

Masa GmbH, 56626 Andernach, Niemcy

Symbol jakości od wielu lat - zakład betonowy Ramböck

Przez cztery pokolenia firma Ramböck Baustoffe GmbH z siedzibą w St. Georgen w Austrii systematycznie się rozwijała, ewoluując z niewielkiego zakładu produkującego płytki lastryko i dachówki, do miana wiodącego dostawcy elementów betonowych i galanterii betonowej. Założyciel firmy, Johann Ramböck, przez całe życie wykazywał się pracowitością i przedsiębiorczością. Swoje zamiłowanie do wysokiej jakości wyrobów betonowych i najlepszych surowców zaszczeplił w synach i wnukach, którzy kierują obecnie przedsiębiorstwem, odnosząc kolejne sukcesy. Zakład betonowy Ramböck systematycznie umacnia swoją pozycję na rynku, stawiając na wysoką jakość i doskonałe właściwości użytkowe swoich wyrobów. Do sukcesu przedsiębiorstwa już od ponad 35 lat przyczynia się Masa GmbH. Oba oddziały firmy Masa - w Andernach i Porta Westfalica - wspierają zakład betonowy Ramböck specjalistyczną wiedzą i odpowiednim sprzętem do produkcji materiałów budowlanych, dzięki czemu firma niezmiennie cieszy się zaufaniem swoich klientów.

Zakład betonowy Ramböck wykorzystuje do produkcji swoich płyt, kostki brukowej i galanterii betonowej wyselekcjonowane surowce naturalne, pochodzące w przeważającej mierze z Au-

strii, Niemiec i Włoch. Pogoń za perfekcją sięga jednak dużo dalej - każda seria produktów wytwarzana jest na specjalnie przystosowanej do tego linii technologicznej. Kierownictwo firmy nieustannie inwestuje ogromne środki finansowe w zindywidualizowane wyroby betonowe wysokiej jakości.

Jednym z przełomowych momentów w dziejach przedsiębiorstwa była przeprowadzona w 1982 r. modernizacja linii technologicznej do produkcji płyt betonowych, w ramach której w oddziale firmy Masa w Porta Westfalica zamówiono prasę ze stołem obrotowym. Wtedy po raz pierwszy nawiązano kontakt z niemieckim producentem maszyn, z którym owocna współpraca trwa do dziś. Zakład betonowy Ramböck skorzystał z nowo opracowanej technologii prasowania hermetycznego, która umożliwiła produkcję płyt z fakturą, np. imitujących piaskowiec lub drobną kostkę brukową. Dzięki drugiej prasie, wyposażonej w stół obrotowy i system odkładania poziomego, rozpoczęto produkcję płyt o grubości 3,7 cm z płukaną powierzchnią. Następną poważną inwestycją pokazała po raz kolejny duże zaufanie do firmy Masa - po około 30 latach produkcji bloczków murowych za pomocą wibroprasy kroczącej, w 1996 r. zakład zainwestował w wibroprasę stacjonarną tego niemieckiego przedsiębiorstwa z wieloletnią tradycją.



Zakład betonowy Ramböck to symbol jakości już od wielu lat.

masa

Milestone to your success.

Nasze rozwiązania to Państwa wygrana.



www.masa-group.com

Poszczególne podzespoły oraz całe instalacje firmy Masa umożliwiają produkcję w obrębie wszystkich ważnych grup materiałowych przemysłu budowlanego: kostki betonowej, krawężników, płyt betonowych, piaskowca wapienistego oraz betonu komórkowego.

Wszystkie konieczne do tego celu rozwiązania technologiczne są przez nas planowane, koncyptowane, indywidualnie dopasowywane i realizowane. Dla naszych Klientów oznacza to: jednego i tego samego dostawcę, jedną osobę kontaktową, jedną osobę odpowiedzialną za całość.

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.

