

LGA • Postfach 3022 • D-90014 Nürnberg

**ITALGASBETON s.r.l.
Via Osteria della Fontana s.n.c.**

I-03012 Anagni (FR)

Ihre Nachricht
vom -

Ihr Zeichen
-

Unser Zeichen
MK BA/fu

Sachbearbeiter
Herr Badziura

Telefon
(0911) 655-5351

Telefax
(0911) 655-5309

Nürnberg,
29.08.95

**Bericht über den Werksbesuch (geänderte Fassung)
ITALGASBETON s.r.l.
I-03012 Anagni (FR)
Auftrag-Nr. -MK3502218-**

**Werksabnahme zur Einleitung der Fremdüberwachung des Porenbetonwerkes
ITALGASBETON s.r.l. in Anagni.**

Am 22.05.95 fand eine Besichtigung der Produktionsanlagen für die Herstellung von Porenbetonsteinen im o. g. Werk statt, da die Firma den Antrag zur Fremdüberwachung von Porenbeton-Plansteinen nach DIN 4165 und Porenbeton-Planbauplatten nach DIN 4166 gestellt hatte.

Diese Produkte sind für den Export in die Bundesrepublik Deutschland vorgesehen.

Anwesend waren:

Herr Ceccarelli sen.	- Fa. ITALGASBETON
Herr Ceccarelli jun.	- Fa. ITALGASBETON
Frau Zazo	-
Herr Badziura	- MPA der LGA

Das Werk besteht seit 1993 und besitzt eine Kapazität von 243 000 m³ /Jahr im 2-Schicht-Betrieb.

Ausgangsstoffe:

Es wird Portlandzement PZ 425 der Firma Mesacem verwendet.
Das Aluminiumpulver wird von den Eckhardtwerken, Fürth/Bay, bezogen.
Der Sand stammt von der Fa. Accornero aus Priverno.
Außerdem werden noch Kalk und Kalkhydrat verwendet.

Lagerung:

Der Zement lagert in 2 Silos à 25 t, der Kalk in 2 Silos à 100 t, das Kalkhydrat in 1 Silo mit 25 t Inhalt.

Dosier- und Mischbereich:

Der Sand wird in der Kugelmühle gemahlen. Die Eigenfeuchte wird gemessen und die Wasserzugabe (geprüftes Brunnenwasser) entsprechend dosiert.

Die vollautomatische Mischanlage ist computergesteuert. Alle erforderlichen Meßwerte wie Temperaturentwicklung etc. werden registriert und kontrolliert.

Gieß-, Schneide-, Härtebereich:

Das aufbereitete Rohstoffgemisch wird in 18 Abgußformen mit ca. 6 m Länge gefüllt. Max. 90 Stück dieser Formen können in einer Schicht verarbeitet werden.

Die Schneideanlage ist für die geringen Toleranzen, die für Planblöcke und Planbauplatten gefordert werden, geeignet.

In 5 computergesteuerten Autoklaven mit je 33,3 m Länge erhärten die geschnittenen Rohblöcke in ca. 13 Stunden in einer Sattldampf-Atmosphäre von 190° C bei einem Druck von 13 bar.

Verladung und Kennzeichnung:

Nach der Härtung im Autoklaven werden die Blöcke aus dem Härtebereich herausgehoben. Die Ausformung der einzelnen Steine wird von Mitarbeitern augenscheinlich überprüft. Das Paketierungssystem ist vollautomatisch. Die Lagerung der Paletten erfolgt in einer Halle.

Für die Verpackung der Paletten sind Schrumpffolien vorgesehen.

Die Kennzeichnung der Produkte und der Lieferscheine nach DIN-Norm wurde besprochen.

Labor und Eigenüberwachung:

Die Laborräume sind für alle anfallenden Arbeiten zweckmäßig ausgestattet.

Jeder Guß in einer der Stahlformen wird durch Prüfungen überwacht.
Auch die Wareneingangskontrolle von Kalk und Zement konnte durch entsprechende Unterlagen nachgewiesen werden.

Die Unterlagen der Eigenüberwachung waren vollständig und gut geführt.

Täglich werden Prüfungen der Mahlfineinheit, Abmessungen, Rohdichte etc. vorgenommen.

Die Prüfmaschine für Druckfestigkeit und Biegezugfestigkeit ist amtlich geeicht.

Beurteilung:

Das Werk der Firma ITALGASBETON s.r.l. in Anagni (FR) ist personell und gerätetechnisch in der Lage, Produkte aus Porenbeton nach DIN 4165 und DIN 4166 fachgerecht herzustellen.

Ein Überwachungsvertrag zur Fremdüberwachung wird ausgestellt, da die Erstprüfungen für Porenbeton DIN 4165-GP2-0,5 und DIN 4166 GPp1-0,5 bestanden wurden.

L G A Materialprüfungsamt
Abt. Massivbau und Konstruktionen

Dipl.-Ing. BADZIURA
Baudirektor

