

PRESSEINFORMATION

Weinsberg, 14. September 2022

Automatisiert vom Coil zur vollrecyclebaren Aluminium-Verpackung

Für Aluflexpack (AFP), dem Spezialisten für flexible Verpackungen, konzipierte Vollert ein vollautomatisiertes Intralogistiksystem am Produktionsstandort im kroatischen Drniš bei Split. Das Materialflusskonzept für mehrere hundert Aluminium-Coils umfasst neben einem Hochregallager mit einer speziellen Vorbehandlungszone den kompletten automatisierten Transport der tonnenschweren Coils unterschiedlicher Längen und Durchmesser.

Ob Folien, Deckel, Behälter oder Beutel – Aluflexpack, Spezialist für flexible Verpackungen, ist auf die Verarbeitung von Aluminium- und Kunststofffolien zu hochwertigen Endprodukten spezialisiert. Doch bevor beispielsweise die Folien für KaffEEKapseln oder Milcherzeugnisse das Werk verlassen, müssen zunächst tonnenschwere Aluminium-Coils zahlreiche Arbeitsschritte durchlaufen. Im Zuge der Erweiterung des kroatischen Werks von Aluflexpack in Drniš, das 1959 gegründet und seit 2003 Teil der AFP-Gruppe ist, entwickelte Vollert dazu ein vollautomatisiertes Intralogistiksystem. Einmal per Lkw angeliefert, übernimmt ein Kran die Aluminium-Coils und setzt sie auf der Vollert-Fördertechnik ab. Innerhalb des Werks erfolgt ihr Transport zum Hochregallager (HRL) und zu den Bearbeitungsmaschinen dann vollautomatisch. In mehreren Arbeitsschritten werden die Coils bedruckt, geprägt, beschichtet und zugeschnitten.

Hoch gelagert, effizient angedient

Für Aluflexpack ist es das erste Coil-Hochregallager in der Produktion. Die Anlage ist zentral in einer neuen Halle angeordnet und eingassig angelegt. Ein Regalbediengerät (RBG) und mehrere Shuttles sortieren die Coils in das 27 m hohe und 120 m lange Lager ein, das über zwölf Ebenen in die Höhe reicht und insgesamt mehrere hundert Coils fasst. Links und rechts des HRLs schließen sich die Bearbeitungslinien an, die über sieben Ein- und Ausgänge mit dem zentralen HRL verbunden sind. „Das RBG und die Shuttles werden durch die SPS-Steuerungstechnik und das Transportleitsystem von Vollert koordiniert und gesteuert: Dabei werden die Coils vollautomatisch und auf kürzestem Weg ein- und ausgelagert und zum nächsten Bearbeitungsschritt transportieren“, erklärt Lars Strobel, Vertriebsleiter Intralogistiksysteme bei Vollert. Das RBG legt dabei 2,5 m pro Sekunde zurück, der Hub erfolgt mit 0,6 m pro Sekunde. Die Shuttles betreibt Vollert vollständig mit einer induktiven Stromzuführung über unterirdisch verlegte Leitungen, sodass die Wege auf dem Gelände für den internen Transport befahrbar bleiben. „Mit unserer automatisierten Intralogistik können

bis zu 30 Coils pro Stunde ein- und ausgelagert werden“, verdeutlicht Lars Strobel die Effizienz des gesamten Systems.

Am Eingang des HRLs werden die angelieferten Coils automatisch vermessen und abhängig vom Gewicht und den Maßen in drei unterschiedliche Bereiche eingelagert. Alle Wagen, die Shuttles sowie das RBG, sind mit speziellen Zentriervorrichtungen ausgestattet, die den Transport verschiedener Spulenlängen erlauben. Das RBG verfügt zudem über eine verstellbare Teleskopaufnahme, die auf den Transport der verschiedenen Spulenlängen automatisch angepasst wird.

Konstante Umgebungsbedingungen

Ein erheblicher Anteil der Coils, die für eine qualitativ hochwertige Beschichtung temperiert werden müssen, finden im Hochregallager in Drniš in einer speziellen Vorbehandlungszone Platz. „Diese bildet einen separaten, gesondert isolierten Bereich, der durch ein automatisch betriebenes Schutztor abgetrennt ist“, weiß Lars Strobel. „Das Tor ermöglicht dem RBG den Zugang zu dieser Zone, die dennoch konstante Umgebungsbedingungen aufweist.“

Als Generalunternehmer übernahm Vollert das gesamte Engineering inklusive Montage und lieferte neben den Schwerlast-Intralogistiksystemen auch die Steuerungstechnik und die Transportlogistiksteuerung.

Über Vollert Anlagenbau GmbH

Als Spezialist für schwere Lasten und Großteile entwickelt die Vollert Anlagenbau GmbH schlüsselfertige Intralogistikkonzepte für die Aluminium- und Metallindustrie. Als Generalunternehmer und Full-Service-Anbieter umfasst das Leistungsprogramm modernste Materialfluss-, Lager- und Verpackungstechnik sowohl als Stand-alone-Lösung oder integriert in ein größeres Logistikumfeld.

Ob vollautomatische Mega-Hochregalanlagen für Aluminium-Coils, intelligente Materialflusssysteme für die führenden Aluminiumstrangpresshersteller, die weltweit leistungsfähigsten Regalbediengeräte für die Lagerung von Blechplatten, Automatikkransysteme für 50 Tonnen und mehr oder die modernsten Oberflächenbeschichtungsanlagen – überall steckt Vollert drin.

Anlagen- und Maschinenlösungen von Vollert sind in über 80 Ländern weltweit im Einsatz, in Asien und Südamerika verstärken zudem eigene Tochtergesellschaften die Vertriebsaktivitäten. An seinem Unternehmenssitz in Weinsberg beschäftigt Vollert mehr als 250 Mitarbeiter. **www.vollert.de**

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 (Quelle: Vollert)

Das Materialflusskonzept von Vollert für Aluflexpack (AFP) umfasst neben der Lagerung im Hochregallager den kompletten automatisierten Transport tonnenschwerer Aluminium-Coils in unterschiedlichen Längen und Durchmessern am Produktionsstandort im kroatischen Drniš bei Split.