

Avermann Betonfertigteiletechnik GmbH & Co. KG, 49078 Osnabrück, Niemcy

PPHU Mackiewicz inwestuje w stoły uchyłne do produkcji prefabrykatów betonowych

Po tym, jak przez wiele lat w polskiej branży prefabrykacji betonu bardzo niewiele inwestowano w nowe linie technologiczne, firma Avermann otrzymała w grudniu 2017 r. od firmy PPHU Mackiewicz z siedzibą w Łomży zamówienie na linię technologiczną ze stołami uchylnymi do produkcji wielkowymiarowych prefabrykatów betonowych.

Łomża, siedziba producenta prefabrykatów betonowych PPHU Mackiewicz, leży około 150 km na północny wschód od Warszawy, przez co wokół nowego zakładu znajduje się bardzo duży obszar dostaw.

Większość wyposażenia, za pomocą którego firma PPHU Mackiewicz rozszerzyła swoją ofertę, dostarczyła firma Avermann Betonfertigteiletechnik GmbH & Co. KG z siedzibą w Osnabrück w Niemczech. Skorzystano przy tym z rozległej wiedzy specjalistycznej i długoletniego doświadczenia firmy Avermann w przemyśle prefabrykacji betonu.

Po tym, jak w 2018 r. całkowicie zmodernizowano halę produkcyjną w Łomży, firma Avermann w pierwszym kwartale 2019 r. zamontowała tam nową linię technologiczną. Budowa, dostawa,

montaż i uruchomienie wszystkich elementów linii technologicznej ze stołami uchylnymi przebiegło niezwykle sprawnie, profesjonalnie i zgodnie z harmonogramem.

Montaż w pierwszym kwartale, rozruch w drugim kwartale

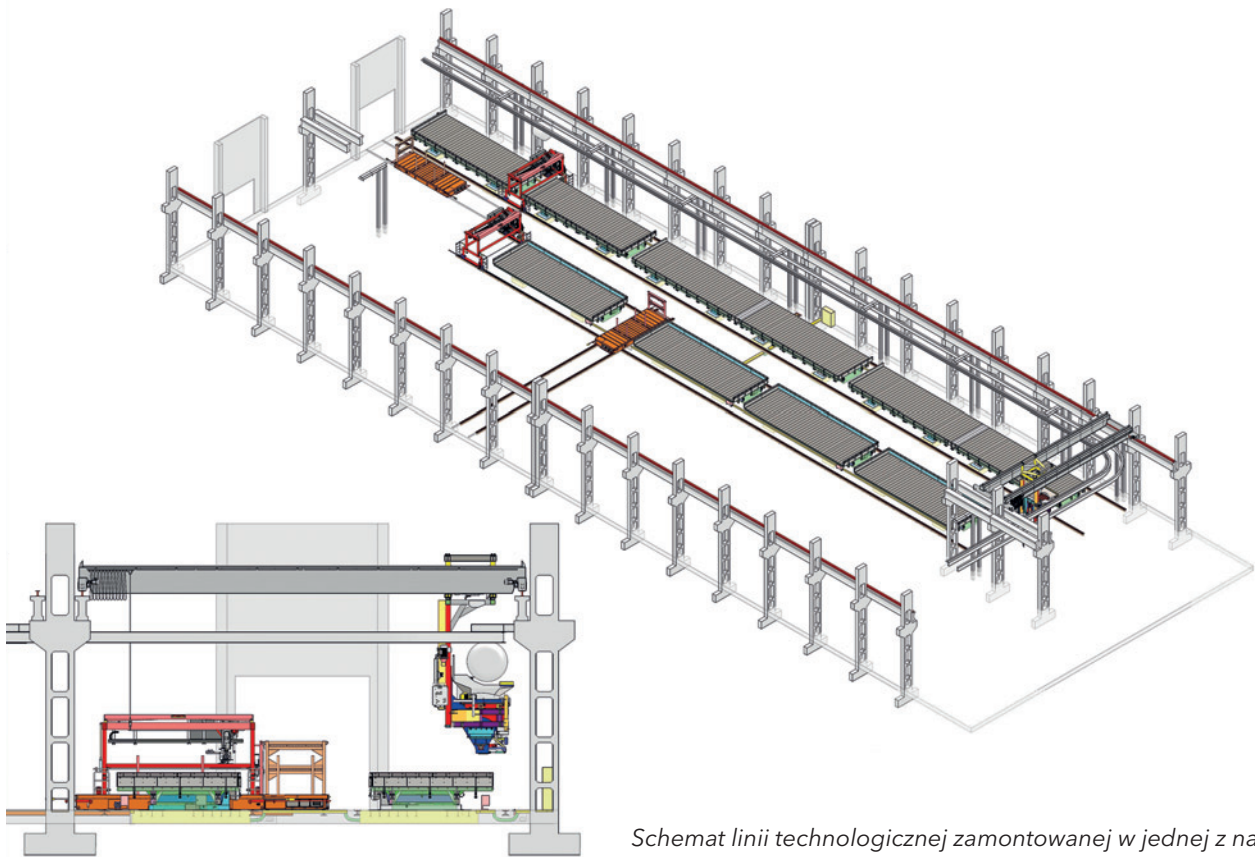
To samo dotyczy rozruchu i rozpoczęcia produkcji na nowej, sfinansowanej z dotacji UE linii technologicznej w drugim kwartale 2019 r.