Decydującym argumentem była precyzja wymiarów, z jaką od tej pory mogły być produkowane bloczki. Przy tolerancji wymiarów poniżej 1 mm, zakład betonowy Ramböck uczynił następny duży krok w kierunku przyszłości. W kolejnych latach zakład skupił się na rozwoju wyrobów betonowych w różnych formatach, uszlachetniając je poprzez najróżniejsze formy obróbki. Oprócz tego, przedsiębiorstwo nieustannie wypatrywało dalszych możliwości modernizacji i inwestycji, które niewątpliwie stanowią składniki recepty na sukces.

Nowoczesna produkcja płyt betonowych

W 2010 r., na potrzeby aktualnej produkcji płyt betonowych, firma Masa dostarczyła do St. Georgen prasę UNI 2000/500/6. Jest to model z cenionej na rynku betonowym serii UNI, który tak samo jak maszyny większego typu, zapewnia bardzo wysoką wydajność produkcji oraz dostępność. Maszyna ma konstrukcję bramową i sześć stanowisk roboczych. Jest przeznaczona specjalnie do produkcji wysokiej jakości płyt betonowych w formacie pojedynczym. Typowy zakres formatów tej prasy to 40 x 40, 50 x 50, 40 x 60 cm, ale możliwe są również inne formaty pojedyncze.

Dzięki płynnie regulowanemu ciśnieniu prasowania właściwego w modelu UNI 2000/500/6, można było zrezygnować ze stanowiska wstępnego prasowania, gdyż wymiana wody między warstwą licową a konstrukcyjną może następować powoli

dzięki wolno narastającemu ciśnieniu podczas prasowania właściwego.

Zakład betonowy Ramböck zdecydował się w tym projekcie na zasyp mieszanki licowej z dozownikiem 4-rurowym, który



Rozścielacz mieszanki licowej, zasyp mieszanki konstrukcyjnej i stanowisko zmiany formy oraz system zabezpieczeń z opuszczanymi siatkami ochronnymi.



Stanowisko głównego prasowania.



Stanowisko wypychania z urządzeniem odbiorczym (w tle dozownik rurowy).



Magazyn podkładów z chwytakiem wyrobów podłużnych (przed i po późniejszym montażu izolacji oraz systemu dojrzewania wyrobów).



szczególnie dobrze sprawdza się przy dozowaniu i rozścielaniu mieszanek licowych z drobnym kruszywem łamanym.

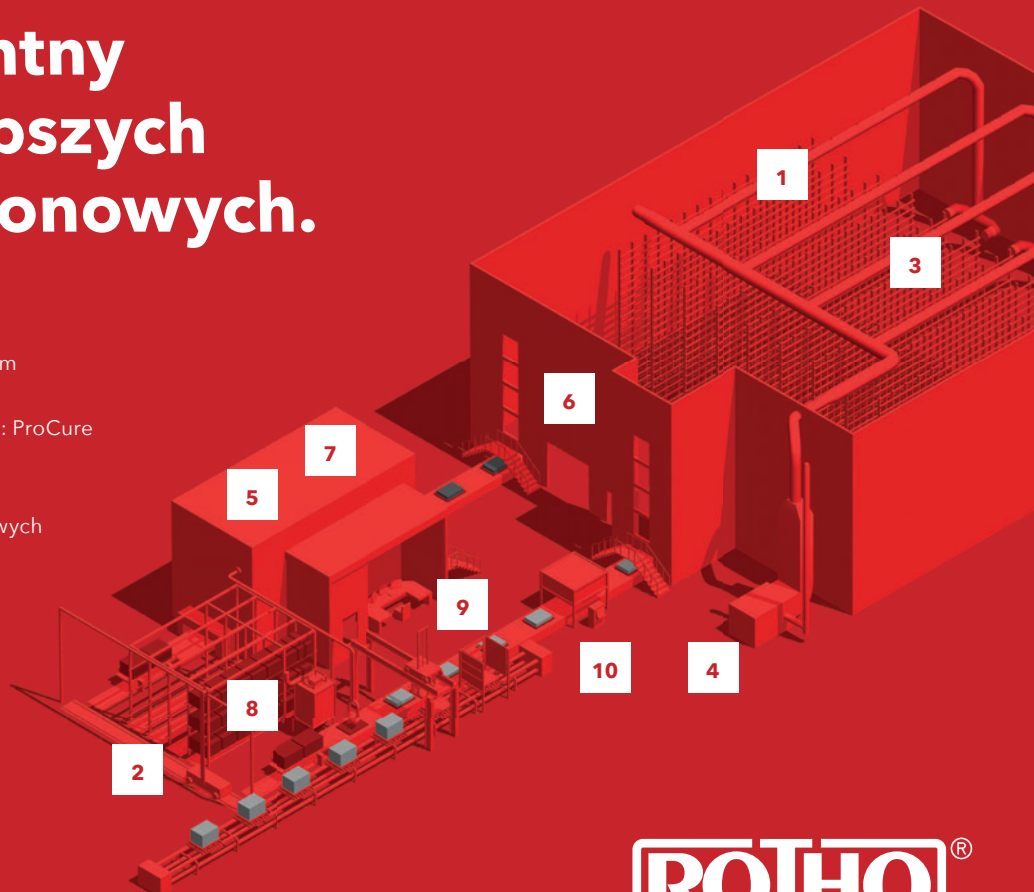
Przedsiębiorstwo słynie z produkcji wysokiej jakości płyt. Do uzyskania odpowiedniej barwy używa kruszywa w wielu różnych kolorach, zarówno pozyskiwanego lokalnie, jak i importowanego, które po obróbce powierzchni płyt - poprzez śrutowanie lub płukanie - nadaje płytom naturalny wygląd.

