

Фирма АВІ, производитель ЖБИ, реализует проект по техническому переоснащению

На трех заводах в Германии производитель ЖБИ Andernacher Bimswerk GmbH & Co. KG (АВІ) выпускает сборные перекрытия, двойные стеновые блоки и монолитные перекрытия для промышленного и частного строительства. На заводе в городе Бедбурге (район Рейн-Эрфт) фирма АВІ эксплуатирует высокопроизводительную линию циркуляции поддонов. Основанное в 1950 г. семейное предприятие на протяжении многих лет пользуется хорошей репутацией, в том числе и за пределами Германии. Так, британский архитектор сэр Норман Фостер использовал 12 тыс. м² сборных бетонных перекрытий Syspropart фирмы АВІ в качестве декоративных элементов для жилого комплекса «Gauge» в Манчестере.

«Хорошая репутация фирмы АВІ как поставщика ЖБИ – не случайность», – говорит Дитмар Кине, руководитель отдела сбыта швабского производителя станков и оборудования, фирмы Weckenmann Anlagentechnik GmbH & Co. KG из Дорметтингена, «поскольку руководство фирмы АВІ находится в постоянном поиске новых возможностей дальнейшего улучшения качества и рентабельности своего оборудования». А Д. Кине знает, о чем он говорит, ведь фирма АВІ на протяжении более 30 лет является «требовательным клиентом фирмы Weckenmann», по словам руководителя отдела сбыта. Многие производственные линии и системы, которые фирма АВІ эксплуатирует в двухсменном режиме работы на заводе в Бедбурге, имеют синий логотип машиностроительной фирмы Weckenmann из Дорметтингена. К ним относятся и полностью автоматизи-



Опалубочное оборудование на заводе фирмы АВІ в Бедбурге до модернизации

ческий накопитель, и новые роликовые конвейеры, которые специалисты фирмы Weckenmann ввели в эксплуатацию несколько недель назад на предприятии АВІ в рамках проекта по его модернизации.

Специалисты в области нового оборудования и модернизации

Фирма Weckenmann является для предприятия АВІ не только консультантом относительно поставок нового оборудования для производства ЖБИ. Представители фирмы АВІ также осведомлены об эффективной работе и многолетнем опыте швабского машиностроительного предприятия в области технического переоснащения, то есть модернизации оборудования. «Снижение издержек на единицу продукции, сокращение оперативного времени, улучшение качества и повышение гибкости – перед производителями ЖБИ стоят те же задачи, что и перед нами как машиностроителями», – говорит управляющий директор Херманн Векенманн. «Наши клиенты могут решить данные задачи или путем уста-

новки абсолютно новой производственной линии, или же с помощью целенаправленной и продуманной модернизации. Основываясь на нашем опыте, мы можем сказать, что стратегическая модернизация зачастую оказывается экономически более выгодной для клиента, чем приобретение нового оборудования».

Фирма Weckenmann на протяжении многих лет регулярно консультирует предприятие АВІ по проектам модернизации, в ходе которых, кроме прочего, осуществляется установка новых опалубочных поддонов, подъемных устройств, опалубочных систем и магнитных фиксаторов. Фирма АВІ ценит опыт и технические ноу-хау швабского машиностроительного предприятия, которое с 1992 г. занимается разработкой опалубочных роботов и накопителей для железобетонной промышленности.

Фирмы АВІ и Weckenmann – сработанная команда

Фирма АВІ для своего предприятия в Бедбурге поставило задачей рассматриваемого проекта по модернизации

сокращение оперативного времени и вместе с этим увеличение объема выработки линии по производству сборных перекрытий и двойных стеновых блоков. Имеющийся участок опалубки линии циркуляции поддонов состоял из двух параллельно расположенных опалубочных поддонов, опалубочного робота, поперечного транспортера и накопителя для опалубочных профилей. Опалубочный робот применялся не только для установки профилей на обоих опалубочных столах, но и занимался их перемещением из накопителя и обратно. После тщательного анализа на месте стало ясно, что существенное повышение производительности возможно лишь в том случае, если снять с опалубочного робота задачи по доставке профилей. После установки новых роликовых конвейеров между двумя участками опалубки профили по ним можно подавать из накопителя к опалубочному роботу, чтобы еще больше его разгрузить. И как обычно бывает в проектах по модернизации, эти мероприятия не должны были мешать ходу производства.

