Unglehrt GmbH & Co. KG, 87700 Memmingen, Allemagne

La société Unglehrt a bâti une installation de production de pavés en béton performante en pleine nature

L'entreprise de construction Unglehrt, fondée en 1890 à Memmingen par le maître bâtisseur Franz Unglehrt, affiche depuis 125 ans un développement exceptionnel. La société, qui a été rebaptisée Unglehrt GmbH & Co. KG en 1979, mais dont le siège social se trouve toujours à Memmingen, est dirigée aujourd'hui par Thomas et Jürgen Unglehrt, la 4ème génération à la tête de l'entreprise. Outre ses activités dans la construction, le nom Unglehrt est également synonyme de produits en béton de qualité. Dans son usine de Bad Grönenbach, au cœur des gravières suprarégionales de Darast, la société produit des pavés en béton, des bordures, des rigoles et des pierres de bordure, et aussi des systèmes de puits en béton et d'autres articles spéciaux. La modernisation de la fabrication des fonds de puits et des anneaux de puits, réalisée à l'aide de deux nouvelles installations de la société italienne Colle (reportage détaillé dans le numéro 4/2014 du magazine PBI), a permis à la société Unglehrt de réagir à la demande croissante en fonds de puits en béton monolithiques et à l'exigence d'une plus grande qualité. L'étape suivante sur le planning a été la modernisation de la machine de production de blocs de béton. À l'origine, la machine de production de blocs existante, qui était utilisée depuis 1998 sur le site de Bad Grönenbach, devait être remplacée. Mais, en fin de compte, il en a été tout autrement et une nouvelle usine a été bâtie en pleine nature à Aitrach, une localité située à quelques minutes en voiture de Bad Grönenbach. Les nouveaux bâtiments de production ont été construits en régie propre par la société Unglehrt. La société Frima, basée à Emden, a livré et installé la machine de production de blocs de béton, de même que les principaux composants de la technique d'installation, côté sec et côté humide. La société Kniele, pour sa part, a été chargée de la fourniture de la technique de malaxage complète ; quant aux rayonnages de séchage, y compris celui de la façade, ils ont été livrés par la société HS Anlagentechnik. La société anglaise CDS Group a fourni de son côté le système de circulation d'air de l'usine. Par ailleurs, CDS Group a également livré les enceintes de protection acoustique pour la machine de production de blocs de béton et le groupe hydraulique.

Mark Küppers, CPI worldwide, Allemagne

Alors qu'elle va célébrer cette année ses 125 ans d'existence, la société Unglehrt a derrière elle 115 ans d'expérience dans la production d'articles en béton. En 1900, c'est-à-dire 10 ans après sa fondation en tant qu'entreprise de construction, la société Unglehrt a étendu ses secteurs d'activités et s'est lancée dans la fabrication de tuyaux en ciment et d'autres articles en béton. Dans les années qui ont suivi, l'entreprise de construction a encore élargi ses activités et s'est intéressée au génie civil, à la construction de routes et à la construction hydraulique avant que le lancement de la production d'éléments préfabriqués en béton ne vienne donner une autre dimension à l'offre de la société Unglehrt.

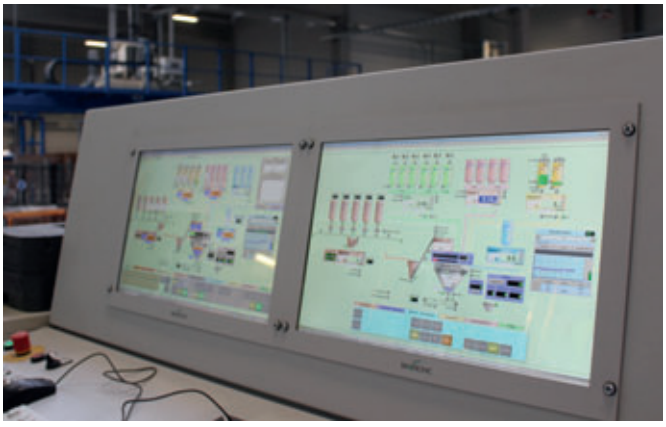
C'est à ce moment-là qu'elle a connu un développement vertigineux pour devenir l'un des plus grands fournisseurs dans le domaine de la construction industrielle et commerciale clés en main. Elle réalise aujourd'hui en temps et en heure, et à prix fermes, des projets pouvant atteindre les 15 millions d'Euros. La société Unglehrt est synonyme de conception sur mesure, de grande qualité d'exécution, de respect des délais et de solutions économiques.

