



up grade

Journal (KS) für Kunden, Mitarbeiter und Partner
11. Jahrgang, No. 11, April 2011

Trends + Märkte

Zukunftsträchtiger Baustoff

In immer mehr Ländern entwickelt sich der Kalksandstein (KS) bzw. artverwandt hergestelltes Wandbaumaterial zu einem zukunftsträchtigen Baustoff. Dieser Trend zeigt sich in der intensiven Nachfrage aus China, Vietnam, Indien, Russland und der Ukraine.

News



Clevere Lösung

Das Kalksandsteinwerk Wiesbaden baut die KS-Elemente-Fertigung mit dem LASCO Passsteinpressensystem (integrierte Rohlingsäge) aus.

In der Praxis

Gesteigerte Produktivität

Gleich zwei LASCO KSE-Pressenanlagen betreibt das VAT „Zhitomirski Kombinat für Kalksandsteinerzeugnisse“ in der Ukraine. 50 Jahre KS-Erfahrung sind Beweis für Kontinuität und Weitsicht des Unternehmens.





Friedrich Herdan
Vorsitzender der Geschäftsführung

Erfreuliche Entwicklung

Die Beliebtheit des Kalksandsteins steigt international. In Ländern, in denen er bereits traditionell einen festen Platz unter den Wandbaustoffen hat, gewinnt er Marktanteile. Russland und Nachbarstaaten sind Beispiele dafür. Die Hersteller verbessern ihre Produktionsmittel und -prozesse, steigern Qualität und Vielseitigkeit ihrer Produktpalette und bauen Kapazitäten aus. Mit wachen Augen wird der Markterfolg großformatiger Systembausteine und Planelemente in Deutschland beobachtet. Da mit der Elementgröße die Herstellungsgeschwindigkeit und Kosteneffizienz im Mauerwerksbau zunehmen, ohne dass Baustoffproduzenten Einbußen befürchten müssen, kann dies auch für Märkte in anderen Ländern richtungsweisend sein.

Für Boom-Nationen wie China und Indien mit hohem Baubedarf gewinnt der Kalksandstein ebenfalls an Popularität. Im Vordergrund der Herstellerinteressen stehen dort die Steigerung des Ausstoßes/Zeiteinheit und Möglichkeiten, der Steinrohmasse Zuschlagstoffe aus Verbrennungsrückständen („Flugasche“) beizumischen. Deutlich spürbar sind vielseitige Aktivitäten der Baustoffindustrie, um Qualität und Vielseitigkeit des Angebots an Wandbausteinen zu steigern.

Für LASCO als Entwickler und Lieferant von Investitionsgütern ist diese Entwicklung ebenso erfreulich wie verpflichtend. Unsere Aufgabe ist es, exakt auf die jeweiligen Bedürfnisse von Baustoffproduzenten zugeschnittene Lösungen anzubieten. Die optionale Erweiterung von KS-Fertigungslinien um Farbmischanlagen und prozessintegrierte Rohlingsägen für Passsteine sind jüngste Erweiterungen unseres Portfolios. Damit wird einmal mehr demonstriert, dass LASCO mit den Veränderungen der Kundenbedürfnisse nicht nur Schritt hält, sondern richtungsweisende Lösungen offeriert.



Auf reges Interesse der Fachbesucher stieß die IFF-Konferenz im Rahmen der ConBuild in Vietnam.

Kalksandstein gewinnt Freunde Der Markt wächst

Die vielfältigen Vorteile des Kalksandsteins überzeugen immer mehr Baustoffproduzenten in vielen Ländern. Die starke Resonanz von Messebesuchern zeigte, dass der Markt für diesen Wandbaustoff in neue Dimensionen wächst.

Die Beteiligung an Fachmessen in China, Vietnam, Indien, Russland und der Ukraine stand zuletzt im Fokus von LASCO als Systemanbieter von KS-Produktionslösungen. So präsentierten unsere Fachleute auf der bauma China (23 – 26. November 2010), der ConBuild Vietnam (1. – 4. Dezember 2010), der bC India (8. – 11. Februar 2011) und

Interesses. LASCO ergänzte seine Messepräsentationen durch Fachvorträge und Workshops, die gemeinsam mit Kunden aus den jeweiligen Ländern und in Asien in Gemeinschaft mit Führungskräften unserer chinesischen Tochtergesellschaft LASCO (Beijing) Forming Technology Co. Ltd durchgeführt wurden.



