

Tecnocom, 33100 Udine, Włochy

2 w 1: Uruchomienie produkcji z wykorzystaniem wysoce uniwersalnego systemu formowania

Szwajcarska grupa Müller-Steinag inwestuje w dalszy rozwój swojego zakładu w Schachen. W przyszłości, dzięki temu założonemu w 1981 r. zakładowi, przedsiębiorstwo będzie mogło odgrywać nie tylko rolę dostawcy, ale również wszechstronnego partnera projektów oferującego kompleksowe rozwiązania konstrukcyjne. W tym celu rozbudowano firmowy dział inżynieryjny, a także rozszerzono i zdywersyfikowano park maszynowy. Wspólnie z Tecnocom, przedsiębiorstwem z grupy Progress, opracowano i zamontowano wysoce uniwersalny system formowania, umożliwiający produkcję prefabrykowanych płyt TT i prostopadłościennych elementów konstrukcyjnych. Produkcję uruchomiono w listopadzie 2016 r.

W zakładzie w Schachen koło Lucerny firma Müller-Steinag Element AG od ponad 35 lat produkuje wielkowymiarowe, prefabrykowane elementy konstrukcyjne. Założona w 1981 r. jako Cavag AG, spółka przez pierwsze dziesięciolecia swojej działalności koncentrowała się na produkcji i montażu silosów wykorzystywanych w rolnictwie oraz elementów konstrukcyjnych stosowanych w budownictwie wysokim. W nowym tysiącleciu, po przejęciu przez grupę Müller-Steinag w 2011 r., coraz większego znaczenia zaczął nabierać sektor budownictwa wysokiego, a produkcja i obroty ze sprzedaży prefabrykowanych elementów konstrukcyjnych stale rosły.

Obecnie zakład w Schachen specjalizuje się w projektowaniu i produkcji sprężonych elementów konstrukcyjnych, a jego wieloletnie doświadczenie w budownictwie przemysłowym i handlowym stanowi istotną część zasobów spółki Müller-Steinag AG. Müller-Steinag Element AG łączy wszystkie zakłady wyspecjalizowane w produkcji prefabrykatów betonowych. Jej oferta rozciąga się od wielkowymiarowych elementów inżynieryjnych wykorzystywanych do budowy konstrukcji nośnych, przez elementy sprężone i podpory wysokonóżne, aż po elementy dźwiękochłonne i garaże wielopoziomowe.

Zakład w Schachen: od roli dostawcy do partnera



Thomas Wyss,
dyrektor zarządzający
zakładu w Schachen.

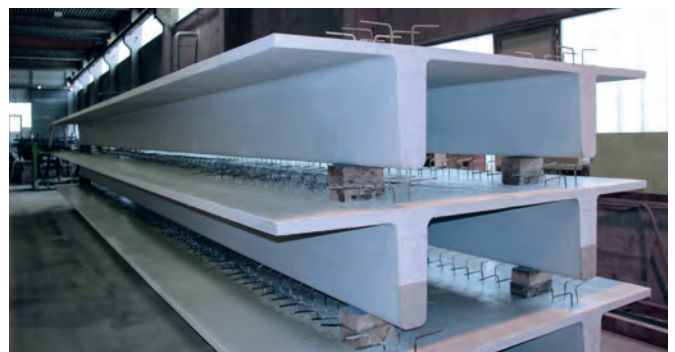
„Każdy z zakładów w naszej grupie ma swoją specjalizację”, wyjaśnia Thomas Wyss, dyrektor zarządzający zakładem w Schachen. W ciągu ostatnich dziesięciu lat specjalizacja zakładu w Schachen uległa zmianie. „Chcieliśmy odejść od roli dostawcy i dążyliśmy do tego, by stać się dla naszych klientów partnerem w projektach, oferującym własne rozwiązania.” W tym celu rozbudowano firmowy dział inżynieryjny oraz zaczęto poszerzanie i dywersyfikację parku maszynowego. „Dzięki temu”, mówi Wyss, „możemy odgrywać nie tylko rolę prostego dostawcy elementów konstrukcyjnych, ale również opracowywać razem z naszymi zleceniodawcami kompleksowe rozwiązania konstrukcyjne.”

Wysoce uniwersalny system formowania do produkcji płyt TT i prostopadłościennych elementów konstrukcyjnych

Istotnym krokiem w kierunku realizacji postawionego celu była inwestycja w system formowania umożliwiający produkcję płyt TT i prostopadłościennych elementów konstrukcyjnych zgodnie



Firma Tecnocom opracowała dla zakładu w Schachen uniwersalny system formowania z dwiema różnymi formami: pierwsza, o długości 46 m, jest obecnie zgodnie ze swoim przeznaczeniem wykorzystywana do produkcji płyt TT.