L'usine de Bad Grönenbach produit aujourd'hui des éléments préfabriqués en béton à armature lâche et en béton précontraint. Parmi les usines équipées d'une technologie moderne de coffrage, cette usine est l'une des plus productives. La livraison et le montage sur les chantiers se font avec des véhicules maison spéciaux et des transporteurs spécialisés ainsi qu'avec des entreprises de montages fiables.

Un grand succès dès le départ avec les pavés en béton

À partir des années 1950s, la société Unglehrt a produit des blocs creux et des pavés en béton sur des machines de production de blocs multicouches, tout d'abord mobiles, puis, plus tard, stationnaires. En 1998, peu avant le passage au nouveau millénaire, la société Unglehrt a mis en ser-

La nouvelle usine de blocs de béton de la société Unglehrt à Aitrach



Tout sous les yeux : un pupitre de commande, en charge de toute la technique de malaxage, a été installé au centre du hall de production, devant la machine de production de blocs de béton

Toutes les armoires électriques ont été rassemblées dans un local

vice une ligne de fabrication de pavés en béton entièrement automatique, ainsi qu'un circuit de palettes avec un magasin à grande hauteur. La production satisfait à des standards de qualité très élevés. Le propre approvisionnement en matières premières sur le site de Darast a pu être jusqu'ici assuré (depuis 65 ans). Mais, en raison des besoins élevés de la société, les gravières montrent progressivement leurs limites. C'est de là qu'est venue l'idée de ne pas moderniser la production de blocs de béton sur le site de Bad Grönenbach, mais d'investir plutôt dans une solution de long terme sur un nouveau site présentant une meilleure situation sur le plan des matières premières.

Étant indirectement le principal associé d'une gravière à Aitrach, la société a vite compris l'intérêt de bâtir à cet endroit un nouveau site dédié à la production de blocs de béton. Avec la délocalisation de la production, la consommation de béton sur le site de Bad Grönenbach a pu être considérablement réduite et les matières premières encore disponibles sont suffisantes pour une durée bien plus longue. La société Unglehrt a donc acheté à Aitrach un terrain pour sa nouvelle installation de production de blocs de béton.

C'est en 2014, que la société Unglehrt s'est occupée de la recherche de fournisseurs. De nombreuses usines de production de blocs de béton ont été visitées en Allemagne et à l'étranger. Il était important pour la société Unglehrt que l'impression générale et le package proposé aillent bien ensemble. Le choix des fournisseurs a définitivement été arrêté entre la fin de l'année 2014 et le début de l'année 2015. Dans le domaine de la technique de mélange, c'est le package proposé par la société Kniele qui s'est révélé le plus convaincant.

Technique de malaxage entièrement fournie par une seule et même société

Le projet de construction a débuté au mois de mai 2015. Au mois d'août, le hall de production était prêt, de sorte que le montage des composants de l'installation a pu commencer au cours du mois de septembre. Les premiers tests ont eu lieu dès le mois de novembre.

La société Kniele a installé au sein de la nouvelle usine d'Aitrach des mélangeurs coniques pour le béton de remplissage et pour le béton de parement. Ces malaxeurs garantissent une qualité de mélange homogène et conviennent également pour la fabrication de petites quantités. Par ailleurs, la vidange rapide et complète ainsi que le nettoyage simple et rapide, qui sont importants en particulier lors des changements de couleurs, sont des propriétés, qui ont su parler à la société Unglehrt.

Le nettoyage automatique des malaxeurs permet d'effectuer un changement de couleur dans un délai très court. Il est juste impor-

CETTE PLANCHE TIENT.

Developed in cooperation with Bayer MaterialScience

La ASSYX
DuroBOARD®
établit la nouvelle référence des planches pour l'industrie du béton moulé.

ASSYX ENGINEERED BOARDS

ASSYX GmbH & Co. KG
Zum Kögelsborn 6 · D-56626 Andernach/Germany
Tel.: +49 (0) 26 32 - 94 75 10
Fax: +49 (0) 26 32 - 94 75 111
E-Mail: info@assyx.com
www.assyx.com

Le malaxeur de béton de parement de la société Kniele est vidé sur un convoyeur de transport situé sous le malaxeur

Mélangeur pour béton de remplissage de la société Kniele

Devant la machine de production de blocs de béton se trouve un stock tampon de planches, qui est alimenté par un convoyeur d'empilage de paquets de planches

tant, selon les indications du fournisseur, que ce nettoyage soit fait régulièrement. L'eau de lavage est automatiquement évacuée et l'eau de rinçage peut être réutilisée pour le rinçage des malaxeurs suivant. Le processus de nettoyage ne nécessite ainsi qu'une très faible quantité d'eau fraîche.