Auch LASCO informierte auf der Konferenz.

der StroiSib Novosibirsk (15. – 18. Februar 2011) sowie der KievBuild (23. – 26. Februar 2011) neueste Technologien für die Kalksandsteinherstellung. Seit vielen Jahren ist LASCO auf diesen Messen mit eigenen Ständen und im Rahmen deutscher Beteiligungen unter dem Dach des VDMA oder auf bayerischen Gemeinschaftsständen präsent.

Auffällig war auf allen Veranstaltungen ein signifikant gestiegenes Interesse des Fachpublikums an KS-Lösungen, insbesondere im Hinblick auf eine weitere Effizienzsteigerung im Mauerwerksbau durch größere Elementformate. Der Trend zu Systemsteinen, Planelementen und Passsteinen, der sich in Deutschland aufgrund des Kostendrucks im Bau bereits vor Jahren durchsetzte, dürfte auch in Ländern Einzug halten, die bisher in erster Linie aus logistischen Gründen auf Kleinformate setzten.

So standen Leistungsfähigkeit und Flexibilität von Pressenlinien im Brennpunkt des

Westkasachischer Hersteller Mitglied im KS-Verband

Das Unternehmen „AG Westkasachische Korporation der Baustoffe“ ist 2010 als erstes osteuropäisches Unternehmen Mitglied im Bundesverband Kalksandsteinindustrie geworden. Es möchte dadurch seine Produktions- und Anwendungstechnik an den deutschen Standards und Erfahrungen orientieren. Momentan produziert die Firma Kalksandsteine im russischen Standardformat. Mittelfristig ist die Produktion von Steinen bis zum Format 12 DF geplant. Die technischen Voraussetzungen dafür sind gegeben: 2008 investierte die Firma in eine doppelseitig verdrichtende LASCO-Presse KSP 801 (Foto).



KSE 801 mit neuem Feature und Leistungsschub

Spitzentechnik aus Deutschland bestellte die ukrainische TBK SAO „Tawrijska Budiwelna Kompanija“ für ihre Kalksandstein-Fertigung. LASCO stattete die KSE 801 mit zusätzlicher Leistung aus. Die KSE 801 ist das derzeit leistungsfähigste Aggregat unter den einseitig verdichtenden, hydraulisch angetriebenen Kalksandsteinpressen von LASCO. Durch Weiterentwicklung wurde die vollautomatische Pressenanlage mit zusätzlichen Konstruktionsmerkmalen jedoch noch weiter beschleunigt. Die Erhöhung des Produktionstaktes um ca. 40% wird durch ein spezielles Handling bei Entnahme und Abstapelung erreicht. In der Sonderausführung der Linie arbeitet ein Stapelroboter im halben Takt der Presse, um den Ausstoß von zwei Pressenladungen auf einmal von einer Zwischenablage zu entnehmen. Diese Intervallsteuerung spart der Presse unnötiges „Warten“, während der Roboter die KS-Rohlinge auf dem Härtewagen abstapelt. Um das höhere Gewicht der doppelten Transportmenge zu bewältigen, wurde der Roboter auf eine Tragfähigkeit von 500 kg ausgelegt.

Der Kunde aus der Ukraine wird die Linie für die Herstellung von KS-Blöcken im Format 250 x 240 x 250 mm sowie dem Normalformat 250 x 120 x 65/88 mm einsetzen. Aufgrund der herausragenden Prozesssicherheit und Qualität seiner Produkte entschied er sich für eine Lösung von LASCO. Für TBK ist das Projekt die erste Zusammenarbeit mit dem deutschen Marktführer für KS-Produktionstechnologie.

Die Linie wurde bei Redaktionsschluss dieser Upgrade-Ausgabe gerade in Coburg ausgeliefert.



Die KSE 801 mit Handlingsroboter in Sonderausführung bei ihrer Montage im LASCO-Stammhaus in Coburg.



Passsteinpresse mit integrierter Rohlingsäge in 3D-Darstellung.

PSP-System mit Rohlingsäge: Spitzentechnik für Deutschland

LASCO liefert in diesen Tagen das erste Passsteinpressen-System für Planelemente kombiniert mit einer Rohlingsäge mit Klapptischtechnologie aus.

