



# Важные вехи на пути к успеху

**Ассортимент продукции Ebenseer GmbH (группа компаний Rohrdorfer) столь же разнообразен, сколь и безупречен по качеству: брусчатка, террасная плитка, элементы современного дизайна и привлекательные системы стен и ограждений из бетона производятся на двух производственных площадках в Майсхофене и Ворхдорфе (Австрия) для регионального рынка сбыта в Зальцбурге и Тироле, а также в Верхней Австрии. Этот рынок предъявляет строгие требования к изделиям, поскольку дома и сады часто расположены в альпийской местности и, таким образом, подвержены экстремальным погодным условиям. Поэтому, помимо внешнего вида, для конечного потребителя должны быть особенно важны технические требования к продукции, такие как прочность, морозостойкость и долговечность. Для того чтобы гарантировать экологичное производство всего ассортимента продукции в соответствии с самыми современными стандартами экологии, безопасности и качества, компания Ebenseer GmbH запланировала масштабную модернизацию завода в Ворхдорфе, которая длилась несколько месяцев и завершилась лишь недавно.**

Таким образом, компания последовательно воплощает курс известного производителя стройматериалов Rohrdorfer на производство высококачественных, современных и экологичных стройматериалов. Ebenseer добивается этой цели за счет клиентоориентированности и целенаправленной разработки номенклатуры изделий. Другим центральным фактором успеха является интенсивный контроль качества, основанный на эффективной и экологически оптимизированной промышленной технологии.

Для того чтобы иметь возможность производить продукцию непревзойденного качества в нужных количествах, компания Rohrdorfer инвестировала средства в современную, модернизированную производственную линию на заводе в Ворхдорфе. Все основные участки завода, от БСУ, вибропресса и линии оборотных поддонов до упаковки и хранения конечной продукции, были обновлены.

## Этап 1: Решительный подход на этапе планирования

Для реализации этого крупного проекта компания Rohrdorfer обратилась к известным производителям

оборудования из Германии и привлекла компании Masa GmbH (вибропресс и линия оборотных поддонов), Gasus Dosier- und Fördertechnik GmbH (БСУ), Bikotronic-Industrie-Elektronik GmbH (система управления БСУ) и Schlicker Metallverarbeitungs GmbH (металлоконструкция). Оглядываясь назад, можно сказать, что этап обширной координации в первой половине 2021 года стал первой важной вехой. Целенаправленные персональные обсуждения и информативные контакты в период пандемии с полным использованием цифровых возможностей способствовали комплексной детальной координации, которую позже все участники охарактеризовали как очень конструктивную и нацеленную на достижение цели. Это также показало, насколько важным и перспективным для этих компаний было решение, принятое Rohrdorfer: с первого дня и до завершения проекта все участники технической координации активно пользовались богатыми знаниями и опытом компаний Masa, Gasus, Bikotronic и Schlicker.

## Этап 2: Современная технологическая оснастка

Перед началом нового строительства компания Ebenseer GmbH осенью 2021 года демонтировала старое производственное предприятие и существующие фундаменты, чтобы впоследствии возвести фундаменты для новых установок. С декабря 2021 года начались поэтапные работы по установке новых компонентов завода. Компании Masa было поручено конструирование вибропресса и оборудования для центральных участков производственного предприятия, включая конвейерную технику и погрузочно-разгрузочных систем.

### «Сердце» производства: вибропресс Masa XL 9.1

Компания Masa поставила вибропресс XL 9.1 (размер технологического поддона 1400 x 1150 мм) со множеством функций, которые позволяют компании Ebenseer GmbH выпускать высококачественные изделия для садоводства и ландшафтного дизайна с прицелом на будущее. Инженерам компании Masa удалось найти баланс между эксплуатационной гибкостью и доступностью машины с помощью специально разработанного XL 9.1. Модель XL 9.1 отвечает требованиям заказчика в части максимально возможного разнообразия номенклатуры изделий соответствующим высоким качеством, не ставя под угрозу

