

# En Lituanie une entreprise traditionnelle met en service une installation de production de masse d'anneaux béton

■ Christian Weinberger, Schlüsselbauer Technology, Autriche

Pour la fabrication de pièces en béton standardisées il faut non seulement une qualité de produit constante mais surtout une cadence élevée et fiable ! Ces dernières années l'entreprise Kauno Gelžbetonis a suivi avec attention l'évolution des conditions du marché en pleine mutation dans le secteur des produits d'infrastructures en béton. Trois évolutions majeures requièrent un investissement de grande ampleur, ce qui permet d'équiper pour l'avenir l'entreprise datant déjà de 1963. Globalement il s'agit de satisfaire à critères de qualité plus élevés, d'offrir une disponibilité plus rapide pour des produits fabriqués en grandes séries et de réduire les temps de travail requis pour leur fabrication. Dans ce contexte la première étape des investissements réalisés consiste en la mise en service d'une installation Schlüsselbauer Technology pour la fabrication de rehausses sous cadre en béton.

Situé à environ une heure en voiture de Vilnius, capitale de la Lituanie, le siège de Kaunas a installé sur son site, à l'été 2021, le Ringmaster de Schlüsselbauer Technology et l'a très vite intégré dans sa routine d'exploitation. Dès le début l'installation a fabriqué des rehausses sous cadre de 700 mm de diamètre en sept hauteurs différentes. La production de ces pièces en béton se caractérise par une fabrication sans embases en acier. Les produits frais sont soulevés hors de la machine puis transportés avec précaution au moyen d'une pince hydraulique jusqu'à la zone de séchage. Un coup d'œil plus précis sur la production révèle un processus cadencé optimal qui dépose la cerce d'armature dans le moule presque à la minute, la centre à l'aide d'un système hydraulique, puis remplit le moule de béton. L'action conjointe de l'unité de vibration, du noyau, du moule et de la tête de presse assure la compression du béton et le façonnage de l'emboîtement. Le



*L'installation de production Ringmaster de Schlüsselbauer Technology utilisée au quotidien chez Kauno Gelžbetonis.*



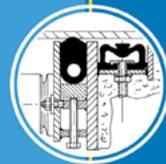
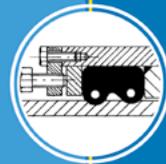
Fabrication entièrement automatisée de rehausses sous cadre, manutention via l'empileur du Ringmaster.

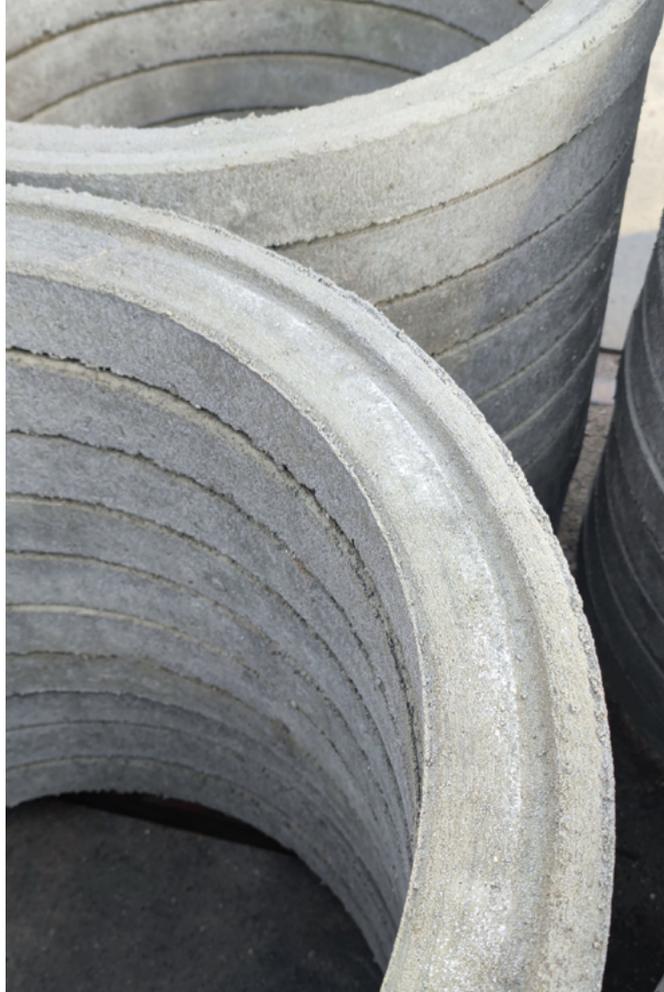
travail de l'opérateur consiste à insérer les cerces d'armature déjà préparées mais aussi et surtout il a une fonction de surveillance et de contrôle pour s'assurer de la constance de qualité du béton et du produit. Selon la hauteur de produit l'installation Ringmaster a une cadence horaire de 40 à 60 rehausses circulaires sous cadre.

