

Prinzing Pfeiffer GmbH, 89143 Blaubeuren, Germania

# Ginter si affida ad una produzione dei fondi di pozzetti a basso consumo di risorse

**Il produttore polacco di prefabbricati in calcestruzzo Ginter, stabilimento di Chojnice, ha completato nel 2020 la sua gamma di prodotti nel settore delle infrastrutture con fondi di pozzetti in calcestruzzo. Mentre la maggior parte dei competitor dell'Europa orientale finora ricorre quasi esclusivamente ad una produzione wet cast con stampi negativi in polistirolo, Ginter ha optato per una variante dry cast. La combinazione costituita da una Atlas e una Primuss della Topwerk Prinzing Pfeiffer utilizza esclusivamente calcestruzzo, non occorrono altri materiali per la produzione come ad esempio il polistirolo. Con questo procedimento, Ginter soddisfa i requisiti delle norme UE previsti in Polonia per quanto riguarda i fondi di pozzetti in calcestruzzo monolitici.**

Ginter opera sul mercato dal 1988 ed è tra i fornitori leader in Polonia nel campo dei prodotti destinati alle infrastrutture. La gamma di prodotti spazia dalle condutture d'acqua e pozzetti per ripartitori destinati alla telecomunicazione alla costruzione di strade e fognature nonché agli elementi decorativi per l'edilizia urbanistica. La società dà molta importanza a standard produttivi elevati e si affida ai controlli giornalieri da parte del proprio laboratorio interno. Finora nella versatile gamma di prodotti di questa ditta polacca mancava soltanto la produzione efficiente di fondi di pozzetti in calcestruzzo, che in caso di grossi ordinativi fino al 2020 venivano ordinati esternamente. La ditta lavora da tanti anni con diversi

macchinari e impianti del costruttore tedesco Prinzing Pfeiffer e lo scorso anno ha deciso di investire in altri due impianti di detto fornitore: Atlas e Primuss. Questo ampliamento va a completare la gamma di prodotti, perciò ora Ginter è in grado di evadere tutti gli ordini ricorrendo esclusivamente ai propri prodotti.

## Metodo di produzione efficiente ed economico

Già da diversi anni Ginter aveva l'intenzione di ampliare lo stabilimento con l'aggiunta di nuovi macchinari, per offrire ai propri clienti da un'unica fonte tutti i prefabbricati in calcestruzzo richiesti. Da quando è stata introdotta la norma UE per prodotti destinati alle infrastrutture, in Polonia la situazione è cambiata e i fondi dei pozzetti in calcestruzzo devono essere monolitici. Quindi non è più a norma la produzione della lastra di fondo in calcestruzzo con successivo posizionamento sopra dell'anello per pozzetto. All'epoca sul posto si usava esclusivamente la produzione con procedimento wet cast ricorrendo a stampi negativi in polistirolo. Poiché si trattava di un procedimento che causava continui costi per l'acquisto di grezzi in polistirolo e una maggiore quantità di rifiuti, Ginter si mise alla ricerca di una valida alternativa che offrisse efficienza, sostenibilità e produttività.

A seguito di un approfondito processo decisionale, nel corso del quale la ditta ebbe colloqui sia con costruttori di macchinari che con altri produttori del settore, Ginter ha investito



La sede centrale della Ginter è a Chojnice



Atlas, l'impianto flessibile per la produzione di manufatti per pozzetti



*Il fondo di pozzetto fresco (grezzo) dopo la sformatura*

in una combinazione costituita da Atlas e Primuss. Determinanti sono stati i numerosi anni di esperienza già fatta con macchine di Prinzing Pfeiffer e la produzione conveniente ed efficiente di prodotti individuali senza costi successivi. La fornitura delle due macchine avvenuta nell'autunno/inverno 2020 comprendeva anche il software adatto per la vendita tecnica, per inserire le specifiche degli ordini dei clienti e trasmettere i dati alla produzione.

