

Libaud bringt eine breite Palette von im Wetcast-Verfahren hergestellten Schachtkomponenten auf den Markt

■ Sophie Joan-Grangé, Schlüsselbauer Technology, Österreich

Das Familienunternehmen Libaud hat sich bereits seit einigen Jahren zu einem bedeutenden Akteur auf dem französischen Markt entwickelt und ist in weiten Teilen von Westfrankreich Marktführer in den Bereichen Straßenbau, Garten- und Landschaftsbau, Abwasserentsorgung, Trinkwasserversorgung und Energie-Infrastrukturleitungen. Durch einen Generationswechsel im Führungsteam konnten in das mittlerweile 75 Jahre bestehende Unternehmen, das derzeit bemerkenswert wächst und sich modernisiert, frischer Wind und eine starke Dynamik gebracht werden. Für einen schönen Auftakt des Jahres 2021 sorgt Libaud Le Partenaire TP (Libaud Ihr Partner im Bereich Tiefbau) mit der Präsentation eines komplett neuen Werks zur Herstellung von Schachtkomponenten in seiner Stammregion im französischen Département Vendée.

Anstatt in kostspielige Wartung, schwierige Renovierung oder den Austausch alternder Fertigungsanlagen zu investieren, hat sich das Führungsteam entschieden, auf die Bedürfnisse des Marktes, in dem sich eine zunehmend starke

Nachfrage nach Beton-Gießprodukten abzeichnete, umgehend zu reagieren. Die Idee war einleuchtend und bestand darin, neue hochqualitative Betonbauteile anzubieten, um eine Dichtheit im Kanalnetz zu erreichen. Die gesamte Palette an Schachtkomponenten sowie die Schachtunterteile mit den gängigsten Abwinkelungen auf dem französischen Markt werden jetzt von Libaud im Wetcast-Verfahren hergestellt, insbesondere auch die individuellen Schachtunterteile, die diesem Unternehmen, dem die Bedürfnisse seiner Kunden sehr am Herzen liegen, von jeher wichtig sind.

Dieser Schritt zeigt die Entschlossenheit von Libaud, zu investieren, um zu wachsen und seine Fertigung mit hochwertigen Produkten langfristig auszubauen: ganz im Zeichen der Zeit. Darüber hinaus hat die von dem österreichischen Unternehmen Schlüsselbauer Technology gelieferte und in Betrieb genommene neue Produktionsstätte für Schachtkomponenten dem Werk in Luçon eine willkommene Verbesserung der Arbeitsbedingungen gebracht. So sind die Mitarbeiter jetzt in einem hellen und gut durchdachten Industriegebäude vor-



Blick auf das Außenlager in Luçon



Im Wetcast-Verfahren hergestellte Schachtbauteile



Industrielle Fertigung: Unabhängig vom erforderlichen Rüstaufwand wird jede Form auf der Fertigungslinie im Arbeitstakt zum Füllbereich befördert.



Eine Form nach der anderen wird aus dem Hochregallager ausgefahren.

rangig mit der Bedienung einer hochautomatisierten Anlage mit nur wenigen einfachen manuellen Aufgaben beschäftigt.

Die Umsetzung von Fertigungssystemen für eine zunehmend effizientere Herstellung von Betonfertigteilen unter Verwendung von selbstverdichtendem Beton (SVB) ist das zentrale Thema, dem sich die Ingenieure bei Schlüsselbauer seit mittlerweile rund 20 Jahren widmen. Dabei steht von Anfang an die bestmögliche Qualität von Betonbauteilen im Fokus dieser Entwicklung. Fortschritte in der Betontechnologie, die sich gleichzeitig mit der langjährigen Arbeit und Forschung bei Schlüsselbauer vollzogen haben, führen dazu, dass auf den westlichen Märkten im Jahr 2021 immer mehr Bauteile mit selbstverdichtendem Beton (Wetcast-Verfahren) und nicht mehr nach der konventionellen Trockenfertigung (Drycast-Verfahren) hergestellt werden. Die Verarbeitung von SVB zur Herstellung von Betonbauteilen hat die Betonbranche verändert, die sich zu einem innovativen Bereich gewandelt hat – weit entfernt von dem verstaubten und herkömmlichen Image, das manche dem Beton heute noch gerne zuschreiben würden. Und französische Industrielle sind gerne Pioniere in dieser Entwicklung.

Schalungserhärtete Betonschachtunterteile, wie sie auch nach dem von Schlüsselbauer Technology entwickelten Perfect-Verfahren hergestellt werden, stellen den Stand der Technik auf dem französischen Markt dar. Dies war auch eines der wesentlichen Argumente, die für Libaud bei der Auswahl des Lieferanten den Ausschlag zugunsten des österreichischen Herstellers gegeben haben. Thierry Rochard, der Geschäftsführer des Unternehmens, räumt ein: „Die Entscheidung war nicht einfach. Wir wollten uns nicht auf die einzige Frage der Höhe der Investition beschränken. Es war – von der Projektvorbereitungsphase an – das Fachwissen



Der automatische Produktmanipulator entnimmt die Produkte schonend aus den Formen.