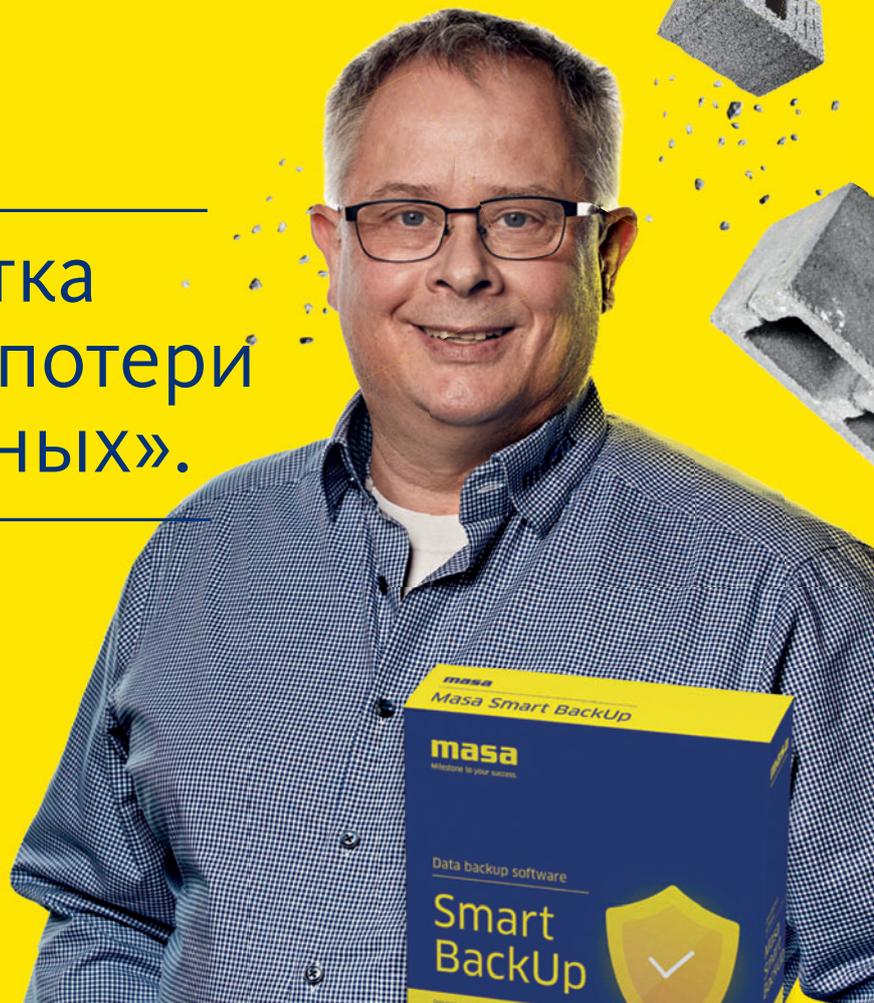
# masa

Milestone to your success.

Цифровые технологии в  
камнеформовочном производстве.

## «Наша разработка защитит Вас от потери рецептов и данных».

Дипл. инж. Маркус Файкс, глава отдела обучения персонала  
Клиентов и «горячей линии» сервисной поддержки



[www.masa-group.com](http://www.masa-group.com)

В «Маза» знают все о бетоне и о технологии производства бетонных изделий для промышленности строительных материалов. Мы проектируем и производим машины и установки для изготовления мелкоштучных бетонных изделий, силикатного кирпича и газобетонных блоков.

Иными словами, мы – настоящие профи, а надежные и высокопроизводительные машины – дело нашей жизни.

Один из наших ведущих специалистов, Маркус Файкс, разработал систему Masa Smart BackUp, которая позволяет защитить действующие камнеформовочные заводы от потери рецептов и параметров технологического процесса. Приглашаем Вас обсудить эту систему подробнее с самим г-ном Файксом на выставке Bauma. Компания Masa представит на выставке его разработку, а также многие другие технологические новинки.



Маза-Москва  
Ср. Тишинский пер., 28, офис 220  
123557 РФ, Москва  
Тел. +7 495 23251 27  
Факс +7 495 23251 28  
info@masa.ru

Посетите нас на выставке  
Bauma 2022  
Мюнхенская торговая ярмарка  
Германия  
24. – 30.10.2022  
Зал В1 / стенд 347

bauma

ma-0000176

плановые объемы выработки в связи с длительной наладкой. Сервоуправляемая вибрационная установка с четырьмя синхронными серводвигателями, используемая компанией Masa, позволяет регулировать как скорость, так и силу амплитуды вибрации – с помощью регулировки углов наклона оси. Силы вибрации, скорости и характеристики отключения вибрации могут быть сохранены для предварительной, промежуточной и основной вибрации в зависимости от типоразмера изделий. Эти технологические данные, которые часто разрабатываются и оптимизируются в течение длительного периода времени, могут быть извлечены из базы данных рецептов для последующего производства идентичных изделий, что обеспечивает очень высокую и быструю воспроизводимость отдельных товарных позиций.

Под вибростолом установлены четыре бесконтактных датчика, которые при необходимости измеряют амплитуду вибростола. Таким образом, операторы системы могут очень точно контролировать производственный процесс. Кроме того, это позволяет более эффективно спланировать предстоящие работы по техобслуживанию благодаря информации о состоянии вибростола или резиновых амортизаторов. Таким образом, это ведет к сокращению незапланированных простоев оборудования. Подшипники вибраторов циклически снабжаются смазкой через автоматическую центральную систему смазки. С одной стороны, это облегчает обслуживание вибраторов, а с другой стороны, система значительно повышает безопасность работы, поскольку Masa разместила контейнер со смазкой вне безопасной зоны машины.

