

Topwerk Group, 57299 Burbach-Wahlbach, Allemagne

Settline Sp. z.o.o. investit dans une nouvelle usine de production de blocs et pavés en béton

La société polonaise Transkom Białydyga Sp. z.o.o., dont le siège social est Jaryszów, a décidé d'investir dans une nouvelle installation de production de blocs et pavés en béton sur son site de Sieronowice, incluant plusieurs lignes de post-traitement. A cette fin, Transkom a confié la conception et l'installation de l'ensemble du processus de fabrication et de finition au Groupe Hess pour la presse à blocs, et à SR Schindler pour les machines de post-traitement intégrées. Les deux entreprises appartiennent au Groupe Topwerk, une multinationale créée en 2013 qui compte aujourd'hui parmi les leaders du marché dans le domaine des machines industrielles pour les produits en béton et la préfabrication. Ainsi, la conception, l'installation et la mise en service des équipements ont été réalisées à partir d'une seule source, ce qui a beaucoup simplifié la collaboration entre les différents intervenants.

Settline Sp. z.o.o., la société nouvellement créée par Transkom, utilise une presse à blocs RH 2000 du Groupe Hess pour fabriquer des pavés, des dalles, des bordures et des marches d'escalier, entre autres choses. Ces produits sont ensuite envoyés vers différentes lignes de post-traitement en aval de la presse. Les différents types de traitement possibles sont le vieillissement par martelage, le grenailage, le curling et

l'application d'un revêtement. A cela s'ajoutent une double ligne de splittage avec usinage des arêtes optionnel et une ligne de conditionnement.

Presse à blocs

Le cœur de l'installation est la machine de fabrication de blocs en béton du type RH 2000-4 MVA. En l'occurrence, Settline Sp. z.o.o. a choisi de prendre presque toutes les options disponibles sur cette machine, si bien qu'elle peut fabriquer une grande variété de blocs, parpaings, bordures et pavés en béton.

D'une extrême robustesse, le châssis de la machine offre également une longue durée de vie. Sa structure est composée en haut et en bas de pièces moulées en acier trempé, afin de résister aux énormes forces de vibration du système Variotronic. Afin de garantir un contrôle optimal de la hauteur des produits, la machine est équipée de quatre vérins pour le pilon, ce qui est particulièrement avantageux pour les grands formats. La lettre M dans l'abréviation MVA indique qu'il s'agit d'une commande électronique MAC8, connue pour sa rapidité et sa précision. Les valeurs de position du pilon, du moule et des deux tiroirs de remplissage sont transmises par



Machine à blocs du type RH 2000-4 MVA

des capteurs Balluff au système de commande puis évaluées, et renvoyées comme grandeurs de commande aux vannes hydrauliques. Ainsi, une communication en temps réel entre les composants est possible, ce qui se traduit par des mouvements précis qui coïncident parfaitement et ménagent la machine.

Système vibrant Variotronic

Le système de vibration Variotronic de Hess, un concept performant qui a fait ses preuves, est utilisé pour le compactage du béton. Il comprend quatre unités de vibration, chacune entraînée par un moteur asservi. D'une part, les angles de phase entre deux paires de vibrateurs (c.-à-d. la force vibratoire) peuvent être réglés en continu, et d'autre part, il est possible de sélectionner séparément les fréquences de vibration optimales, en fonction des processus. L'unité de remplissage pour béton de parement est équipée du rouleau de lissage breveté de Hess, qui assure un remplissage optimal du moule et empêche la formation de crevasses ou autres inégalités dans le parement béton.

Changement de moule automatique

Avec ce système, l'opération de changement du moule prend environ cinq minutes et ne nécessite l'intervention que d'une seule personne. Le nouveau moule est placé sur un chariot

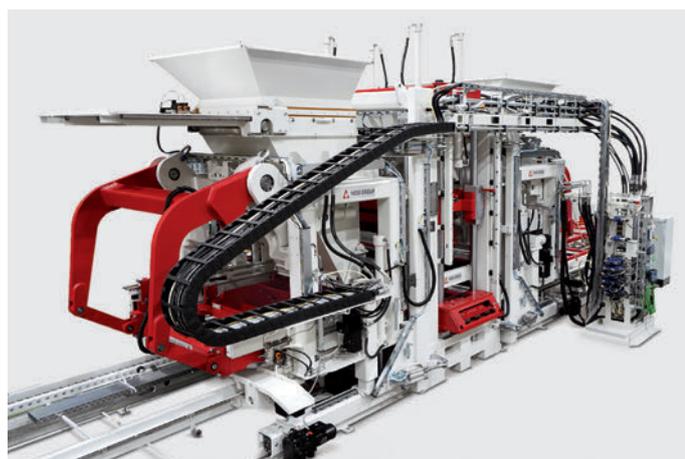
spécialement dédié à entraînement électrique, entre le magasin de planches de production et la cabine insonorisée, sans qu'il soit nécessaire d'interrompre la production. Le moule à changer est posé avec le pilon sur une planche de production, déverrouillé puis transporté hors de la cabine insonorisée sous l'unité de remplissage pour béton de parement.