Anwender dieses Systems ist die KG Kalksandsteinwerk Wiesbaden GmbH & Co., die Kalksandsteine unter dem Markennamen UNIKA vertreibt. Mit der vollautomatischen PSP-Produktionslinie baut das Unternehmen die Fertigung großformatiger Steine aus.

Die PSP 460 ist mit zwei Formwerkzeugen, Stapelroboter mit Vakuumgreifer und der neuen Rohlingsäge ausgerüstet. Die Linie ist in der Lage, vollautomatisch Planelemente in vier verschiedenen Wandstärken in variablen Höhen zu pressen. Im zweiten Werkzeug werden Passsteine entgegen der herkömmlichen Produktion um 90° gedreht (d.h. in Längsrichtung) in variablen Längen hergestellt. Das Nut-Feder-System wird einseitig gepresst, damit auch die Außenseite eben ist. Optional ist ebenso die Fertigung allseitig glatter Passsteine möglich.

Die Rohlingsäge ist mit zwei Klapptischen ausgerüstet. Dies ermöglicht die Reinigung eines Tisches, während auf dem anderen Tisch eine Sägeoperation durchgeführt wird, wodurch die Taktzeit beim Sägen halbiert wird.



Für die Farbgestaltung von KS-Blöcken gibt es viele Variationsmöglichkeiten, die im Sichtmauerwerk durch naturbelassene Bruch-Oberflächen zusätzlich erhöht werden.



Eisenoxidpigmente von LANXESS.



Farbige Steine vollautomatisch produziert Manche mögen es bunt

Sichtmauerwerk aus farbigen Kalksandsteinen entfaltet in der Architektur besondere Wirkung. LASCO bietet hierfür vollautomatische Produktionstechnik.

Der seit etwa 100 Jahren industriell gefertigte Kalksandstein erfreut sich immer größerer Beliebtheit. Nicht nur in europäischen Ländern wird er in großen Mengen produziert. Auch in zahlreichen GUS-Staaten und China wurden Kalksandsteine und artverwandt hergestellte Steine zu zukunftssträchtigen Baustoffen. Als Sichtmauerwerk kommen nicht nur glatte Loch- oder Vollsteine zum Einsatz. Kalksandsteine mit naturbelassenen Bruch-Oberflächen und insbesondere farbige KS-Blöcke kommen in der Architektur von Gebäuden besonders wirkungsvoll zur Geltung.

Einen dauerhaften und gleichmäßigen Farbeffekt erzielt man jedoch nur durch die Färbung der gesamten Kalksandsteinrohmasse mit synthetischen Pigmenten. Ein Anstrich kann die Dauerhaftigkeit der Direktfärbung nicht ersetzen und verdeckt zudem die charakteristische Struktur des Kalksandsteins.

Pigmentierung von Kalksandsteinen

Die natürliche Farbe von Kalksandsteinen wird im Wesentlichen durch die Eigenfarbe des verwendeten Sandes bestimmt. Der Kalkgehalt spielt dabei so gut wie keine Rolle. Wird nun die Kalksandsteinrohmasse mit den pulverförmigen Pigmenten gefärbt, zeigt sich zum einen – ähnlich wie bei der Einfärbung von anderen Baustoffen wie Beton, Putz oder Mörtel, dass es bei der prozentualen Zunahme der Farbintensität eine Sättigungsgrenze gibt. Zum anderen werden die Sandkörner nicht vollständig von dem im Bindemittel fixierten Pigment umschlossen, so dass die Eigenfarbe des Sandes nicht unwesentlich am resultierenden Farbton beteiligt ist.

Die abwechslungsreich strukturierte Fassade eines Wohnblocks in Russland macht deutlich, wie effektiv farbige abgestufte Kalksandsteine in der Architektur eingesetzt werden können.

Einen größeren Einfluss auf den Farbton haben jedoch die Härtebedingungen. Versuche haben gezeigt, dass die Farben mit zunehmendem Dampfdruck blasser ausfallen können. Auf die Biegezugfestigkeit und Druckfestigkeit der Kalksandsteine hat die Pigmentierung keinen Einfluss.