Die soeben entschlackten Schachtteile verlassen das Gebäude bereits verladetauglich auf Paletten.

und die Professionalität von Schlüsselbauer, was uns sehr gut gefallen und dann auch überzeugt hat. Während der gesamten Projektierung, die wir gemeinsam durchgeführt haben, erwiesen sie sich für uns als bahnbrechend und wegweisend, insbesondere beim Einsatz von Obermuffen, um ein perfektes Produkt zu erhalten. Wir wollten Qualität, Innovation und Erfahrung: Niemand anderer als Schlüsselbauer hätte diese drei Anforderungen gleichzeitig und besser erfüllen können“.

Bei Libaud hat man die Entwicklung des Marktes in den letzten Jahren aufmerksam verfolgt und die Absicht, diese aktiv voranzubringen. Als ein Unternehmen, das stolz auf sein familiäres Fundament (die dritte Generation trägt jetzt die Verantwortung) und seine 300 Mitarbeiter mit einem Umsatz von 80 Millionen Euro ist, befindet sich Libaud auf einem dynamischen Wachstumspfad. Das Jahr 2020 war geprägt



Stapelweise werden die Paletten dem System zugeführt.

von der Akquisition von zwei ehemaligen Wettbewerbern in Toulouse und Le Mans. Zusammen mit den ursprünglichen Fertigungswerken (Luçon und Ste Florence in der Vendée, Chenon in Charente) verfügt Libaud jetzt über fünf Produktionsstätten und 24 Filialen, die über weite Teile Westfrankreichs verteilt sind und sich in den Regionen Pays de la Loire, Nouvelle Aquitaine und Occitanie befinden. Diese neue Kraft in einem anspruchsvollen und dynamisch wachsenden Markt erforderte neue und mit modernen Produktionsanlagen hergestellte, zeitgemäße und zukunftsorientierte Produkte. Schlüsselbauer Technology war mit bewährten Lösungen und der Beherrschung hochwertiger Industriekonzepte der richtige Partner zur rechten Zeit. So hat sich Libaud zur Fertigung aller Schachtkomponenten in einem innovativen Verfahren entschieden. Neben Schachtunterteilen mit integriertem Gerinne - je nach Wunsch in Standardausführung oder nach



Von einem zentralen Bedienpult aus werden gleichzeitig der Befüllvorgang sowie das Ein- und Auslagern der Formen in den Hochregallagern überwacht.



Eine effiziente Weise, das Produkt in schalungserhärterter Fertigung einzulagern und dabei die Energie des erhärtenden Betons zu nutzen.

Maß – werden auch Schachtringe, Konen und Ausgleichsringe gefertigt.

Nachdem diese erste Entscheidung getroffen war und da Libaud, um optimale Verhältnisse zu schaffen, eine komplett neue Halle bauen wollte, musste noch der Aushärtbereich und davon abgeleitet die Größe des zu errichtenden Industriegebäudes festgelegt werden.

Thierry Rochard erklärt, dass „ein saubereres, lärmreduziertes Werk mit echtem Arbeitskomfort für die Mitarbeiter und gleichzeitig einer großen Produktionskapazität“ sein Ziel war. Er wollte aber auch kein sehr großes Gebäude. Bei der Gießfertigung sind zwei Fragen von wesentlicher Bedeutung: Welche Formausrüstungen werden verwendet und wie werden sie bei der Durchführung aller Rüstvorgänge vor dem Gießen, beim Gießen selbst und schließlich beim Trocknen und Entschalen der Betonbauteile gehandhabt? Sollte einer hohen Flexibilität bei der Herstellung oder einer geringen Bodenfläche der Vorzug gegeben werden? Wenn sich die Formen über einen Umlauf-Fördermechanismus bewegen, kann man zwar bequem und systematisch arbeiten, aber man ist sehr abhängig von einer strengen Taktung, die von der First-in/First-out-Regel vorgegeben wird. Als Alternative wäre aufgrund der relativ geringen Größe der Libaud-Produkte eine Lagerung der Formen auf dem Boden und ein Handling mittels Stapler oder Abfahrwagen möglich gewesen, aber auch hier gäbe es einen Verlust an Flexibilität, und es wäre eine größere Bodenfläche erforderlich. Eine mögliche dritte Lösung wäre die Lagerung auf dem Boden und ein Handling der Formen mittels Hallenkran gewesen, mit dem Vorteil einer reduzierten Stellfläche sowie einer Flexibilität bei der Auswahl von Betonbauteilen mit Vorrang zum Entschalen. Allerdings wäre dann kein Zugriff für eine spezielle manuelle Rüstung möglich. Im Übrigen wäre dieses Konzept nur dann wirklich effizient, wenn alle Formen ungefähr gleich hoch wären. Natürlich ist das Stapeln von niedrigeren Formen immer möglich, aber dies geht dann wieder zu Lasten

der Flexibilität, wenn Formen von anderen Formen blockiert werden. So hat jede herkömmliche Lösung sowohl Vor- als auch Nachteile. Im Fall Libaud wurde deshalb eine besser geeignete Lösung gefunden: Hochregale zur Optimierung der Trocknung der Betonfertigteile und Lagerung der Formen sowie zur erheblichen Gewinnung von Raum.