Le moule est ensuite automatiquement éjecté en zone humide. En parallèle, le nouveau moule, toujours sur son chariot électrique, est déplacé sous l'unité de remplissage pour béton de masse, amené en position de prélèvement et fixé par un dispositif de serrage automatique. Afin d'accélérer le processus, les tiroirs de remplissage pour béton de parement et béton de masse sont soulevés au moyen de vérins à action rapide.

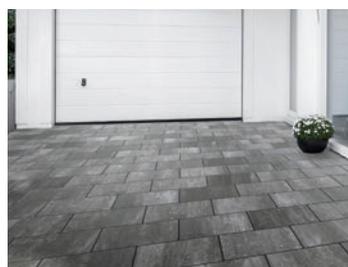
En face du point d'éjection du moule se situe le poste de contrôle Qualité des produits. En l'occurrence, il s'agit d'un convoyeur à courroie trapézoïdale, capable d'éjecter les planches de production une à une si besoin, sans interférer avec le processus de production. Ici, la hauteur et la qualité des blocs peuvent être améliorées sans contrainte de temps et les planches de production peuvent être réintroduites dans le processus par simple pression de bouton. Depuis cette position, un convoyeur élévateur à hauteur de levage libre se charge de transporter les planches de production jusqu'à l'ascenseur.



A member of **TOPWERK**



RH 2000-4 MVA –
la plus haute
PRÉCISION *dans le*
FAÇONNAGE *du béton*



HESS GROUP est le premier fournisseur mondial de machines haute performance pour la production de blocs en béton, aussi de systèmes de dosage et de malaxage ainsi que de la technologie de conditionnement et de manutention associée.

www.hessgroup.com

Nous donnons forme au béton.



Vue sur la chambre de cure de Rotho

Au-dessus du convoyeur élévateur se trouve une unité de lavage comprenant trois postes de travail. Ce système, récemment développé par le Groupe Hess, est conçu pour maintenir le temps de cycle à ce stade aussi court que possible. A chaque poste, les planches de production sont inclinées pour le traitement.

- Poste 1: lavage au jet d'eau à haute pression avec deux barres oscillantes à buses
- Poste 2: rinçage de la surface délavée au moyen d'une boîte de rinçage.
- Poste 3: élimination de l'excédent d'eau (évite l'égouttage dans les rayonnages)

Derrière l'unité de lavage se trouve un autre poste de contrôle pour les blocs lavés. Une installation pour l'application de revêtements est placée devant l'ascenseur, pour le scellement des surfaces ou l'application de produits spéciaux.

Chambre de cure

La chambre de cure conçue et construite par Rotho est une cellule d'étuvage de grande capacité, dotée d'un réglage automatique de la température et de l'humidité, et peut accueillir un total de 7800 planches de production Assyx. L'ascenseur, le descenseur et le transbordeur peuvent contenir chacun 30 planches de production, avec un espacement de 200 mm entre chaque niveau. Cet espacement est possible parce que les planches de production sont suffisamment larges (1520 mm) pour que les fourches du transbordeur soient introduites à côté des produits. Si besoin, on peut aussi ne charger qu'une étagère sur deux, par exemple pour le durcissement de produits de plus grande hauteur.

Ligne de production en zone sèche

En zone sèche, c.-à-d. en aval de la presse, se trouvent deux lignes de transport parallèles qui ont été conçues comme des convoyeurs élévateurs à hauteur de levage libre. Cela signifie que deux produits différents peuvent être transportés simultanément, et que donc l'usinage et le conditionnement des produits standard peuvent avoir lieu en même temps. Les deux lignes sont reliées par une dérivation juste derrière les descenseurs, afin de pouvoir alimenter une ligne à partir de deux descenseurs lorsque c'est nécessaire (p. ex. en production mixte). Sur les côtés secs des deux lignes, un poste de contrôle Qualité est installé après le descenseur.

Le robot paquetiseur^{°1} doit effectuer un trajet de 34,00 m de long, depuis lequel il est possible d'alimenter les deux lignes de post-traitement, la saisie pouvant être effectuée via le chargement hors ligne. Les nouveaux robots paquetiseurs entièrement électriques du Groupe Hess effectuent des mouvements rapides et précis afin de réduire les temps de cycle au maximum. Grâce à des barres de préhension gérées par un programme spécial, il est également possible de prélever les bordures une à une de la planche de production, pour ensuite les réintroduire dans la machine de grenailage. Plus tard, les bordures sont à nouveau regroupées par le paquetiseur^{°3} sur une table de regroupement de SR Schindler, puis conditionnées en paquets. Ce processus a été conçu pour répondre à la demande du client qui souhaitait un grenailage automatisé des bordures sur les deux faces.

