

OBRAZOVÁ REPORTÁŽ Z NÁVŠTĚVY VE VÝROBNĚ PREFABRIKOVANÝCH DÍLCŮ VOORBIJ GROEP B.V. V AMSTERDAMU

PICTURE REPORT OF A VISIT TO THE PREFABRICATED UNITS MANUFACTURING PLANT VOORBIJ GROEP B.V. IN AMSTERDAM

PAVEL ČÍZEK

Výrobní areál se rozkládá na ploše 125 000 m² se zastavěnou plochou 24 000 m² a navazuje na přímořský kanál s nábřežím v délce 104 m využívaným pro přísun šterku a písku. Skladovací kapacity pojmu 10 000 t materiálu. Přísun do mísícího jádra zajišťuje pásový dopravník délky 114 m s převýšením 34 m. Kryté mísící jádro obsahuje bunkr

s kapacitou 1 050 t kameniva a deset sil s kapacitou 3 000 t pro cement a další příměsi. Vodní nádrž o obsahu 1 300 m³ je zásobována dešťovou vodou sbíranou ze střech všech budov areálu. Voda z nádrže se používá jako záměsová voda pro výrobu betonu a pro očistu zařízení. Přísun materiálu do mísícího jádra, výroba betonové směsi, její rozvoz monorailovým dopravníkem nebo specializovanými vozidly na místo určení jsou říže-

ny z operačního centra. Celková kapacita dvou mísících zařízení po 3 m³ je 90 m³ za hodinu, tj. 2 160 m³ za den při nepřetržitém provozu.

Ing. Pavel Čížek
PBK ČÍZEK, a. s.

Pardubická 326, 537 01 Chrudim
tel.: 469 655 403, fax: 469 655 406
e-mail: cizek@pbkcizek.cz, www.pbkcizek.cz



Obr. 1 Administrativní budova, odkud je řízený provoz celého areálu

Fig. 1 Administrative building from which the entire complex is controlled



Obr. 2 Zásobníky a mísící jádro s kapacitou 90 m³ betonu/hod.

Fig. 2 Reservoirs and the concrete mixer plant with a capacity of 90 m³ concrete/hour

Obr. 3 Formy délky 169 m na výrobu předpínaných pilot v 225 m dlouhé hale

Fig. 3 Moulds 169 m long for production of prestressed piles in a hall 225 m long

Obr. 4 Zařízení na ukládání betonu zásobované jednokolejným dopravníkem, „vibrační myš“ se pohybuje pod formovacím zařízením

Fig. 4 Equipment for placing concrete supplied by a single-rail conveyor, the “vibration mouse” moves below the moulding equipment





Obr. 5 Manipulace s pilotami se provádí jeřábem s podtlakovým přísavným zařízením

Fig. 5 Piles are handled by a crane with underpressure suction equipment

Obr. 7 Sklad formovacích dílů pro výrobu plošných dílců

Fig. 7 Storage of moulding units for production of flat units



Obr. 9 Karuselová linka na výrobu plošných dílců

Fig. 9 Carousel line for production of flat units



Obr. 6 Tunel s výstupní kontrolou

Fig. 6 Tunnel with an output control

Obr. 8 Truhlářská dílna

Fig. 8 Joiner's shop



Obr. 10 Programem řízená automatická výroba svařovaných sítí s profily od 8 do 16 mm a různou roztečí

Fig. 10 Computer-controlled automatic production of welded nets with profiles from 8 to 16 mm and differing spacing





Obr. 11 Ohýbačka svařovaných sítí
 Fig. 11 Welded nets bender



Obr. 12 Distanční žebříčky
 Fig. 12 Distance ladders

Obr. 13 Vyztužený dílec připravený k betonáži
 Fig. 13 Reinforced unit prepared for concreting



Obr. 15 Ukládání samozhutitelné betonové směsi
 Fig. 15 Placement of self-compacting concrete mix



Obr. 14 Detail výztuže se zabudovanými přípravky pro stykování dílců při montáži na stavbě
 Fig. 14 Detail of reinforcement with built in fixtures for joining units in assembly on site



Obr. 16 Skladování stěnových dílců
 Fig. 16 Storage of wall units

