

La storica azienda lituana avvia un impianto per la produzione industriale di anelli in calcestruzzo

■ Christian Weinberger, Schlüsselbauer Technology, Austria

Oltre ad una qualità costante del prodotto, la produzione di componenti standardizzati in calcestruzzo richiede soprattutto un tasso di produzione elevato ed affidabile. Alla Kauno Gelžbetonis si sono impegnati molto negli ultimi anni per rimanere al passo con le mutevoli esigenze di mercato dei componenti infrastrutturali in calcestruzzo. L'azienda, fondata nel 1963, si è concentrata su tre aspetti prioritari intraprendendo una campagna di investimenti con lo scopo di rendere la realtà aziendale più attrezzata per il futuro. Tali priorità comprendono obiettivi quali soddisfare i rigidi requisiti di qualità, garantire una rapida disponibilità di prodotti di massa e ridurre le ore di lavoro necessarie. A fronte di questa situazione è stato compiuto in tal senso un primo passo, ovvero si è provveduto all'installazione di un moderno impianto di produzione di anelli di compensazione in calcestruzzo di Schlüsselbauer Technology.

Durante l'estate del 2021, presso lo stabilimento di Kaunas, a circa un'ora di macchina dalla capitale lituana Vilnius, è stato installato e messo rapidamente in funzione il Ringmaster di Schlüsselbauer Technology. Fin dall'inizio, l'impianto ha prodotto anelli di compensazione con un diametro di 700 mm e in sette altezze costruttive. Una caratteristica della produzione di questi componenti in calcestruzzo è il mancato utilizzo dei fondelli inferiori. I prodotti appena fabbricati vengono sollevati dalla macchina e trasportati accuratamente nell'area di indurimento con l'ausilio di una pinza idraulica. Uno sguardo più approfondito alla produzione rivela come in un intervallo di circa un minuto (in una situazione ottimale) si trasferisce l'anello di rinforzo nello stampo, si esegue la centratura idraulica dell'anello e lo stampo viene riempito di calcestruzzo. L'unità vibrante, l'anima, lo stampo e la pressa interagiscono tra loro in modo da compattare il calcestruzzo e realizzare le



Impiego quotidiano da parte di Kauno Gelžbetonis dell'impianto di produzione Ringmaster di Schlüsselbauer Technology.



Produzione completamente automatica di anelli di compensazione, movimentazione con l'impilatore automatico Ringmaster.

giunzioni. Uno dei principali compiti dell'operatore dell'impianto, oltre all'inserimento degli anelli di rinforzo preparati, è quello di monitorare il processo e controllare la costante qualità sia del calcestruzzo che del prodotto. A seconda dell'altezza costruttiva selezionata, l'impianto Ringmaster raggiunge un livello di produzione compreso tra 40 e 60 anelli di compensazione circolari all'ora.

Ma non è soltanto la velocità della nuova macchina a dimostrare la determinazione di Kauno Gelžbetonis a stare al passo con i tempi. Per la prima volta, infatti, dopo decenni è disponibile il budget per il risanamento e la ricostruzione delle infrastrutture pubbliche. Il fondatore e proprietario dell'azienda, Algimantas Aleksynas, ha anticipato questo sviluppo adeguando la sua strategia di investimento a lungo termine. Era infatti il 2005 quando è stato installato un impianto di anelli per pozzetti del tipo Magic di Schlüsselbauer Technology. Attualmente si stanno progettando degli impianti, soprattutto per quei prodotti per i quali si prevede una maggiore crescita dei volumi, in grado di gestire grandi quantitativi garantendo al contempo un minor impiego di personale. La decisione di investire nell'impianto Ringmaster ne è un tipico esempio. Mentre in passato la produzione di anelli era affidata a personale qualificato soggetto a rotazione, attualmente questo compito è svolto da un solo dipendente che, oltre a monitorare la produzione, si occupa anche del trasporto di pile di anelli dall'area di indurimento.

Quest'area dell'impianto viene comandata da un sistema di movimentazione intelligente. La pinza preleva i prodotti appena fabbricati dall'unità di produzione e li sposta in una posizione di stazionamento definita. Tale posizione viene determinata in modo tale che i 20 pallet in acciaio nell'area di indurimento vengano applicati alternativamente insieme ai prodotti appena fabbricati sul lato di partenza.

CPI CONCRETE
PLANT
INTERNATIONAL

Our free eService:



CPi newsletter

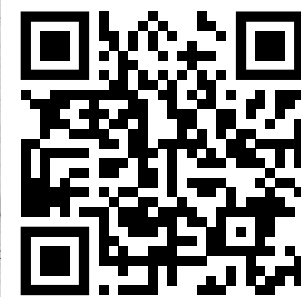


ICCX newsletter

Interested?

Register here:

www.cpi-worldwide.com/registration





Anche gli anelli di compensazione con giunzione vengono realizzati senza fondelli inferiori.

Altri anelli vengono poi posizionati sul prodotto che è stato più a lungo nell'area di indurimento. Questo intervento, unito all'applicazione di un sottile strato di disarmante nella parte inferiore dei prodotti, assicura che i prodotti appena fabbricati non aderiscano gli uni agli altri. In base all'altezza costruttiva del prodotto, viene impilato sul pallet in acciaio un diverso numero di componenti. Dopo aver caricato i pallet, l'operatore li sposta dalla zona della macchina in una seconda area di indurimento per poi trasportare i pallet svuotati nuovamente alla macchina.

In genere su un impianto Ringmaster è possibile fabbricare componenti di forma rotonda di diametro esterno non superiore a 1.100 mm e un'altezza costruttiva di 300 mm. Lo stesso permette di formare degli incavi nel prodotto ad es. per il montaggio in cantiere, di compattare degli elementi del telaio oppure di produrre delle piastre di copertura e degli elementi rettangolari fino a 780 x 780 mm.

Se la forma del prodotto lo richiede, è possibile anche lavorare con dei fondelli inferiori in acciaio. Tuttavia anche l'impiego di fondelli inferiori non modificherebbe la successiva fase di produzione. Per Kauno Gelžbetonis questo significa flessibilità in termini di varietà dei prodotti e di capacità. I componenti della gamma già esistente possono essere integrati nella produzione e pertanto fabbricati in maniera più efficiente. ■



Il principale di Kauno Gelžbetonis, il sig. Algimantas Aleksynas (sulla destra), e Johann Schlüsselbauer ammirano l'efficienza dell'impianto Ringmaster.



Schlüsselbauer 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/it/channels/schlüsselbauer oppure di fare la scansione del codice QR con il Vostro smartphone per avere accesso diretto a questo sito web.



ALTRE INFORMAZIONI



UAB Kauno Gelžbetonis
 Pramonės Pr. 8, 51223 KAUNAS
 T +370 37 45 17 33
info@kaunogelzbetonis.lt
www.kaunogelzbetonis.lt



SCHLÜSSELBAUER Technology GmbH & Co KG
 Hörbach 4, 4673 Gaspoltshofen, Austria
 T +43 7735 7144-0
sbm@sbm.at, www.sbm.at