

Weckenmann Anlagentechnik GmbH & Co. KG, 72358 Dormettingen, Allemagne

Le nouveau distributeur de béton fait nettement augmenter la production tout en diminuant les temps de production

Le plus souvent les usines d'éléments préfabriqués en béton ne sont pas simplement conçues sur une planche à dessiner mais résultent d'un long processus de développement et d'investissement de plusieurs années. Ceci ne garantit pas toujours des conditions de production optimales, surtout si on considère les nouveaux défis qui se présentent sans cesse ainsi que la pression toujours plus forte de la concurrence. Il est d'autant plus important – surtout pour des moyennes entreprises aux possibilités d'investissement limitées – de définir clairement les points devant être améliorés et de réaliser avec fruit ces améliorations avec des concepts techniquement et financièrement possibles. L'entreprise Betonelemente Schmidt du Land de la Hesse est parvenue à accroître sa production d'env. 30 % à l'aide d'un nouveau distributeur de béton taillé sur mesure, tout en réduisant le temps de travail d'env. 2 heures par jour. L'Ing. Dipl. Oliver Schmidt, directeur de l'entreprise, se montre très satisfait et tire un bilan positif.

■ Daniel Breitbach,
Weckenmann Anlagentechnik, Allemagne ■

Entreprise familiale riche en tradition

« Nous sommes une solide entreprise familiale qui compte aujourd'hui environ 50 travailleurs et nous sommes parfaitement conscients de notre responsabilité envers ceux-ci ainsi qu'envers nos clients. Avec la taille qui est la nôtre, nous ne pouvons pas nous permettre des mauvais investissements. Seuls de bons collaborateurs et une technique des plus modernes nous permettent de nous affirmer, aujourd'hui comme demain », explique Monsieur Schmidt au sujet de la philosophie de son entreprise. Les débuts de l'entreprise remontent à l'année 1900 lorsque la famille fondatrice Schmidt commençait à fabriquer les premiers éléments

préfabriqués en béton sur un espace très restreint. La plus grande partie des éléments était encore fabriquée à la main.

L'Ing. Dipl. Oliver Schmidt, fils de la famille fondatrice, est depuis 1994 le directeur de l'entreprise, il a étendu sans cesse les activités commerciales de celle-ci : aujourd'hui, les installations assistées par ordinateur et les dispositifs modernes de transport et de manutention assurent un procédé de fabrication efficace dans des halls de production hautement fonctionnels.

Au niveau commercial, l'entreprise est également bien desservie : outre le siège social à Bad Salzschlirf près de Fulda, une succursale assure à Nuremberg la proximité avec le client et la présence sur le marché.

Produits de qualité pour les souhaits individuels des clients

Dès le début, le directeur de la moyenne entreprise Monsieur Schmidt savait que celle-ci ne pouvait pas concurrencer les grandes entreprises au niveau de la production de masse. « Notre force réside dans la production de pièces spéciales de haute qualité et dans la satisfaction des souhaits individuels des clients. C'est particulièrement au niveau de la diversité des produits, des diverses finitions, du matériau, de la coloration, du cas de charge et des conditions de montage que nous pouvons déployer nos atouts pour le client », affirme Monsieur Schmidt. La grande gamme de produits de l'entreprise compte entre autres des canaux de béton armé en U, des dalots en béton armé, des bassins / citernes éco



Depuis les années '90, l'entreprise Betonelemente Schmidt est spécialisée dans la production d'éléments spéciaux de grande qualité, y compris les murs de soutènement les plus divers au gré des souhaits des clients.



Le directeur Ing. Dipl. Oliver Schmidt (dr.) et le chef d'usine Darius Chomiak (g.) se montrent satisfaits de l'accroissement de production obtenu tout en réduisant le temps de travail.



PLUS GRANDE VALEUR AJOUTÉE GRÂCE À UNE PRODUCTION EFFICACE

Les systèmes de coffrage de Weckenmann augmentent la qualité et réduisent l'effort

Il est connu qu'on peut augmenter le bénéfice par les produits prestigieux et complexes. Nos systèmes de coffrage avancés permettent la production efficace et économique d'éléments de béton – soit par coffrage avec ou sans robot.

