt angeordneten Freiräume das Schwingungsverhalten im Systemeinsatz und sorgt für ein gleichmäßiges Vibrationsverhalten der Form und des Betons in den Formnestern.

DAS RESULTAT

- Höhere Steifigkeiten
- Optimale Befüllung der Formnester
- Bessere Steinverdichtung
- Kürzere Taktzeiten

IHR STEIN – UNSERE FORM.

www.rampf.de

hervorragende Produkte, die mit stilvollen und ausdrucksstarken Designs, Oberflächen, Farben und Formen kaum Wünsche in der Gestaltung lebendiger Gärten offen lassen.

Arbeitsschutz und Sicherheit werden bei der Firma Ramböck großgeschrieben. Passend dazu beinhaltet das Masa-Anlagenprogramm das erfolgreiche und durchdachte Container-Konzept. Sowohl das Hydrauliksystem der Steinfertigungsmaschine als auch die Schaltschränke finden im geschützten und geräuschkämmenden Combiteiner ihren wohl definierten Platz.

Mit dem Ohr ganz nah am Kunden

Masa hat als erfahrener Maschinenbauer sowohl ein ausgeprägtes Gespür für Kundenbedürfnisse als auch ein hohes Qualitätsbewusstsein. Diese Kombination macht Masa für das Betonwerk Ramböck so interessant, verfolgen doch beide Traditionsunternehmen hier die gleichen Ziele. Um die Produktkategorie Wand- und Mauersteine auch weiterhin in der gewohnten Ramböck-Qualität mit entsprechender Festigkeit und Maßgenauigkeit zu liefern, entschied sich das österreichische Unternehmen im Jahr 2018 zu einer weiteren Modernisierungsmaßnahme, die von Masa erfolgreich umgesetzt wurde. Die stationäre Steinfertigungsmaschine der Fertigungslinie für Mauersteine – wiederum eine alte Henke-Variante – wurde demontiert und durch eine Masa Kernbetonmaschine XL 9.1 mit amplitudengeregelter Vibration ersetzt. Bei der Auslegung der Maschine und Anlagenteile hatten die technischen Abteilungen mit einem beengten Platzangebot zu kämpfen. Dennoch konnten die Aufgaben gelöst und die Inbetriebnahme sowie ersten Testläufe planmäßig und erwartungsgemäß erfolgen.

Das neue Herzstück der Fertigungslinie, die Masa XL 9.1, produziert seit dem Frühjahr 2019 hochwertige Wandsteine. Die Firma Ramböck wählte eine Maschinenkonfiguration mit verhältnismäßig kleiner Produktionspalettengröße von 1.300 x

620 mm. Die auf Wasa Uniplast Vollkunststoffplatten mit C-Profil gefertigten Produkte erfüllen vollumfänglich die konkreten Ansprüche an die Maßgenauigkeit bzw. Einhaltung der Höhentoleranzen. Als Folge der sehr hohen Fertigungsgenauigkeit ergibt sich ein sehr geringer Kalibrieraufwand an den Produkten. Dies führt auch zu einer deutlichen Reduzierung des Verschleißes an den Kalibrierwerkzeugen und resultiert somit in einer nicht unerheblichen, positiven Beeinflussung des Kosten- und Zeitfaktors.

Die Kernbetonmaschine mit amplitudengeregelter Vibration ist mit einem hydraulisch angetriebenen Formabschlusstisch und Materialzurückschieber ausgestattet. Der Formabschlusstisch verfügt über eine Parkposition für die Styroporeinlegefunktion. Der vorhandene Styroporeinleger wurde von Masa zur Adaption an die neue Maschine elektrisch eingebunden und konstruktiv angepasst, wobei hier die bisherige Ankopplung an die alte Variante identisch umgesetzt wurde.

Das integrierte, angetriebene Transportsystem für Formen unterstützt die Optimierung der Maschinen-Rüstzeit.

Zur Reinigung der Druckplatten (Formoberteil) bei der Produktion bestimmter Produkte ist quer zur Füllrichtung eine hydraulisch angetriebene Reinigungsvorrichtung installiert. Das Schüttelrost des Kernbeton-Füllwagens wurde in einer Spezialausführung mit 25 mm hartverchromten Wellen ausgeliefert. Integriert in das Kernbetonsilo der Steinfertigungsmaschine wurde eine Multi-Color-Dosiervorrichtung.

Das vom Kunden eigens entwickelte Füllband für den Kernbeton-Füllwagen wurde von Masa in der Maschine umgesetzt. Der Kernbeton wird via Dosierband von vorne in den Füllwagen dosiert. Das Dosierband verfügt über eine Handbedienung, einen Bandstopp und die Möglichkeit der manuellen Nachdosierung im Automatikbetrieb. Der Füllstand im Füllwagen ist einstellbar über eine per Zeit oder Laser definierte Bandabschaltung.