После того как специалисты фирмы Weckenmann по техническому переоснащению победили со своей концепцией в конкурсе на реализацию проекта, началась детальная проработка и составление подробного графика всех действий. Дитмар Кине называет сотрудничество фирм АВІ и Weckenmann исключительно положительным и конструктивным. «Особенно в проектах, где заказчик берет на себя выполнение работ в рамках проекта по модернизации, все должно быть тщательно про-

Все фото: Weckenmann Anlagentechnik



После модернизации: опалубочное оборудование с новыми шаговыми роликовыми конвейерами и накопителем фирмы Weckenmann



Новый накопитель фирмы Weckenmann с расширенным накопителем и новыми шаговыми роликовыми конвейерами

думано», – объясняет руководитель отдела сбыта. «Здесь все сработало четко – и люди и техника».

Монтаж всего за одну неделю

Так же продуктивно, как разработка концепции, проектирование и изготовление нового оборудования в Dormettingen, был осуществлен монтаж и ввод в эксплуатацию модернизированных установок на заводе фирмы ABI в Бедбурге. В течение всего одной недели – во время пас-

хальных выходных – силами сплоченной команды фирм ABI и Weckenmann, состоящей из технических специалистов, механиков, наладчиков и операторов оборудования, были демонтированы старые компоненты и установлены новые системы. Фирма ABI смогла спустя семь дней, потраченных на переоснащение, снова запустить модернизированное оборудование в эксплуатацию и сейчас снова производит на нем в трехсменном режиме работы сборные перекрытия и двойные сте-

новые блоки. «Оборудование работает безупречно», – говорит Ульф Шумбринк, отвечающий за сервисное обслуживание и ремонт в фирме ABI. «Накопитель работает очень быстро, и наш опалубочный робот теперь занимается только установкой опалубки и разметкой контуров».

Модернизированное оборудование хорошо зарекомендовало себя в режиме ежедневной эксплуатации, и фирма ABI рассчитывает на повышение производительности до 15%. «Мы ожидаем, что еще

пара процентов добавится, когда закончится наладка», – говорит руководитель отдела сбыта фирмы Weckenmann Дитмар Кине.

КОНТАКТЫ:

Weckenmann Anlagentechnik GmbH & Co. KG

Birkenstraße 1

72358 Dormettingen/Germany

☎ +49742794930

info@weckenmann.com

➔ www.weckenmann.com

FISCHER RISTA/PROGRESS GROUP

Швейцарский производитель арматуры вновь инвестирует в робототехнику

Фирма Fischer Rista AG, один из самых современных, инновационных и мощных производителей арматуры в Швейцарии, уже много лет является пионером в автоматизации производственных процессов. Будучи дочерней фирмой Fischer Reinach AG, семейного предприятия с 175-летней историей, специализирующегося на обработке металла, Fischer Rista постоянно инвестирует в новые технологии с целью дальнейшего повышения рентабельности и скорости, а также точности производства.

Это предприятие из города Райнаха, находящегося в кантоне Аргау, специализируется на производстве комплексной арматуры и инновационных систем армирования. Соединительные каркасы и системы противосейсмического армирования хомутами также входят в ассортимент выпускаемой продукции наряду с системами армирования против продавливания, используемыми в строительстве. «Мы работаем в области промышленных допусков», – говорит Рольф Райхерт, начальник

производства. Поэтому изготовление таких изделий требует предельной точности. «Достичь этого возможно лишь в условиях полной автоматизации производства», – заявляет Р. Райхерт.

Автоматизация как средство увеличения добавленной стоимости продукции

Этот спрос на промышленное, а не на ручное производство убедил фирму Fischer Rista повторно инвестировать в автоматизацию. Спустя семь лет после начала по-

этапной модернизации производства арматурных сеток и его автоматизации с помощью роботизированных блоков управления, пришло время адаптировать линию по производству хомутов и загрузку-разгрузку продукции к конкретным потребностям предприятия с помощью установки нового станка и разгрузочного робота. «Нашей целью было увеличить добавленную стоимость в расчете на каждого работника и одновременно сократить длительность производственного цикла», – резюмирует Р. Райхерт.