

PRESSEINFORMATION

Weinsberg, 27. April 2021

Intralogistik fit gemacht – ohne Produktionsausfall

Ein neues Regalbediengerät für 11 t schwere Aluminium-Coils und ein modernes Automatikkransystem für Strangpressprofile beschleunigen seit Jahresbeginn die Fertigungsabläufe von Hydro Aluminium Rolled Products und Neuman Aluminium. Für den Austausch der zentralen Fördersysteme nutzten zwei Teams von Vollert parallel die kurze produktionsfreie Zeit über Weihnachten. Mit vorausblickender Planung meisterten sie die komplexen Aufgaben auch unter engsten Platzverhältnissen und verschärften Pandemiebedingungen.

Für Neuman Aluminium in Marktl, Österreich, war es schon der zweite Weihnachtsbesuch von Vollert. Bereits 2017 modernisierten die Intralogistikspezialisten die Produktionsabläufe des Herstellers von Aluminiumlösungen mit einem der schnellsten jemals in der Strangpressindustrie eingesetzten Automatik-Kransysteme. Nun folgte der Austausch eines zweiten Krans in der Nachbarhalle. Auch diesmal wurde für die Demontage und Montage ein Zeitfenster über die Feiertage gewählt – inklusive des Austauschs der kompletten Kranbahn mit Schleifleitung, Laufsteg und Schienen, da das neue Kransystem über deutlich mehr Dynamik verfügt: Mit 16 m Spannweite und einem Fahrweg von 30 m stapelt der Manipulator bei einer Taktzeit von 145 Sekunden die 3 t schweren Körbe mit 7,5 m langen Aluminiumprofilen sechsfach übereinander. Ein 4-Rad-Antrieb sorgt für die dafür nötige hohe Beschleunigung. Die sichere Aufnahme übernimmt ein spezieller Greifer mit Vorzentrierung.

„Um Zeit zu sparen erfolgte die Montage der Kranbahn und der Krananlage gleichzeitig, was eine perfekte Koordination erfordert“, berichtet Dieter Schäfer, Projektleiter von Vollert. „Aber wir verfügen über langjährige Erfahrung mit zeitkritischen Umbauten, sodass wir trotz erschwerender Pandemiebedingungen und Quarantänezeiten für die Monteure die neue Anlage mit sofortiger hoher Verfügbarkeit nach nur drei Wochen in Betrieb nehmen konnten.“ Sogar die TÜV-Abnahme konnte im Zeitraum zwischen den Feiertagen abgeschlossen werden.

Großes Regalbediengerät, kleine Dachluke

Parallel zum Austausch in Österreich erfolgte bei Hydro Aluminium Rolled Products in Grevenbroich ebenfalls die Modernisierung einer produktions-kritischen Anlage, und zwar eines 29 m hohen Regalbediengeräts (RBG) im zentralen Coil-Lager. Dieses übernimmt die Andienung der Kaltwalze, weshalb unterschiedliche Produktionsbereiche auf das Lager

zugreifen und von seiner reibungslosen Funktion abhängig sind. „Aufgrund der zentralen Funktion des RBG mussten wir die Wiederinbetriebnahme nach nur 14 Tagen durch ein perfektes Timing aller Abläufe sicherstellen. Auch dank der guten Zusammenarbeit mit unserem Auftraggeber klappte die Montage dann reibungslos“, erklärt der zuständige Projektleiter Henry Schulze. Eine Besonderheit war allerdings der enge Zugang zum Hochregallager – selbst für die erfahrenen Retrofitexperten. Lediglich 2 x 2 m betrug die Maße der Dachluke, die aufgrund des Beton-Skelettbbaus nicht vergrößert werden konnte. „Eigentlich kaum vorstellbar, dass ein zwölf Stockwerke hohes Regalbediengerät für 11 t schwere Coils durch so eine Öffnung passt – das war bisher der engste Zugang in einem Vollert-Projekt“, berichtet Henry Schulze. Möglich machten das die Ingenieure unter anderem durch die geschraubte Ausführung des Hubkorbs, anstelle der üblicherweise geschweißten. So konnte er vor Ort in der Gasse des Hochregallagers komplettiert werden. Außerdem wurden alle elektrischen Verbindungen der Anlage steckbar ausgeführt, um bei der Montage Zeit zu sparen. Denn die Monteure von Vollert hatten viel zu tun: Neben dem Aus- und Einbau der Anlagenteile wurde auch die 65 m lange Fahr- und Stromschiene ersetzt und eine neue S7-Steuerung mit aktuellem Sicherheitsstandard installiert.

1.000 Coils in den ersten sechs Tagen

Zum Produktionsstart nach dem Jahreswechsel waren alle Arbeiten abgeschlossen, sodass die Anlage von Beginn an die gewünschte Verfügbarkeit leisten konnte: Allein in den ersten sechs Tagen erfolgten bereits über 1.000 Coil-Transporte. Dabei erreicht das Regalbediengerät in dem eingassigen Hochregallager von Hydro Aluminium Rolled Products eine Geschwindigkeit von 2 m/s bzw. 0,7 m/s beim Hub. Der Transport der Coils erfolgt materialschonend auf der Spule, die Einlagerung über ein Teleskop nach rechts oder links.

Pressekontakt

Frank Brost

Leiter Marketing/Kommunikation

Vollert Anlagenbau GmbH
Stadtseestr. 12
74189 Weinsberg/Germany
Tel.: +49 7134 52 355
Fax: +49 7134 52 203
E-Mail: frank.brost@vollert.de



Bild 1 + 2

Hoch und schmal und quer und breit: Mit dem Retrofit eines Coil-Regalbediengeräts und dem Austausch eines Automatikkrans für Aluminium-Strangpressprofile sorgte Vollert zum Jahreswechsel gleich in zwei Projekten für neuen Schwung in der Aluminiumindustrie – ohne Produktionsstillstand. Trotz der Dimension der Schwerlast-Intralogistikanlagen genügte den Spezialisten für die Installation das kurze Zeitfenster über die Weihnachtsfeiertage.