Особенно в случае стеновых элементов для сухой кладки важно точное и параллельное позиционирование формы и пуансона. Masa добилась этого в XL 9.1 благодаря особенно прочной конструкции рамы и четырем хромированным направляющим колоннам толщиной 120 мм. Во время непосредственно следующего за формовкой

процесса распалубки важную роль играет механическая компенсация формы XL 9.1. Принудительное синхронное отведение формы обеспечивает бережную распалубку изделия. Функция ограничителя высоты, которую можно регулировать в зависимости от изделия, обеспечивает точное по высоте производство со строгими размерными допусками. При использовании этой функции электрическое отключение вибрации может быть настроено различными способами в системе визуализации. Прерывание процесса виброуплотнения может происходить по отдельности после достижения первого, второго, третьего или четвертого распорного пальца. Соответствующая характеристика отключения вибрации может быть установлена в зависимости от изделия и формы и сохраняется в рецепте.

XL 9.1 компенсирует производственные допуски на установку пресс-формы с помощью еще одной функции: гидравлическая регулировка плиты стола. На каждой стороне стола загрузочной вагонетки (опорная и облицовочная бетонная смесь) установлен гидроцилиндр, который может перемещать стол загрузочной вагонетки горизонтально вперед или назад, чтобы компенсировать возможные установочные допуски. Цилиндры могут быть отрегулированы индивидуально либо с обеих сторон, либо только справа, либо только слева с помощью системы гидравлического ручного управления.

Заглаживающий валик из нержавеющей стали с регулируемым направлением вращения и скоростью, установленный на загрузочной вагонетке для облицовочного бетона, позволяет, помимо прочего, производить крупноформатные поверхностные покрытия однотонной или многоцветной окраски. При производстве таких изделий, как бордюрный камень, чистящее устройство с гидравлическим приводом, установленное под прямым углом к направлению заполнения, позволяет быстро и надежно очищать пуансонные пластины (верхнюю часть формы). Полностью автоматическая



*Masa XL 9.1 с поворотным краном на колонне*



*В полностью собранном виде на стройплощадку:  
Masa Powertainer*



Станция управления для надежного контроля качества

система смены пресс-форм упрощает и ускоряет время переналадки машины, что позволяет быстро переходить от одной номенклатуры изделий к другой. Компания Masa дополнительно оптимизировала этот процесс с помощью системы электрического перемещения бетонораздатчика облицовочного бетона и гидравлической блокировки этого бетонораздатчика с секцией виброуплотнения. Кран для смены форм (грузоподъемность 3200 кг) в поворотно-колонном исполнении значительно ускоряет и упрощает транспортировку форм. Кран быстро и безопасно доставляет формы к вибропрессу и позиционирует их с высокой точностью. Кран стоит на отдельном фундаменте и отделен от вибропресса, благодаря чему он не подвергается воздействию огромных вибрационных сил во время виброуплотнения изделий.

Гидравлическая система вибропресса и шкафы управления установкой нашли свое место в блоках Hydraultainer и Powertainer). Компания Masa уже много лет успешно использует эти специальные контейнерные решения в качестве защищенных и чистых монтажных корпусов, которые также очень просты в установке. Оба контейнера оснащены кондиционерами (по желанию заказчика). Hydraultainer в первую очередь выполняет функцию звукоизоляции. Его оснащение маслостойкой вставкой в пол, а также встроенным масляным поддоном обеспечивает очень высокий уровень безопасности в случае возможных утечек масла. Powertainer – это центральный и четко организованный электрический пункт управления системой. Концепция контейнера практична еще и потому, что компания Masa, поставляя предварительно смонтирован-



Вилочная тележка в зоне выдержки

ные, оптимизированные модули для шкафов управления и гидравлической системы, позволяет сэкономить на строительстве отдельных помещений.

### Модульные транспортные системы на мокрой и сухой стороне

В пределах завода клиноременные конвейеры транспортируют как свежееотформованные, так и затвердевшие изделия. Модульные системы обеспечивают независимую технологическую последовательности при обработке производственной и сухой стороны. На производственной стороне Masa интегрировала модуль для детального и надежного контроля качества: подъемный цепной конвейер. Он выгружает одну производственную партию свежееотформованных изделий за раз на станцию ОТК. Неисправные партии маркируются либо с помощью системы управления, либо с помощью кнопки на контрольном пункте. Как только технологический поддон проходит точку сортировки клиноременной конвейерной системы, наклонное устройство Masa с пневматическим приводом поднимает поддон под определенным углом. В наклонном положении изделие или материал соскальзывает в бункер или на конвейер для отходов. Таким образом, изделия, не отвечающие строгим требованиям качества Ebenseer GmbH, выбраковываются еще до выдержки и при необходимости могут быть направлены на переработку. Благодаря такой компоновке Masa обеспечивает непрерывность производственного процесса: во время контроля качества вибропресс беспрепятственно может продолжать производство.