Na wyposażenie z firmy Avermann przeznaczono jedną z czterech naw hali, której wymiary wynoszą 105 x 18 m (długość x szerokość). Wysokość hali do dolnej półki dźwigarów dachowych wynosi ok. 10,70 m.

W tej nawie hali zamontowano linię technologiczną do produkcji ścian, składającą się z dziesięciu stołów uchylnych o wymiarach 13 x 4,5 m i nośności 750 kg/m², podwieszanego na suwnicy rozściełacza mieszanki betonowej, zacieraczki do wygładzania prefabrykatów oraz dwóch akumulatorowych wózków transportowych, za pomocą których prefabrykaty odwożone są na plac składowy. ▶

Zmodernizowane hale zakładu prefabrykacji betonu firmy PPHU Mackiewicz.





Schemat linii technologicznej zamontowanej w jednej z naw hali.



Avermann

Państwa projekty –
nasze maszyny

www.avermann.com

od 1946 roku

Odwiedź nas



ICC
Central
Europe
2017

12. - 14. lutego
Warszawa, Polska

Stoisko 24



urządzenia obiegowe • szalunki • stoły przechylne • linie wibracyjne • palety • maszyny specjalne

Avermann Betonfertigteiletechnik GmbH & Co. KG

Lengericher Landstr. 35 · 49078 Osnabrück/Germany

Tel.: +49 5405 505-0 · Fax: +49 5405 6441 · info@avermann.de



Zdjęcia hali produkcyjnej.

Stoły uchylnne

Na dziesięciu hydraulicznych stołach uchylnych, częściowo połączonych w dwuelementowe zespoły, odbywa się betonowanie najróżniejszych płyt fasadowych i ściennych. Wszystkie stoły są na obwodzie wyposażone w szalunek o płynnie regulowanej wysokości i posiadają na stałe zamocowane wibratory, co umożliwia produkcję ścian warstwowych o grubości do 50 cm zarówno z betonu samozagęszczalnego, jak i zwykłego.

Stoły uchylnne są podgrzewane gorącą wodą rozprowadzaną systemem rur ułożonych pod powierzchnią szalunkową. Dzięki temu prefabrykaty betonowe szybciej twardnieją. Przy obłożeniu 60% stołów uchylnych można wyprodukować ok. 350 m² elementów betonowych. Do szalowania elementów wykorzystywane są profile z systemu PSV firmy Ratec GmbH.



Linia technologiczna ze stołami uchylnymi do produkcji ścian.

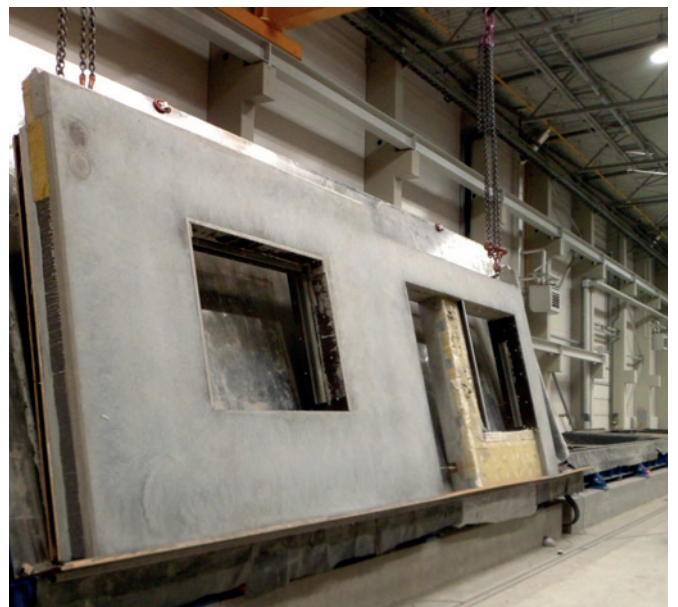


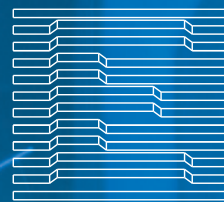
Rozścielacz mieszanki betonowej

W nawie hali zamontowane są dwie dwudźwigarowe suwnice bramowe. Konstrukcję jednej z nich specjalnie przystosowano do podwieszania rozścielacza mieszanki betonowej.