Pour le stockage des granulats, la société Unglehrt a construit deux rangées de silos en béton, qui sont enterrés dans le sol et qui peuvent ainsi être remplis aisément et directement depuis les camions. Cela veut donc dire que les granulats peuvent être stockés quasiment à l'abri du gel. Ils sont protégés par des recouvrements à commande hydraulique. En outre, il est également possible d'y déposer des granulats spéciaux pour le béton de parement. Afin d'obtenir la précision de dosage souhaitée, les bétons de parement sont dosés à l'aide de goulottes vibrantes. Les deux silos en ligne sont équipés de balances à granulats mobiles.

Les granulats tombent directement du convoyeur de transport dans les deux élévateurs de bennes, qui alimentent les deux malaxeurs au niveau supérieur. Les élévateurs de bennes ont été munis d'un revêtement en caoutchouc et équipés d'un système spécial de protection contre les chutes (double tambour avec câble porteur et câble de sécurité).

Le ciment est stocké dans des silos à ciment. Une bascule à ciment à double chambre a été installée à cet endroit, de façon à ce qu'il n'y ait aucune impureté indésirable dans le mélangeur de béton de parement. La commande - système de dosage d'eau inclus - provient de la société Bikotronic.

Les malaxeurs à béton sont vidés directement vers le bas sur des bandes de dégagement, qui transportent le béton dans les silos de la machine de production de blocs. Ces bandes ont un mouvement pendulaire, ce qui permet d'avoir une meilleure répartition du béton dans le présilo et une ségrégation moindre.

Machine de production de blocs HP1200 de la société Frima, avec module pour béton de remplissage et pour béton de parement, et système d'avance des palettes

L'un des éléments clés de la nouvelle ligne de production de blocs de béton est la machine de production de blocs proprement dite, une HP1200 de la société Frima, avec module pour béton de remplissage et pour béton de parement, et système d'avance des palettes.

Poste de commande central pour l'ensemble des composants de l'installation situé devant la cabine insonorisée de CDS Group, qui renferme la machine de production de blocs de béton de la société Frima

D'une part, les vitres de la cabine insonorisée permettent d'avoir une vision parfaite sur la machine HP1200 de la société Frima, et d'autre part, la production peut être suivie en temps réel à l'écran.

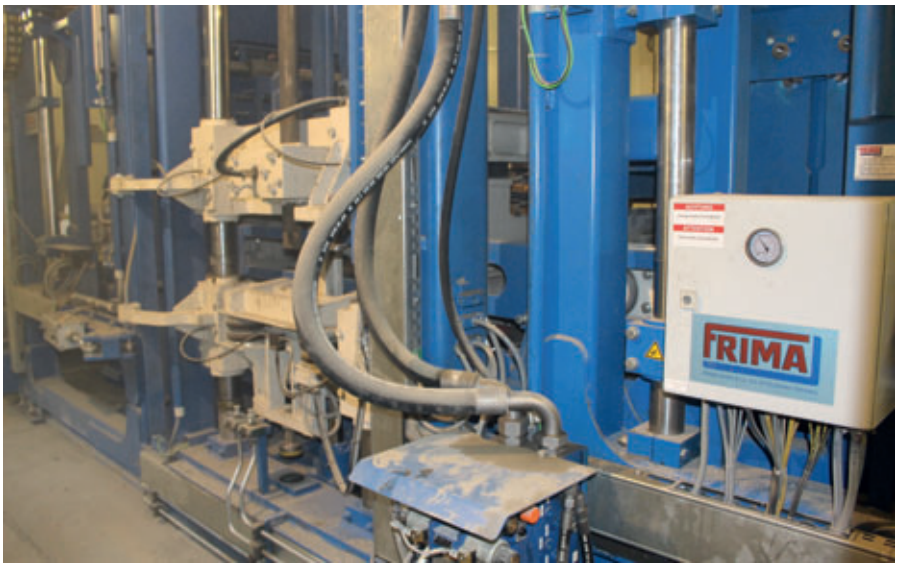
Les mélangeurs de béton sont vidés sur des bandes de dégagement, qui transportent le béton dans les silos de la machine de production de blocs

Machine de production de blocs de béton HP1200 de la société Frima en fonctionnement

La HP1200 est une machine de production monocouche qui, tant au point de vue de ses performances qu'à celui de son équipement fonctionnel, est conçue pour un large champ d'application et un rendement très élevé. Lors du développement de la machine, l'accent était mis sur la compatibilité industrielle et la facilité d'utilisation. Ceci a débouché sur une structure de bâti robuste ainsi que sur des composants faciles à installer et à entretenir. Un autre point fort en matière de flexibilité se rapporte à la technique de commande. Que les structures d'automatisation soient centralisées ou décentralisées - des extensions peuvent toujours être adaptées en conséquence.