Ligne de post-traitement n°1

Une fois le contrôle Qualité effectué, les produits sont regroupés sur leur planche de production par un dispositif

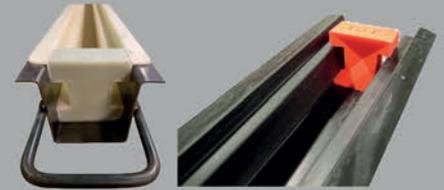


Vue sur les deux zones sèches

de désolidarisation des blocs. Ensuite des granulés ou, dans le cas des bordures, des baguettes en bois sont ajoutées pour la protection des surfaces, à l'aide de l'applicateur automatique de SR Schindler. L'étape suivante est celle du transfert des produits de la ligne de post-traitement 1 vers la ligne de conditionnement 1, ce dont se charge le robot paquetiseur 2. Comme le paquetiseur 1, celui-ci est à déplacement dynamique et réalise des mouvements ponctuels interférents qui lui permettent d'empiler les couches de produits avec rapidité et précision. Le paquetiseur 2 dispose également de deux chariots montés sur la voie de transport, qui peuvent se positionner indépendamment l'un de l'autre. Le second dispositif de transport à chariot, doté d'une pince entièrement électrique, dessert la ligne de post-traitement 2 et la ligne de conditionnement 2. Les planches de production vides sont acheminées plus loin sur la ligne 1 à travers une brosse à planches qui élimine les résidus de béton durci. Les planches de production sont ensuite tournées à 180 degrés dans un retourneur en étoile afin d'éviter une usure unilatérale. Ensuite, un paquet de 30 planches de production est constitué dans l'empileur de planches. Le transbordeur prélève les piles de planches des lignes 1 et 2, puis les transporte vers le magasin de planches de la presse ou vers le rayonnage tampon. Ce dernier a une capacité de 3960 planches, ce qui correspond à env. 50% de la capacité de la chambre d'étuvage.

MOULDS FOR WETCAST

For use on automated machinery.
Suitable for all machinery companies



Heavy Duty Industrial 130x130 (5"x5") Post System for security fencing and boundary protection.



4m x 5"x4" Post & ABS Panels For motorway noise barrier



Client manufacturing plant using Cooite Machinery with Numold moulds



ABS Paving moulds in Gang format & Polyurethane Multi set up for Timber Sleeper. Both for use on automatic machinery



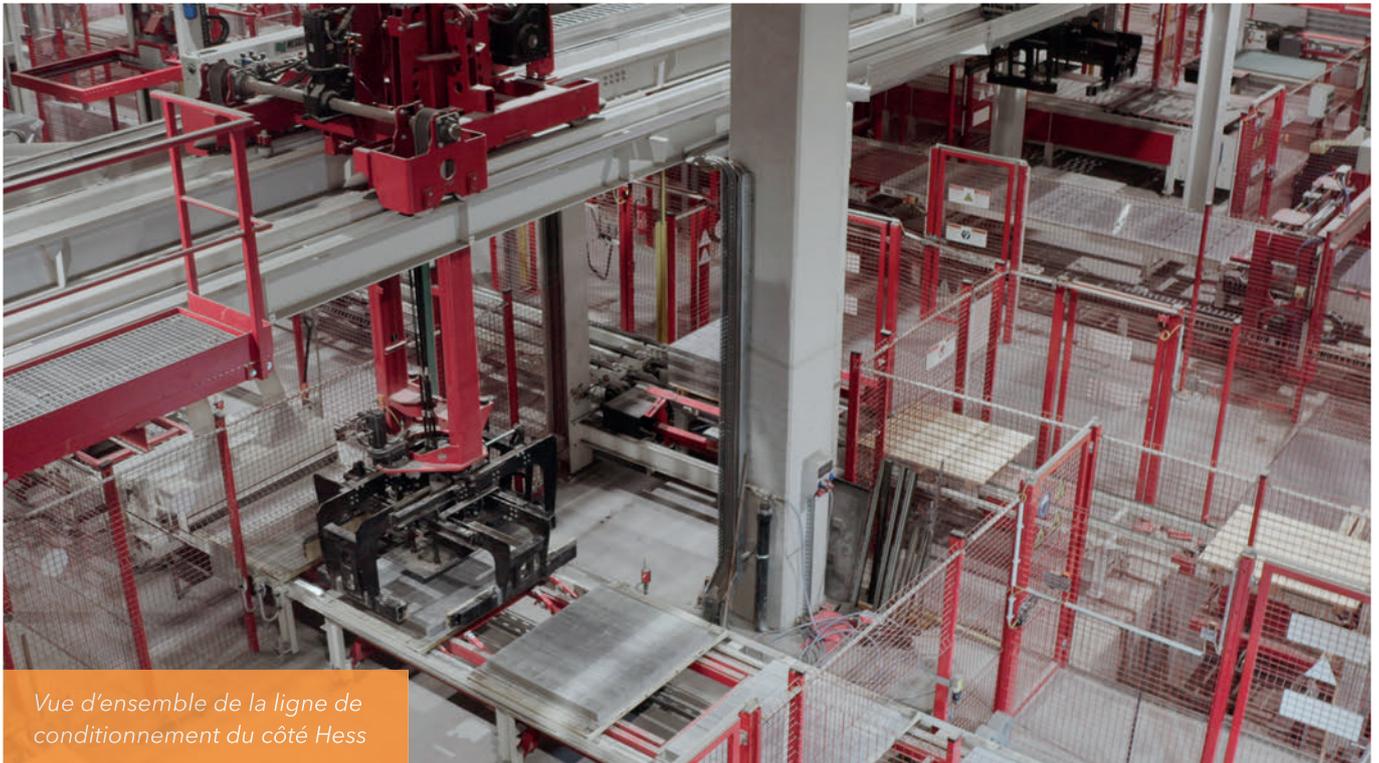
Timber Sleeper product used for flooring and walling