Контроль качества играет решающую роль и на сухом участке, поскольку завод в Ворхдорфе покидает исключительно первоклассная конечная продукция. Модуль контроля качества позволяет надежно проводить визуальный контроль партий, не мешая и не замедляя другие автоматизированные процессы на линии оборотных поддонов.

### Рациональность в сочетании с новой технологией: зона выдержки

В связи с тем, что имеющиеся подъемные и опускные стеллажные штабелеры, вилочная грузовая тележка с накопителем и оригинальная система камер для выдержки изделий функционировали надлежащим образом, компания Ebenseer GmbH смогла обойтись без замены. Компания Masa интегрировала существующие компоненты в новое оборудование, оснастила их новой технологией датчиков и интегрировала в новую систему шин. Это рациональное решение позволило сэкономить ресурсы и деньги. Однако компания Ebenseer GmbH не пошла на компромиссы, когда речь зашла о компонентах, которые должны надежно, эффективно и интеллектуально управлять хранением и извлечением свежееотформованных и затвердевших изделий. Новая вилочная тележка Masa с поворотным устройством (грузоподъемность 14 т, 18 ярусов, расстояние между ярусами 400 мм) забирает свежееотформованные блоки с подъемного стеллажного штабелера и помещает их на стеллажи для выдержки (соответствующий протокол сохраняется в базе данных). Компания Masa оснастила тележку оптической системой передачи данных для беспроводной двунаправленной передачи данных между верхней и нижней каретками

вилочного захвата. Два оптических устройства, выровненные друг относительно друга, служат передатчиком и приемником соответственно. Система позволяет безопасно и эффективно обрабатывать большие объемы данных. Для очень точного определения пути и положения ходовой и верхней частей компания Masa в Ворхдорфе не стала использовать стандартные инкрементные поворотные энкодеры, а оснастила их лазерными датчиками расстояния и отражателями. Отражатели снабжены подогревом для предотвращения образования конденсата.

### Качество окупается: системы и компоненты на сухой стороне

Основным условием отличного производства является всегда чистая и неповрежденная поверхность технологических поддонов. Компания Ebenseer GmbH использует поддоны немецкой компании Assyx GmbH & Co. KG. Поддон Assyx DuroBoard® состоит из сердечника из ламинированного фанерного шпона (LVL) марки Kerto-Q от финской компании Metsä Wood, который защищен воздухо- и водонепроницаемой полиуретановой оболочкой марки Baydur® толщиной около 3 мм. Из деревянных заготовок выпиливаются длинные, спрессованные панели из ламинированного шпона. Благодаря этому достигается высокий уровень однородной передачи вибрации, равномерно распределенной по всему технологическому поддону. Очистка поддонов – это еще одна качественная особенность линии. Чистые поддоны временно хранятся в накопителе поперечного транспортера, откуда они подаются на вибропресс. Преимущество: полностью очищенные технологические поддоны позволяют форме лежать



Сухая сторона с переходом на станцию пакетирования



Новая транспортная тележка с поворотным устройством и телескопической мачтой надежно выполняет загрузку и выгрузку технологических поддонов

# “ CONCRETE results you’ll see all year”

**bauma**  
Hall EOE booth 16

На других выставках вы можете узнать о многом, но только на World of Concrete вы узнаете все о производстве бетона и бетонного камня. Мы знаем, что прочный фундамент - это не только конструктивная часть построенных вами сооружений, но и ключ к прибыльному бизнесу. Именно здесь вы найдете все необходимое для оптимизации вашей деятельности: новые продукты, инновационные решения и новые

Мы говорим на вашем языке: [worldofconcrete.com](http://worldofconcrete.com)

 **WORLD OF  
CONCRETE**<sup>®</sup>  
 informa markets

**ВЫСТАВКА: 17-19 ЯНВАРЯ, 2023**  
**СЕМИНАРЫ: 16-19 ЯНВАРЯ**  
LAS VEGAS CONVENTION CENTER

 **WORLD OF  
CONCRETE** **360**

Следите за последними новостями отрасли на [WOC360.com](http://WOC360.com)



ровно, тем самым обеспечивая безупречное качество изделий. Очистка осуществляется с помощью специальной системы очистки от Weber Bürstensysteme. Crust Cracker® – это автономная, автоматически управляемая поточная система с пятью перекрывающимися вращающимися дисковыми щетками, которая быстро и тщательно удаляет с поверхности поддонов налипшие остатки бетона или грязь и эффективно предотвращает их образование.