Ce n'est pas seulement la cadence de la nouvelle machine qui prouve que Kauno Gelžbetonis est bien dans l'air du temps. Actuellement, comme jamais auparavant au cours des dernières décennies, des budgets sont débloqués pour la rénovation et la construction d'infrastructures publiques. Le fondateur et propriétaire de l'entreprise, M. Algimantas Aleksynas, a prévu cette évolution depuis longtemps et adapté en conséquence la stratégie d'investissement sur le long terme. C'est ainsi que, dès 2005, une installation de fabrication de regards de type Magic conçue par Schlüsselbauer Technology a été installée. À l'heure actuelle l'entreprise acquiert de nouvelles installations avant tout pour les produits pour lesquels une très importante augmentation de la demande est à prévoir, d'une part pour assurer la production de plus gros volumes, d'autre part pour réduire le personnel requis sur ces tâches. L'investissement dans l'installation Ringmaster en est un exemple flagrant. Alors qu'auparavant il fallait une équipe de plusieurs personnes avec un changement fréquent de collaborateurs pour la production d'anneaux, aujourd'hui il suffit d'une seule personne pour surveiller la production et gérer la sortie des piles de rehausses hors de la zone de séchage.

La zone de séchage de l'installation est gérée par un système de manutention intelligent. La pince qui manipule les produits frais au sortir de de l'unité de production les transporte jusqu'à une position de dépose définie, de sorte que les produits frais soient chargés à tour de rôle sur les 20 palettes en acier dans la zone de

Cordes Group | Im Südfeld 3 | D - 48308 Senden | Fon +49 (0) 2536 99 39 - 0 | Fax +49 (0) 2536 99 39 - 20 | info@cordes.de





*Même la fabrication de rehausses sous cadre avec emboîtement mi-épaisseur s'effectue sans embase.*

séchage, en commençant côté enlèvement. Les rehausses suivantes sont déposées à chaque fois sur le produit ayant séjourné le plus longtemps dans la zone de séchage. Cette procédure associée à l'application d'une fine couche d'agent de démoulage permet d'éviter que les produits frais ne se collent les uns aux autres. Selon la hauteur des produits le nombre de pièces empilées sur chaque palette d'acier varie. Lorsque toutes les palettes sont chargées, l'opérateur les achemine depuis la zone de la machine jusqu'à une seconde zone de séchage et ramène les palettes déjà vides jusqu'à la machine. De manière générale une installation Ringmaster permet la fabrication de pièces circulaires d'un diamètre extérieur allant jusqu'à 1 100 mm et d'une hauteur maximale de 300 mm. Sont également possibles en fonction de la cadence le façonnage de réservations pour entre autres la maintenance sur les chantiers, le compactage par vibration par exemple d'éléments de cadre ou de couvercles plats ainsi que celle d'éléments rectangulaires jusqu'à 780 x 780mm. Si la forme du produit l'exige, l'utilisation d'embases en acier individuelles est également possible. Cela ne modifie pas fondamentalement la suite du processus de la fabrication. Pour Kauno Gelžbetonis ceci est synonyme de flexibilité pour une plus grande diversité de produits et de capacité de production. De nouvelles pièces peuvent toujours être choisies dans la gamme des produits existants pour être intégrées à la production sur le Ringmaster dans le but d'une plus grande efficacité de fabrication. ■



*Le propriétaire de Kauno Gelžbetonis, M. Algimantas Aleksynas (à droite) et Johann Schlüsselbauer constatent la performance de l'installation Ringmaster.*



Grâce à Schlüsselbauer, tous les lecteurs de PBI ont la possibilité de télécharger cet article en version pdf. Veuillez consulter le site internet [www.cpi-worldwide.com/fr/channels/schluesselbauer](http://www.cpi-worldwide.com/fr/channels/schluesselbauer) ou scanner le code QR avec votre smartphone pour accéder directement à ce site internet.



#### AUTRES INFORMATIONS



UAB Kauno Gelžbetonis  
 Pramonės Pr. 8, 51223 KAUNAS, Lituanie  
 T +370 37 45 17 33  
[info@kaunogelzbetonis.lt](mailto:info@kaunogelzbetonis.lt)  
[www.kaunogelzbetonis.lt](http://www.kaunogelzbetonis.lt)



SCHLÜSSELBAUER Technology GmbH & Co KG  
 Hörbach 4, 4673 Gaspoltshofen, Autriche  
 T +43 7735 7144-0  
[sbm@sbm.at](mailto:sbm@sbm.at), [www.sbm.at](http://www.sbm.at)