

## INFORMATION DE PRESSE

*Weinsberg, août 2018*

### **Préproduction industrielle en Pologne de porteurs de plafonds TERIVA et de prémurs**

**Le constructeur polonais de matériaux de construction Uciechowski produira à l'avenir dans des mesures industrielles des porteurs plafond dans le système modulaire TERIVA ainsi que des prédalles. Alors que jusqu'ici la production fut réalisée de manière purement stationnaire, il est maintenant misé sur la toute dernière technologie d'installations du spécialiste pour usines à béton Vollert. 50 palettes de coffrage bougent en principe de circulation, tel qu'on le connaît jusqu'ici que dans les usines modernes d'éléments préfabriquées en béton.**

Le système de construction TERIVA est considéré comme hautement populaire en Pologne. Des maisons familiales, mais aussi des bâtiments multifonctionnels à plusieurs étages comme des centres commerciaux et des universités sont édifiés avec des plafonds à nervure en béton armé. Les porteurs de plafond sont directement posés sur les murs de maçonnerie, les espaces intermédiaires sont complétés de briques creuses et l'armature grillagée tout comme les prédalles sont coulées sur le chantier de béton local. En complément de la grande portée, le faible poids propre du plafond et la forte capacité de charge du plafond y sont des avantages essentiels. Le constructeur de matériaux de construction Uciechowski produit avec très grand succès depuis plusieurs décennies à Raszków des éléments en béton pour des clients dans la région autour de l'agglomération de Wielkopolskim, mais aussi pour des projets de construction à travers l'ensemble de la Pologne. « Nous ne pouvons cependant plus répondre à la demande croissante de nos clients par la préproduction manuelle avec un système stationnaire de coffrage. L'idée se développa par un contact avec les spécialistes en usines de béton de Vollert de produire pour la première fois industriellement des porteurs TERIVA de plafond avec de hautes capacités. Nous voulions aussi à l'avenir offrir à nos clients des éléments modernes en béton », tel décrit Robert Uciechowski propriétaire et dirigeant du constructeur de renom de matériaux de construction la situation au début des planifications à la fin de l'année 2016.

### **50 palettes de circulation pour respectivement jusqu'à 60 porteurs TERIVA de plafond**

« Nous avons transposé le principe éprouvé de circulation pour la fabrication de pièces massives et semi-finies à la production TERIVA de porteurs », explique Daniel Krusche,

responsable de projet auprès de Vollert. 50 palettes en acier déjà existantes ont été dans ce but travaillées et transformées pour le champ futur d'application et d'autres nouvelles furent achetées. L'avantage décisif : plusieurs porteurs d'une largeur de 120 mm peuvent être simultanément produits sur une palette de circulation (13,5 m x 2,70 m), le coffrage des bords est monté de manière fixe. « Nous avons à cela spécialement mis au point le système de décoffrage avec un constructeur renommé de coffrage et adapté au système Vollert de circulation » explique Robert Uciechowski. Les éléments porteurs peuvent être réalisés jusqu'à une longueur de 8 m. Si l'on part d'une longueur typique du porteur de 3 - 4 m, nous pouvons simultanément produire jusqu'à 60 éléments ». Un traceur grand format SMART PLOT commandé par CAO/CFO dessine à cet effet pour commencer les contours en précision avant que les profilés TERIVA de décoffrage soient manuellement positionnés et que les grilles de renforcement soient introduites. Un distributeur SMART CAST de béton apporte le béton frais, dans lequel cas les vis sans fin individuelles de répartition commandent et remplissent les chambres individuelles des porteurs. Le compactage est réalisé par une station à secousses basses fréquences SMART COMPACT<sup>2</sup>, ce qui forme une surface lisse de béton visible. Des chambres de durcissement isolées, chauffées au gaz assurent un durcissement contrôlé du béton. Les tours de rayonnages sur 17 étages sont commandées par un transstockeur VARIO STORE installé de manière centralisée et conduit au sol. Une traverse de relèvement SMART LIFT reprend les porteurs finis pour le chargement et les dépose sur la structure mise à disposition de pose.