La machine HP1200 se prête idéalement à la production de nombreux éléments de construction en béton, tels que les pavés, les bordures, les dalles de béton, les blocs de maçonnerie, les blocs creux ou encore les éléments de jardin.

Pour l'équipement de sa machine, la société Unglehrt a choisi un certain nombre d'options supplémentaires, telles que le système de vibrage asservi de la société Frima permettant un compactage encore plus optimisé des produits.



La machine HP1200 se prête idéalement à la production de nombreux éléments de construction en béton, tels que les pavés, les bordures, les dalles de béton, les blocs de maçonnerie, les blocs creux ou encore les éléments de jardin.

R&W HEIGHT CONTROL SYSTEM

THE HEARTBEAT OF OUR INDUSTRY
bauma 2016
April 11–17, Munich

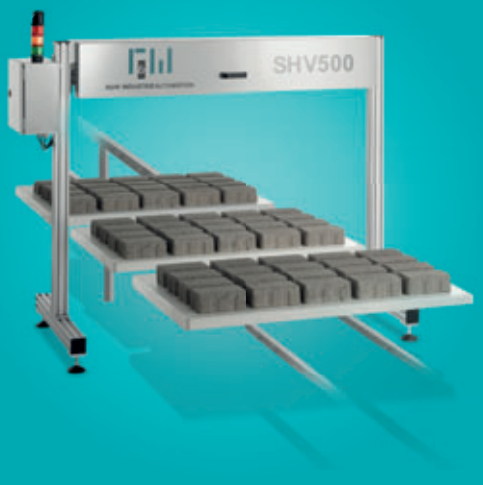
We would like to welcome you in Hall C1 | Booth 109

Quality control with measuring systems from R&W for fifteen years

- Sensors with integrated web visualisation, digital inputs and outputs, stand-alone application is possible
- Data exchange via Ethernet
- Measuring result is independent of quality variations of the production boards
- Modular build-up measuring systems with up to three sensors
- PC software SHV-VISU for filing and evaluation

SYSTEM SHV 500
Our multi-talent for all concrete blocks

Measuring range 20 - 490 mm



R&W INDUSTRIEAUTOMATION
Graf-Heinrich-Str. 20 · 57627 Hachenburg · Germany
Tel.: +49 2662 94 14 34 · Fax: +49 2662 94 14 41
More information: www.r-u-w.de

Les produits frais sont transportés vers l'ascenseur de 23 étages par le biais d'un convoyeur de levage situé côté humide

Lorsque l'ascenseur est totalement plein, le chariot transbordeur de la société Frima prend en charge les produits frais sur les 23 planches de support.

Rayonnages de séchage à galvanisation spéciale de la société HS Anlagentechnik pour 4186 planches de support

Système de vibrage asservi de la société Frima

Avec ce système de vibration, composé de quatre moteurs synchrones résistants aux vibrations, quatre masses non équilibrées sont entraînées par servo variateur. Par le biais d'un programme de positionnement, les positions actuelles des moteurs sont synchronisées en permanence avec les positions des autres moteurs sous la forme d'une liaison virtuelle.

La répartition des masses dans l'entraînement fait que la table vibrante n'est soumise à quasiment aucune vibration à pleine vitesse d'entraînement. Lorsque l'on veut un choc vibratoire, les rapports de masses sont modifiés en quelques millisecondes par un déplacement des positions de déséquilibre les unes par rapport aux autres.

Le système de vibration permet d'avoir un très haut degré de répétabilité de la durée et de la force de vibration. Les commandes individuelles de vitesse - entre 2500 tours/min. et 3800 tours/min. maximum - et de force de vibration - pouvant aller jusqu'à 250 kN - rendent ce système très flexible. Avec la répartition des masses dans la table vibrante et la commande synchronisée des masses non équilibrées, les vibrations mécaniques (amplitude) nécessaires au processus de vibrage sont linéaires et verticales. Les commandes individuelles transmises par l'intermédiaire du système de visualisation permettent de garantir un dosage efficace de la force au niveau de la table vibrante, qui peut être adaptée avec précision au produit traité.

Le nettoyage transversal du poinçon et le graissage centralisé sont encore d'autres caractéristiques supplémentaires de ce système. Le changement de moule automatique, réalisé à l'aide d'un système de levage et d'un dispositif d'alimentation en moules, permet de réduire la durée d'immobilisation liée aux changements de produits.

La machine de production de blocs de béton a été totalement isolée au moyen d'une cabine insonorisée composée de panneaux acoustiques de CDS Group. Cela a permis de ramener le bruit à un niveau d'environ 85 dB dans le hall de production. Lors de la production, la machine HP1200 de la société Frima peut être totalement surveillée depuis le pupitre de commande situé à l'extérieur de la cabine à travers les vitres prévues au niveau de l'enceinte. Tous les processus peuvent également être visualisés sur des écrans.