Prasa wyposażona jest w system odkładania poziomego z chwytakiem wyrobów podłużnych, co pozwala na optymalne wykorzystanie dostępnej powierzchni budynku.

Aby zapewnić szybkie i jednorodne twerdnienie płyt, a także poprawić ich walory estetyczne i właściwości fizyczne, zakład zainwestował również w komorę dojrzewania.

Nasz inteligentny system dla lepszych wyrobów betonowych.

- 01 Regały dojrzewalni
- 02 Regały magazynu palet oraz magazynu form
- 03 Układ cyrkulacji powietrza
- 04 System dojrzewania wyrobów betonowych: ProCure
- 05 Kabina dźwiękochłonna
- 06 Ścianka działowa
- 07 Kabina sterownicza i do szaf przyłączeniowych
- 08 Odpylanie
- 09 ROTHO Control
- 10 ROTHO QUCON



SKONTAKTUJ SIĘ:

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

ROTHO®

FOR BEST CONDITIONS. SINCE 1900.



Spotkanie w St. Georgen w celu dokonania pomiarów.



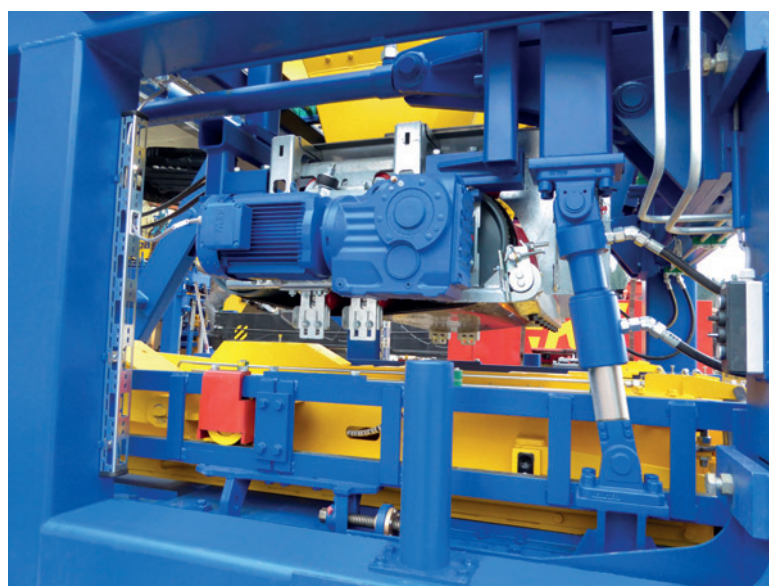
Montaż systemu wibrowania maszyny Masa XL9.1.