Grundsätzlich müssen die verwendeten Farbpigmente vor allem bei der Verwendung für Sichtmauerwerk folgenden Anforderungen genügen:

- Kalkbeständigkeit
- Temperaturbeständigkeit im Härteprozess der Steine
- Licht- und Witterungsbeständigkeit

Pigmentzugabe in der Produktion

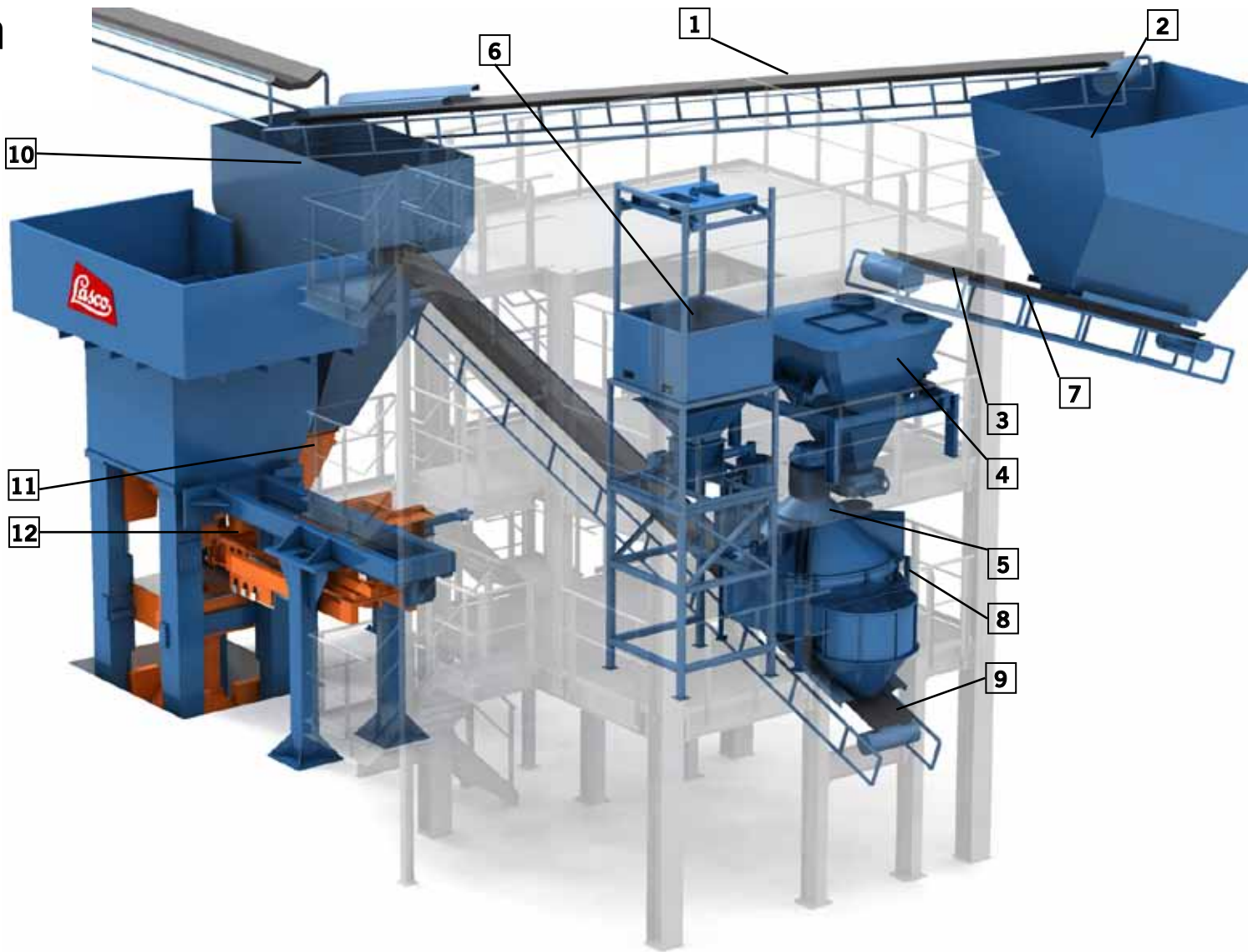
Je nach praktiziertem Herstellungsverfahren kann sowohl die kontinuierliche als auch die diskontinuierliche Mischung der Kalksandsteinmasse mit Farbpigmenten angewandt werden.