La machine de production de blocs de béton est précédée d'un stock tampon de planches, qui est alimenté par un convoyeur d'empilage de paquets de planches. Ce convoyeur alimente également automatiquement le dépileur, depuis lequel les planches de support (la société Unglehrt produit en effet avec des planches en bois tendre) sont acheminées une par une en cadence vers la machine de production de blocs de béton.

Les produits frais sont transportés vers l'ascenseur de 23 étages par le biais d'un convoyeur de levage situé côté humide. En cas de besoin, les produits sont également brossés avec une brosse à blocs.

Tous les composants de la société Frima situés côté humide et côté sec sont alimentés par le groupe hydraulique centralisé.

ProfiNet

Toute l'installation de la société Frima est reliée par un réseau ProfiNet, ce qui permet d'avoir un diagnostic détaillé de l'ensemble des modules décentralisés, jusqu'aux systèmes de mesure de course et aux différents capteurs présents au sein de l'installation. Les alimentations en tension et les fusibles mis en réseau fournissent des informations précises sur la situation actuelle, comme, par exemple, la charge de courant et la tension de différents potentiels, ainsi que l'état des fusibles. Les informations relatives aux fonctions de sécurité concernant les différentes parties de l'installation, telles que les boutons d'arrêt d'urgence, ou les validations de zones de sécurité sont également assurées par l'intermédiaire du réseau, tout comme la communication dans l'ensemble de l'installation - même avec des commandes d'autres fabricants - et la possibilité de maintenance à distance de tous les modules, tels que les régulateurs de fréquence, les systèmes de mesure de course et les éléments de commande.

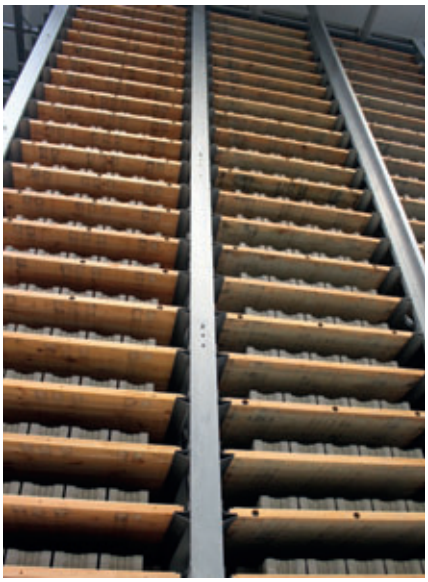
Système de circulation d'air de la grande chambre de CDS Group

Avec trois ventilateurs principaux disposés latéralement, tout l'air intérieur est brassé

Énergie

En plaçant sur le toit du hall de production et sur un vaste espace disponible des installations photovoltaïques, qui produisent jusqu'à 50 % de l'énergie régénérative nécessaire à sa consommation personnelle, la société Unglehrt a franchi un cap en matière d'économies sur les coûts énergétiques.

VULKAN INOX GmbH
Abrasive Technology
VULKAN
Go ahead
Apporter de la rugosité sans traces de rouille
avec les grenailles en acier inoxydable
CHRONITAL® ronde
GRITTAL® angulaire, dure
• Surface exempte de traces de rouille
• Très bel aspect
• Structure antidérapante
• Faibles coûts de grenaillage
GRITTAL propose en plus une surface exempte de poussière
et une alternative économique aux abrasifs minéraux.
VULKAN INOX GmbH
Gottwaldstr. 21
D-45525 Hattingen / Germany
Phone: + 49 (0) 23 24 / 56 16-0
Fax: + 49 (0) 23 24 / 5 34 70
E-Mail: info@vulkan-inox.de
Web: www.vulkan-inox.de



L'une des particularités de la société HS Anlagentechnik réside dans son profilé d'appui spécial d'une longueur pouvant aller jusqu'à 9 m

Le côté sec est desservi depuis la chambre de séchage par deux descendeurs.

Rayonnages de séchage à galvanisation spéciale de la société HS Anlagentechnik pour 4186 planches de support

Lorsque l'ascenseur est totalement plein, le chariot transbordeur de la société Frima prend en charge les produits frais sur les 23 planches de support. Le chariot transbordeur, équipé d'une plaque tournante et d'un système de réglage du bras de support, achemine alors les produits frais à l'endroit prévu du rayonnage de la chambre de séchage en vue de leur durcissement.

La commande du chariot transbordeur se trouve au niveau du pupitre de commande de la machine de production de blocs de béton et elle est également équipée d'un système de visualisation. On peut ainsi voir d'un seul coup d'œil l'occupation actuelle du rayonnage et l'activité réalisée à chaque instant par le chariot transbordeur.