### Высокая эксплуатационная гибкость: решение для хранения технологических поддонов

Возможность временного хранения технологических поддонов оказывает значительное влияние на эксплуатационную гибкость производственного предприятия. Только если мокрая и сухая стороны максимально независимы друг от друга, можно компенсировать связанные с продукцией различия в цикловом времени на отдельных участках завода. Но также, например, работы по очистке и техобслуживанию или устранению неполадок в случае неисправности можно проводить без остановки всего производства. По этим причинам компания Masa выбрала комплексное решение по хранению,



Передачное устройство с вертикальным поворотным механизмом для индивидуально регулируемой погрузки / разгрузки технологических поддонов

что позволило компании Ebenseer GmbH совершить значительный качественный скачок в плане гибкости. Если предыдущее решение для хранения было рассчитано на 300 технологических поддонов на одном ярусе, то теперь в новом помещении можно хранить до 1560 поддонов, которые размещаются на стеллажах на двух проходах, с глубиной стеллажа на 13 позиций хранения на один проход, на трех ярусах по 20 поддонов каждый.

Мероприятия по модернизации существующих заводов и цехов часто ставят перед руководителями проектов интересные задачи, обусловленные доступными условиями и имеющимся пространством. На заводе в Ворхдорфе транспортная тележка теперь перемещается под системой подачи бетонной смеси с помощью технической хитрости инженеров-конструкторов компании Masa. С помощью телескопической мачты она адаптируется к соответствующему возможному зазору и рабочей высоте.

Еще один компонент Masa в зоне хранения технологических поддонов также обеспечивает компании Ebenseer GmbH большую гибкость: очищенные поддоны кантуются после обратной транспортировки, что обеспечивает их равномерное использование с обеих сторон. Компания Masa поставила для завода в Ворхдорфе индивидуально настраиваемую систему: передаточное устройство с направляющей, механизмом подъема / опускания и зажимом с вертикальным поворотным механизмом. Это устройство зажимает два технологических поддона (предварительно захваченных с обратного транспорта) и формирует штабели по 20 поддонов каждый на последующем конвейере. В зависимости от требований и специфики изделий передаточное устройство сначала поворачивает поддоны на 180°. Этот вертикальный поворот задается в индивидуальном порядке.

### Больше места для упаковки: пакетирование и транспортировка пакетов

Идея эксплуатационной гибкости была также движущей силой в области пакетирования, упаковочной линии и транспортировки пакетов. Инвестиции в очень четко разработанное решение позволили заменить предыдущую, довольно сложную конструкцию системы в этой области. Таким образом, на заводе в Ворхдорфе можно параллельно реализовать задачи обеспечения высокой готовности и оптимальной подготовки широкого спектра готовых изделий к транспортировке с помощью индивидуальной, высококачественной и комплексной упаковки. Залогом надежной упаковки является точное и в то же время аккуратное формирование пакета с готовыми блоками. Отправной точкой упаковочной линии является Masa Suboter. Упаковочная система Masa с высокодинамичными сервоприводами отличается хорошей скоростью, высокой точностью позиционирования и большой грузоподъемностью, и в то же время оснащена энергоэффективными компонентами Moviaxis в инверторной сети. Для компании Ebenseer GmbH компания Masa спроектировала траекторию движения Suboter в коротком варианте, чтобы удовлетворить требования к короткому

НАИВЫСШЕЕ КАЧЕСТВО:

