

MARANGONI: NEUE INVESTITIONEN UND TECHNOLOGISCHE INNOVATION IM WERK ROVERETO

Mit dem Heranrücken einer möglichen Ausweitung des für den Neureifen bereits geltenden Kennzeichnungssystems entwickelt sich der Sektor der LKW-Reifenrunderneuerung schnell weiter und dies sowohl im Hinblick auf die Leistungsgrößen als auch die Gleichförmigkeit und Effizienz der Produkte, die im Falle der Normausdehnung gewährleistet werden müssen. Seit jeher in Sachen Innovation und Entwicklung von Produkt- und Prozesstechnologie im Bereich der LKW- und EM-Reifenrunderneuerung aktiv, hat die Marangoni-Gruppe vor Kurzem einen mehrjährigen Investitionsplan von rund 8 Millionen Euro auf den Weg gebracht, mit dem die Produktionsabteilungen im Werk Rovereto auf den neuesten Stand der Technik gebracht werden sollen.

Die wichtigste dahingehende Neuheit betrifft die Anschaffung eines hochmodernen Mischers, mit dem es möglich sein wird, leistungsfähigere und höher entwickelte Gummimischungen herzustellen. Der neue Banbury, der gerade installiert und binnen 2015 in Betrieb gehen wird, ist mit VIC-Rotoren ausgerüstet, dank derer eine hohe Dispersion der Füllstoffe erzielt werden kann, d.h. die grundlegende Voraussetzung für Laufflächen mit hoher Kilometerleistung und gleichzeitig niedrigem Rollwiderstand. Ferner wird es der neue Banbury gestatten, das Qualitätsniveau der Laufflächenmischungen für EM-Reifen noch weiter zu erhöhen, sodass diese selbst unter schwierigsten Einsatzbedingungen ihren Mann stehen.

Eine weitere bedeutende Investition, die in diesen Monaten getätigt wurde, betrifft die Konfektion von heißrunderneuertem Reifen, die nun auf einer Konfektionsanlage (siehe Foto) erfolgt, mit der die Wulst-zu-Wulst-Runderneuerung vollständig automatisch und flexibel abläuft. Exklusiv für das Werk in Rovereto gebaut, verfügt diese Produktionsinsel über vier mit Robotern versehene Extrudoren, die in der Lage sind, Bindegummi und Lauffläche mithilfe von Trommeln aufzubringen. Die auf jeden Reifen aufgetragene Gummimenge wird durch robotergestütztes Wiegen und Fördern entsprechend kontrolliert. Gesteuert und überwacht wird der gesamte Prozess durch eine als Prototyp geschaffene Software, die es gestattet, Profile auf interaktive Weise zu generieren.

Durch die neu zum Einsatz gebrachte Technologie können beträchtliche Verbesserungen des Endprodukts sowohl in qualitativer als auch in leistungsmäßiger Hinsicht erreicht werden, was zur Folge hat, dass es einem Premium-Neureifen immer stärker gleichkommt. Der hohe Automatisierungsgrad des Prozesses ermöglicht zudem eine höhere Flexibilität und Effizienz, eine Verkürzung der Bearbeitungszeiten sowie eine bessere Steuerung der Produktionsflüsse.

Fortgesetzt werden die Modernisierungsmaßnahmen auch in der Vulkanisierungsabteilung und zwar mit der Anschaffung von Heizpressen, die in der Lage sind, Formen mit 12 Segmenten aufzunehmen, was die Gleichförmigkeit des Produkts verbessert, indem Unrundigkeit und Unwucht vermieden werden, zwei Phänomene, die bei der Runderneuerung eines Reifens doch häufig

Paolo Maria Fincato
Corporate Development and P.R. Director
pm.fincato@marangoni.com

Sara Mazzi
P.R. & Communication
s.mazzi@marangoni.com

Office
Via del Garda, 6
38068 – Rovereto (TN) – Italy

tel. +39 0464 301111
fax +39 0464 436169
www.marangonipress.com

aufzutreten können.

Massimo De Alessandri, CEO Marangoni Spa, hat dazu erklärt: "Ich bin immer mehr überzeugt davon, dass der Qualitäts-Runderneuerer eine chancenreiche Zukunft vor sich hat, und in diesem Sinne sind die Anstrengungen zu verstehen, die unternommen werden, um die Prozesse und Effizienz im Werk Rovereto zu optimieren. Die bedeutenden Investitionen, die wir unter Zusammenlegung der täglichen Erfahrungswerte dieser Fabrik mit den Innovationen unseres Maschinenbaus durchführen, werden es uns erlauben, den technologischen Entwicklungsprozess weiter zu verfeinern und die Beziehungen zu den Branchenakteuren zu stärken, die in unserem Unternehmen den bevorzugten Partner für die Umsetzung ihrer Projekte im Bereich der Runderneuerung gefunden haben."

Rovereto, 12.02.15

Paolo Maria Fincato

Corporate Development and P.R. Director
pm.fincato@marangoni.com

Sara Mazzi

P.R. & Communication
s.mazzi@marangoni.com

Office

Via del Garda, 6
38068 – Rovereto (TN) – Italy

tel. +39 0464 301111

fax +39 0464 436169

www.marangonipress.com