### **Produzione di fondi di pozzetti in calcestruzzo monolitici con l'Atlas**

Nel processo di produzione dei fondi di pozzetti (procedimento dry cast), vengono prima prodotti i grezzi sull'Atlas. Subito dopo l'ultimazione, il prodotto grezzo viene portato nell'area di maturazione e si comincia con quello successivo. Quindi si ha un'elevata produttività.

Caricamento e dosaggio del calcestruzzo sono completamente automatici, così come il movimento verticale dell'anima dello stampo, che viene abbassata durante il riempimento,



*Dopo appena 2 ore il grezzo viene lavorato*

affinché si crei un collegamento monolitico tra parete e fondo del pozzetto. Grazie a questo movimento, l'Atlas ha la possibilità integrata di produrre un collegamento continuo. Il sistema di controllo della tavola vibrante ha la funzione di impostare sia la frequenza che l'ampiezza e, quindi, adattare in modo ottimale la vibrazione al prodotto. Di conseguenza, l'Atlas ha un'ottima efficienza energetica.

Nel procedimento dry cast con un solo dispositivo di stampo è possibile produrre più prodotti al giorno. Quindi, il produttore nel momento in cui si trova di fronte ad una maggiore domanda non deve investire in altri stampi, bensì semplicemente aumentare la durata della produzione.

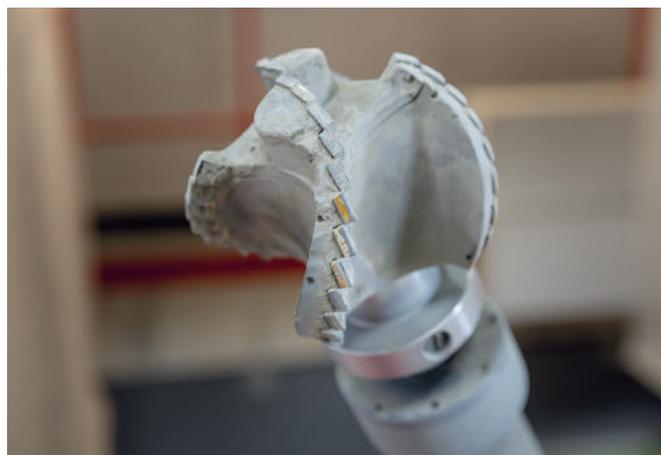
Da Ginter il prodotto raggiunge già dopo 2 ore la resistenza di base necessaria per procedere con l'ulteriore lavorazione. Questo breve tempo di attesa tra le stazioni Atlas e Primuss rende veloce il processo e realizza un'elevata produttività. Attualmente Ginter con un turno di 7,5 ore produce circa 16 prodotti.



*Stazione di lavorazione della Primuss*



*Pannello di comando della Primuss*



*Fresatura del calcestruzzo precisa al millimetro con 2 diverse teste di fresatura: a destra per la canaletta e a sinistra per carichi e scarichi*

### Fresatura completamente automatica sulla Primuss

Dopo la stagionatura, il pezzo grezzo viene posizionato su una delle stazioni di lavorazione della Primuss, dove viene effettuata la fresatura della canaletta e dei carichi e scarichi. La Primuss è completamente automatica e riceve le informazioni dalle vendite tecniche, dove è a disposizione un calcolatore sul quale vengono elaborati gli ordini dei clienti. Dimensioni, diametro, numero e posizione della canaletta, carichi e scarichi nonché profondità della canaletta vengono inseriti in un programma specifico. La ricetta del prodotto che ne risulta viene salvata come record di dati e trasmessa al sistema di controllo della Primuss. Il macchinista sceglie il rispettivo programma e deve avviare la fresatura semplicemente premendo un tasto. In seguito, la macchina lavora in modo completamente automatico: il robot entra dal basso nel fondo del pozzetto e fresa con precisione le cavità della canaletta necessarie.

La lavorazione sulla Primuss dura da 20 a 40 minuti, a seconda delle dimensioni del rispettivo prodotto. In questo lasso di tempo la macchina non necessita di alcun intervento.



