

Wasa AG, 64293 Darmstadt, Deutschland

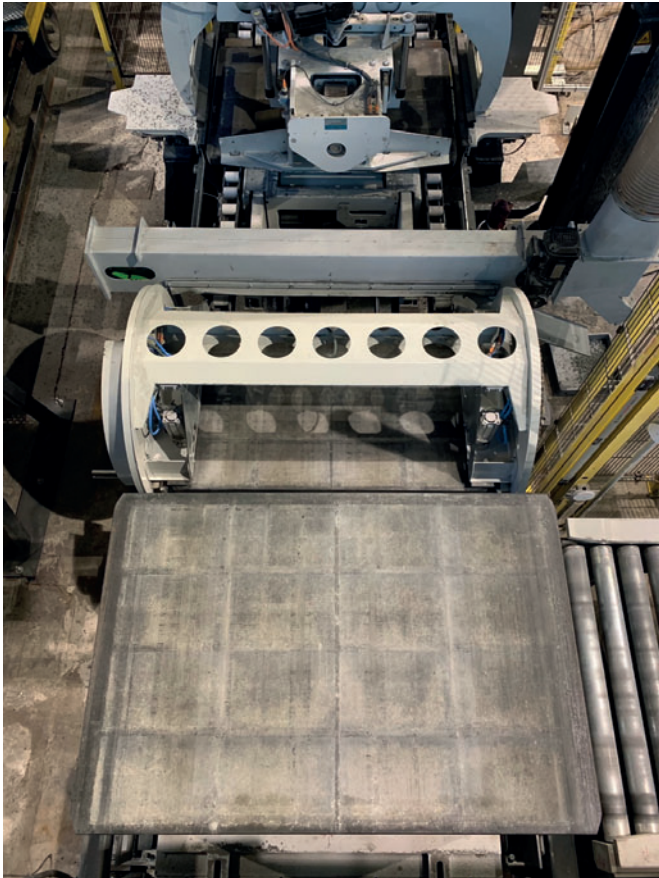
Weiterer deutscher Premium-Hersteller setzt auf Glasfaser-Vollkunststoff-Platten

Im niedersächsischen Schüttorf im Landkreis Grafschaft Bentheim liegt ein Beton- und Fertigteilwerk, das nicht durch schiere Größe, sondern vielmehr durch höchste Qualität überzeugen möchte. Man hat sich nicht weniger zum Ziel gesetzt, als sich zu dem Premiumhersteller der Industrie schlechthin zu entwickeln. Das ist das erklärte Credo des Betonwerks Kortmann.

Im Jahre 1950 wurde das Unternehmen von Carl Kortmann zunächst als Fuhr- und Handelsbetrieb gegründet. Mit Fuhrwagen belieferte man die umliegende Umgebung mit Betonsteinprodukten. Einige Jahre später begann man dann auch mit der Produktion von Betonerzeugnissen. Seit 1970 leitet Karl Kortmann, bekannt für seine ausgeprägte Begabung zur

Tüftelei und seinen Einfallsreichtum für Technik, in zweiter Generation das Unternehmen. Vor fünf Jahren stiegen nun auch die beiden Söhne Henning und Matthias in das elterliche Unternehmen ein, das damit nun in der dritten Generation geführt wird.

Mit seinem Unternehmenssitz direkt am Autobahnkreuz Schüttorf der A30/A31 befindet sich das Werk in geographisch günstiger Lage zwischen Niedersachsen und Nordrhein-Westfalen. Lieferungen ins Ruhrgebiet bis an die Nordsee sind ebenso problemlos möglich wie solche nach Amsterdam oder Berlin. Der eigene Fuhrpark erlaubt es, schnell und flexibel auf Lieferwünsche der Kunden einzugehen.



Brettwender und Paketierung wurden vom im Allgäu ansässigen Maschinenbauer KBH geliefert.



Als Steinfertiger dient eine Hess RH 1500 der neuesten Generation mit den Plattenmaßen 1.450 x 980 x 52 mm.



Hub- und Senkleiter mit produzierten Steinen auf den Wasa Uniplast Ultra

Produziert wird im Drei-Schicht-Betrieb an sechs Tagen die Woche. Als Steinfertiger ist eine Hess RH 1500 im Einsatz. Bei den Unterlagsplatten entschied man sich im Jahre 2017 nach eingehender Abwägung der am Markt erhältlichen Plattentypen für die mit Glasfasern verstärkte Wasa Uniplast Ultra®, die in den Abmaßen 1.450 x 980 x 52 mm geliefert wurden. 6.000 Stück dieser Vollkunststoffplatte sind seither erfolgreich im Einsatz.