Double sided Random Rockface Post & Panel moulds made in rigid polyurethane for steel gangs

NUMOLD

The Canalside, Merchants Road
Gloucester ENGLAND GL2 5RG
M: 0044 7917350505
E: sales@numold.com
W: www.numold.com



Vue d'ensemble de la ligne de conditionnement du côté Hess

Ligne de conditionnement 1

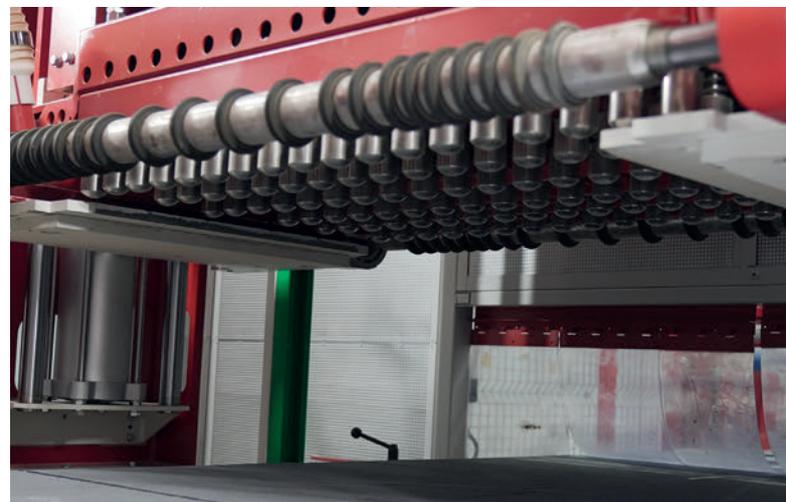
La ligne de conditionnement 1 est essentiellement utilisée pour l'emballage des produits non usinés ou semi-finis. Les palettes de transport vides situées dans la zone extérieure sont transportées dans le hall de production par une unité de transfert avec convoyeur à chaîne sous plancher. Cela signifie que les deux lignes de conditionnement peuvent être alimentées avec des palettes de transport de différents types. Là encore, on a répondu à une autre exigence du client, qui souhaitait le moins de chariots élévateurs possible dans le hall de production. Afin de retrouver une hauteur de transport de 700 mm, un poste de levage avec plateau tournant est disposé à la fin du convoyeur à chaîne, permettant ainsi d'amener les palettes de transport sur la ligne de conditionnement. Le paquetiseur² se charge alors de former un paquet de produits sur la palette, puis y appose une feuille d'information avec le logo de l'entreprise. Ensuite, le paquet reçoit un cerclage horizontal et vertical, puis il est transporté sur un tapis convoyeur d'appoint vers la zone de stockage extérieure, où il sera collecté par le chariot élévateur à double fourche.

Ligne de post-traitement: vieillissement - grenailage - curling - revêtement

Les couches de produits sont acheminées depuis l'entrée externe jusqu'à cette ligne de post-traitement par le paquetiseur 1, soit sur les planches de production, soit sous forme de piles. Une fois que la couche de produits a été déposée par le paquetiseur 1, elle est poussée par un poussoir dans un flux continu vers la machine de vieillissement SR Mega 6000-C-DUO. Cette dernière est équipée d'un tapis transporteur pour les produits qui peuvent alors traverser cette machine à

hautes performances. Au-dessus de la machine sont disposés deux ponts avec des supports latéraux qui accueillent chacun une unité de martelage. La machine est conçue avec une structure en acier massif. Les deux supports peuvent être déplacés pneumatiquement dans le sens vertical et sont équipés d'unités de martelage qui effectuent un mouvement de translation latéral tout en oscillant. Chaque unité comprend 105 marteaux amortis par des ressorts, montés sur six poutres porteuses à changement rapide. À l'aide d'un distributeur de film, un film de protection peut être inséré entre les produits et les marteaux de vieillissement. Ainsi, on évite un endommagement des surfaces pendant le traitement, et seules les arêtes sont cassées.

L'équipe polonaise a construit un encoffrement afin d'atténuer le bruit causé par la machine de vieillissement et ré-



Deux unités martelage de 105 marteaux montés sur ressorts



Machine de grenailage

duire le niveau de nuisance sonore pour les employés. La poussière générée pendant le processus est extraite par un système de filtrage à cartouche.