L'installation de rayonnages de la société HS est aménagée comme un hall indépendant, avec revêtement sur le toit et les cloisons, et elle constitue avec la paroi la séparant de la zone de la machine un système de grande chambre.

L'une des particularités de la société HS Anlagentechnik réside dans son profilé d'appui spécial, qui, avec sa longueur pouvant aller jusqu'à 9 m, rend non seulement l'ensemble de la structure parfaitement stable, mais offre également un maximum de sécurité pendant la production grâce à son guidage de planche latéral intégré allant jusqu'à l'extrémité de la chambre.

Le vaste système de rayonnages est composé de profilés en acier à galvanisation spéciale, qui sont le produit phare de la société HS Anlagentechnik.

Galvanisation spéciale au ZM 300

La protection contre la corrosion est réalisée en général par la galvanisation spéciale au ZM 300. Cet alliage ternaire constitué de trois matériaux (zinc, magnésium et aluminium), appliqué en une couche relativement fine, assure une protection au moins deux fois meilleure que la galvanisation traditionnelle (test pratiqué par un laboratoire accrédité, selon les normes ISO 17025, mai 2010) et manifeste un bien meilleur comportement à la mise en forme. L'effet protecteur des arêtes de poinçonnage et de coupe s'est également révélé bien meilleur ; pour l'anode sacrificielle, on dispose du composé $MgZn_2$.

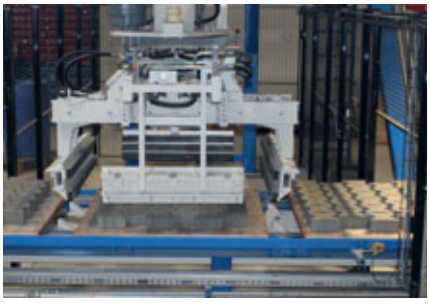
En plus de leur galvanisation spéciale, les systèmes de rayonnage de HS se caractérisent par le fait qu'ils sont autoporteurs. Ils constituent ainsi un système statique fermé qui n'a pas besoin de stabilisation supplémentaire.

CDS Group complète la palette de produits dans le domaine du durcissement

En ce qui relève du domaine des systèmes de circulation d'air et de durcissement, la société HS Anlagentechnik a engagé il y a

Les planches de support sont rassemblées par les deux descendeurs, via un by-pass, sur une ligne de transport commune, une glissière

Visualisation du côté sec sur le moniteur du poste de commande



Le détacheur de blocs pousse les blocs les uns contre les autres et les détache ainsi de la planche de support

Dans la mesure où les produits le permettent, ceux-ci sont tout d'abord disposés en deux couches par l'empaqueteur. Ensuite, l'empaqueteur soulève cette double couche de blocs et la dépose sur une palette en bois, qui se trouve sur une autre voie de transport.

10 bonnes années une coopération étroite et fructueuse avec l'entreprise anglaise de renom CDS Group. Le client se voit ainsi proposer la gamme complète de systèmes de durcissement qui ont fait leur preuve depuis longtemps et qui sont améliorés en permanence. CDS Group a été chargée de l'installation du système de circulation d'air de la grande chambre.

Avec trois ventilateurs principaux disposés latéralement, tout l'air intérieur est brassé, de sorte que la température et l'humidité de l'air peuvent être maintenues uniformes dans toutes les zones de la chambre, dans un environnement exempt de toute condensation. Avec un ventilateur d'extraction d'air commandé par capteurs, l'humidité de l'air et la température peuvent être limitées à une valeur maximale souhaitée, au-delà de laquelle il y a un apport d'air frais. Ce système de base peut être complété, en cas de besoin, avec le système EnviroCureSystem de CDS Group. Avec ce système, il est également possible d'augmenter activement l'humidité et la température. Pour ce faire, CDS Group ne travaille pas avec de la vapeur, mais avec des diffuseurs, qui permettent de pulvériser de l'eau nébulisée directement dans le flux d'air. Les produits en béton peuvent ainsi durcir dans des conditions toujours identiques, quelles que soient l'époque de l'année et la température extérieure.