Weckenmann est fournisseur de systèmes pour de nouvelles installations et partenaire pour moderniser les usines d'éléments préfabriqués en béton:
www.weckenmann.com

pour eau de pluie, des marches massives, des éléments angulaires et arrondis ainsi que des éléments de soutènement en L.

Optimisation du processus de production pour les murs de soutènement en L : hier et aujourd'hui

Le directeur Monsieur Schmidt et le chef d'usine Monsieur Chomiak ont vu un potentiel d'optimisation du processus de production et de la logistique interne notamment dans le domaine de la production de murs de soutènement en L, celle-ci occupant un des deux halls de production de l'entreprise. « Jusqu'à l'an dernier, notre processus de production occupait beaucoup d'espace et de temps et entravait ainsi une nécessaire augmentation des capacités de production, il nous fallait donc réagir », explique Monsieur Schmidt.

Le processus de production hier

Deux à trois chariots élévateurs équipés d'une benne de 0,5 m³ assuraient simultanément le transport du béton au sein de l'entreprise, de la centrale à béton aux

halls de production. La centrale à béton était à mi-chemin entre les deux halls de production séparés d'environ 150 m. Rien que pour la production de murs de soutènement en L, deux chariots élévateurs étaient affectés au transport du béton entre la centrale à béton et l'installation de production. Pour transférer le béton au coffrage, les caristes devaient aller avec la benne juste tout contre le pied ou le dos du coffrage. Un autre travailleur devait régler manuellement la décharge du béton ou ouvrant ou fermant la vanne de la benne. Et comme la décharge du béton ne pouvait souvent être réglée que de manière très irrégulière, il fallait souvent redistribuer le béton à l'aide d'une pelle. Pour mettre le béton en place dans un coffrage de colonne d'env. 10 m de long, il fallait souvent manœuvrer le long du coffrage avec le chariot élévateur, ce qui d'une part n'influe pas positivement sur la précision du bétonnage ni sur la propreté dans le hall, et d'autre part exige des chemins de manœuvre assez longs. « Notre processus de production des murs de soutènement en L était tout simplement arrivé à ses limites de capacité », résume Monsieur Schmidt.

Le processus de production aujourd'hui

Cependant, pour sortir de l'impasse et obtenir ce nécessaire accroissement de la production, l'entreprise opta après mûre réflexion pour la solution d'un distributeur de béton de la société Weckenmann Anlagentechnik GmbH & Co. KG. « À cause de nos conditions spécifiques de production, nous avons de nombreuses exigences pour une machine à développer tout spécialement en fonction de nos besoins », se souvient Monsieur Schmidt.

Quelques mois plus tard, un distributeur de béton à portique d'une portée de 17 m permet de remplir les coffrages en tout endroit du hall de production. Comme les coffrages pour murs de soutènement en L de l'entreprise présentent différentes hauteurs et comme ils doivent en outre être remplis en deux étapes (tout d'abord le socle relativement plat et large, ensuite le dos plus fin et nettement plus haut du mur de soutènement), le distributeur de béton fut équipé d'un dispositif de levage de 2 mètres qui permet une adaptation minutieuse aux différentes hauteurs de production. Pour ga-



Un seul opérateur est dorénavant en mesure de piloter le nouveau distributeur de béton en toute flexibilité et minutie jusqu'aux coffrages de différents hauteurs.



La benne du distributeur est actuellement toujours remplie à l'aide d'un chariot élévateur ; bientôt, le béton sera directement transmis d'une installation de mélange en cours de planification au distributeur de béton, via une voie secondaire.

rantir en outre le remplissage précis des différents coffrages, le distributeur de béton fut en outre équipé d'une goulotte commandée individuellement via la télécommande du distributeur. Une difficulté supplémentaire était que les coffrages du hall de production ne sont pas disposés dans un seul sens, avec comme exigence en découlant que la benne du distributeur de béton devait pouvoir pivoter de 270° pour parvenir rapidement et sans entraves jusqu'aux différents coffrages.