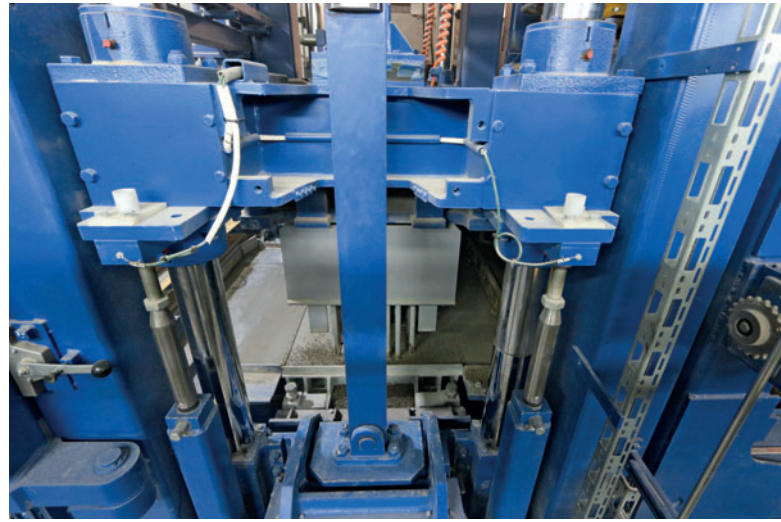
Bandbeschickung des Kernbetonsilos



In das Betonsilo integriert:
Die bewährte Masa Multi-Color-Vorrichtung



Ein neuer Mauerstein entsteht: Befüllen und Verdichten.



Qualität und Maßgenauigkeit: Für die neue Masa XL 9.1 kein Problem.

Masa installierte zusätzlich zur Steinfertigungsmaschine auch den Frischseitentransport sowie den kompletten Bereich Quertransport/Produktionspalettenpuffer neu. Die Konzeption dieses Anlagenbereiches erfolgte nach individuellen Wünschen der Firma Ramböck. Grundsätzlich werden je zwei der vom Rücktransport kommenden Produktionspaletten gesammelt und in einem Arbeitsgang gewendet. Ausgeführt wird dieser Prozessschritt von einem Umsetzer mit Laufbahn, Hub-/Senkwerk sowie Klammerkorb mit vertikalem Drehwerk. Da die Fertigungslinie in St. Georgen eine Sprühhvorrichtung zum Aufsprühen eines Trennmittels im Rücktransport beinhaltet, war es für das Betonwerk Ramböck unerlässlich, den Wendevorgang in Abhängigkeit von den jeweils produzierten Steinen steuern zu können. Nur damit konnte gewährleistet werden, dass insbesondere spezielle Wandbauprodukte stets auf einer besprühten Produktionspalette hergestellt werden. Masa setzte diese Anforderung problemlos um. Auch die weiteren neuen Komponenten für den Quertransport (anhebbare Transportbahn, Rollenbahn mit angesteuerten Klinken zur



Sicherheit wird in St. Georgen großgeschrieben.





Produktschonender Frischseitentransport mit System

Pufferung von bis zu 160 Produktionspaletten und Zugang für Gabelstapler sowie Produktionspaletten-Entstapler) konnten ohne Wenn und Aber umgesetzt und in die Fertigungslinie integriert werden.

Über Jahrzehnte erfolgreich

Qualität zahlt sich aus. Diesem Grundsatz sind sowohl Masa als auch das Betonwerk Ramböck stets treu geblieben und fahren bestens damit. Masa konnte im Jahr 2015 ein großes Firmenjubiläum feiern, die Firma Ramböck blickt im Jahr 2020 auf eine 70-jährige Firmengeschichte zurück.

„Wir gratulieren der Firma Ramböck zu ihrem Jubiläum, bedanken uns für die jahrzehntelange, vertrauensvolle Zusammenarbeit und wünschen ihr weiterhin viel Erfolg“, drückte der mit der Firma Ramböck im engen Kontakt stehende Masa-Gebietsverkaufsleiter Rudi Buyna seine Glückwünsche aus.

Mit Masa steht für die nächsten Jahrzehnte ein verlässlicher Partner bereit, der Herausforderungen annimmt und diesen mit individuellen Lösungen gegenübertritt. ■



Mit und ohne Vertikaldrehung:
Der Umsetzer passt sich individuell an.

WEITERE INFORMATIONEN



Ramböck Baustoffe GmbH
Holzhauser Straße 100
5113 St. Georgen b. Salzburg, Österreich
T +43 6274 74170
F +43 6274 741820
office@ramboeck.at
www.ramboeck.at



Milestone to your success.

Masa GmbH
Masa-Str. 2
56626 Andernach, Deutschland
T +49 2632 92920
F +49 2632 929212
info@masa-group.com
www.masa-group.com



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



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.