Aby móc wykorzystywać suwnicę również do innych celów, rozścielacz podczepiany jest do niej, to znaczy do ramy wózka, za pomocą odpowiedniego adaptera. Montaż i demontaż rozścielacza, łącznie z układem automatycznie doprowadzającym prąd, trwa niecałe dwie minuty.

Mieszanka betonowa dostarczana jest za pomocą wózków poruszających się po estakadzie firmy Rekers. Gdy tylko operator zakomunikuje zapotrzebowanie na mieszankę betonową, następuje jej wyprodukowanie w węźle betoniarskim i przetransportowanie zasobnikiem betonu Rekers do rozścielacza





Rozścielacz mieszanki betonowej podczas podczepiania do suwnicy.

na suwnicy. Dla oszczędności czasu, przekazanie mieszanki betonowej może odbywać się w dowolnym miejscu na terenie hali. Pojemność zasobnika rozścielacza mieszanki betonowej wynosi 2 m³. Za pośrednictwem hydraulicznego mechanizmu unoszącego oraz mechanizmu obrotowego, mieszanka podawana jest precyzyjnie na stoły uchylnie. Sterowanie wszystkimi funkcjami przebiega zdalnie.

Zacieraczka

W celu wygładzenia elementów betonowych, zacieraczka prowadzona po posadzce hali przesuwa się nad wszystkimi



- Kompletnie zbrojarnie
- Prościarki rotorowe
- 2D & 3D automaty do strzemion
- Mobilne i stacjonarne linie do cięcia
- Automatyczne giętarki dwugłowicowe
- Automaty do gięcia spiral ciągłych
- Zgrzewarki do siatek standardowych i indywidualnych
- Zgrzewarki do dźwigarów kratowych
- Zgrzewarki do dystansów i innych produktów specjalnych
- Precyzyjne maszyny do prostowania i gięcia drutu



EUROBEND GmbH

Allersberger Str. 185, Geb. G-3, D-90461, Nürnberg, Germany

Tel.: +49 911 94 98 980, e-mail: sales@eurobend.com

www.eurobend.com



Zacieraczka podczas wygładzania powierzchni betonu.

dziesięcioma stołami uchylnymi. Zacieraczka zapewnia niezwykle gładką powierzchnię betonu.

Wygładzanie odbywa się po wstępnym związaniu betonu. Znalezienie właściwego momentu do wstępnego wygładzania (za pomocą talerza) i późniejszego, zasadniczego wygładzania, wymaga odpowiedniego wyczucia. Tu sprawdza się doświadczenie i indywidualne umiejętności operatora.

Układ jezdny zacieraczki przystosowany jest do jazdy wzdłuż po posadzce hali. Zacieraczka może być przestawiana za pomocą suwnicy na odpowiednią linię produkcyjną. Dzięki uniwersalności, która umożliwia dostęp do każdego prefabrykatu w dowolnym momencie, unika się przestojów w produkcji. Szczególnie, że liczba produktów wymagających wygładzania systematycznie rośnie. Sterowanie wszystkimi funkcjami przebiega zdalnie.



Element betonowy z wygładzoną powierzchnią.

Wózek do transportu prefabrykatów

Gotowe prefabrykaty betonowe są odtransportowywane wózkiem akumulatorowym na plac składowy przed nawą hali produkcyjnej.

Podsumowanie

Dzięki nowoczesnym maszynom firmy Avermann, firma PPHU Mackiewicz może produkować szeroką gamę prefabrykatów betonowych i utrzymać solidną pozycję na polskim rynku. Firma Avermann zrealizowała projekt ku pełnej satysfakcji klienta.



Wózek transportowy.

WIĘCEJ INFORMACJI



Avermann Betonfertigteiletechnik GmbH & Co. KG
Lengericher Landstraße 35
49078 Osnabrück, Niemcy
T +49 5405 505 0, F +49 5405 6441
info@avermann.de, www.avermann.de



PPHU MACKIEWICZ Danuta Genowefa Mackiewicz
Al. Piłsudskiego 117 A
18-400 Łomża, Polska
www.mackiewicz.podlasie.pl