

MCT ITALY

Elis Pavaje invests in its third factory in Romania

Elis Pavaje investiert in drittes Werk in Rumänien



Figure: MCT Italy

Overview of Elis Pavaje factory in Romania

Übersicht über das Werk von Elis Pavaje in Rumänien

Romanian paving slabs producer Elis Pavaje invests 10 million euros for its third factory in Romania, creating 40 new jobs. Elis Pavaje began its activity in 1991 as a small family business in its two factories located in Stoenesti, Prahova County, and in Petresti, Alba County, employing around 420 people.

The company has recently concluded the construction of the new plant in Secuienii Noi, in Neamt County in northeastern Romania, and expects to start full production in May 2018. The investment project aims to meet growing demand of precast concrete and optimize logistics costs in Romania's eastern historical region of Moldova.

MCT Italy: best technical solution & layout

Elis Pavaje management during the evaluation of the new investment, thanks to its decades of experience in the production of block & pavers, has analyzed some European suppliers and decided to proceed with MCT Italy, in a strong collaboration with the local partner Atilas Utilaje.

After a long series of visits of MCT Italy representatives to

Elis Pavaje production facilities, MCT Italy technical department was able to develop and propose a fully customized solution, which impressed the customer for speed, redundancy and precision in the dosing of the components.

A team of MCT key personnel was appointed to the project in order to develop in a true partnership with the customer the complete process of pre-installation, erection and commissioning.

One of the most appreciated aspects from Elis Pavaje is the complete pre-installation of the plant performed at the MCT Italy headquarters, where customer's technical team carried out the dry test and started to get comfortable with the new equipment.

Massive Plant for most accurate dosing precision

The automatic aggregate loading system, starting from the primary receiving hopper, has been studied in order to avoid any kind of contamination among the different colored aggregates.

The several conveyor belts are equipped with electrical scrapers actuated only when colored ma-



Figure: MCT Italy

MCT Italy aggregates conveyor belt with self-cleaning systems

Förderband für Zuschlagstoffe von MCT Italy mit Selbstreinigungssystem

Die Firma Elis Pavaje begann im Jahr 1991 als kleines Familienunternehmen mit zwei Werken, eins in Stoenesti im Kreis Prahova und eins in Petresti im Kreis Alba, und beschäftigt ca. 420 Mitarbeiter. Der rumänische Hersteller von Pflasterplatten tätigt Investitionen in Höhe von 10 Mio. Euro für sein drittes Werk in Rumänien und schafft damit 40 neue Arbeitsplätze.

Das Unternehmen hat vor einiger Zeit den Bau eines neuen Werks in Secuienii Noi im Kreis Neamt im Nordwesten Rumäniens fertiggestellt, in dem die Produktion im Mai 2018 aufgenommen werden sollte. Ziel des Investitionsvorhabens ist, den steigenden Bedarf an Betonfertigteilen zu decken sowie die Logistikkosten in der historischen Region Moldawien im Osten Rumäniens zu optimieren.

MCT Italy: beste technische Lösung & Layout

Auf der Grundlage seiner jahrzehntelangen Erfahrung in der Herstellung von Beton- und Pflastersteinen hat die Geschäftsleitung von Elis Pavaje im Rahmen der Bewertung der neuen Investition einige europäische Hersteller analysiert und sich für MCT Italy in enger Zusammen-

arbeit mit dem lokalen Partner Atilas Utilaje entschieden.

Ein von Elis Pavaje besonders geschätzter Aspekt ist die vollständige Vormontage der Anlage am Stammsitz von MCT Italy, wo das technische Team des Kunden den Probelauf durchführte und sich dabei mit der neuen Anlagentechnik vertraut machen konnte.

Große Anlage für höchste Dosiergenauigkeit

Das automatische Beschickungssystem für Zuschlagstoffe, angefangen beim Aufnahmebehälter, wurde genau geplant, um jegliche Verunreinigung zwischen den verschiedenfarbigen Zuschlägen zu vermeiden.

Die verschiedenen Förderbänder sind mit elektrischen Abstreifern ausgestattet, die nur bei Beschickung mit farbigen Werkstoffen betätigt werden; darüber hinaus verfügt jeder Förderer über eine automatische Wascheinrichtung, wodurch eine absolut saubere Betriebsumgebung garantiert wird.

Die zusammen mit den Ingenieuren der Firma Elis Pavaje in allen Phasen sorgfältig konstruierte Mischanlage verfügt über einen Zuschlagstoffbehälter mit

materials are loaded; furthermore, every conveyor has an automatic washing system, which guarantees the cleanest environment.

The batching plant, carefully engineered with Elis Pavaje engineers in every step, has an aggregates storage of huge capacity:

- » 1,200 cubic meters (1,900 ton) total aggregates storage;
- » 660 cubic meters into 9 compartments for base mix (grey concrete);
- » 540 cubic meters for face mix (colored concrete);
- » No. 2 mobile hoppers to contain and stock special aggregates of two cubic meters;
- » No. 2 mobile hoppers, easy to manage thanks to plug & play fork-lift detachable system, give the customer the possibility to use special aggregates coming in paper bags or big bags.
- » Two aggregates scales are able to feed, in an extreme fast way the two mixers:
- » No. 1 Planetary Mixer for base mix (grey concrete) type MAV 3000\2000 with compacted concrete of 2m³;
- » No. 1 Eirich Intensive Mixer for face mix (colored concrete) type RV12 – Capacity 400 liters

The level of investment is fully justified by the high quality performances that the mixer guarantees in terms of repetitiveness of homogeneous color concrete for the face mix. This will definitely further strengthen Elis Pavaje's already excellent reputation in the Romanian market with new lines of products.

