

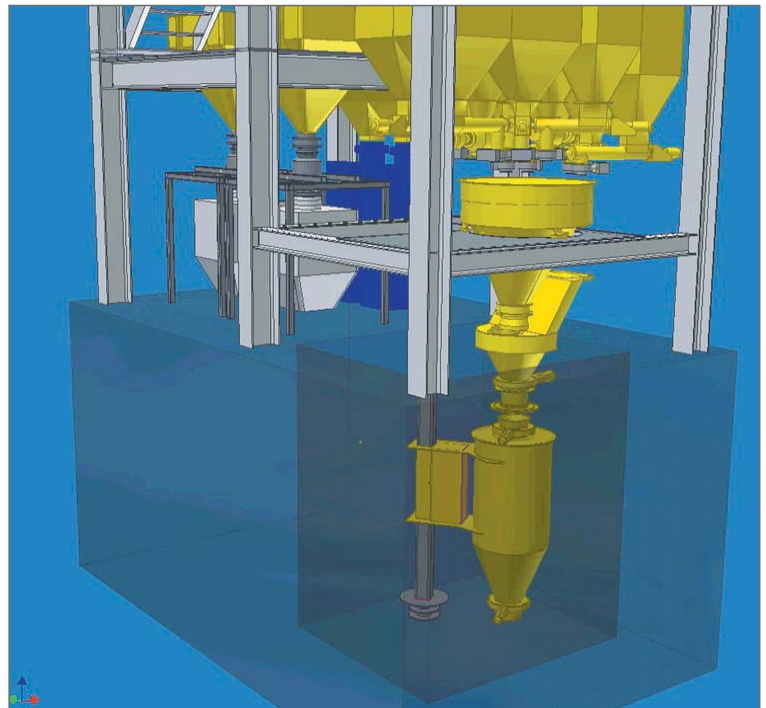
Umbau – Produktionsstätte für Saint-Gobain Weber GmbH

Die OAS AG bekam von der Saint-Gobain Weber GmbH den Auftrag zur Planung und späteren Durchführung eines Umbaus der Produktionsstätte für Trockenbaustoffe im Werk Heggen.

Hierbei wurde der vorhandene Schrägaufzug gegen einen senkrecht laufenden Rohstoffaufzug (mit größerem Fassungsvermögen) ausgetauscht, so dass die Kapazität der Anlage erhöht wurde.

Um die geforderte Anlagenleistung zu erreichen war es erforderlich die Geschwindigkeit des Aufzuges so zu wählen, dass ein Befüllen, ein Heben, ein Entleeren und ein Absenken des Behälters innerhalb kürzester Zeit möglich war. Da der Behälteraustausch nicht mehr über den Mischereinflaß platziert werden konnte, wurden die Rohstoffe aus dem Aufzug über eine Förderrinne dem Mischer zugeführt.

Das Mischverfahren selber wurde von einem Tellermischer auf einen Horizontalmischer mit Restlosentleerung umgestellt.



Übergabe in einem Rohstoffaufzug

Weiter wurde die Kapazität des Mixers um das Doppelte erhöht. Durch die Änderung des Mischverfahrens und der Kapazitätserhöhung war es erforderlich, dass die Stahlbaukonstruktion verstärkt und statisch neu berechnet werden mußte.

Auch im Bereich der Zuführung der Bindemittel und der Leichtstoffe mußten umfangreiche Anpassungsarbeiten erfolgen. Dosierschnecken wurden gedreht, gekürzt und erneuert. Der Waagbehälter für die Bindemittel wurde neu konstruiert und gefertigt.

Unterhalb des Mixers wurde ein Vierfach-Verteiler eingesetzt, der das Produkt chargenweise in den dafür angeordneten Vorbehälter entleert. Es wurden zwei Vorbehälter für jeweils eine Zweistutzen-Absackmaschine und einen Vorbehälter für die vorhandene Loseverladung vorgesehen.

An dem vierten Auslauf wurde die Zentralentstaubung angeschlossen. Diese saugt die entstehenden Stäube bei Produktwechsel, die durch den automatischen Reinigungsablauf entstehen, ab. Dieser automatische Ablauf wurde von der Firma Saint-Gobain Weber GmbH entwickelt und von der OAS AG steuerungstechnisch umgesetzt. Hierbei wird systematisch die Anlage von oben nach unten mit fest eingebauten Luftdüsen nach einem festen Reinigungsschema gereinigt und die entstehenden Stäube abgesaugt.

Für die Absackung wurde eine Zweistutzen-Abfüllanlage mit Ultraschallverschlusseinrichtung und einem automatischen Sackaufstecker eingepflanzt. Diese Maschine ist komplett in einem Container integriert, so daß bei der Produktion keine Stäube nach außen treten.

Die gesamte Demontage der Altanlage, der Umbau der Bühnen sowie der Einbau und Anschluß der neuen Aggregate und die Anpassung der vorhandenen Steuerung *PRONTO* wurde bei laufender Produktion ohne Unterbrechung realisiert. Die verschiedenen Arbeiten wurden mit drei parallel arbeitenden Montagekolonnen durchgeführt.