Im Allgemeinen ist es empfehlenswert, das Pigment über eine Farbdosieranlage erst nach dem Reaktor zuzugeben, um diesen frei von Farbe zu halten. In einem geeigneten Nachmischer erfolgt dann die intensive Untermischung. Anschließend wird die farbige Kalksandsteinrohmasse feuchtegeregelt der LASCO-Presse zugeleitet.

Bei der parallelen Produktion von weißen und farbigen Kalksandsteinen kommt der Streugutrückführung und –trennung besondere Bedeutung zu. Auch hierfür bietet LASCO fertige Konzepte, um die Farbkonzanz im Produktionsstrang für farbige Steine zu gewährleisten.

Das Farbdosierverfahren kann manuell, semi- oder vollautomatisch gesteuert werden.

eren



So funktioniert die LASCO-Farbmischanlage

Die Anlage ist für die Herstellung farbigter Kalksandsteinmischung für die Beschickung von Kalksandsteinpressen mit max. Kapazität von 15 m³/Stunde ausgelegt. Bei angenommener Dichte von 1,4 t/m³ entspricht dies einem Durchsatz von 21 t/Stunde.

Das Material wird vom Reaktor kommend über Gurtförderer (1) in den Zwischenbunker (2) und von dort über Gurtförderer (3) in die Behälterwaage (4) geleitet. Hier wird gewogen und das genaue Gewicht pro Charge an die Steuerung übergeben. Jetzt öffnet der Schnellverschluss unter der Behälterwaage und das verwogene Material wird in den Mischer (5) übergeben. Zur gleichen Zeit wird anhand des übergebenen Gewichtes der Charge die erforderliche Menge Farbe über eine Förderschnecke in die Farbdosieranlage (6) gefördert. Ist das Sollgewicht Farbe erreicht, öffnet die Rohrklappe, und Farbe wird in den Mischer

gegeben. Zur Regulierung der Feuchtigkeit wird mit einer Mikrowellensonde (7) die Feuchtigkeit der Masse auf dem Gurtförderer zwischen Zwischenbunker und Behälterwaage erfasst und in der Steuerung verarbeitet. Dieser Wert und der aktuelle Wert des Durchflusswächters (8) beeinflussen die Menge des Wassers, das dem Mischer zugegeben wird. Nach dem Mischen der Charge öffnet der Mischer und die Masse wird über den Mischeraustrag auf ein Förderband (9) übergeben. Über dieses Förderband gelangt die Masse in das Zwischensilo (10) und anschließend über den Fülltrichter (11) in die Presse (12).

Die Rezeptur ist über die Steuerung variierbar und muss der Massequalität angepasst werden. Eine gleichmäßige Farbqualität ist damit gewährleistet.

- 1 = Gurtförderer
- 2 = Zwischenbunker
- 3 = Gurtförderer
- 4 = Behälterwaage
- 5 = Mischer
- 6 = Farbdosieranlage
- 7 = Mikrowellensonde
- 8 = Durchflusswächter
- 9 = Förderband
- 10 = Zwischensilo
- 11 = Fülltrichter
- 12 = Presse



Neun junge Leute aus der Wirtschaftsregion Coburg wollen beim Werkzeugmaschinenbauer LASCO Umformtechnik qualifizierte Fachkräfte werden. Im Bild die neuen Auszubildenden mit ihren Ausbildern Heiko Opel (rechts) und Georg Pfeuffer (im Hintergrund) sowie Geschäftsführer Gernot Losert (2. v. l.) und dem stellvertretenden Betriebsleiter Helmut Wall (links).

Neue Auszubildende im Unternehmen begrüßt

Erstklassiger Einstieg

Kontinuierlich hohe Anstrengungen in der Ausbildung sind die beste Strategie gegen Fachkräftemangel. Dies betonte Friedrich Herdan anlässlich der Begrüßung der neuen Auszubildenden.

