

Prinzing Pfeiffer GmbH, 89143 Blaubeuren, Allemagne

Ginter mise sur une production respectueuse des ressources de fonds de regards en béton

En 2020, le fabricant polonais d'éléments préfabriqués en béton Ginter (usine de Chojnice) a complété sa gamme dans le secteur des infrastructures avec des fonds de regards. Si la plupart des concurrents d'Europe de l'Est s'appuyaient alors presque exclusivement sur la production Wetcast avec des moules négatifs en polystyrène, la société Ginter a quant à elle opté pour une variante Drycast. La combinaison des systèmes Atlas et Primuss de Topwerk Prinzing Pfeiffer ne requiert que du béton, ce qui permet d'économiser d'autres matériaux de production comme le polystyrène. Grâce à ce procédé, Ginter respecte les normes de l'UE relatives aux fonds de regards monolithiques applicables en Pologne.

Active sur le marché depuis 1988, la société Ginter s'impose comme l'un des principaux fournisseurs de produits d'infrastructure en Pologne. La gamme englobe les conduites d'alimentation en eau et les regards de distribution de câbles pour les télécommunications, les infrastructures routières et la construction de canaux, ainsi que les éléments décoratifs dédiés à l'aménagement urbain. L'entreprise attache la plus grande importance aux normes de production élevées et procède à des contrôles quotidiens effectués par son propre laboratoire interne. Il ne manquait qu'une seule chose à la vaste gamme de services de la société polonaise : la production efficace d'éléments de fonds de regards. Jusqu'en 2020, ceux-ci étaient commandés auprès de fournisseurs externes

en cas de grosses commandes. Depuis de nombreuses années déjà, l'entreprise travaille avec plusieurs machines et installations du fabricant allemand Prinzing Pfeiffer et a décidé l'année dernière d'investir dans deux autres systèmes du fournisseur : Atlas et Primuss. Cette extension vient compléter la gamme de produits et permet désormais à Ginter d'exécuter toutes les commandes exclusivement avec ses propres produits.

Processus de production efficace et rentable

Cela faisait déjà plusieurs années que Ginter prévoyait d'agrandir l'usine avec de nouvelles machines, afin de proposer à ses clients tous les éléments préfabriqués en béton dont ils ont besoin depuis une seule et même source. La situation en Pologne a changé depuis l'introduction de la norme européenne relative aux projets d'infrastructure en Pologne, qui exige que les fonds de regards soient monolithiques. La production de dalles de fondation et l'installation ultérieure de l'anneau de regard ne sont donc plus conformes à la norme. À l'époque, seule la production Wetcast au moyen de moules négatifs en polystyrène était pratiquée sur le site. Étant donné que ce processus entraînait des coûts permanents pour l'achat d'ébauches en polystyrène ainsi qu'une augmentation possible des déchets, Ginter recherchait une solution alternative appropriée assurant efficacité, durabilité et productivité.



Siège de la société Ginter à Chojnice



L'installation de production flexible Atlas pour la fabrication de produits de regards



Le fond de regard frais (ébauche) après le décoffrage

Au terme d'un minutieux processus de décision au cours duquel l'entreprise s'est entretenue avec des fabricants de machines et d'autres producteurs du secteur, Ginter a investi dans une combinaison des systèmes Atlas et Primuss. Parmi les facteurs décisifs de cette décision figurent les nombreuses années d'expérience déjà acquises avec les machines Prinzing Pfeiffer, ainsi que la production rentable et efficace des produits sans coûts ultérieurs. La livraison des deux machines en automne/hiver 2020 comprenait également le logiciel approprié pour le service des ventes techniques, qui permet de saisir les spécifications des commandes des clients et de transférer les données à la production.

Fabrication de fonds de regards monolithiques avec le système Atlas

Dans le processus de fabrication des fonds de regards (procédé Drycast), les ébauches sont d'abord produites par le système Atlas. Aussitôt terminé, le produit brut est transporté vers l'emplacement de durcissement et la fabrication



Au bout de seulement 2 heures, l'ébauche est soumise à un traitement ultérieur

du produit suivant est lancée. La productivité est donc élevée. L'alimentation et le dosage du béton sont totalement automatiques, à l'instar du mouvement vertical du noyau de moule. Celui-ci est abaissé pendant le remplissage, afin d'établir une connexion monolithique entre la paroi du regard et le fond de regard. Ce mouvement permet au système Atlas d'établir une connexion continue. La commande de la table vibrante permet de régler à la fois la fréquence et l'amplitude et d'adapter ainsi de manière optimale la vibration au produit. Le système Atlas atteint ainsi une excellente efficacité énergétique.

Le procédé Drycast permet de fabriquer plusieurs produits par jour avec une seule installation de moulage. Ainsi, en cas d'augmentation de la demande, le fabricant ne doit pas investir dans un plus grand nombre de moules, mais seulement augmenter temporairement le temps de production. Chez Ginter, le produit atteint la stabilité de base requise pour un traitement ultérieur au bout de seulement 2 heures. Ce court temps d'attente entre les stations Atlas et Primuss garantit un processus rapide et une productivité élevée.