Ausgehend von den Auflast-Angaben des Kunden ermittelten die Techniker bei Wasa, dass eine 50 mm starke Platte den Anforderungen an das Biegeverhalten genügt. Als Familienbetrieb trifft Kortmann Beton Unternehmensentscheidungen auf langfristige Sicht. Daher wollten sich in 2017 die beiden für die Investitionsentscheidung zuständigen Herren Henning Kortmann (Geschäftsleitung) und Julian Krümpel (kaufmännische Leitung) die Option offenhalten, die Platten nach 12 bis 15 Jahren im Einsatz nachschleifen zu können. Aus diesem Grund erhöhte man die erforderliche Plattenstärke um zusätzliche zwei Millimeter. Mit diesen 52 mm und die damit eröffnete Möglichkeit des Nachschleifens ist eine deutliche Verlängerung der ohnehin schon langen Einsatzzeit der Unterlagsplatten möglich.

STEINFERTIGUNGSMASCHINEN MIT VIBROKOMPRESSOR

ZUR HERSTELLUNG VON
BETONSTEINPRODUKTEN

Komplette Anlagen:

- > Betonmischer.
- > Handling-Systeme.
- > Paketierung.



Eine Vielzahl an stationären Betonsteinmaschinen, welche mit unterschiedlich großen Unterlagsplatten arbeiten.

Spalten, Alterung von Pflastersteinen, Sandstrahlen, Farbgebung Systeme, etc.

*Hightech und hochpräzise
Integrallösungen*



poyatos



Vollautomatischer Roboter auf der Trockenseite zur Qualitätskontrolle



Fugenlose und planebene Oberflächen der Wasa-Vollkunststoffplatten für beste Steinunterseiten

Dem Anspruch folgend, einer der besten Hersteller hochwertiger Betonerzeugnisse und Pionier in seiner Branche zu sein, waren die Aufgabenstellungen an die verschiedenen Lieferanten entsprechend: Aufgabenstellung beispielsweise für die in Lachen im Allgäu ansässige Firma KBH war, den Transport der Wasa Uniplast Ultra aus dem Senkgerüst bis in das Brettstapelgerät umzusetzen. Einem Kuka-Roboter sollten die Unterlagsplatten mit 1.-Wahl-Steinen, also solchen, die keinen Mangel vorweisen, zum Aussortieren zur Verfügung gestellt werden. Zudem sollten dem Roboter Unterlagsplatten mit auszusortierenden, weil mangelhaften Steinen zugeführt werden. Vorgabe Kortmann Betons war, dass das Aus- und Einschleusen der Unterlagsplatten mit 1.-Wahl-Steinen als auch solcher mit auszutauschenden Steinlagen so weit wie nur möglich im unterbrechungsfreien Betrieb der Paketierung erfolgen sollte. Daneben war durch KBH eine Paketierung und ein Brettwender zu installieren.

Diese Aufgabenstellung als solche stellte noch keine große Herausforderung für die beteiligten Lieferanten dar. Es waren

vielmehr die der Größe der Halle äußerst beengten Platzverhältnisse, die es erforderten, kreativ zu sein.

Wie heute eindrucksvoll zu sehen ist, gelang die Umsetzung aller Aufgaben zur vollsten Zufriedenheit des Kunden. Die Transportbahn auf der Trockenseite wurde als Kettenbahn mit Spezial-Gummibeschlag ausgeführt, was jede Art von Unterlagsplatte immer dankend zur Kenntnis nimmt, ist dies doch der schonendste denkbare Transport. In diese Transportbahn auf der Trockenseite wurde eine Hub-/Senkstation integriert, die dergestalt konzipiert wurde, dass der Bretttransport und die Paketierung durch Ausheben und Absenken der Unterlagsplatten weitestgehend nicht beeinträchtigt wird.

Für den Übersetzer schwebte Kortmann Beton eine extrem kurze Taktzeit vor. Aufgrund der kurzen Fahrwege - resultierend aus den engen Platzverhältnissen - können Beschleunigungs- und Verzögerungsrampen nur begrenzt ausgenutzt werden. Die Paketierung wurde vollelektrisch ausgelegt und entspricht damit dem neuesten Stand der Technik.



Ein Fertigteilwerk ergänzt das Portfolio des Betonwerks Kortmann.



Außen-Lagerfläche für Betonsteinprodukte und Fertigteile

Das strenge Qualitätsmanagement der Betonsteine wird komplettiert durch eine automatische Steinhöhenmessung der Firma R&W Industrieautomation und den Einsatz eines Quaver-Kontrollwerkzeugs zur Überprüfung der Frischbetoneigenschaften.

Gerade für die bei Kortmann Beton hergestellten hochwertigen Steinprodukte ist eine fugenlose und planebene Unterlagsplatte mit sehr guter Übertragung der Vibrationskräfte erforderlich. Dies alles gewährleistet Wasas Uniplast Ultra durch die Beimischung von Glasfasern und das Vollkunststoff-Material, das – anders als beispielsweise nur mit Kunststoff beschichtete Holzbretter – über die gesamte Standzeit der Produktionsunterlage keinerlei Ermüdungserscheinungen aufweist.