Indywidualnie dopasowane rozwiązania

Biorąc pod uwagę wieloletnią współpracę między przedsiębiorstwami, przyjęcie kolejnego zlecenia na modernizację nie podlegało w firmie Masa żadnej dyskusji. Wymieniając stary, wysłużony model Henke-Variant – wibroprasę przeznaczoną do produkcji galanterii betonowej, a także montując nowe elementy obiegu na linii mokrej wraz z nowoczesnym systemem sterowania, firma Masa dostarczyła indywidualne rozwiązania, dokładnie dopasowane do warunków istniejących w zakładzie. Nowa wibroprasa XL 9.1 pracuje na wzmocnionych włóknami podkładach Wasa Wasa Uniplast® Ultra o wymiarach 1 250 x 1 100 mm. Maszyna została wyposażona w odpowiednie adaptery, aby firma Ramböck mogła zmniejszyć koszty i zaoszczędzić surowce, wykorzystując dotychczasowe formy.

Wibroprasa Masa XL 9.1 z zasypem mieszanki licowej, która nawet w wersji standardowej jest już doskonale wyposażona, została wzbogacona najróżniejszymi elementami dodatkowymi, dzięki którym możliwa jest wygodna produkcja uszlachetnionej kostki brukowej i galanterii betonowej. Natura, ogrody



Wibroprasa wyróżnia się innowacyjnymi rozwiązaniami technologicznymi.

KOSTKA BRUKOWA I DROBNOWYMIAROWE ELEMENTY BETONOWE

to miejsca, w których człowiek szuka harmonii i odpoczynku. Wyroby betonowe produkowane dla tych prywatnych oaz spokoju muszą spełniać szczególne wymagania dotyczące estetyki, struktury powierzchni i kolorystyki.

Oprócz regulacji amplitudy, automatycznej zmiany formy, systemu Colormix w zasobniku mieszanki licowej i odpowiedniej taśmy dozującej do napełniania wózka zasypowego mieszanki licowej, firma Ramböck położyła też nacisk na szereg innych detali technicznych maszyny.

Aby zapewnić odpowiednio delikatne traktowanie opuszczających wibroprasę wyrobów betonowych podczas transportu, firma Masa zamontowała nowy, regulowany techniką serwo przenośnik skokowy. Do kontroli jakości służy zintegrowana w obiegu waga, która za pomocą elektronicznych tensometrów kontroluje masę kolejnych podkładów z wyrobami betonowymi (ważenie przy pełnym obciążeniu). Następnie, podkłady są transportowane do windy piętrującej i miejsca dojrzewania.

Po zakończeniu zoptymalizowanego procesu dojrzewania w dużej komorze dojrzewania, wyroby z przeznaczeniem na galanterię betonową przekazywane są na linię uszlachetniania, na której wydobywany jest cały urok i kolorystyczne piękno kostki brukowej. Dzięki precyzyjnej obróbce powstają doskonałe wyroby, które swoim stylowym wyglądem, fantazyjnym kształtem, powierzchnią i ciekawą kolorystyką spełniają niemal wszystkie oczekiwania w zakresie realizacji dynamicznie zmieniającej się architektury ogrodowej. ▶