Station de traitement du système Primuss



Panneau de commande du système Primuss



Fraisage du béton au millimètre près avec 2 têtes de fraisage différentes : à droite pour le canal et à gauche pour les entrées et les sorties

Actuellement, Ginter fabrique environ 16 produits par équipe de 7,5 heures.

Primuss : fraisage totalement automatique


Après le durcissement, l'ébauche est placée sur l'une des stations de traitement du système Primuss. Le fraisage spécifique au client du canal, ainsi que des entrées et sorties, y est effectué. Le système Primuss fonctionne de manière totalement automatique et reçoit ses informations du service des ventes techniques : celui-ci dispose d'un ordinateur sur lequel sont traitées les commandes des clients. La taille, le diamètre, le nombre et la position du canal, des entrées et des sorties, ainsi que la profondeur du canal, sont saisis dans un programme spécial. La recette du produit obtenu est enregistrée sous forme d'ensemble de données et transférée à la commande du système Primuss. Le conducteur de machine sélectionne le programme correspondant et n'a plus qu'à lancer le fraisage par simple pression sur un bouton. La machine fonctionne alors de manière totalement automatique : le robot se déplace dans le fond de regard par le bas



Les matériaux résiduels sont transportés vers le haut et peuvent être réutilisés dans la production

Les produits finis

Concrete Pen

Utility model registered by  worldwide

THE IDEAL CHRISTMAS PRESENT FOR YOUR
CUSTOMERS AND EMPLOYEES

www.concretepenfactory.com

 **PRINZING PFEIFFER**

A member of **TOPWERK**



TORNADO – une marque mondiale pour la production d'éléments **préfabriqués** en béton pour regards

PRINZING PFEIFFER est un fournisseur mondial de premier plan de machines et d'équipements pour la production de tuyaux, de regards et d'éléments préfabriqués en béton. www.prinzinger-pfeiffer.com

Leader avec une technologie éprouvée.



Aperçu de l'entrepôt extérieur

et fraise avec précision les évidements nécessaires du canal. Le traitement sur le système Primuss dure entre 20 et 40 minutes, en fonction des dimensions du produit concerné. La machine ne nécessite aucune intervention de l'opérateur.

Écologie et durabilité

L'efficacité ne fut pas le seul facteur à convaincre Ginter. « Le processus de production de la combinaison Atlas-Primuss est durable et, dans la mesure où seul le béton est nécessaire, l'utilisation réduite de matériaux contribue à un meilleur respect de l'environnement. De plus, il n'y a pas de gaspillage de béton : en règle générale, le matériau fraisé présente des grains de 1 à 1,5 mm, qui peuvent ensuite être réutilisés dans la production », explique Alexander Probst, Regional Sales Director chez Prinzing Pfeiffer GmbH.

Pendant la production, les coûts d'acquisition de l'énergie et des matières premières restent presque constants et dépendent toujours des fluctuations générales des prix de l'énergie et des matières premières du béton. Si aucune autre utilisation ne peut être envisagée, les coûts d'acquisition de polystyrène et les coûts d'élimination sont nuls. Il peut s'agir d'un facteur de coût important, étant donné que le prix du polystyrène en Pologne a également connu une très forte hausse récemment.

Avec la combinaison Atlas-Primuss, l'entreprise Ginter reste en outre indépendante des fournisseurs de polystyrène et est capable de traiter des produits connus et encore inconnus grâce au procédé de fabrication par fraisage totalement automatique. Les commandes des clients peuvent être exécutées immédiatement.

Une position forte sur le marché

En choisissant la combinaison Atlas-Primuss de Prinzing Pfeiffer, Ginter a investi dans un processus de production économe en ressources et respectueux de l'environnement. Ginter a fait progresser la production d'éléments de fonds de

regards en quelques mois seulement : la qualité du béton est parfaitement adaptée à la fabrication industrielle d'éléments de fonds de regards ; le producteur polonais fournit donc des produits finis de très haute qualité. Grâce à cette nouvelle gamme, l'entreprise s'est encore mieux positionnée sur le marché et prévoit d'étendre ses activités en acquérant une nouvelle installation dans un avenir proche. ■



Grâce à PRINZING PFEIFFER, 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.



AUTRES INFORMATIONS



Zakład Produkcji Materiałów Budowlanych
inż. Kazimierz Ginter
Zakład Pracy Chronionej
ul. Kolejowa 4, 89-600 Chojnice, Pologne
T +48 52 3974046
budownictwo@ginter.pl
www.ginter.pl



Prinzing Pfeiffer GmbH
Zum Weissen Jura 3, 89143 Blaubeuren, Allemagne
T +49 7344 1720, F +49 7344 17280
info@prinzing-pfeiffer.com
www.prinzing-pfeiffer.com