

Bianchi Casseforme s.r.l., 43045 Форново-ди-Таро (Парма), Италия

Новый комплектный завод сборных железобетонных изделий в Македонии

Fabrikakarpos – ведущая компания в сфере сборного железобетонного строительства в Македонии. Bianchi Casseforme s.r.l поставили все оборудование для ее нового завода по производству сборного железобетона.

Компания была основана в 1948 году, когда Министерство строительной и горнодобывающей промышленности Республики Македония приняло директиву №1334 о проведении реконструкции по всей стране ввиду масштабных разрушений в ходе Второй мировой войны.

Развитие компании Fabrikakarpos с момента ее основания до сегодняшнего дня всегда было направлено на динамичный рост, при этом акцент был сделан на три фундаментальных аспекта: выпуск специализированной продукции, постоянная модернизация, внедрение новых технологий и проведение исследований. Как и многие успешные компании, Fabrikakarpos строит свое будущее на поиске и внедрении новых тенденций в архитектуре и строительстве, стараясь удовлетворить своих клиентов оперативным обслуживанием, приемлемыми ценами и самым высоким качеством продукции.

Fabrikakarpos производит широкий ассортимент бетонных и сборных железобетонных элементов. Деятельность завода включает в себя не производство железобетонных элементов для строительства промышленных зданий, подстанций, линий электропередач, мостов, а также производство и монтаж элементов городской инфраструктуры. Весной 2021 года компания Fabrikakarpos решила расширить свой бизнес за счет строительства нового завода по производству сборных железобетонных элементов. Партнером для строительства нового завода была выбрана итальянская компания Bianchi Casseforme s.r.l., работающая по всему миру с 1964 года и предлагающая полный спектр услуг и продукции для производства

сборных железобетонных конструкций и промышленного строительства.

Оборудование

Линия по производству предварительно напряженных элементов включает:

- универсальный стенд длиной 100 м и максимальной полезной шириной 120 см; боковые формы укладываются на этот стенд и фиксируются специальными зажимами;
- анкерные конструкции, помещенные в углубления в полу, для создания предварительного напряжения максимальной мощностью 1000 тонн.

Bianchi также поставила все гидравлическое оборудование для создания и снятия предварительного напряжения, в том числе гидравлический насос для работы цилиндров снятия напряжения, гидравлический насос предварительного напряжения, способный альтернативно управлять двумя отдельными домкратами, один домкрат предварительного напряжения отдельных тросов с ходом 25 тонн x 400 мм и, наконец, машину для вытягивания тросов, установленную между бухтами и натягающей головкой.

Для производства предварительно напряженных балок было поставлено несколько типов боковых форм:

- Балки T/L/R: пара форм длиной 31,5 м для производства бетонных элементов с прямоугольным, «L» или перевернутым «Т» профилем с линейным сечением с переменной шириной основания и высотой максимум 1400 мм. Отверждение элементов после заливки происходит под высоким давлением пара, проходящего через оребренные трубы, расположенные внутри этих форм.



Боковые формы для двускатных балок



Боковые формы для двуглавых балок



Двойная форма для производства колонн

- Двускатные балки: пара форм для производства сборных железобетонных элементов кровли с двойным уклоном 12%, длина которых варьируется от 12 до 33 метров. Отверждение сборных элементов после заливки происходит под высоким давлением пара, проходящего через оребренные трубы, расположенные внутри этих форм.
- Боковые формы для двутавровых балок: пара форм максимальной длиной 25 м для производства двутавровых балок с шириной основания 42 см, высотой 120/140/160 см. Борты разделены на две части, а высота регулируется при помощи вставок высотой 200 мм. Отверждение сборных элементов после заливки



Анкерная конструкция

- происходит под воздействием пара высокого давления, который проходит через оребренные трубы, расположенные внутри этих форм.
- Боковые формы для тавровых балок: парная форма максимальной длиной 19 м для производства тавровых балок с шириной основания 15 см или 20 см и регулируемой высотой от 60 см до 120 см. Борты разделены на две части, а высота регулируется при помощи вставок высотой 100/200/300 мм.

Все формы изготовлены из листовой стали толщиной 6 мм, жестко закрепленной на раме, состоящей из других сложенных листовых пластин и структурных профилей.