A la sortie de la machine de vieillissement, les couches de produits sont déposées sur un convoyeur à chaîne à rouleaux d'accumulation de 2,00 m de long doté d'un pousseur avec table de transfert et serrage latéral pneumatique, et acheminées jusqu'à la grenailleuse SR-1250. Dans la grenailleuse, équipée d'une bande transporteuse en caoutchouc à nervures croisées, les produits sont traités par projection de petites billes en acier ou en acier inoxydable qui sont éjectées par deux turbines, chacune alimentée par un moteur de 18,5 kW à contrôle de fréquence. Une troisième turbine a été installée pour le grenailage des bordures et margelles. Ce processus rend les surfaces des produits rugueuses et fait ressortir leur granularité. La grenaille restée à la surface des produits est automatiquement éliminée au moyen d'un dispositif de soufflage à haute pression intégré à la machine. Elle est ensuite acheminée par un convoyeur à vis longitudinal vers un élévateur à godets et de là, jusqu'à l'installation de nettoyage. Une fois nettoyée, la grenaille peut être réutilisée dans un nouveau processus. Dès que la bande transporteuse s'arrête, l'alimentation des turbines en grenaille est automatiquement interrompue afin d'éviter un grenailage excessif des produits, ce qui permet de réduire les rebuts.

Un autre pousseur de couche avec table de transfert et serrage latéral pneumatique pousse à nouveau les produits grenailés dans un flux continu vers la ligne de curling CA-1200-4 située en aval, et qui comprend un dispositif de soufflage pour nettoyer les produits à la sortie. Settline Sp. z.o.o. a opté pour une configuration avec deux tunnels segmentés comportant respectivement deux machines de curling, chacune équipée d'un moteur d'environ 22 kW à contrôle de fréquence. Les quatre brosses de curling sont toutes garnies de carborundum, mais avec des degrés de dureté variables, de sorte que d'excellents résultats peuvent être obtenus en

INNOVATION

**Your choice for more.
Innovative services.**

We want to be not only a supplier but also a partner for our customers. This includes services that cover all stages of a mold's life.

In addition to specific measures to extend the service life of a mold, we also work on the further development of our technologies as part of several projects with colleges, universities and industrial associations. Your employees will benefit from customized workshops and training courses.



KOBRA
TOOLS

KOBRA
CARE

Find us at

kobraformen

kobraformengroup

www.kobragroup.com



termes d'intensité de traitement. Les supports sont réglables en hauteur à l'aide de moteurs électriques. La pression d'appui des brosses est régulée ponctuellement par la consommation de courant du moteur d'entraînement correspondant. Cela garantit une pression d'appui homogène des brosses sur les produits et permet une meilleure répartition de l'usure de ces dernières. Les machines de curling sont inclinées par rapport à la direction du transport. Les brosses fonctionnent en rotation alternée, c.-à-d. que les brosses 1 et 3 tournent dans le sens opposé aux brosses 2 et 4. Cela évite les rayures de brossage et élimine les éventuelles irrégularités de surface. La machine de curling est pilotée au moyen d'une commande Siemens SPS-S7 via un écran tactile 12". La poussière est extraite à l'aide d'un autre système de filtrage à cartouche. A la sortie de la machine de curling, les produits sont emmenés sur un convoyeur à chaîne.

A présent, les produits sont transférés vers la ligne de revêtement par un pousseur double couche avec table de transfert et serrage latéral pneumatique. Les produits à traiter sont acheminés par couches au moyen d'un convoyeur de plan-

cher de 15,50 m de long et passent à travers les différentes stations de la première ligne de revêtement Primer. Les poutres coulissantes du convoyeur de plancher fonctionnent dans les deux sens. Pendant qu'une couche est poussée et positionnée, la poutre va se placer sous la plaque d'amarrage pour aller récupérer la couche suivante.

Les produits passent d'abord dans un tunnel de préchauffage équipé de six cassettes de chauffage comportant chacune sept lampes infrarouges, où ils sont chauffés à la bonne température avant d'être envoyés à la station suivante Primer où ils seront traités par pulvérisation de laques sans solvant appliquées par le haut. Les produits à présent traités avec un primer sont alors envoyés dans le tunnel de chauffage infrarouge suivant, où ils sont séchés à l'aide de six cassettes de chauffage dotées chacune de sept lampes infrarouges.

Le pousseur de couche suivant, avec table de transfert et serrage latéral pneumatique, transporte à présent les produits sur un convoyeur à lamelles d'environ 9,00 m de long positionné perpendiculairement. De là, ils sont dirigés par un autre pousseur de couche de conception identique vers la seconde ligne de revêtement Sealer, destinée au scellement des surfaces. Cette seconde ligne Sealer est disposée en contrebas parallèlement à la première ligne Primer, mais fonctionne dans la direction opposée. Toujours sur un convoyeur de plancher mesurant lui aussi environ 15,50 m de long, les produits passent dans la deuxième station de revêtement où sont appliquées les laques sans solvant. Cette station - comme la station de revêtement Primer - se compose d'une pompe à membrane à air comprimé à faible usure avec amortisseur de pulsations, d'une barre de pulvérisation basse pression sans gouttage comportant cinq ensembles de buses et toutes les vannes nécessaires, d'un débitmètre, d'un écran tactile avec bloc d'alimentation et d'un encoffrement muni d'une connexion pour brancher le système d'extraction installé par le client. A la fin de cette ligne se trouve un autre tunnel infrarouge de même conception que le premier, où les produits sont séchés par le haut.