ASSYX DuroBOARD®



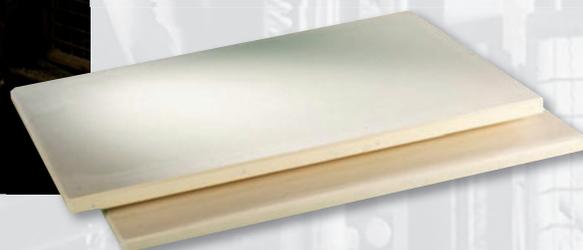
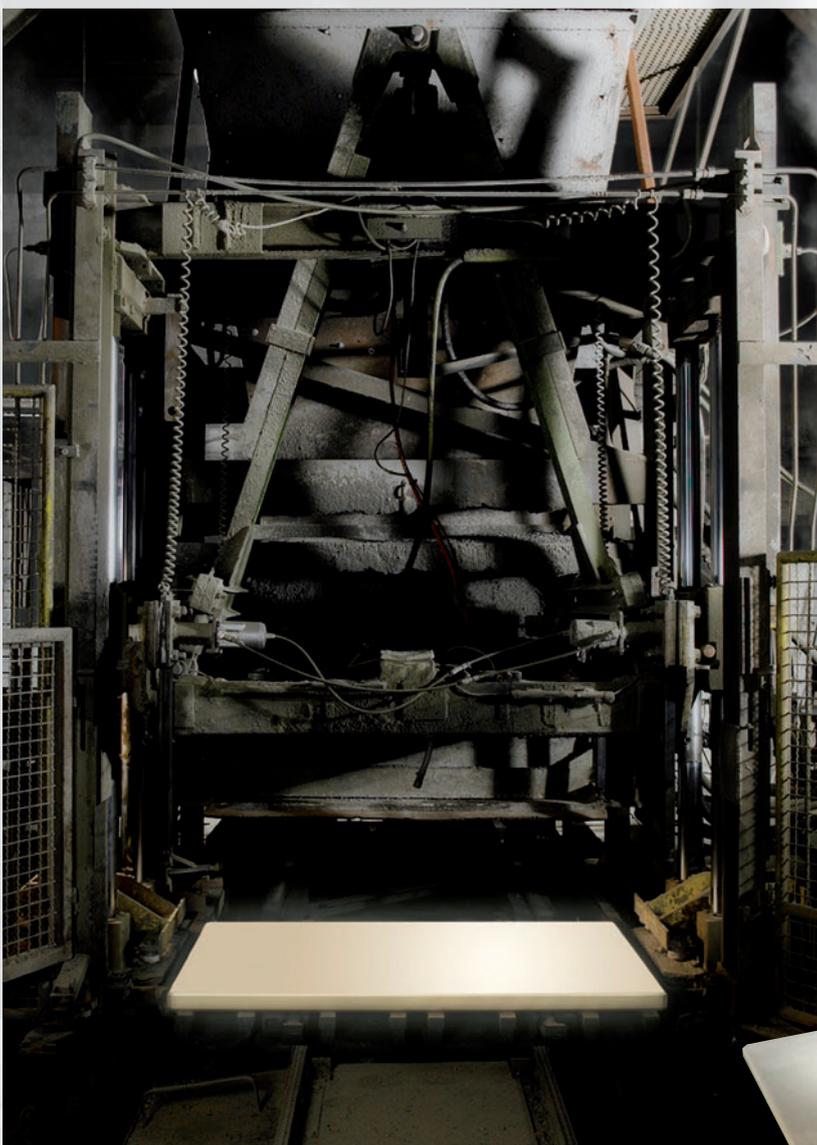
## НАИВЫСШЕЕ КАЧЕСТВО

**X** Высоко качественная, сплошная сердцевина из прессованного шпона, одобрена Национальным техническим проектом/Общественным строительным ведомством

**X** Полиуретан, произведенный по технологии Bayer Material Science (ныне Covestro), который разработан исключительно для ASSYX

**X** Уникальный по всему миру и полностью автоматизированный производственный процесс

Все поддоны гарантируют исключительно качество Ваших бетонных изделий тратуарной плитки и бордюров



ASSYX GmbH & Co. KG  
Zum Kögelsborn 6  
D-56626 Andernach (Miesenheim)  
DEUTSCHLAND

Tel. +49 (0) 26 32 - 94 75 10  
Fax +49 (0) 26 32 - 94 75 111

[info@assyx.com](mailto:info@assyx.com)

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

## ASSYX DuroBOARD®

Высококачественные материалы

Высокоточная обработка

Компетентное обслуживание на  
высшем уровне

Наивысшее качество



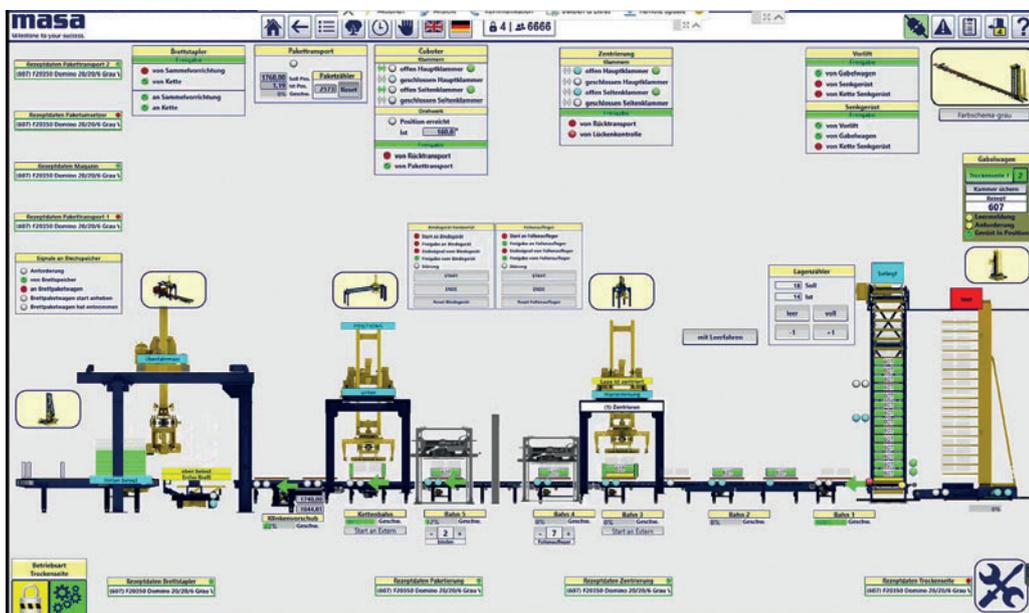
Передаточное устройство забирает готовые пакеты с блоками с помощью специального зажима и позиционирует их

цикловому времени. Интегрируя упаковочные машины для последующей обработки (упаковщики в пленку, машины горизонтальной и вертикальной обвязки пакетов), компания Masa предоставляет фирме Ebenseer GmbH все возможности для очень качественной подготовки готовых пакетов с блоками к транспортировке. Необходимые расходные материалы, такие как пластиковые ленты и пленка, хранятся на центральном складе и поставляются без задержки.