СТРОИМ НАСТОЯЩЕЕ С МЫСЛЯМИ О БУДУЩЕМ

BIANCHI CASSEFORME. БОЛЕЕ 50 ЛЕТ РАБОТЫ В СБОРНОЙ ЖЕЛЕЗОБЕТОННОЙ ИНДУСТРИИ.

BLL PARMA

31 Jan. - 3 Feb. 2023
Greater Noida,
UP, India
Hall 14, Booth H54

15 - 16 February 2023
Warsaw, Poland
Hall 1, Booth 8-12

16 - 17 February 2023
Toronto, Canada
Booth 15109

28 Feb. - 03 Mar. 2023
Booth t.b.c.

www.bianchicasseforme.it

ПРЕДСТАВИТЕЛЬСТВА
ИТАЛИЯ | ИСПАНИЯ | ФРАНЦИЯ | ИНДИЯ | БРАЗИЛИЯ



Боковые формы для тавровых балок

Двойная пресс-форма для изготовления колонн: Кассетная форма длиной 36,00 м для производства колонн прямоугольного сечения размером от 40см x 50см до 100см x 100см, с возможностью создания выступов с трех сторон на заранее определенных участках. Форма спроектирована с базовой рамой и двумя отдельными соффитами, регулируемые по высоте от 40 до 100 см с шагом 10 см, установленными поверх вибропоглощающих прокладок. Все поверхности формы изготовлены из стального листа толщиной 5 мм, жестко закрепленного на раме, состоящей из других сложенных листовых пластин и структурных профилей. Форма имеет два внешних раздвижных борта с одной стальной пластиной высотой 100 см и один внутренний неподвижный борт с двойным покрытием высотой 100 см. Первоначальный заказ включал два соффита – шириной 70 см и 50 см. Также в комплект входит гидравлическая установка для открытия/закрытия боковых бортов, укомплектованная гидравлическим насосом, цилиндрами и трубами. Наконец, форма оснащена системой пневматических вибраторов.

Самореагирующая форма для изготовления тавровых/продольных балок: Одна форма длиной 18,00 метров, разделенная на 4 параллельных канала для формования предварительно напряженных балок шириной 100 мм в основании и 350 мм в самой широкой части и максимальной высотой 650 мм. Также с помощью формы можно изготавливать более короткие элементы шириной 110 мм в основании и 350 мм в самой широкой части и высотой 450 мм. Форма полностью выполнена из стали и оснащена головками для предварительного напряжения арматурных прядей с обоих концов максимальной нагрузкой 450 тонн. В комплект также входит система пневматических вибраторов. Арматурные пряди отрезаются под напряжением, поскольку снятия напряжения не требуется.

Самореагирующая форма для производства балок типа перевернутая ТТ: Одна форма длиной 16,00 метров для изготовления предварительно напряженных балок типа перевернутая ТТ максимальной шириной 249 см, переменной высотой, максимальной глубиной 70 см, основанием вертикальных ребер 140 мм и постоянной тол-



Самореагирующая форма для производства балок типа перевернутая ТТ

щиной. Форма полностью выполнена из стали и имеет раму основания, которая поддерживает все части формы, включая боковые раздвижные части формы, установленные на виброгасителях; два гидравлических открывающихся боковых затвора на раме основания для поддержания постоянной толщины вертикальных ребер; две верхние боковые заслонки 50 мм, которые создают сечение балок перекрытия; два базовых соффита шириной 14 см и длиной 16 м, взаимозаменяемые при необходимости, включая стальную фаску и резиновые прокладки; один фиксированный центральный сердечник, изготовленный из гнутого стального листа толщиной 6 мм. Форма также оснащена головками предварительного напряжения максимальной нагрузкой 300 тонн, цилиндрами для снятия напряжения и системой пневматических вибраторов. ■

ДАЛЬНЕЙШАЯ ИНФОРМАЦИЯ



Fabrikakarpos
Aco Shopov 76, 1000, Skopje, Macedonia
T +389 2 2032 082
F +389 2 2031 523
info@mk.fabrikakarpos.com.mk
www.mk.fabrikakarpos.com.mk



Bianchi Casseforme srl
Via G. Di Vittorio, 42, 43045 Fornovo di Taro (PR), Italy
T +39 (0) 525 400511
F +39 (0) 525 400512
info@bianchicasseforme.it
www.bianchicasseforme.it