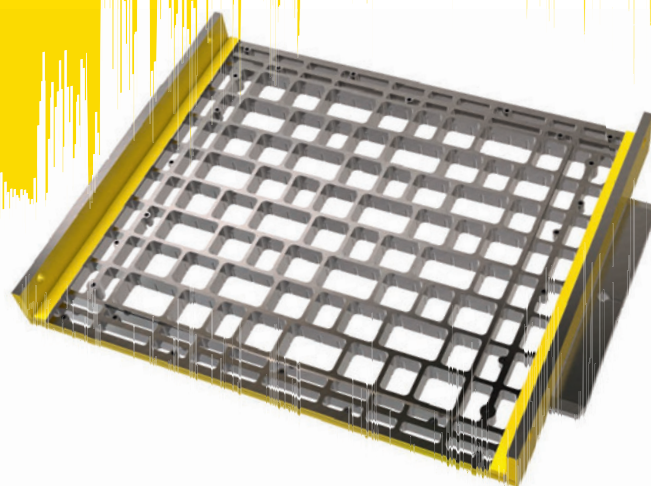


Wszystko na swoim miejscu – Combitainer firmy Masa zawierający układ hydrauliczny i szafki sterownicze.

RAMPF®

SINCE 1926

GOOD VIBRATIONS



OPTYMALIZUJ CZAS TAKTU ZA POMOCĄ PRIME-TEC-S

Matryca PRIME-Tec-S optymalizuje proces drgań poprzez specjalnie do tego celu wykonane dodatkowe wolne przestrzenie w strefie poza gniazdami formy. Powoduje to ujednorodnienie wibracji formy oraz betonu we wszystkich gniazdach.

REZULTAT

- Zwiększona twardość wyrobu
- Optymalne wypełnienie gniazd formy
- Lepsze zagęszczenie betonu
- Krótszy czas taktu

YOUR STONE – OUR MOLD.

www.rampf.com

Bezpieczeństwo pracy ma dla firmy Ramböck wysoki priorytet. W tym zakresie Masa oferuje przemyślany i dopracowany system kontenerów. Zarówno układ hydrauliczny wibroprasy, jak i szafki sterownicze zostały umieszczone w ściśle wyznaczonych miejscach w odpowiednio zabezpieczonym, dźwiękochłonnym kontenerze Combiteiner.

Doskonałe wyczuwanie oczekiwań klientów

Jako doświadczony producent maszyn, firma Masa znakomicie wyczuwa potrzeby klientów i dba o wysoką jakość oferowanych rozwiązań. Stąd też niemalejące zainteresowanie firmy Ramböck ofertą Masa, tym bardziej, że oba przedsiębiorstwa mogą poszczycić się wieloletnią tradycją i podobnymi celami, do których niezmiennie dążą. Aby wciąż dostarczać bloczki murowe w tradycyjnie wysokiej jakości Ramböck, a także o odpowiedniej wytrzymałości i precyzyjnych wymiarach, austriackie przedsiębiorstwo zdecydowało się w 2018 r. na kolejny projekt modernizacyjny, który z dużym sukcesem zrealizowała firma Masa. Zdemontowano stacjonarną wibroprasę na linii technologicznej do produkcji bloczków murowych (ponownie stary model Henke-Variant), zastępując ją nową wibroprasą Masa XL 9.1 z zasypem mieszanki konstrukcyjnej i regulowaną amplitudą wibracji. Podczas projektowania maszyny i części linii technologicznej, poszczególnie działy techniczne musiały walczyć z ograniczoną ilością dostępnego miejsca. Mimo to udało się rozwiązać wszystkie problemy i wibroprasę uruchomiono zgodnie z planem i oczekiwaniami.

Nowe serce linii technologicznej, wibroprasa Masa XL 9.1, produkuje wysokiej jakości bloczki ścienne od wiosny 2019 r. Firma Ramböck wybrała konfigurację maszyny ze stosunkowo niedużymi podkładami o wymiarach 1 300 x 620 mm. Wyroby są produkowane na podkładach Wasa Uniplast z tworzywa sztucznego, wzmocnionych po bokach stalowymi półotwartymi profilami i spełniają w stu procentach wymagania dotyczące tolerancji wymiarów i wysokości. Dzięki tak wysokiej precyzji w produkcji, bloczki wymagają tylko minimalnej kalibracji. Narzędzia wykorzystywane w procesie kalibracji zużywają się

przez to znacznie wolniej, co przekłada się na istotną redukcję kosztów i oszczędność czasu.