Steine, die den hohen Qualitätsanforderungen nicht gerecht und aus dem Kreislauf ausgeschleust werden, führt Kortmann Beton einem werkseigenen Rohstoffkreislauf zu, der dieses Material wiederverwertet. Dies trägt ebenso zu nachhaltigem Umweltschutz und Ressourcenschonung bei wie die Herstellung eines Großteils des eigenen Strom- und Wärmebedarfs durch ein Blockheizkraftwerk auf dem Firmengelände. Besondere Produkte des Unternehmens sind sicherlich die keramischen Platten Miscela und Passione. Diese innovativen

Produkte überzeugen durch eine einzigartige Kombination aus einer keramischen Oberfläche und einem starken Betonträger. Dabei wird der Beton fest mit einer keramischen Oberfläche vergossen. Durch die an den Platten vorhandenen Abstandhalter wird ein gleichmäßiger Fugenabstand von drei Millimetern erreicht, was eine schnelle und mühelose Verlegung auf vielen Untergrundarten ermöglicht.

Zielvorgabe bei Kortmann Beton ist im Bereich der Steinfertigung die Herstellung von einer Million Quadratmetern Pflasterfläche pro Jahr. Parallel zur Betonsteinanlage betreibt das Familienunternehmen eine Fertigteil-Produktion, die ungefähr die Hälfte des Gesamtgeschäfts der Familie Kortmann ausmacht.

Die Zeichen stehen gut, dass Kortmann Beton das selbst gesteckte Ziel, einer der Besten der Branche zu werden, erreicht. Die im Einsatz befindlichen Maschinen und Produktionsmittel stellen eine wichtige Basis zur Verwirklichung dieses Ziels dar. Dass mit Henning und Matthias Kortmann sowie einem jungen Team dahinter schon die dritte Generation nicht nur in den Startlöchern steht, sondern bereits volle Fahrt aufgenommen hat, ergänzt das runde Bild dieses sympathischen Familienunternehmens auch von menschlicher Seite. ■



Folgen Sie **CPI** auf **twitter**



WEITERE INFORMATIONEN



Kortmann Beton GmbH & Co.KG
Holmers Kamp 6, 48465 Schüttorf, Deutschland
T +49 5923 96630, F +49 5923 9663139
info@kortmann-beton.de, www.kortmann-beton.de

WASA AG
Europaplatz 4
64293 Darmstadt, Deutschland
T +49 6151 7808500
F +49 6151 7808549
info@wasa-technologies.com
www.wasa-technologies.com

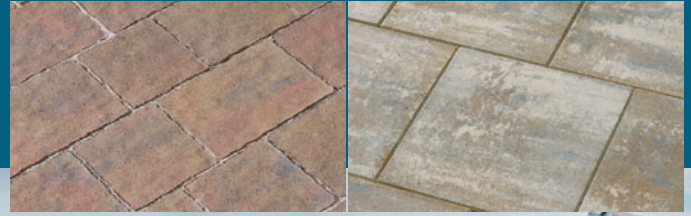
® **KBH**>> **MASCHINENBAU**

KBH Baustoffwerke Gebhart & Söhne GmbH & Co. KG
Einöde 2
87760 Lachen, Deutschland
T +49 8331 950347
F +49 8331 950340
maschinen@k-b-h.de
www.k-b-h.de



R&W Industrieautomation GmbH
Graf-Heinrich-Str. 20
57627 Hachenburg, Deutschland
T +49 2662 941434
F +49 2662 941441
info@r-u-w.de
www.r-u-w.de

QAVERTec GmbH
Heideland 20
24976 Flensburg-Handewitt, Deutschland
T +49 461 70717840
F +49 461 70717845
info@qavertec.com
www.qavertec.com



DER COLORIST ERGÄNZUNGSMODUL FÜR COLORMIX-OPTIKEN

- BIS ZU 6 VERSCHIEDENE FARBEN
- DIE KONSTRUKTION DES COLORISTEN ERLAUBT DIE ANPASSUNG AN PRAKTISCH ALLE VORSATZGERÄTE
- DIE MITGELIEFERTE EIGENE STEUERUNG ERLAUBT DIE INTEGRATION DURCH EINFACHEN SIGNALAUSTAUSCH
- KEINE UMPROGRAMMIERUNG DER VORH. MASCHINENSTEUERUNG
- DIE BEWEGUNGEN DES COLORISTEN SIND FREQUENZGEREGELT UND ERLAUBEN FEIN ABGESTIMMTE NUANCIERUNGSMÖGLICHKEITEN UND VIELFACH UNTERSCHIEDLICHE COLORMIX-OPTIKEN
- HOHE REPRODUZIERBARKEIT DES DEFINIERTEN FARBSPIELS
- DIE EINSTELLUNGEN KÖNNEN ALS REZEPT GESPEICHERT WERDEN

**Baustoffwerke
Gebhart & Söhne GmbH & Co. KG**
>> **KBH Maschinenbau**
Einöde 2, D-87760 Lachen
Telefon +49 (0) 83 31-95 03-0
Telefax +49 (0) 83 31-95 03-40
maschinen@k-b-h.de
www.k-b-h.de