« Au début, nous étions assez sceptiques », explique le chef d'usine Monsieur Chomiak, « et pourtant, cette technique de distribution du béton, nouvelle pour nous, nous a permis de disposer nos coffrages plus près les uns des autres et donc de créer par ce biais des capacités pour 6 nouveaux coffrages de chacun 15 murs de soutènement en L d'une hauteur de maximum 3,05 mètres. Ce changement à lui seul nous a ainsi permis d'augmenter notre production d'environ 25 à 30 %. » En outre, c'en était fini du lourd processus de transport du béton dans le hall par chariot élévateur. « Bien que la production soit augmentée d'environ 30 %, celle-ci se termine aujourd'hui environ deux heures plus tôt. Et comme nous n'utilisons actuellement plus qu'une seule benne de 1 m³ pour transporter le béton de la centrale à béton au distributeur de béton, un des caractères peut vaquer à d'autres occupations au sein de la production, ce qui apporte un allègement de travail supplémentaire », résume le directeur Monsieur Schmidt. Pour les ouvriers au sein de la production, cette modernisation représente un grand avantage en ce sens que la part de travail physique pénible est désormais considérablement réduite.

Un regard vers l'avenir

Pour compléter le processus d'optimisation entamé, l'entreprise souhaite d'ici la fin de l'année se passer complètement du transport interne du béton par chariot élévateur pour la production des murs de soutènement en L. Une nouvelle installation de mélange remplira alors la benne du distributeur de béton via une voie secondaire, garantissant ainsi un processus de production entièrement autonome avec température constante dans le hall, sans ouverture / fermeture permanente de la porte du hall pour amener et transférer le béton dans la benne du distributeur.

AUTRES INFORMATIONS

SCHMIDT
BETONELEMENTE

Betonelemente Schmidt GmbH
Karl Post-Straße 1
36364 Bad Salzschlirf, Allemagne
T +1 6648 93100 · F +1 6648 931020
info@betonelemente-schmidt.de
www.betonelemente-schmidt.de

WV
WECKENMANN

Weckenmann Anlagentechnik GmbH & Co. KG
Birkenstraße 1
72358 Dormettingen, Allemagne
T +49 7427 94930 · F +49 7427 949329
info@weckenmann.de · www.weckenmann.de

PFEIFER

LES DOUILLES PFEIFER-DB:

Un système d'ancrage novateur, au-delà des frontières nationales ...



Les douilles PFEIFER-DB pour fixations définitives ponctuelles bénéficiant du tout dernier agrément technique européen peuvent désormais être utilisées sans restriction dans tout l'espace européen.

Elles présentent de nombreux autres avantages :

- Utilisation sûre et fiable au-delà des frontières nationales grâce au marquage CE
- Plus de perçages compliqués pendant le montage
- Résistance nominale accrue pour les panneaux de faible épaisseur et les plus faibles distances au bord
- Identification univoque du sens de la charge grâce au clip indicateur
- 5 tailles disponibles, que ce soit pour les douilles de levage à ancrage ondulé ou les douilles à pied



Misez sur des systèmes d'ancrage innovants en matière de sécurité et de qualité.

J&P: Your reliable Partner.

Pfeifer Seil- und Hebeteknik GmbH
Dr.-Karl-Lenz-Straße 66 · D-87700 Memmingen
Tel. + 49 (0) 83 31/937-231 · Fax + 49 (0) 83 31/937-342
E-Mail bautechnik@pfeifer.de · Internet www.pfeifer.de

H-BAU TECHNIK S.À.R.L.
7, Rue des Vallières Sud · 25.220 CHALEZEULE
Tel. +33 (0) 3.81.25.04.65
Fax +33 (0) 3.81.25.07.96
info.chalezeule@h-bau.com