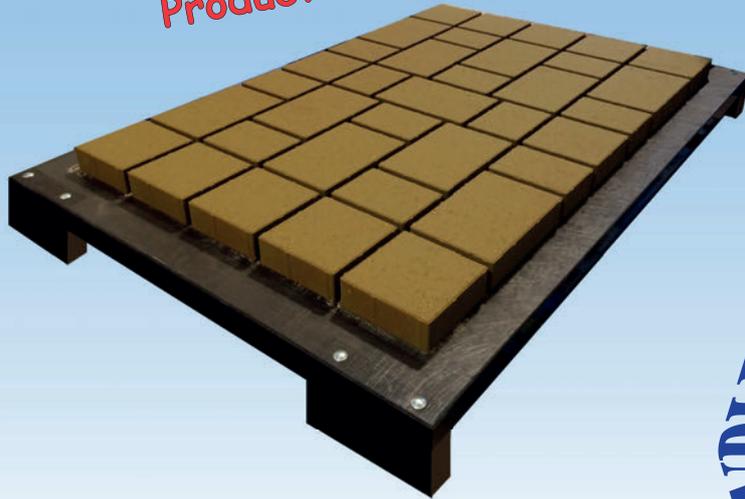


Module de chauffage de la ligne de revêtement



www.CONPLEX.com

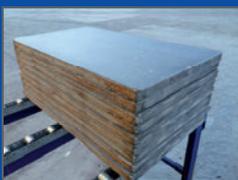
The NEW Generation
Production Boards



CONPLEX[®] PRODUCTION BOARDS

Complex BV
The Netherlands
Tel.: (+31) 575 - 467404 - E-mail: info@complex.com

used plastic board



re-calibrated plastic board

used hardwood board



re-calibrated hardwood board

CONPLEX[®] Mobile Board Calibration



Extended lifetime for production boards
best quality
higher output
better performance
best experience

plastic
hardwood
softwood
laminated

Complex BV
The Netherlands
Tel.: (+31) 575 - 467404 - E-mail: info@complex.com

www.complex.com



Transfert des produits après le traitement des arêtes

Ligne de post-traitement: fendage - traitement des arêtes

Le paquetiseur^o1 achemine les couches de produits jusqu'à la grille coulissante de la ligne de fendage, soit directement à partir des planches de production, soit à partir d'une entrée externe. Ici, le pousseur de couche déplace une couche de produits dans la première machine de fendage Split 1200, où ils sont splittés dans le sens transversal. Le pousseur de couche est équipé d'un système de mesure de déplacement afin que les produits à fendre puissent être positionnés précisément sous les lames de la machine. Il dispose également de dispositifs porteurs pneumatiques à déplacement vertical, qui sont abaissés lors du mouvement vers l'arrière. Ainsi, il est possible de placer la couche de produits suivante sur le convoyeur pendant l'introduction de la couche précédente. Dans la machine, les lames supérieure et inférieure fonctionnent selon un principe de pince. Cela signifie que les deux lames sont continuellement tirées ensemble avec une compensation de force complète jusqu'à ce que le splittage ait lieu.

Les dispositifs de serrage pour les lames supérieure et inférieure sont mobiles à l'intérieur du double cadre interne. Sur la poutre transversale du double cadre interne est fixé le vérin de splittage principal. Pour les produits de grande hauteur, des lames latérales hydrauliques contrôlées séparément peuvent venir compléter le processus de splittage. La qualité du splittage est alors visiblement améliorée, car le produit est traité sur quatre faces en même temps. Le support de la lame supérieure sur le vérin principal est monté de manière à être mobile, pour permettre à la lame de s'adapter aux produits irréguliers. En aval de cette station de fendage est installé un pousseur triple couche avec clapet de déchargement et plateau tournant. Le premier pousseur ramasse les produits traités par splittage transversal et les transporte vers un plateau tournant. Celui-ci fait tourner les produits de 90° afin de les positionner pour le splittage longitudinal dans la deuxième station de splittage. Le deuxième pousseur transfère les produits du plateau tournant vers une position intermédiaire.

Le troisième pousseur est équipé d'un système de mesure de déplacement et achemine les produits vers la deuxième machine de splittage Split 1200.

Cette configuration, avec deux machines disposées l'une derrière l'autre et un plateau de retournement à 90° placé entre les deux, permet de procéder au splittage longitudinal et transversal des produits au sein d'une séquence linéaire automatisée. Après le splittage longitudinal, les produits sont transportés avec l'aide du pousseur de couche suivant. C'est également à cet endroit qu'est installé le deuxième clapet de déchargement pour les déchets. Les résidus de splittage sont envoyés par les clapets de déchargement vers une bande transporteuse installée sous le plancher. Ensuite, les produits peuvent être acheminés vers la machine de traitement des arêtes, ou bien les couches de produits sont transportées au moyen du paquetiseur 2 vers la ligne de conditionnement 2, où ils sont empilés sur des palettes et emballés.