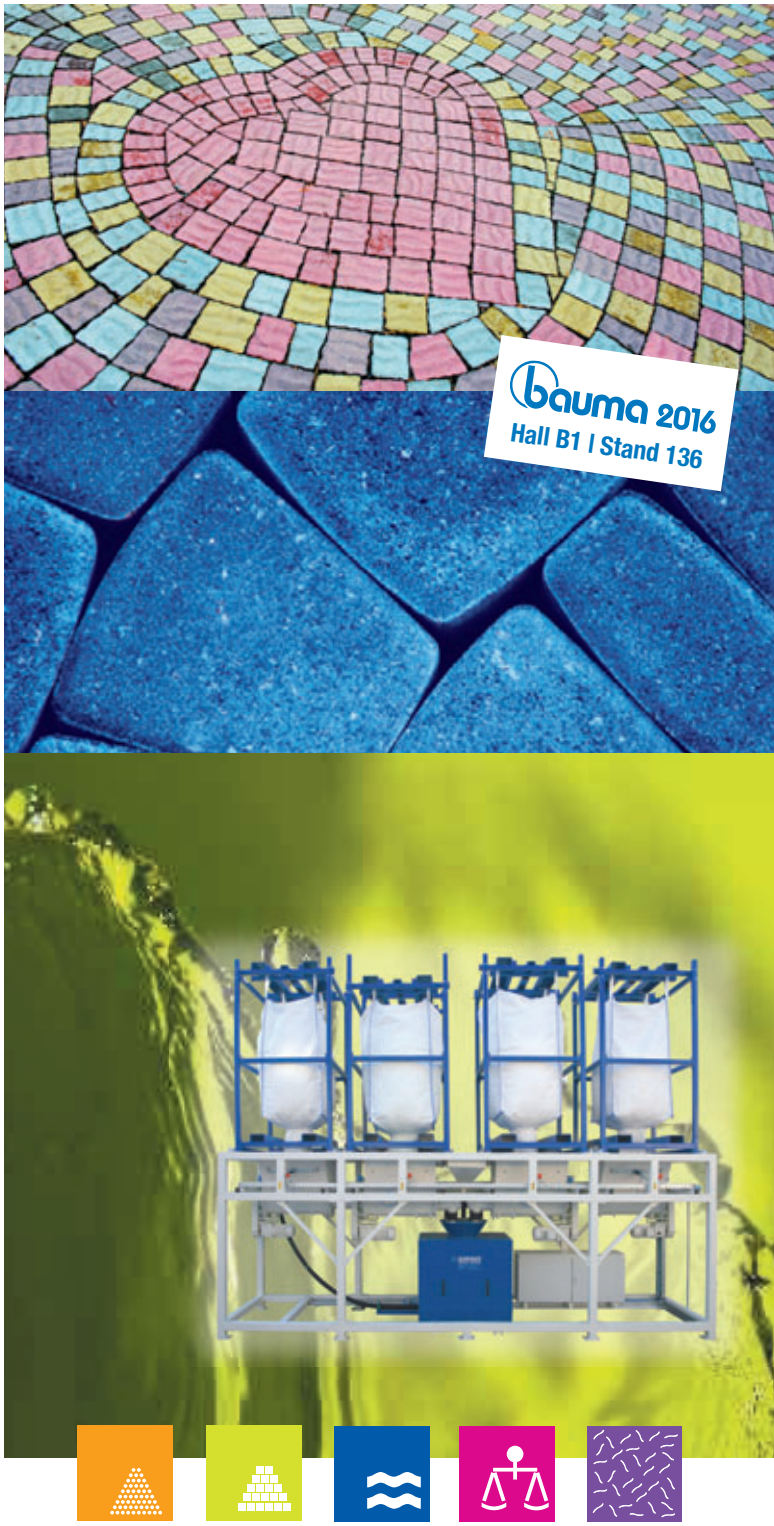
Côté sec avec deux descendeurs

Le côté sec est desservi depuis la chambre de séchage par deux descendeurs. Les planches de support sont ensuite rassemblées par les deux descendeurs, via un by-pass, directement derrière la chambre de séchage, sur une ligne de transport commune, une glissière. Avec deux descendeurs, on crée d'une part un tampon plus important du côté sec, mais on peut aussi, d'autre part, mélanger aisément plusieurs lots par le biais du by-pass.

Dans un premier temps, les planches de support traversent avec les produits durcis un détacheur de blocs, qui fait également office de translateur. Il est ensuite possible, avec ce translateur, de desservir une installation de finition disposée en parallèle, qui devrait être ins-

WÜRSCHUM

Nous sommes les experts du dosage!



