

Bianchi Casseforme s.r.l., 43045 Fornovo di Taro (PR), Włochy

Nowy zakład prefabrykacji betonu w Macedonii

Fabrikakarpus jest wiodącą firmą budowlaną w Macedonii wykorzystującą technologię prefabrykacji betonu. Całe wyposażenie do nowego zakładu prefabrykacji betonu tej firmy dostarczyła Bianchi Casseforme s.r.l.

Firma Fabrikakarpus została założona w 1948 r., w czasach Republiki Macedonii, kiedy to minister przemysłu i górnictwa, aby przyspieszyć odbudowę kraju po II wojnie światowej, przyjął dyrektywę nr 1334.

Rozwój firmy Fabrikakarpus - od jej założenia do dnia dzisiejszego - zawsze cechował się wzrostem, u którego podstaw leżą trzy filary: specjalistyczne produkty, ciągła modernizacja i wdrażanie nowych technologii oraz badania.

Jak wiele firm odnoszących sukcesy, Fabrikakarpus poszukuje nowych trendów w architekturze i budownictwie, starając się zadowolić swoich inwestorów rozwiązaniami, które są jednocześnie szybkie, tanie i zachowują wysoką jakość.

Fabrikakarpus oferuje szeroki asortyment elementów betonowych i żelbetonowych: od produkcji elementów żelbetonowych do budowy obiektów przemysłowych, stacji transformatorowych, linii przesyłowych i mostów, po produkcję i montaż prefabrykatów na potrzeby architektury miejskiej.

Wiosną 2021 r. firma Fabrikakarpus postanowiła rozszerzyć swoją działalność i wybudować nowy zakład prefabrykacji betonu. Na partnera projektu wybrała Bianchi Casseforme s.r.l., włoskie przedsiębiorstwo rodzinne założone w 1964 r., prowadzące działalność na całym świecie i oferujące szeroki wachlarz produktów i usług skierowanych do branży prefabrykacji betonu i budownictwa przemysłowego.

Wyposażenie:

- w skład linii do produkcji elementów sprężonych wchodzi: uniwersalny tor naciągowy o długości 100 m i maksymalnej szerokości użytkowej 120 cm. Na torze montuje się tarcze boczne i blokuje za pomocą specjalnych zacisków. Bloki oporowe są zakotwione są w fundamentach pod posadzką hali i mogą przenosić siłę naciągu do 1 000 ton. Firma Bianchi dostarczyła też cały sprzęt hydrauliczny do naciągu i zwalniania cięgien - obejmował on jednostkę hydrauliczną do obsługi siłowników hydraulicznych jednokierunkowych do zwalniania cięgien, jednostkę hydrauliczną do naprzemiennej obsługi dwóch oddzielnych siłowników do naciągu cięgien, siłownik do naciągu pojedynczych cięgien o skoku 400 mm i sile 25 ton oraz maszynę do przeciągania cięgien (umieszczoną między kręgami z materiałem a prasą naciągową), która pod nadzorem operatora rozwija cęgna z kręgów i przeciąga je wzdłuż toru.

Zakres dostawy obejmował też różne rodzaje tarcz bocznych do produkcji sprężonych belek:

- belki typu T/L/R: para form o długości 31,5 m do produkcji elementów betonowych o przekroju prostokątnym, w kształcie litery „L” lub odwróconej litery „T” o zmiennej szerokości podstawy i maksymalnej wysokości 1 400 mm. Prawidłowe dojrzewanie elementów po zakończeniu betonowania zapewnia system ogrzewania zasilany parą wodną składający się z przewodów poprowadzonych w ścianach formy.
- belki dwuspadowe: para form do produkcji prefabrykowanych dwuspadowych elementów dachowych



Boczne ściany formy do belek dwuspadowych.



Boczne tarcze formy do belek dwuteowych.



Dwuelementowa forma bateryjna do słupów.



Konstrukcja oporowa.

o spadku 12% i długości od 12 m do 33 m. Prawidłowe dojrzewanie elementów po zakończeniu betonowania zapewnia system ogrzewania zasilany parą wodną składający się z przewodów poprowadzonych w ścianach formy.

- tarcze boczne dla belek dwuteowych: para form o maksymalnej długości 25 m do produkcji belek dwuteowych o szerokości podstawy 42 cm i wysokości 120/140/160 cm. Tarcze boczne podzielono na dwie części, a zmiany wysokości uzyskano poprzez wstawienie elementów pośrednich o wysokości 200 mm. Prawidłowe

dojrzewanie elementów po zakończeniu betonowania zapewnia system ogrzewania parą wodną składający się z przewodów poprowadzonych w ścianach formy.