*Il materiale residuo viene trasportato verso l'alto e può essere riutilizzato nella produzione*

*I prodotti finali pronti*

# Concrete Pen

Utility model registered by **CPi** worldwide

THE IDEAL CHRISTMAS PRESENT FOR YOUR  
CUSTOMERS AND EMPLOYEES



[www.concretepenfactory.com](http://www.concretepenfactory.com)



 **PRINZING PFEIFFER**

A member of **TOPWERK**



**TORNADO** – Un Marchio mondiale per la produzione di **elementi per pozzetti** e parti prefabbricate in calcestruzzo

PRINZING PFEIFFER è un fornitore leader, a livello mondiale, di macchine ed impianti per la produzione di tubi, pozzetti ed elementi prefabbricati in calcestruzzo.

[www.prinzing-pfeiffer.com](http://www.prinzing-pfeiffer.com)

Leader con una tecnologia collaudata.



*Uno sguardo all'area di deposito esterna*

### Rispetto dell'ambiente e sostenibilità

Non è stato solo l'efficienza a convincere Ginter. "Il metodo di produzione della combinazione Atlas-Primuss è sostenibile e poiché viene utilizzato soltanto il calcestruzzo, vi è un maggiore rispetto dell'ambiente grazie al fatto che occorre meno materiale. Inoltre, non vi è alcuno spreco di calcestruzzo: il materiale fresato normalmente consiste in pezzature di 1 - 1,5 mm che in seguito si possono nuovamente utilizzare nella produzione", spiega Alexander Probst, Regional Sales Director della Prinzing Pfeiffer GmbH.

Nella produzione i costi per l'energia e l'acquisto delle materie prime è pressoché costante e sempre in proporzione alle generali oscillazioni dei prezzi per l'energia e le materie prime del calcestruzzo. Non bisogna sostenere costi per l'acquisto del polistirolo e per lo smaltimento, qualora non vi fosse la possibilità di un utilizzo diverso. E questo può essere un importante fattore di costo, visto che recentemente anche in Polonia i prezzi del polistirolo hanno subito un fortissimo aumento.

Inoltre, Ginter con la combinazione costituita da Atlas-Primuss è indipendente dai fornitori di polistirolo e grazie al metodo di produzione della fresatura completamente automatica è preparato a prodotti già noti oppure che non si conoscono ancora. È nelle condizioni di poter evadere subito gli ordini dei clienti.

### Una posizione forte sul mercato

Con la combinazione di Atlas-Primuss di Prinzing Pfeiffer, Ginter ha investito in un metodo di produzione con un dispendio inferiore di risorse e, quindi, che rispetta l'ambiente. Nel giro di pochi mesi Ginter ha dato un forte impulso alla produzione di fondi di pozzetti: la qualità del calcestruzzo è perfettamente a misura della produzione industriale di fondi

di pozzetti, motivo per cui il produttore polacco fornisce prodotti finali d'alta qualità. Avendo completato la gamma di prodotti, la ditta occupa una posizione ancora migliore sul mercato e in un prossimo futuro prevede di ampliare l'attività inserendo un nuovo impianto. ■



PRINZING PFEIFFER ha sponsorizzato la possibilità di scaricare gratuitamente il pdf di questo articolo per tutti i lettori di CuPI. Vi preghiamo di verificare il sito web [www.cpi-worldwide.com/channels/topwerk](http://www.cpi-worldwide.com/channels/topwerk) oppure di fare la scansione del codice QR con il Vostro smartphone per avere accesso diretto a questo sito web.



### ALTRE INFORMAZIONI



Zakład Produkcji Materiałów Budowlanych  
inż. Kazimierz Ginter  
Zakład Pracy Chronionej  
ul. Kolejowa 4, 89-600 Chojnice, Polonia  
T +48 52 3974046  
[budownictwo@ginter.pl](mailto:budownictwo@ginter.pl)  
[www.ginter.pl](http://www.ginter.pl)



Prinzing Pfeiffer GmbH  
Zum Weissen Jura 3, 89143 Blaubeuren, Germania  
T +49 7344 1720, F +49 7344 17280  
[info@prinzing-pfeiffer.com](mailto:info@prinzing-pfeiffer.com)  
[www.prinzing-pfeiffer.com](http://www.prinzing-pfeiffer.com)