Le nettoyage de la surface des palettes fut aussi adapté à la production des porteurs TERIVA. Le nettoyeur de palette VARIO CLEAN dispose de deux variantes de brosses. Si les profilés de décoffrage restent sur la palette pour la prochaine procédure en circulation, une brosse ronde spécialement mise au point nettoie - comme avec une brosse à dents - les espaces intermédiaires et libère simultanément le décoffreur des salissures et des restes de béton. Si en revanche les profilés de décoffrage sont à nouveau démontés, une brosse en rouleau s'abaisse après le nettoyage grossier par une barrette de raclage en acier et nettoie l'ensemble de la surface avant d'appliquer l'agent de séparation.

### **Le Vollert Control Center assure des déroulements optimaux de production**

Une technologie automatisée de machine assure un haut niveau constant de qualité des porteurs TERIVA. Cependant, tout aussi décisif pour une productivité maximale de l'installation en est le système de pilotage de la production VCC (Vollert Control Center), lequel crée une liste de disposition des tâches, optimise l'occupation des palettes, détermine les ordres d'entrée et de sortie des stocks tout comme les durées de durcissement et gère

les procédures de chargement. Des évaluations statistiques de l'efficacité de l'installation sont à tout moment disponibles. L'impression d'étiquettes, de plans d'occupation des palettes ou de rapports rendent le processus de production transparent et la gestion consécutive des emplacements de stocks faciles.

« Les deux facteurs, la technologie des machines et une commande intelligente de l'installation ont été pour nous les piliers porteurs du déroulement optimal de la nouvelle procédure de production en juin 2018. Nous avons pu avec la nouvelle technologie de circulation accroître à court terme les capacités de production de l'installation de 40 % » rapporte Robert Uciechowski. « Nous prévoyons dans un prochain temps de lancer la production de prédalles. La base pour une nouvelle croissance a été posée. »

### **Au sujet de Vollert Anlagenbau GmbH**

Avec plus de 370 usines et filiales de béton préfabriqué en Asie, en Russie et en Amérique du Sud, Vollert Anlagenbau GmbH est depuis 1925 l'un des leaders mondiaux de la technologie et de l'innovation dans l'industrie du béton préfabriqué. Vollert propose à ses clients des technologies de pointe, depuis les concepts simples de mise en service jusqu'aux systèmes multifonctions hautement automatisés pour les éléments plats et structuraux en béton ou aux traverses en béton précontraint pour les voies ferrées et les réseaux ferroviaires.

Les spécialistes conseillent les fabricants de matériaux de construction, les entrepreneurs et les développeurs sur les techniques de construction préfabriquées les plus récentes et élaborent des concepts clés en main d'installations industrielles et de machines - depuis les tables basculantes et moules à batteries haute performance pour la production stationnaire, les systèmes de circulation automatisés jusqu'aux coffrages spéciaux pour poteaux, poutres et escaliers préfabriqués, par exemple. Vollert emploie 270 personnes à son siège social de Weinsberg, Allemagne. [www.vollert.de](http://www.vollert.de)

### **Contact presse**

#### **Frank Brost**

Senior Marketing Manager

Vollert Anlagenbau GmbH  
Stadtseestr. 12  
74189 Weinsberg/Allemagne  
Tél.: +49 7134 52 355  
Fax : +49 7134 52 203  
Courriel : [frank.brost@vollert.de](mailto:frank.brost@vollert.de)



**Photo 1**

Le constructeur polonais de matériaux de construction Uciechowski produira à l'avenir dans des dimensions industrielles des porteurs de plafonds dans le système modulaire TERIVA ainsi que des éléments de plafonds.



**Photo 2**

Un traceur grand format SMART PLOT commandé par CAO/FAO dessine les contours avec précision.



**Photo 3**

Le système éprouvé de circulation de Vollert pour la production de pièces en massif et semi-finies fut transposé à la production de porteurs TERIVA.



**Photo 4**

Un distributeur SMART CAST de béton apporte le béton frais, dans lequel cas les vis sans fin individuelles de répartition commandent et remplissent les chambres individuelles des porteurs.



**Photo 5**

Les tours de rayonnages sur 17 étages de la chambre de durcissement sont commandées par un transstockeur VARIO STORE installé de manière centralisée et conduit au sol.



**Photo 6**

Les supports peuvent être réalisés jusqu'à une longueur de 8 m. Si l'on part d'une longueur typique du porteur de 3 -4 m, jusqu'à 60 éléments peuvent simultanément être produits.



**Photo 7**

Le système de construction TERIVA est considéré comme hautement populaire en Pologne.