Płyty TT o długości 10,5 m i szerokości 2,5 m są wykorzystywane do budowy nowego centrum technicznego SRF koło Zurychu. Wczesnym latem 2017 r. będzie wyprodukowanych już ponad 250 takich elementów.



Gdy forma do płyt TT nie będzie już potrzebna, będzie można ją zdemontować z ramy podstawowej i zastąpić drugą formą, przeznaczoną do produkcji prostokątnych elementów konstrukcyjnych.

z wymaganiami klientów. Wybór partnera technologicznego padł na Tecnocom, przedsiębiorstwo z grupy Progress wyspecjalizowane w dziedzinie produkcji form specjalnych. „Firma Tecnocom przekonała nas swoimi propozycjami rozwiązań technicznych”, stwierdza Thomas Wyss.

Zamontowany system formowania składa się z ramy podstawowej, na której można zamontować dwie różne formy. Dzięki tej uniwersalnej konfiguracji po zakończeniu produkcji płyt TT w pierwszej fazie projektu można przestawić produkcję na dźwigary a w drugiej fazie projektu na słupy. System zintegrowano z istniejącym mechanizmem naprężania cięgien.

Produkcja płyt TT dostosowana do wymagań projektu

„Obecnie wykorzystujemy pierwszą formę do produkcji płyt TT na potrzeby projektu w Leutschenbach koło Zurychu”, wyjaśnia Wyss. Formę opracowano i zamontowano specjalnie pod kątem tego zlecenia. Ma długość 46 m i jest wyposażona w system wibrowania. „Płyty TT, które obecnie produkujemy, mają długość 10,5 m i szerokość 2,5 m”, kontynuuje Wyss. „Są wykorzystywane do budowy nowego centrum technicznego SRF (szwajcarskie radio i telewizja, przyp.).” Wczesnym latem 2017 r. będzie wyprodukowanych już ponad 250 takich elementów. Następnie forma zostanie zdemontowana i zastąpiona drugą przeznaczoną do produkcji prostokątnych elementów konstrukcyjnych.

Produkcja prostokątnych elementów konstrukcyjnych o wysokości do 2 m

Druga forma również ma długość 46 m i jest wyposażona w pionowe ramy nośne, do których montuje się boki formy. Ramy składają się z każdej strony z czterech modułów i mogą być przesuwane za pomocą silników elektrycznych. Umożliwia to oddzielne sterowanie poszczególnymi bokami formy. Dodatkową elastyczność produkcji zapewnia możliwość regulacji wysokości boków do 2 m. „Cechą wyróżniającą tę formę jest to, że możemy produkować elementy o wysokości do 2 m, które są jednocześnie bardzo długie”, komentuje Thomas Wyss, dyrektor zarządzający zakładem. Dźwigary i słupy mogą być produkowane ze zbrojeniem tradycyjnym lub z cięgnami sprężającymi.



Forma do produkcji dźwigarów i słupów jest wyposażona w pionowe ramy nośne o wysokości do 2 m. Składają się one z czterech modułów z każdej strony, sterowanych oddzielnie za pomocą silników elektrycznych.

Podwojenie możliwości produkcyjnych dzięki zastosowaniu dodatkowego podłużnego boku formy

Dodatkowy podłużny bok formy umożliwia podział formy pośrodku. „Dzięki temu możemy produkować równolegle dwa prefabrykaty, co oznacza podwojenie naszych możliwości produkcyjnych”, wyjaśnia Wyss. Silniki elektryczne pozwalają rozsunąć w tym celu boki formy na odpowiednią szerokość.

Wysokie uniwersalny produkt i współpraca oparta na zaufaniu

Dla grupy Müller-Steinag wysoka uniwersalność nowego systemu formowania to jedna z jego najważniejszych zalet. Thomas Wyss wyraża swoje zadowolenie następująco: „Jesteśmy w stanie produkować nie tylko płyty TT o różnych przekrojach, ale również najróżniejsze prostokątne elementy konstrukcyjne np. słupy z zintegrowanymi wspornikami.” Współpracę z Tecnocom Wyss ocenia niezwykle pozytywnie. „Oprócz wiedzy specjalistycznej, która nas przekonała, zaufanie wzbudziła w nas również solidna pozycja całej grupy.”

WIĘCEJ INFORMACJI



www.ms-element.ch

Müller-Steinag Element AG
Werk Schachen
Industrie Nord 10
6105 Schachen, Szwajcaria
+41 41 499 60 20
+41 41 499 60 29
www.ms-element.ch
info@ms-element.ch



PROGRESS GROUP

Tecnocom
Via Antonio Zanussi 305
33100 Udine, Włochy
T +39 0432 621222
F +39 0432 621200
info@tecnocom.com
www.tecnocom.com