Der anhaltend hohe und in der Perspektive wohl noch steigende Fachkräftebedarf in Deutschland sollte von der Wirtschaft als Aufgabe verstanden werden, stärker noch als in der Vergangenheit auszubilden und leistungsfähige Mitarbeiter nach Kräften zu fördern, so der Vorsitzende der LASCO-Geschäftsführung. Auch gelte es die Attraktivität gewerblich-technischer Berufe mit ihren vielseitigen Herausforderungen und Karriereperspektiven für junge Menschen stärker transparent zu machen. Die klassische Lehre sei auch für Absolventen weiterführender Schulen ein erstklassiger Einstieg

ins Berufsleben, der alle Optionen für Zusatzqualifikationen bis hin zu akademischen Graden offen lasse.

Mit den neun jungen Leuten, die im vergangenen Herbst bei LASCO ihre Ausbildung zu Industriemechanikern, Betriebstechnik-Elektronikern, Zerspanungsmechanikern und Mechatronikern sowie Maschinen- und Anlagenführern angetreten haben, erhöhte sich die Anzahl der Auszubildenden auf 49. Die Ausbildungsquote des Werkzeugmaschinenbauers ist seit Jahren im Branchenvergleich deutlich überdurchschnittlich.

LASCO (Beijing) Forming Technology Co. Ltd

Führung erweitert

Als einer der ersten deutschen Werkzeugmaschinenbauer entschied sich LASCO bereits in den 1990er Jahren für ein strategisches Engagement in der Volksrepublik China. Daraus erwachsen ist ein eigenständiges Tochterunternehmen, dessen Führung jetzt erweitert wurde.

Die LASCO (Beijing) Forming Technology Co. Ltd mit Sitz in Peking wird von einem deutsch-chinesischen Management-Tandem geführt. Als Director of the Board und General Manager - Technical - zeichnet der Deutsche Peter Gäbelein verantwortlich. Die Bereiche Finanzen, Verwaltung und Einkauf verantwortet als General Manager die chinesische Maschinenbau-Ingenieurin und Finanzexpertin Helen Hou.

Die Verantwortlichen für LASCOs Zusammenarbeit mit chinesischen Partnern sind ausgewiesene Fachleute. Peter Gäbelein war vor seiner Entsendung nach China stellvertretender Leiter des Bereichs Kostenrechnung/Kalkulation sowie Revisionsbeauftragter im LASCO-Stammhaus. In China verantwortet er die Bereiche Verkauf, Fertigung und Service.

Größten Wert legt LASCO in China auf die Partnerschaft mit einheimischen Lieferanten sowie umfassenden Service für die Kunden im Reich der Mitte. Dieser Service wurde jetzt noch einmal durch Ingenieure verstärkt, deren Muttersprache Chinesisch ist.

Kurz beleuchtet

Pfiff in die Kommunikationsmittel des Automobilzulieferers NS-Kunststofftechnik (Sonnenberg/Thr.) soll LASCOs Medienagentur LMS bringen. Die beiden Firmen vereinbarten im vergangenen Jahr ihre Zusammenarbeit. Erstes Projekt ist der neue Internetauftritt der jungen Firma (Gründung: 1989). Er wurde von LMS konzipiert, gestaltet und programmiert (CMS). Zu den



beigesteuerten Kreativleistungen gehört auch die Bildstrecke, die den Anspruch moderner, effizienter Fertigungsprozesse in dynamischer Betrachtungsweise ins Licht rückt. NS-Kunststofftechnik ist eine der erfolgreichsten Unternehmensgründungen Südhöringens der jüngeren Zeit. Mit aktuell rund 200 Beschäftigten beliefert das Unternehmen First-Tier-Supplier und OEMs der Automobilbranche.

10 Jahre bei LASCO

Sergej Leontev	14.08.2010
Alexander Dietsch	01.09.2010
Susanne Pintér	01.09.2010
Tadeusz Rapczynski	01.09.2010
Manuel Scheler	01.09.2010
Andreas Schurz	01.09.2010
Albert Ungefug	01.09.2010
Eduard Weinert	01.09.2010
Thomas Fischer	01.10.2010
Kerstin Albrecht	01.10.2010
Udo Weber	16.10.2010
Martin Fischer	01.11.2010
Joachim Penke	13.11.2010
Udo Schlegelmilch	13.11.2010

Frisch im Ruhestand

Rainer Oswald	31.10.2010
---------------	------------

Wir trauern um

Heinz Rüttel	† 18.08.2010
Ernst Pingert	† 26.10.2010

Arbeitsjubiläen bei LASCO feierten Norbert Förster und Helmut Schillig (beide seit 40 Jahren für das Unternehmen tätig) sowie Uwe Hartel (25 Jahre). Geschäftsführung und Betriebsrat dankten und gratulierten. V. l.: Vorsitzender der Geschäftsführung Friedrich Herdan, Uwe Hartel, Helmut Schillig, Norbert Förster, Geschäftsführer Technik/Vertrieb Lothar Bauersachs, Betriebsratsvorsitzender Thomas Koppitz, Geschäftsführer Betriebswirtschaft/Fertigung Gernot Losert.