Wibroprasa z zasypem mieszanki konstrukcyjnej i regulacją amplitudy wibracji wyposażona jest w hydraulicznie napędzany stół zamykający formę oraz spychacz materiału. Stół ma specjalne położenie przy aktywnej funkcji umieszczania styropianu. Firma Masa zmodyfikowała konstrukcję i elektronikę dotychczasowego podajnika styropianu, by dostosować go do nowej maszyny. Wykorzystano przy tym ten sam układ połączeń co w starej maszynie Variant.

Zintegrowany system transportu form z własnym napędem przyczynia się do optymalizacji czasu ustawiania maszyny.

Do czyszczenia płytek stempla przy produkcji określonych wyrobów - poprzecznie do kierunku napełniania formy - zamontowano hydraulicznie napędzane urządzenie czyszczące. Ruszt wstrząsający wózka zasypowego mieszanki konstrukcyjnej dostarczony w wersji specjalnej z chromowanymi wałami o średnicy 25 mm. W zasobniku mieszanki konstrukcyjnej zamontowano system dozowania Multi-Color.

Firma Masa wykorzystała przy tym zaprojektowany przez klienta taśmociąg do napełniania wózka zasypowego mieszanki konstrukcyjnej. Mieszanka konstrukcyjna jest podawana za pomocą taśmy dozującej od przodu do wózka zasypowego. Taśma dozująca jest także wyposażona w sterowanie manualne, przycisk stop i możliwość manualnego dopełnienia w trybie automatycznym. Poziom napełnienia wózka zasypowego reguluje się albo poprzez ustawienie odpowiedniego czasu, po którym taśma się zatrzymuje, albo za pomocą czujnika laserowego.

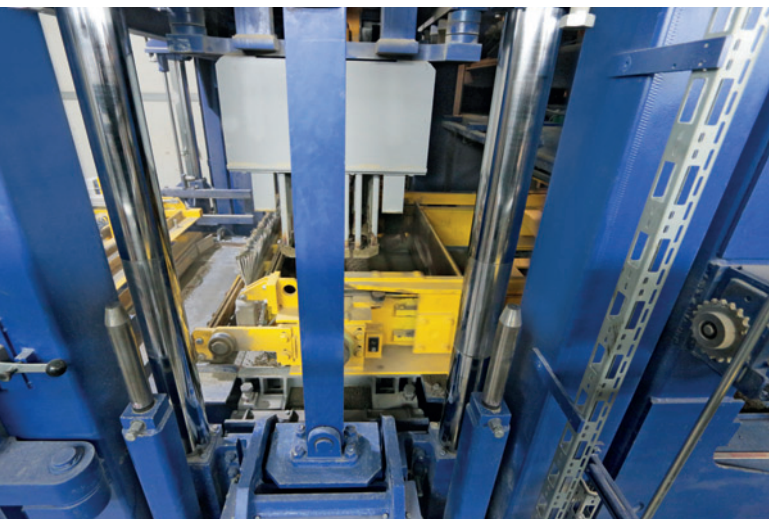
Oprócz wibroprasy, firma Masa zamontowała również urządzenie do transportu podkładów na linii mokrej oraz wyposażyla cały obszar transportu poprzecznego i bufora podkładów. Obszar ten zaprojektowano zgodnie z indywidualnymi wymaganiami firmy Ramböck. Zasadniczo, podkłady transportowane