A four-wheel drive flying bucket running on inclined rails and no. 2 belts are delivering the concrete to various blocks press and pipe machine: the delivery of the material is assured in the optimal way and developed in order to minimize any possibility of segregation.

The final integration of the whole batching plant inside the customer's production building guarantees a continuous production even in the worse

weather conditions well-known during the harsh winter of the Moldovan Region. This also shows once again the high level of customization of MCT Italy concrete plant solutions and the skills of the engineering technical team, which has worked in a perfect synergy with all the other partners, involved in this ambitious project.

State-of-the-art plant for future success

With this investment, the company's total production capacity will reach 15,000 square meter of paving slabs per day, from the 9,000 square meter per day at present.

Starting from a 2017 turnover of 34.6 million euros, Elis expects its turnover to rise by 14% in 2018 driven by this new investment, new products development and better promotion.

“By following the market dynamics, we concluded that the opening of new production facilities is a necessary step in the company's development. We increased sales every year, by optimizing production processes and investing in existing production lines, but there was a limit that we could no longer overcome without ensuring additional capacity with the new factory”, the company's general manager Vasile Gota said.



Hot-dip galvanized aggregates storage

Feuerverzinkter Zuschlagstoff-Vorratsbehälter

enormem Fassungsvermögen:

- » 1.200 m³ (1.900 t) Vorratsbehälter für Zuschlagstoffe;
- » 660 m³ in 9 Kammern für Hinterbeton (grauer Beton);
- » 540 m³ für Vorsatz-Farbbeton;
- » 2 fahrbare Aufnahmebehälter für 2 m³ spezielle Zuschläge und 2 fahrbare Aufnahmebehälter für spezielle Zuschläge in Papiersäcken oder Big Bags;
- » Zwei Zuschlagstoff-Wiegevorrichtungen für die schnelle Beschickung der beiden Mischer:
- » 1 Planetenmischer für Hinterbeton Typ MAV 3000/2000 für verdichteten 2 m³ Beton;
- » 1 Eirich-Intensivmischer für Vorsatzbeton (Farbbeton) Typ RV12 – 400 l Nutzvolumen.

Der Beton wird über eine Kübelbahn mit Allradantrieb auf geneigten Laufschielen und zwei Transportbahnen zu den verschiedenen Steinpressen und zum Rohrfertiger befördert: So ist der Materialtransport optimal sichergestellt und so ausgelegt, dass Möglichkeiten zur Entmischung minimiert werden.

Der abschließende Einbau der gesamten Mischanlage in die Produktionshalle des Kunden gewährleistet kontinuierliche Fertigung selbst bei schlechtesten Wetterbedingungen, die typisch für die rauen Winter in der Region Moldawien sind. Dies zeigt erneut den hohen Grad der Kun-

denorientierung bei den Lösungen für Betonanlagen von MCT Italy und die Kompetenz der Ingenieure der technischen Abteilung, die bestens mit allen an diesem Projekt beteiligten Partnern zusammengearbeitet haben.

Hochmoderne Anlage für zukünftigen Erfolg

Mit dieser Investition steigert das Unternehmen seine Gesamtproduktionskapazität von derzeit 9.000 m³ Pflasterplatten pro Tag auf 15.000 m³.

Ausgehend von einem Umsatz in Höhe von 34,6 Mio. Euro im Jahr 2017 erwartet Elis eine Umsatzsteigerung um 14 % im Jahr 2018 als Ergebnis der neuen Investition, neuer Produktentwicklungen und besser Vermarktung.

„Um sich der Marktdynamik anpassen zu können, kamen wir zu dem Schluss, dass die Eröffnung einer neuen Produktionsstätte ein notwendiger Schritt für die Weiterentwicklung des Unternehmens ist. Durch Optimierung der Produktionsabläufe und Investitionen in bestehende Fertigungsanlagen sind unsere Absätze jedes Jahr gestiegen. Aber ohne zusätzliche Kapazitäten durch ein neues Werk wären wir hier an Grenzen gestoßen und weitere Steigerungen wären nicht mehr möglich“, so Vasile Gota, der Geschäftsführer des Unternehmens.

CONTACT

Elis Pavaje
Fabrica Secuiei Noi - jud. Neamt
E85, km 318+967
Secuiei Noi/Romania
office-nt@elis.ro
www.elis.ro

MCT Italy S.r.l.
Via Perugia 105
06084 Bettona (Perugia)/Italy
+39 075 988551
mail@marcantonini.com
www.marcantonini.com

Sc Atillas Utilaje S.r.l.
Bdul. 1 Dec. 1918, nr 4/10
400699 Cluj Napoca/Romania
atillas.ro@gmail.com
www.atillas.ro



Detail view of the MCT Mixer floor

Detailaufnahme des MCT Mischerbodens

Figure: MCT Italy

Figure: MCT Italy