Pour le traitement des arêtes en revanche, les produits sont placés en rangées sur la machine à l'aide d'un préhenseur pneumatique à deux côtés et d'un dispositif de retournement à 90°. L'unité de traitement des arêtes comprend un support de pont pour le traitement simultané des quatre faces longitudinales avec une chaîne rotative entraînée par un moteur à contrôle de fréquence, et un support de pont pour le traitement simultané des quatre arêtes verticales au moyen d'une chaîne rotative équipée d'un moteur à contrôle de fréquence. Les réglages pour les différentes faces sont effectués à l'aide d'un volant manuel. Les arêtes longitudinales sont traitées en mode de fonctionnement continu. Les arêtes verticales sont cassées lorsque le produit se trouve immobile sur une table élévatrice. Des convoyeurs à rouleaux d'amenée et de sortie ont été intégrés dans la machine. Là aussi, un système de filtrage à cartouche est utilisé pour extraire la poussière.

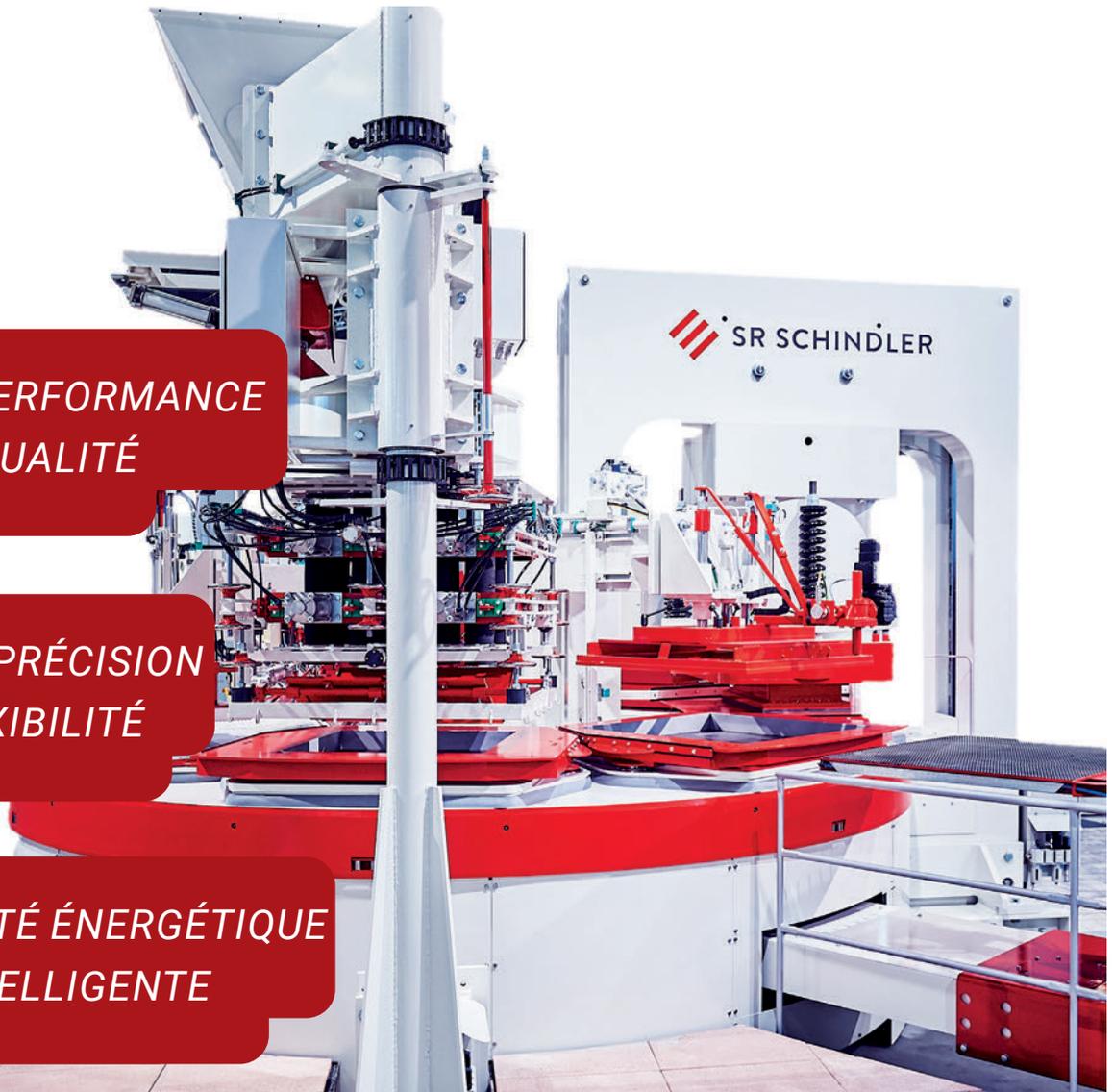
Une seconde unité de transfert placée en aval, dotée d'un préhenseur pneumatique à deux côtés et d'un dispositif de retournement à 90°, se charge de redresser les produits en couches sur un convoyeur à courroie. Les couches sont acheminées par le paquetiseur 2 sur ce convoyeur à courroie vers la ligne de conditionnement 2.

Des **DALLES PARFAITES** grâce à la
HERMETIC PRESS UNI 1200

*HAUTE PERFORMANCE
& QUALITÉ*

*GRANDE PRÉCISION
& FLEXIBILITÉ*

*EFFICACITÉ ÉNERGÉTIQUE
INTELLIGENTE*



Notre technologie avancée garantit des temps de cycle extrêmement courts et une précision de dosage et de répétition élevée. Votre clé pour des dalles parfaites avec plus de 1500 modèles proposés par nos experts en matrice.
www.sr-schindler.com

Innovant. Fiable. Efficace.



