



Коммерческий директор ООО «ЮД К» Вадим Чабаненко, директор по продажам Матиас Кларе фирмы MASA, производственный директор ООО «ЮД К» Айдын Озкан, руководитель проектов Йорг Хюльсиггенсен и руководитель представительства MASA International Group по странам СНГ и Балтии Андрей Иванов

Среди украинских производителей изделий из автоклавного газобетона компания «ЮД К» по праву занимает ведущие позиции. Предприятие основано в 2007 году, одновременно с началом строительства завода UDK Gazbeton. Первая партия продукции появилась на украинском рынке в конце 2009 года. Уже через год производственные мощности завода были полностью загружены, а с 2012 года, после установки дополнительного оборудования и модернизации, удалось превзойти уровень 440 тыс. куб. м в год. Залог успешного производства – высокотехнологичное оборудование, качественные материалы и интеллектуальный подход к управлению

Успешный опыт завода UDK Gazbeton профессиональный подход к производству

Завод по производству стеновых изделий из автоклавного газобетона UDK Gazbeton – современное предприятие, выпускающее высококачественную продукцию в соответствии с нормативами действующих украинских и европейских стандартов.

Высокие требования к подготовке и дозированию сырьевых материалов, контролю процесса ферментации, а также к управлению всеми производственными процессами удалось удовлетворить благодаря оснащению предприятия современным технологическим оборудованием ведущей немецкой фирмы Masa Henke. Технологическая линия была спроектирована согласно индивидуальным требованиям ООО «ЮД К».

Главное условие точного и бесперебойного изготовления газобетонных изделий – автоматическое управление этапами производственного процес-

са и компонентами установки. Производство UDK Gazbeton в высшей степени автоматизировано и оснащено всей необходимой инфраструктурой, включая обширные склады на территории завода.

Лабораторный контроль качества сырья и готовой продукции

Для производства газобетона используются распространенные местные сырьевые компоненты: песок, известь, вода, цемент и небольшое количество алюминиевой пудры.

Все сырьевые материалы проходят входной контроль качества в заводской лаборатории, оснащенной необходимым оборудованием. Это позволяет оперативно контролировать состав и согласно технологии вносить изменения в рецептуры, чтобы производить продукцию самого высокого качества.

Основной компонент автоклавного газобетона – песок. На UDK Gazbeton ис-

пользуется чистый речной днепровский песок, который доставляется на завод автомобильным транспортом.

Заводская лаборатория также проводит испытания готовой продукции по таким показателям, как средняя плотность, прочность, точность геометрических размеров, морозостойкость и паропроницаемая влажность.

Дозирование и смешивание сырьевых компонентов

В процессе производства песок измельчается в шаровой мельнице мокрого помола и используется в виде песчаного шлама. Цемент и известь хранятся в специальных силосах в непосредственной близости к дозаторно-смесительному отделению.

Готовые газобетонные изделия должны обладать необходимой прочностью и плотностью, поэтому процесс перемешивания определяющий.



Конструкторы ООО «АС-проект» Виктория Янгузова и Анна Рудюк, заместитель директора ГП «УкрНИИПгражданстрой» Сергей Буравченко, научные сотрудники ДП «Донецкий ПромстройНИИпроект» Людмила Галентова и Татьяна Карповская



Начальник лаборатории ООО «ЮД К» Светлана Гребенец и инженеры-лаборанты Леонид Опришко и Богдан Марцун показали современное лабораторное оборудование, на котором контролируется весь производственный процесс

Вадим Чабаненко, коммерческий директор ООО «ЮД К»

– Предприятие производит автоклавные газобетонные блоки под ТМ «UDK Gazbeton» плотностью D400 и D500 с классом бетона по прочности В 2,5. Продукция именно с такими показателями пользуется наибольшим спросом. В ассортименте – блоки для всех видов стен, U-образные блоки, применяемые в качестве несъемной опалубки при устройстве монолитных армированных поясов и перемычек, а также сухая смесь UDK TBM® для кладки газобетонных блоков и специальные инструменты для кладочных работ. Стеновые блоки выпускаются двух типов: гладкие или с «пазом-гребнем» и захватами для рук. Блоки имеют точные геометрические размеры (допуск ± 1 мм) и рекомендованы для кладки на минеральном клее UDK TBM со средней толщиной шва кладки 2–3 мм. Это делает стену однородной и предотвращает образование мостиков холода, которые возникают при кладке на стандартном цементно-песчаном растворе. В качестве комплексного решения по возведению и отделке ограждающих конструкций с этого года предлагаем теплоизоляционную декоративную фасадную штукатурку UDK SP с оригинальной структурой. Таким образом, компания предлагает застройщикам систему «UDK-wall» (стена «ЮДК») в которую входят блоки и U-блоки UDK + клей UDK TBM + штукатурка UDK SP. Специалисты компании позаботились о профессиональной технической поддержке, чтобы клиенты не просто приобрели изделия, но и грамотно, с учетом всех технологических особенностей применяли их в строительстве.



Андрей Иванов и Матиас Кларе убедились в продуктивной работе оборудования компании MASA в Днепропетровске

Дозирование и смешивание компонентов автоматизировано, управление происходит с помощью программы с базой рецептов. На мониторе оператора отображается схема процесса с индикацией контролируемых технологических параметров. Установленное оборудование обеспечивают точное воспроизведение различных рецептов.

Дозревание форм и автоклавная обработка

Приготовленная смесь заливается в формы и транспортируется в камеры предварительной выдержки. Примерно через 3 часа газобетонный массив набирает начальную структурную прочность, достаточную для открытия формы и разрезки его на изделия.

Перед открытием форма переворачивается на 90° и устанавливается на тележку резательного комплекса в вертикальном положении. Это позволяет разрезать газобетонный массив по наименьшим сечениям и получать изделия наивысшей точности. Возможность

переналадки резательных машин дает возможность выпускать широкий ассортимент типоразмеров изделий, нарезать на блоках систему «паз-гребень» и захваты для рук, а оптимальная настройка отдельных компонентов обеспечивает бесперебойное и экономически рентабельное производство.

После резки изделия загружают в автоклав и подвергают тепловлажностной обработке при температуре около 190°C и давлении 12 бар. Только при таких условиях образуются низкоосновные гидросиликаты кальция, по своему составу близкие к природным каменным материалам.

Окончательно газобетон приобретает необходимые свойства после 10–12 часов запаривания в автоклавах. В результате получается уникальным конструкционно-теплоизоляционный материал с низкой плотностью и высокой прочностью, что позволяет применять его в стеновых конструкциях без дополнительного утепления. Кроме того, автоклавный газобетон негорючий

и огнестойкий, способный выдерживать воздействия открытого огня более трех часов без потери несущей способности.

Надежная защита и доставка изделий

На участке упаковки изделия тщательно сортируются, устанавливаются на деревянные паллеты и упаковываются в термоусадочную пленку. Материал соответствует отпускным характеристикам и не нуждается в дополнительном выдерживании.

Автопогрузчики транспортируют упакованные паллеты на склад готовой продукции, где также осуществляется загрузка автомобилей, доставляющих продукцию UDK Gazbeton непосредственно на строительные площадки заказчиков.

Отдел логистики непрерывно оптимизирует процесс доставки продукции клиентам. Обширная дистрибьюторская сеть делает продукцию компании «ЮД К» доступной на всей территории Украины.

ООО «ЮД К»

www.udkgazbeton.com

