

INFORMATION DE PRESSE

Weinsberg, 27 avril 2021

L'intralogistique mis en forme - sans arrêt de production

Un nouveau transstockeur pour les bobines d'aluminium de 11 tonnes et un système de grue automatique moderne pour les profilés extrudés ont accéléré les processus de production d'Hydro Aluminium Rolled Products et de Neuman Aluminium depuis le début de l'année. Pour le remplacement des systèmes de convoyage centraux, deux équipes de Vollert ont profité de la courte période sans production de Noël. Grâce à une planification prévoyante, ils ont maîtrisé les tâches complexes, même dans les espaces les plus restreints et dans des conditions de pandémie très strictes.

Pour Neuman Aluminium à Marktl, en Autriche, c'était déjà la deuxième visite de Noël de Vollert. En 2017 déjà, les spécialistes de l'intralogistique ont modernisé les processus de production du fabricant de solutions en aluminium avec l'un des systèmes de grue automatique les plus rapides jamais utilisés dans l'industrie de l'extrusion. Cette opération a été suivie par le remplacement d'une deuxième grue dans le hall voisin. Cette fois encore, une période de vacances a été choisie pour le démontage et le montage, y compris le remplacement de l'ensemble du chemin de roulement de la grue avec la ligne conductrice, la passerelle et les rails, car le nouveau système de grue est nettement plus dynamique : Avec une portée de 16 m et une distance de translation de 30 m, le manipulateur empile les paniers de 3 t contenant des profilés en aluminium de 7,5 m de long sur six hauteurs en un temps de cycle de 145 secondes. Une transmission à 4 roues motrices assure la forte accélération nécessaire. Une pince spéciale avec pré-centrage se charge de la prise en charge en toute sécurité.

"Afin de gagner du temps, le montage du chemin de roulement de la grue et du système de grue a eu lieu en même temps, ce qui nécessite une coordination parfaite", rapporte Dieter Schäfer, chef de projet chez Vollert. "Mais nous avons de nombreuses années d'expérience dans les conversions à délai critique, de sorte que malgré l'aggravation des conditions de pandémie et les périodes de quarantaine pour les monteurs, nous avons pu mettre le nouveau système en service avec une haute disponibilité immédiate après seulement trois semaines." Même l'acceptation du TÜV (association chargée du contrôle technique) a pu être réalisée entre les vacances.

Transstockeur de grande taille et petite trappe de toit

Parallèlement au remplacement en Autriche, Hydro Aluminium Rolled Products à Grevenbroich a également modernisé un système critique pour la production, à savoir un transstockeur de 29 m de haut dans le magasin central de bobines. Celui-ci prend en charge l'approvisionnement du cylindre froid, c'est pourquoi différentes zones de production accèdent à l'entrepôt et dépendent de son bon fonctionnement. "En raison de la fonction centrale du transstockeur nous étions obligés de procéder à une remise en service après seulement 14 jours en synchronisant parfaitement tous les processus. "Grâce également à la bonne coopération avec notre client, l'installation s'est ensuite déroulée sans problème", explique le chef de projet responsable, Henry Schulze. L'accès étroit à l'entrepôt à hauts rayonnages constituait toutefois une particularité, même pour les experts expérimentés en matière de modernisation. Les dimensions de la trappe de toit n'étaient que de 2 x 2 m, ce qui ne pouvait être agrandi en raison de la construction du squelette en béton. "En fait, il est difficile d'imaginer qu'un transstockeur de douze étages pour des bobines de 11 tonnes puisse passer par une telle ouverture - c'était l'accès le plus étroit dans un projet Vollert à ce jour", rapporte Henry Schulze. Les ingénieurs ont rendu cela possible, entre autres, par la conception boulonnée de la cage de levage au lieu de la conception soudée habituelle. Cela a permis de l'achever sur place, dans l'allée de l'entrepôt à hauts rayonnages. En outre, toutes les connexions électriques du système ont été conçues pour être enfichables afin de gagner du temps lors du montage. Car les monteurs de Vollert ont eu beaucoup à faire : Outre le démontage et l'installation des composants de l'installation, le rail de contact et le rail conducteur, d'une longueur de 65 m, ont été remplacés et un nouveau système de commande S7 répondant aux dernières normes de sécurité a été installé.

1 000 bobines dans les six premiers jours

Au début de la production, après le changement d'année, tous les travaux étaient terminés, de sorte que l'usine était en mesure de fournir la disponibilité souhaitée dès le début : Au cours des six premiers jours seulement, plus de 1 000 bobines ont été transportées. Le transstockeur de l'entrepôt à hauts rayonnages à une seule allée de Hydro Aluminium Rolled Products atteint une vitesse de 2 m/s et 0,7 m/s pendant le levage. Les bobines sont transportées en douceur sur la bobine, et sont stockées par un télescope à droite ou à gauche.

Contact presse

Frank Brost

Responsable du Secteur Marketing

Vollert Anlagenbau GmbH
Stadtseestr. 12
74189 Weinsberg/Allemagne
Tél. : +49 7134 52 355
Fax : +49 7134 52 203
Courriel : frank.brost@vollert.de



Photo 1 + 2

Haut et étroit et en travers et large : Avec le retrofit d'un transstockeur de bobines et le remplacement d'un transstockeur automatique pour profilés d'aluminium, Vollert a donné un nouvel élan à l'industrie de l'aluminium dans deux projets au tournant de l'année - sans aucune interruption de production. Malgré les dimensions des systèmes intralogistiques lourds, le court délai des vacances de Noël a suffi aux spécialistes pour réaliser l'installation.