Paquet de produits fini revêtu d'un film de protection

Conditionnement

Le robot paquetiseur 2 alimente la ligne de conditionnement 1 en couches de produits provenant de la zone sèche. Ici, les produits non usinés sont empilés directement sur des palettes. Dans le cas de la ligne de conditionnement 1, le concept choisi par Settlina Sp. z.o.o. comprend un applicateur de film étirable ainsi qu'une machine de cerclage horizontal et vertical. Un applicateur supplémentaire a été installé en zone sèche pour l'application automatique de baguettes destinées à protéger les produits, p. ex. dans le cas de bordures. Le magasin de baguettes de l'applicateur étant généralement dimensionné, la recharge en baguettes n'est que rarement nécessaire.

A l'aide d'un second chariot de transfert, le paquetiseur 2 alimente la ligne de conditionnement 2. Ici, les couches de produits arrivent soit depuis la ligne de splittage, soit depuis la ligne de vieillissement-grenaillage-curling-revêtement. Un distributeur d'intercalaires combiné à fonctionnement automatique a été installé au poste d'empilage afin d'assurer soit

l'insertion, entre les couches de produits ou entre celles-ci et la palette, d'un film intercalaire de protection contre l'acide tannique et les endommagements de surface, soit l'application d'un film de couverture pour protéger les produits des intempéries. L'élément intercalaire peut être un filet, un film plastique ou autre. La ligne de conditionnement 2 comprend en outre une cerceuse horizontale et une cerceuse verticale. Les deux lignes de conditionnement offrent des possibilités pour d'éventuelles extensions futures, comme l'installation d'autres machines d'emballage. Comme elles sont conçues avec des entraînements par sections, ces lignes peuvent être équipées en rétrofit sans problème. Dans son usine, Settlina Sp. z.o.o. utilise trois types de palettes différents. Elles sont déposées par des chariots élévateurs à fourches dans des magasins à palettes à l'extérieur du hall de production. En fonction des exigences, un chariot de transfert de palettes vides prélève le type de palettes souhaité et les dépose sur le système de transitique. Dans le hall, la palette vide est ensuite acheminée vers les lignes de conditionnement 1 et 2 via une bande transporteuse sous le plancher.

Système de commande

L'ensemble des lignes de post-traitement et de conditionnement est contrôlé par plusieurs commandes Siemens SPS S7-1500 avec panneaux de commande décentralisés à visualisation graphique. Pour faciliter le pilotage de tous les processus de post-traitement et de conditionnement, Settlina Sp. z.o.o. a opté pour un système d'exploitation et de surveillance B&B, composé d'un ordinateur, d'un écran de 22" et de deux tablettes de 10,4" avec visualisation graphique. Tous les réglages effectués pour un produit particulier peuvent être enregistrés dans la gestion des recettes. Ainsi, l'ensemble de la ligne peut aisément être adaptée à un type de produit particulier.

«Grâce à ces nouvelles machines de fabrication, de post-traitement et de conditionnement, nous sommes désormais en mesure de répondre à toutes les exigences des clients»,



PRODUITS EN BÉTON

s'enthousiasme M. Przemyslaw Ozga, directeur des ventes, ajoutant: «Nous tenons à remercier SR Schindler pour leur excellent travail et leur soutien car à ce jour, nous nous considérons comme parfaitement équipés pour les exigences de production présentes et futures.» Grâce à sa nouvelle usine à la pointe de la technologie, Settline Sp. z.o.o. est idéalement positionnée pour répondre à toutes les demandes du marché des blocs et pavés en béton. Et si jamais des demandes devaient arriver requérant d'autres techniques de post-traitement, des espaces ont déjà été réservés en production pour des extensions futures. ■



Grâce à TOPWERK, 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



Settline Sp. z.o.o.
ul. Kultury Przestrzeni 1, 47-143 Sieronowice, Pologne
T +48 539 604 968
informacja@settline.pl
www.settline.pl



Topwerk Group
Freier-Grund-Str. 123, 57299 Burbach-Wahlbach, Allemagne
T +49 2736 49760, F +49 2736 497620
info@topwerk.com, www.topwerk.com



Hess Group
Freier-Grund-Straße 123
57299 Burbach-Wahlbach, Allemagne
T +49 2736 49760
info@hessgroup.com, www.hessgroup.com



SR Schindler
Hofer Straße 24
93057 Regensburg, Allemagne
T + 49 941 696820
info@sr-schindler.com, www.sr-schindler.com



protected by
DE 20 2015 102 814

UPadvanced

PLATEAU POUR PRESSE AGLO

FABRIQUÉ PAR DES LAMES DE BOIS VERTICALES CONTRECOLLÉES AVEC LES 2-FACES REVÊTUES DE SYNTHÉTIQUE DUR



UPplus[®]

PLATEAU POUR PRESSE AGLO

FABRIQUÉ EN PLANCHES DE BOIS MASSIF AVEC DOUBLE CONNEXIONS EN QUEUE D'ARRONDE COLLÉES