LASCO zeichnet Arbeitsjubilare aus

Vorteil durch Fachkräfte

Loyalität und Leistungsbereitschaft von Fachleuten sind nach Auffassung von LASCO wesentliche Bestandteile der Wettbewerbskraft von Unternehmen.

Dies wurde anlässlich der Auszeichnung von Arbeitsjubilaren betont. Personalpolitik müsse die Voraussetzung dafür schaffen, dass qualifizierte Kräfte im Idealfall ihr ganzes Berufsleben den Arbeitgeber nicht wechseln müssen, hieß es. LASCO ist dies in seiner annähernd 150-jährigen Firmengeschichte vielfach gelungen. So sind Norbert Förster (Sonnefeld) und Helmut Schillig (Weidhausen) nicht die ersten Mitarbeiter, die für 40-jährige Betriebszugehörigkeit mit Urkunden des Kuratoriums der Bayerischen Arbeitgeber und der Industrie- und Handelskammer zu Coburg sowie Anerkennungsprämien des Unternehmens ausgezeichnet werden konnten, wohl aber die jüngsten.

up grade KS

11. Jahrg., Nr. 11 - April 2011

Herausgeber: LASCO Umformtechnik GmbH
Hahnweg 139 - 96450 Coburg

Chefredaktion: Dr.-Ing. Stefan Erxleben

Fotos: LASCO Umformtechnik.

Norbert Förster (55) trat im August 1970 als auszubildender Maschinenschlosser bei LASCO ein und blieb nach erfolgreicher Lehre für das Unternehmen tätig. Förster wurde zunächst in der Montage, später über lange Jahre als Servicetechniker im In- und Ausland eingesetzt. Zahlreiche Schulungen und stete Weiterbildung schufen die Voraussetzung dafür, dass Förster die Verantwortung für Großanlagen und Betriebsabnahmen übertragen werden konnte. Der Vorsitzende der Geschäftsführung, Friedrich Herdan, zitierte anlässlich der Ehrung Försters aus einer Dankesadresse eines chinesischen Kunden, in der Försters Leistungen bei der Montage und Inbetriebnahme einer Kalksandsteinanlage ausdrücklich gewürdigt werden.

Helmut Schillig (61) trat im Mai 1970 als gelernter Dreher bei LASCO ein. Im Unternehmen erweiterte er sein theoretisches und praktischen Fachwissen, so dass er 1983 die Meisterprüfung als Dreher erfolgreich ablegen und anschließend die Leitung der Abteilung „Dreherei“ übernehmen konnte. Schilligs Know-how wird auch außerhalb der Firma in Fachkreisen geschätzt: 1992 wurde er in den

Prüfungsausschuss der IHK zu Coburg berufen. Bis heute ist Schillig im Prüfungswesen ehrenamtlich tätig.

Für 25-jährige Tätigkeit im Unternehmen dankte LASCO dem Technischen Zeichner Uwe Hartel (Rödentäl). Er startete seine Berufslaufbahn mit der Ausbildung bei LASCO im September 1985 und wurde anschließend für Aufgaben im Technischen Büro (ATB) eingesetzt. Hartel (43) ist vor allem für Konstruktionszeichnungen für Automatisierungs- und Handlungssysteme von Fertigungsanlagen zur Produktion von Kalksandsteinen zuständig.

Messen + Termine

CTT

Internationale Messe für
Baumaschinen und Technologien
Moskau, Russland

31.05. - 04.06.2011



Valeriy Vasyliovych Onopriyenko
Vorstandsvorsitzender
VAT „Zhitomirski Kombinat für Kalksandstein-
erzeugnisse“, Zhitomir, Ukraine

Wir entwickeln uns weiter

up grade: Herr Onopriyenko, seit 5 Jahren produziert Ihr Haus Kalksandsteine auf LASCO-Anlagen. Welche Vorteile sehen Sie in Ihrer Produktionstechnik aus Deutschland?