### Этап 3: Прозрачность данных об оборудовании

Компания Masa оснащает каждый завод по производству бетонных блоков модульным программным обеспечением для унифицированного управления и визуализации

компонентов. Базовая версия включает инструменты для визуализации, управления производством и сбора производственных данных, а также защиту паролем и переключение языков. Программа визуализации позволяет обслуживающему персоналу контролировать систему на ПК, при этом используемые системные изображения позволяют быстро сориентироваться в системе. Программное обеспечение для управления производством позволяет управлять системой с помощью рецептов, в которых хранится вся необходимая информация для производства того или иного вида блока (например, данные о рецептуре, определение режима движения вилочной тележки, данные об уплотнении блоков и т.д.). Программное обеспечение для регистрации рабочих данных (программное обеспечение PDA) позволяет оператору статистиче-



Система визуализации оборудования на сухой стороне

ски регистрировать и оценивать технологические данные, накапливающиеся на заводе по производству блоков. Подключенное средство для поиска неисправностей сигнализирует о любых возникающих неполадках, что позволяет быстро и точно их локализовать и устранить.

Прозрачность играет очень важную роль для компании Ebenseer GmbH. В этом отношении очень важно иметь достаточное количество соответствующих данных о предприятии, которые можно регистрировать и оценивать. Программисты Masa разработали программное обеспечение для управления установкой именно для этих требований в двух версиях – «Advanced» (расширенная) и «Professional» («профессиональная»). На заводе в Ворхдорфе установленная версия «Professional» предлагает множество инструментов, которые позволяют делать выводы о производительности и эффективности линии, исследовать причины в случае перерывов в производстве или служат для оптимизации завода, например:

- История ввода в управлении данными об изделии: с помощью журнала ввода можно проследить все рабочие действия (например, изменение параметров). Эти изменения сохраняются вместе с текущими данными пользователя и отметкой времени. Отображаются старые и новые значения параметров.
- Средство сравнения рецептов: с помощью функции сравнения можно сравнить два рецепта друг с другом и просмотреть историю рецепта (с предварительным выбором даты). Изменения выделяются отдельным цветом.
- Управление формами: функция списка позволяет назначать рецепты для различных форм вибропресса. Предусмотрена функция сохранения фотографии каждой созданной формы. Отдельный счетчик регистрирует производственные циклы формы для конкретного изделия, которые затем заносятся в журнал.
- Автоматическая смена рецепта: с помощью системы передачи телеграмм слои блоков регистрируются на

соответствующих участках завода. После этого происходит автоматическое изменение значений параметров, что позволяет менять номенклатуру на сухой стороне «на лету», экономя время. Это означает, что – в отличие от ручного изменения рецепта – больше нет необходимости разгружать весь обратный транспортер. Предварительный выбор рецепта осуществляется на более высоком уровне, поэтому перенастройка на отдельных станциях больше не требуется.

- Управление пользователями: управление правами и функциями обеспечивает простую и понятную работу. Для каждого пользователя может быть определен отдельный уровень пароля от 0 до 6. Уровень пароля (чтение и запись) может быть определен для каждого параметра в администрировании данных об изделии. Таким образом, этот инструмент позволяет избежать несанкционированных изменений, которые также могут негативно повлиять на качество продукции.
- Управление заказами: отдельный список предварительного выбора заказов позволяет автоматически обрабатывать указанные количества изделий.
- Протоколирование: непрерывное протоколирование через интерфейс Ethernet позволяет выводить журналы смен в виде шаблонного XML-файла для дальнейшей обработки. После окончания смены соответствующий журнал может быть отправлен по электронной почте на любой адрес.