- tarcze boczne dla belek teowych: para form o maksymalnej długości 19 m do produkcji belek teowych o szerokości podstawy 15 cm lub 20 cm i regulowanej wysokości od 60 cm do 120 cm. Tarcze boczne podzielono na dwie części, a zmiany wysokości uzyskano poprzez wstawienie elementów pośrednich o wysokości 100/200/300 mm.



BUDUJEMY TERAŹNIEJSZOŚĆ, PATRZYMY W PRZYSZŁOŚĆ

BIANCHI CASSEFORME. PONAD 50 LAT DOŚWIADCZENIA
W BRANŻY PREFABRYKATÓW.



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.

REPRESENTATIVE IN POLAND



CIEPIELA TECHNOLOGY PROMOTION
Tel. kom. + 48 501 265 169
www.ciepiela.eu



BIANCHI
TECHNOLOGY FOR PRECAST

ODDZIAŁY

WŁOCHY | HISZPANIA | FRANCJA | INDIE | BRAZYLIA

www.bianchicasseforme.it



Boczne tarcze formy do belek teowych.



Tor samonośny do płyt TT.

Wszystkie formy wykonano z blachy o grubości 6 mm, usztywnionej ramą z giętej blachy, i stalowych profili.

Dwuelementowa forma bateryjna do słupów: Forma bateryjna o długości 36,00 m z dwiema równoległymi liniami do produkcji słupów o przekroju prostokątnym o zmiennych wymiarach od 40 cm x 50 cm do 100 cm x 100 cm, z możliwością formowania wsporników z trzech stron w określonych odcinkach formy. Forma, zamontowana na wibroizolatorach, została zaprojektowana w postaci ramy z dwoma oddzielnymi podkładami o regulowanej wysokości od 40 cm do 100 cm w module co 10 cm. Wszystkie elementy formy wykonano ze stalowej blachy o grubości 5 mm, usztywnionej ramą z giętej blachy i stalowych profili. Dwie jednostronne boczne płyty szalunkowe przesuwne o wysokości 100 cm; jedna nieruchoma dwustronna wewnętrzna płyta szalunkowa o wysokości 100 cm. Pierwsze zamówienie obejmowało jeden podkład o szerokości 70 cm i jeden podkład o szerokości 50 cm. Instalacja hydrauliczna do otwierania/zamykania boków formy w komplecie z jednostką hydrauliczną, siłownikami i rurami. Formę wyposażono też w zestaw wibratorów pneumatycznych.

Tor samonośny do produkcji belek teowych/płatwi: Forma o długości 18 m podzielona na cztery równoległe komory, do produkcji sprężonych belek o szerokości 100 mm u podstawy i 350 mm w najszerszym miejscu oraz wysokości do 650 mm. Istnieje też możliwość produkcji krótszych elementów o szerokości 110 mm u podstawy i 350 mm w najszerszym miejscu oraz wysokości 450 mm. Forma została wykonana w całości ze stali i posiada na obu końcach bloki oporowe przenoszące siłę naciągu do 450 ton. Wyposażono ją także w zestaw wibratorów pneumatycznych. Ciągna są przecinane w stanie naprężonym, zwalnianie cięgien nie jest wymagane.

Tor samonośny do produkcji płyt TT: Forma do produkcji sprężonych płyt TT o długości 16 m, szerokości maksymalnej 249 cm i regulowanej wysokości do 70 mm, z żebrami o podstawie 140 mm i stałej grubości. Forma jest w całości wykonana

ze stali, została zamontowana na wibroizolatorach i składa się z ramy, na której zamontowane są wszystkie części formy, łącznie z przesuwanymi tarczami bocznymi. Dwie hydraulicznie regulowane przesuwne tarcze boczne służą do regulacji grubości pionowych żeber. Dwie górne boczne płyty szalunkowe 50 mm formują płytę belki TT. Dwa podkłady o szerokości 14 cm i długości 16 m mogą być wymieniane w razie potrzeby i są wyposażone w stalową fazkę i gumowe uszczelki. Nieruchomy rdzeń formy został wykonany z giętej blachy stalowej o grubości 6 mm. Formę wykonano w całości ze stali, posiada na obu końcach bloki oporowe przenoszące siłę naciągu do 300 ton. Wyposażono ją także w siłowniki do zwalniania cięgien z kołnierzami oraz zestaw wibratorów pneumatycznych.

WIĘCEJ INFORMACJI



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), Włochy
T +39 (0) 525 400511
F +39 (0) 525 400512
info@bianchicasseforme.it
www.bianchicasseforme.it