Valeriy Vasyliovych Onopriyenko: Wir haben dadurch die Qualität unserer Produkte, speziell die Homogenität der Dichteverteilung in den Steinen und ihre Maßgenauigkeit, deutlich verbessert. Hinzu kommt die erreichte Prozesssicherheit.

up grade: Welche Produkte stellt Ihr Kombinat auf diesen Anlagen her?

Onopriyenko: Wir stellen Kalksandsteine in den russischen Standardhöhen von 65 und 88 mm her. Diese ergänzen wir teilweise durch die Sonderhöhe von 138 mm. Darüber hinaus ist es auch möglich, Lochsteine zu produzieren.

up grade: Im Lauf der letzten 50 Jahre ist die Produktpalette Ihres Hauses ständig erweitert worden. Was kommt im Kalksandsteinsektor als Nächstes?

Onopriyenko: Wir setzen die erfolgreiche Zusammenarbeit mit LASCO fort, um unsere Produktpalette auszubauen. Im Baustoffsektor planen wir, auch unsere Dienstleistungen sowie unser Angebot von Lösungen insgesamt weiter zu diversifizieren.

up grade: Ist Ihre Produktionstechnik für Ihre unternehmerischen Ziele ausreichend? Wo sehen Sie gegebenenfalls Ergänzungsbedarf an Equipment?

Onopriyenko: Bezogen auf die aktuelle Nachfragesituation in unseren Absatzmärkten sehen wir uns derzeit gut aufgestellt. Falls der Bedarf jedoch weiter steigt, könnten wir an Kapazitätsgrenzen stoßen, die Erweiterungen notwendig machen.



Auch in der Ukraine wird auf Kalksandstein gesetzt

Schneller, genauer, vielseitiger

In der Ukraine hat Kalksandstein eine lange Tradition. In Zhitomir zum Beispiel wird dieser Wandbaustoff schon seit 50 Jahren hergestellt. Seit einigen Jahren ist beim dort ansässigen Kalksandstein-Kombinat ein deutlicher Technologie-Wandel festzustellen. Mit einer breiteren Palette an Steinformaten und mehr Effizienz in der Produktion stellt das Unternehmen die Weichen für Wachstum.

Das VAT „Zhitomirski Kombinat für Kalksandsteinerzeugnisse“ wurde aus kleinsten Anfängen heraus aufgebaut. Im Jahr 1965 betrug der Ausstoß gerade einmal 200.000 KS-Steine. Das aber änderte sich rasch: Bereits zwischen 1973 und 1975 wurde kräftig investiert, die Kalksandsteinhalle umgebaut und sieben Pressenanlagen russischer Technik mit Stapelgeräten aufgestellt.

Mitte der 80er Jahre erreichte die Produktionsleistung bereits 110 Mio. Steine russischer Norm pro Jahr. In der Folge baute das Unternehmen weitere Produktionsstandorte auf und erweiterte seine Produktpalette.

Heute stellt VAT „Zhitomirski Kombinat für Kalksandsteinerzeugnisse“ mit 460 Beschäftigten neben Kalksandsteinen auch kleinformate Porenbetonblöcke, Fundamentblöcke, Wandsteine, Kalk, Beton, Lösungsmittel, Holzzeugnisse für den Bau und Wärmeschutzstoffe (Extrusionsstyroporplatten) für Innen- und Außenwärmedämmung von Gebäuden her.

In den Jahren 2005 und 2006 ersetzte das Kombinat zwei Pressen durch moderne LASCO-Pressenanlagen der Typenreihe KSE 401. Damit verbunden war eine erhebliche Steigerung der Produktionsleistung und Qualität – insbesondere der Maßhaltigkeit und Dichteverteilung der Blöcke – sowie die Erweiterung des Angebots an Kalksandsteinerzeugnissen. Unter anderem bietet das Unternehmen seitdem auch Verblendkalksandsteine an.



Kalksandsteinproduktion beim VAT „Zhitomirski Kombinat für Kalksandsteinerzeugnisse“ in der Ukraine. Das Unternehmen setzt seit einigen Jahren auch zwei LASCO KSE-Pressen ein.