### Завершение проекта и ввод в эксплуатацию

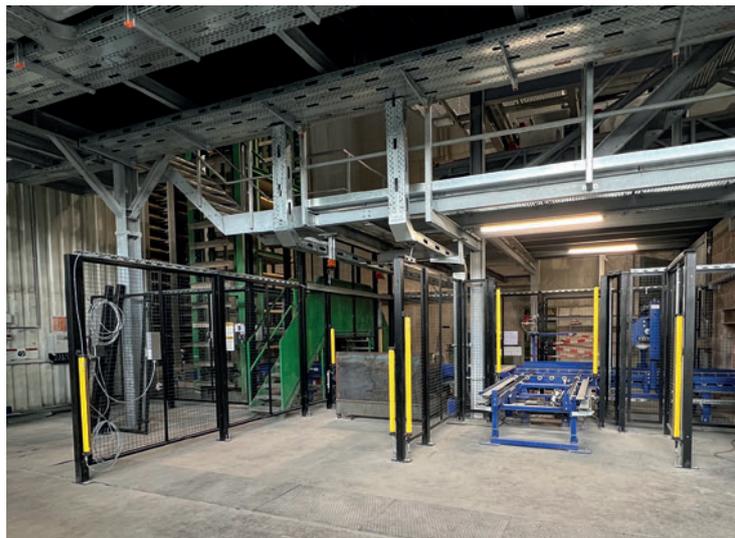
Изготовлению товарной продукции предшествовал быстрый и, прежде всего, бесперебойный монтаж и ввод в эксплуатацию. Сервисная команда Masa координировала своевременную доставку отдельных компонентов и узлов, а также сам процесс сборки. В координации действий между руководителями проекта на объекте, монтажниками Masa и местными специалистами команда Masa показала себя профессионалами своего дела

### Впечатления от проекта: до и после



Новый вибропресс Masa XL 9.1 с отдельным колонно-поворотным краном для быстрой смены форм

Впечатления от проекта: до и после



На мокрой стороне теперь есть станция для безопасной выгрузки и контроля качества продукции

Отличная подготовка штабелей технологических поддонов для транспортировки в зону хранения



На нескольких этажах нового складского помещения предусмотрены места для временного хранения до 1560 технологических поддонов

Новая конструкция транспортера пакетов обеспечивает большую эксплуатационную гибкость при хранении готовых к отгрузке пакетов с блоками с помощью устройства Masa



и придавала большое значение открытому и целенаправленному общению. Первые изделия, пригодные для продажи, сошли с конвейера в конце февраля 2022 года.

В связи с увеличением общей производительности благодаря новому заводу, компания Ebenseer планирует создать до пяти новых рабочих мест в течение следующих 18 месяцев. «Наша цель – производить высококачественную и инновационную продукцию для региона, используя региональное сырье», – говорит Якоб Сохер, руководитель подразделения бетонных изделий компании Rohrdorfer и управляющий директор компании Ebenseer GmbH. «Мы очень рады, что модернизированный завод в Ворхдорфе позволит нам еще лучше удовлетворять желания и потребности наших клиентов. Короткие циклы в цепочке создания стоимости представляют собой существенный и оперативный эффективный вклад в защиту нашей окружающей среды».



Masa спонсор свободного скачивания pdf файла этой статьи для читателей CPI. Посетите сайт [www.cpi-worldwide.com/channels/masa](http://www.cpi-worldwide.com/channels/masa) или отсканируйте QR-код с помощью смартфона.



### О компании Rohrdorfer

Ориентируясь на устойчивое развитие, качество продукции и потребности клиента, компания Rohrdorfer, основанная в 1930 году, производит высококачественные строительные материалы для региональных нужд на 142 предприятиях в Германии, Австрии, Италии и Венгрии, где работают 2130 сотрудников. Ассортимент изделий включает цемент, готовые бетонные смеси, сборные ЖБИ и бетонные изделия, а также песок и гравий. Rohrdorfer осознает свою экологическую и социальную ответственность и во всех своих решениях стремится к гармонии между экономическими целями и экологическими ценностями. Благодаря многочисленным инициативам по сбережению ресурсов и инновациям, таким как первая установка по регенерации CO<sub>2</sub> на немецком цементном заводе или первая в Европе электростанция на отработанном тепле, Rohrdorfer является первопроходцем на пути к CO<sub>2</sub>-нейтральному производству стройматериалов. Штаб-квартира компании находится в Рордорфе, Бавария.

[www.rohrdorfer.eu](http://www.rohrdorfer.eu)

### ДАЛЬНЕЙШАЯ ИНФОРМАЦИЯ



Ebenseer GmbH  
Loferer Bundesstraße 4  
5760 Saalfelden, Austria  
T +43 6582 73570  
F +43 6582 7357050  
[info@ebenseer.at](mailto:info@ebenseer.at)  
[www.ebenseer.at](http://www.ebenseer.at)

**masa**

Milestone to your success.

Masa GmbH  
Masa-Str. 2  
56626 Andernach, Germany  
T +49 2632 92920  
[info@masa-group.com](mailto:info@masa-group.com)  
[www.masa-group.com](http://www.masa-group.com)

**bauma**  
Stand B1.347



## Strong performance through proximity

Discover STONE surface coatings for mineral substrates and your possibilities for product development according to your needs now.

STONE  
Bertha-Benz-Str. 20  
D-26160 Bad Zwischenahn  
[info@stone-sv.de](mailto:info@stone-sv.de)  
+49 (0) 44 03 / 60 26 80

Develop now:  
[www.stone-sv.de](http://www.stone-sv.de)