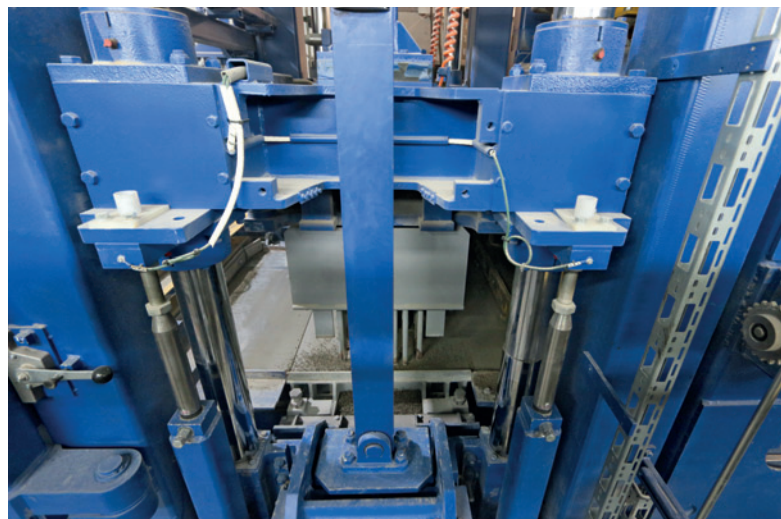
Napełnianie zasobnika mieszanki konstrukcyjnej.



Zamontowany w zasobniku mieszanki betonowej sprawdzony system Multi-Color firmy Masa.



Bloczki betonowe podczas produkcji - napelnianie formy i zagęszczanie.



Wysoka jakość i precyzyjne wymiary to żaden problem dla nowej wibroprasy Masa XL 9.1!

na przenośniku powrotnym gromadzone są i odwracane parami w ramach jednej operacji roboczej. Operację tę wykonuje zamontowany na suwnicy chwytak z mechanizmem podnoszenia i opuszczania oraz mechanizmem do obrotu w pionie. Ponieważ linia technologiczna w zakładzie w St. Georgen jest wyposażona w urządzenie do natryskiwania środka antyadhezyjnego na przenośniku powrotnym, dla firmy Ramböck kluczowe znaczenie miała możliwość sterowania procesem odwracania podkładów w zależności od rodzaju produkowanych wyrobów. Tylko tak można osiągnąć to, że wybrane specjalne bloczki murowe będą zawsze produkowane na podkładach z naniesionym środkiem antyadhezyjnym. Firma Masa bez problemu spełniła ten wymóg. Wszystkie pozostałe nowe części transportu poprzecznego (przenośnik unoszony, przenośnik rolkowy ze sterowanymi zapadkami do buforowania do 160 podkładów produkcyjnych oraz dojścia dla wózka widłowego i urządzenia rozsztaplującego podkłady) również udało się sprawnie zintegrować z linią technologiczną.



W St. Georgen bezpieczeństwo pracy ma wysoki priorytet.





Odporownie delikatny transport systemowy na linii mokrej.



Z obrotem w pionie lub bez - chwytak dopasowuje się do indywidualnych potrzeb.

Długotrwały sukces

Jakość się opłaca. Zarówno firma Masa, jak i zakład betonowy Ramböck przestrzegają tej strategii i odnoszą dzięki niej sukcesy. W 2015 r. firma Masa obchodziła okrągły jubileusz, a z kolei w 2020 r. swoją 70-letnią historię istnienia będzie świętować firma Ramböck.

„Gratulujemy firmie Ramböck tego jubileuszu, dziękujemy za wieloletnią, pełną zaufania współpracę i życzymy wielu dalszych sukcesów” – tak winaował firmie Ramböck Rudi Buyna, regionalny dyrektor ds. sprzedaży firmy Masa, który utrzymuje ścisłe kontakty z firmą Ramböck.

W kolejnych latach firma nadal może liczyć na niezawodnego partnera, który nie boi się trudnych wyzwań, a w zanadru zawsze ma indywidualnie dopasowane rozwiązania.

WIĘCEJ INFORMACJI



Ramböck Baustoffe GmbH
Holzhauser Straße 100
5113 St. Georgen b. Salzburg, Austria
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, Niemcy
T +49 2632 92920
F +49 2632 929212
info@masa-group.com
www.masa-group.com



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



Dzięki firmie Masa wszyscy czytelnicy ZBI mogą bezpłatnie pobrać niniejszy artykuł w formacie pdf. Można to zrobić wchodząc na stronę www.cpi-worldwide.com/channels/masa którą można również otworzyć w smartfonie skanując kod QR.