Der industrielle Prozess, für den man sich letztlich entschied, umfasst ein neues und vollständig isoliertes Werksgebäude von 1.800 m² mit einer im Inneren integrierten Betonmischanlage (SVB), Hochregale, die als Aushärtekammern für rund 140 Formen dienen, eine Rüstlinie sowie einen Automatisierungskreislauf mit einer Füll-, Entschalungs- und Palettierstation. Die Lagermethode ermöglichte es, mehrere Vorteile geschickt miteinander zu kombinieren und bestimmte feste Parameter zu optimieren: So tragen verschiedene hohe Etagen dem Bedarf an Formen unterschiedlicher Größe Rechnung und minimieren gleichzeitig den Platzbedarf sowohl auf dem Boden als auch in der Höhe. Ein weiteres nicht unbedeutendes Detail: Die Integration der Aushärtekammern in das Gebäude konnte zu reduzierten Kosten erfolgen, da an zwei Seiten der Hochregale die Außenwände genutzt wurden, während die anderen beiden Seiten mit einer Verkleidung versehen sind, die nicht nur optisch ansprechend ist, sondern sich auch hinsichtlich der Aufrechterhaltung der bei der Aushärtung freigesetzten Abbindewärme des Betons im Lagerbereich als effizient erweist. Eine Investition, die sich kurzfristig auszahlen sollte! Darüber hinaus ermöglicht eine Hochregallagerung den direkten und sofortigen Zugriff auf jede Formausrüstung, wenn diese vorrangig entschalt werden soll, um beispielsweise einen laufenden Auftrag abzuschließen. Durch diese Flexibilität kann der Produktionsplan jederzeit an den tatsächlichen Bedarf angepasst werden.

Libaud hat sich auch bezüglich der Produkte für Effizienz entschieden: eine breite Palette von Perfect-Schächten mit dem wichtigsten Durchmesser von 1.000 mm, mit Schachtunterteilen mit Rohranschlüssen unterschiedlicher Art mit Durch-



Ein Herzstück des Perfect-Fertigungssystems ist die Heißdrahtsäge-Anlage zur Fertigung passgenauer individueller Gerinne.



Präzise gefertigte und hochfunktionelle Gießformen für hochqualitative Bauteile



Obermuffen werden automatisch bewegt und an einem ergonomisch optimierten Arbeitsplatz zur Reinigung bereitgestellt.

messern von 160 bis 600 mm und mehr. Libaud freut sich, neben den unverzichtbaren Standardpaletten jetzt auch maßgefertigte Perfect-Schachtunterteile, die ohne nachträgliches Bohren von Zuläufen individuell hergestellt werden, auf dem französischen Markt anbieten zu können. Das Unternehmen wollte auf die Anforderungen seiner Kunden an jede spezifische Gerinnekonfiguration einfach und in industriellem Maßstab reagieren können: Anzahl und Durchmesser von Rohranschlüssen, Abwinkelung, Neigung der Zu- und Abläufe, Rohrabzweigungen usw., fast alles ist möglich, und dies mit dem zusätzlichen Vorteil einer konstanten Qualität der Produkte in Bezug auf Fließfähigkeit und Oberflächenqualität des Betons. Heute nach nur wenigen Produktionsmonaten wird bereits

die Umstellung auf einen 2-Schicht-Betrieb angedacht, um wie geplant die Produktionskapazität zu verdoppeln. Ein erfolgreicher Start: Libaud sieht der Zukunft seiner neuen, qualitativ hochwertigen Schachtkomponenten gelassen entgegen.



Schlüsselbauer ermöglicht allen Lesern der BWI den kostenlosen Download dieses Artikels im pdf-Format. Besuchen Sie die Webseite www.cpi-worldwide.com/de/channels/schlüsselbauer oder scannen Sie den QR-Code mit Ihrem Smartphone ein, um direkt auf diese Webseite zu gelangen.



Thierry Rochard, ein Geschäftsführer, der zu Recht stolz auf sein neues Werk ist.

WEITERE INFORMATIONEN

LIBAUD
LE PARTENAIRE TP

LIBAUD LE PARTENAIRE TP
Werk Luçon, Rue Jean-François Cail
85400 LUÇON, Frankreich
T+33 251 29 13 13
www.libaud-prefa.fr

SCHLÜSSELBAUER
Technology for people

Schlüsselbauer Technology GmbH & Co KG
Hörbach 4, 4673 Gaspoltshofen, Österreich
T +43 7735 71440
sbm@sbm.at, www.sbm.at