

Druksterkte bepalen m.b.v. rijpheidssensoren

Het beton waarmee onze predallen geproduceerd worden behoort tot **druksterkteklasse C30/37 of C35/45**. Dat wil zeggen dat de druksterkte van een kubus gemaakt van ons beton na 28 dagen 37 MPa of 45 MPa is. Om een idee te geven, dit komt ongeveer overeen met het gewicht van een **volgeladen oplegger (37 ton)** of het gewicht van een **volgeladen oplegger + camion (45 ton)** op een oppervlakte van 10 cm op 10 cm.

Natuurlijk blijven de predallen geen 28 dagen bij ons staan vooraleer ze geleverd worden op de werf. Daarom is het ook belangrijk om te weten welke sterkte de predallen hebben op het moment dat ze **ontkist** worden en op het moment dat ze **getransporteerd** worden. Hiervoor worden minimale waarden opgelegd door de norm.

Om deze sterktes te controleren worden er **controlekubussen** gemaakt. Deze worden dagelijks samen met de eerste predallen van de dag gemaakt. Vervolgens worden deze **gedrukt na 1 dag** (op het moment van ontkisten) **en na 2 dagen** (op het moment van transporteren). Deze bekomen druksterktes moeten dan groter zijn dan de minimale waarden opgelegd door de norm.



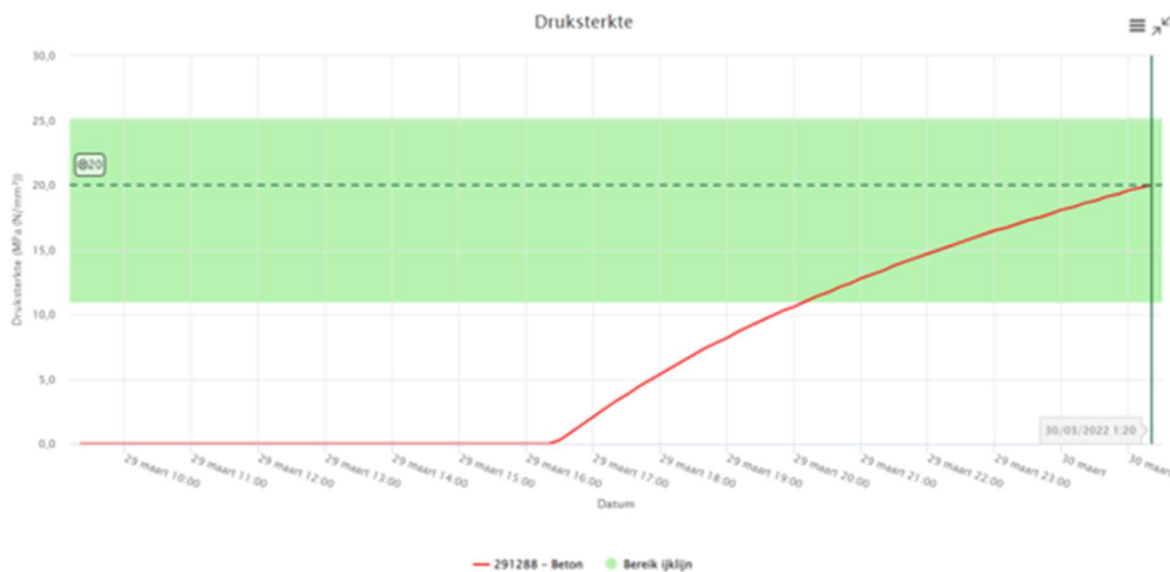
Wanneer het zou voorkomen dat een druksterkte niet voldoet, is het op deze manier echter moeilijk om nog in te grijpen. Daarom zijn we op zoek gegaan naar een systeem waarmee we **in real-time** de druksterkte van de predallen kunnen bijhouden. Dit kan met behulp van **sensoren** (zoals op de afbeelding hieronder).



De sensoren worden in de vers gestorte predal geplaatst en meten vervolgens de **temperatuur** in het midden van de betonschil. Aan de hand van deze gemeten temperatuurontwikkeling en het gebruik van een correcte (en op maat gemaakte) **ijklijn** kan de **druksterkteontwikkeling** in kaart gebracht worden. Deze wordt weergegeven in het portaal op de computer en wordt elke 10 minuten bijgewerkt.

Zo kan de druksterkte van de predal **op elk ogenblik** gecontroleerd worden. Een voorbeeld van ene dergelijke grafiek is hieronder terug te vinden. Horizontaal staat de tijd weergegeven, verticaal de druksterkte. De groene zone is het bereik waarin de ijklijn werd opgesteld. Er werd voor onze productie ingesteld dat de meting mag stoppen wanneer de **vooraf opgestelde doelwaarde** bereikt wordt, dit is dan de minimale waarde opgelegd door de norm vermenigvuldigd met een veiligheidsfactor.

Door het gebruik van deze sensoren kan er **onmiddellijk ingegrepen** worden indien de predal nog niet 'rijp' zou zijn (hij blijft wat langer in de oven of we verhogen de temperatuur in de oven zodat het beton voldoende kan uitharden). Maar ook omgekeerd: als de druksterkte systematisch veel hoger is dan de vereiste waarde kan er beslist worden om een lagere cementhoeveelheid te gebruiken en een groter vulstofgehalte toe te passen, wat dan weer **beter is voor het milieu**.



Verkeersplan en belijning op onze site

Door onze sterke **uitbreiding** van de laatste jaren en de daarmee gepaard gaande **groei in personeel en rollend materieel** was het hoog tijd om het **intern verkeersplan** aan te passen aan de huidige situatie.

Onze preventieadviseur zorgde ervoor dat er **markeringen** aangebracht werden op de site inclusief zebrapaden, voetgangerszones, parkeerplaatsen, afpikposities van de opleggers enz.

De **interne medewerkers** werden allemaal op de hoogte gebracht van de nieuwe (en veilige) regelgeving. Ook voor **externen** (afhalers, leveranciers, bezoekers) is de nieuwe regelgeving duidelijk door de borden die aan alle ingangen van de site opgesteld staan.

Op deze manier willen wij een **veilige werkomgeving** garanderen voor alle aanwezigen op ons bedrijventerrein.







Vraag [hier](#) uw vrijblijvende offerte aan!

Nieuwsbrief gemist? U kan ze [hier](#) terugvinden.

Wil je graag zien waar wij dag in dag uit mee bezig zijn?
Volg dan onze sociale mediakanalen!



Of neem een kijkje op onze [website](#)!