Installations de dosage pour:

Adjuvants pour béton
Couleurs pour béton
Liquides
Fibre
Poudres
Granulés
Microsilices

Würschum GmbH
73760 Ostfildern
Germany

info@wuerschum.com
www.wuerschum.com
Tel + 49 711 44813-0

GEGRÜNDET 1961 ESTABLISHED

Les paquets de blocs terminés partent sur un convoyeur à rouleaux à destination de la banderoleuse et de l'installation de cerclage de la société Cyklop

Les planches de support sont automatiquement brossées, retournées à l'aide du dispositif de retournement des planches, puis automatiquement rassemblées et empilées par l'empileur de planches

Une fois l'empaquetage fini, les paquets de blocs sont placés sur le convoyeur tampon, prêts à être enlevés avec un chariot élévateur

Vidéo sur la nouvelle installation de production de pavés en béton de la société Unglehrt à Aitrach :

www.cpi-worldwide.com/en/cpi-tv/video/Unglehrt_Aitrach

Pour visualiser la vidéo, il suffit de scanner le QR-Code avec votre Smartphone !

tallée dans une prochaine étape. Pour le moment, le détacheur de blocs pousse les blocs les uns contre les autres et les détache ainsi des planches de support.
Les planches de support avec les blocs de béton détachés sont ensuite acheminées en cadence sur la glissière vers l'empaqueteur. Dans la mesure où les produits le permettent, ils sont d'abord disposés en deux couches. Pour ce faire, l'empaqueteur prend une couche de blocs complète sur une planche de support, la soulève et la dépose sur la couche de blocs placée sur la planche de support qui arrive juste derrière. Ensuite, l'empaqueteur soulève cette double couche de blocs et la dépose sur une palette en bois, qui se trouve sur une autre voie de transport. Dès que la hauteur de paquet souhaitée est atteinte, le paquet part sur un convoyeur à rouleaux à destination de la banderoleuse et de l'installation de cerclage de la société Cyklop.
Dès qu'un paquet quitte la station d'empaquetage sur une palette en bois, une nouvelle palette est mise à disposition depuis le magasin de palettes en bois.

Les planches de support sont automatiquement brossées juste derrière l'empaqueteur, puis retournées à l'aide du dispositif de retournement des planches afin d'assurer une sollicitation uniforme des deux côtés des planches. Ensuite, les planches de support sont automatiquement rassemblées et empilées par l'empileur de planches.
Les piles de planches de support terminées sont recueillies par le convoyeur d'empilage des paquets de planches, qui, soit les achemine dans le tampon de planches situé devant la machine de production de blocs et les remet ainsi directement dans le circuit, soit les stocke temporairement dans le vaste rayonnage tampon de planches de trois étages, qui a également été mis en place par la société HS Anlagentechnik, jusqu'à leur prochaine utilisation.
Tout comme la commande pour le côté humide, la commande pour tout le côté sec est également équipée d'un système de visualisation 3D de la société Frima.

Un projet ambitieux mené avec des partenaires puissants

« En termes de délais, tout s'est bien passé, et ce, de tous les côtés », affirme le directeur Jürgen Unglehrt, très satisfait de la mise en œuvre de ce projet. La société Unglehrt a ainsi pu achever le bâtiment de production dans les délais, et tous les fournisseurs ont également respecté les contraintes de temps qui leur avaient été assignées. Les premiers tests d'exploitation ont donc pu être lancés comme prévu à la fin de l'année 2015.

« Malgré le grand nombre de composants techniques, la production a pu démarrer sans aucun problème », explique Monsieur Unglehrt à propos de la mise en service de la nouvelle ligne de production, louant le bon partenariat avec les différents fournisseurs.

La production de blocs de béton doit se faire à l'avenir au sein des deux usines. Avec sa nouvelle usine, la société Unglehrt veut étendre ses capacités. L'objectif déclaré est de pouvoir assurer une production de blocs de béton en 4 équipes par jour.

AUTRES INFORMATIONS

UNGLEHRT
UNGLEHRT GmbH & Co. KG
Allgäuer Str. 31
87700 Memmingen, Allemagne
T +49 8331 1070, F +49 8331 107127
info@unglehrt.de, www.unglehrt.de

CDS GROUP
CDS Group
Cinderhill Industrial Estate
Weston Coyney Road
Longton, Stoke-on-Trent
Staffordshire ST3 5JU, Angleterre
T +44 1782 336666, F +44 1782 599279
info@cds-group.co.uk,
www.cds-group.co.uk
bauma 2016 Stand B1.144

FRIMA
FRIMA GmbH & Co. KG
Stedinger Straße 12
26723 Emden, Allemagne
T+4949215840, F+494921584128
post@frima-emden.de, www.frima-emden.de
bauma 2016 Stand C1.238

HS ANLAGENTECHNIK
HS Anlagentechnik C.V.
Veldkuilstraat 53
6462 BB Kerkrade, Pays Bas
T +31 45 5671190, F +31 45 5671192
info@hsanlagentechnik.com, www.hsanlagentechnik.com
bauma 2016 Stand B1.144

KNIELE Baumaschinen GmbH
KNIELE Baumaschinen GmbH
Gemeindebeunden 6
D-88422 Bad Buchau, Allemagne
T + 49 7582 93030, F + 49 7582 930330
info@kniele.de, www.kniele.de
bauma 2016 Stand C1.404