

NOTA DE PRENSA

Weinsberg, 14 de septiembre de 2022

Automatizado desde la bobina hasta el empaque totalmente reciclable

Vollert ha diseñado un sistema intralogístico totalmente automatizado para Aluflexpack (AFP), el especialista en envases flexibles, en el centro de producción de Drniš, cerca de Split, en Croacia. Además de un almacén de estanterías altas con una zona especial de pretratamiento, el concepto de flujo de materiales para varios cientos de bobinas de aluminio incluye el transporte completamente automatizado de las bobinas, que pesan varias toneladas y tienen diferentes longitudes y diámetros.

Ya sean láminas, tapas, envases o bolsas, Aluflexpack, especialista en envases flexibles, se ha especializado en la transformación de láminas de aluminio y plástico en productos finales de alta calidad. Pero antes de que las láminas para las cápsulas de café o los productos lácteos, por ejemplo, salgan de la fábrica, las bobinas de aluminio de varias toneladas de peso deben pasar por numerosas fases de procesamiento. En el curso de la ampliación de la planta croata de Aluflexpack en Drniš, fundada en 1959 y que forma parte del Grupo AFP desde 2003, Vollert desarrolló un sistema intralogístico totalmente automatizado para este fin. Una vez entregadas por camión, una grúa se encarga de las bobinas de aluminio y las deposita en el sistema de transporte de Vollert. Dentro de la planta, su transporte al almacén de gran altura y a las máquinas de procesamiento está totalmente automatizado. En varias fases de trabajo, las bobinas se imprimen, se gofran, se recubren y se cortan a medida.

Almacenamiento de alta calidad, servicio eficiente

Para Aluflexpack, este es el primer almacén de bobinas de estanterías altas en la producción. Las instalaciones están situadas en el centro de una sala nueva y tienen una disposición de un solo pasillo. Un transelevador y varias lanzaderas clasifican las bobinas en el almacén de 27 metros de altura y 120 metros de longitud, que se extiende en doce niveles y alberga un total de varios cientos de bobinas. A la izquierda y a la derecha del transelevador se encuentran las líneas de procesamiento, que están conectadas al transelevador central a través de siete entradas y salidas. "El T transelevador y las lanzaderas están coordinados y controlados por la tecnología de control PLC y el sistema de control de transporte de Vollert: en el proceso, las bobinas se almacenan y recuperan de forma totalmente automática y por la ruta más corta y se transportan al siguiente paso de procesamiento", explica Lars Strobel, Director de Ventas de Sistemas de Intralogística de Vollert. El transelevador se desplaza 2,5 m por segundo, el trazo es de 0,6 m por segundo. Los carros satélite de Vollert funcionan

con una alimentación inductiva a través de cables subterráneos, de modo que los caminos de la obra siguen siendo transitables para el transporte interno. "Con nuestra intralogística automatizada, se pueden almacenar y recuperar hasta 30 bobinas por hora", dice Lars Strobel, ilustrando la eficiencia de todo el sistema.

A la entrada del almacén de gran altura, las bobinas entregadas se miden automáticamente y se almacenan en tres zonas diferentes en función de su peso y dimensiones. Todos los carros, tanto las lanzaderas como el transelevador, están equipados con dispositivos especiales de centrado que permiten el transporte de diferentes longitudes de bobina. Además, el transelevador dispone de un soporte telescópico ajustable que se adapta automáticamente al transporte de las diferentes longitudes de bobina.

Condiciones ambientales constantes

Una parte importante de las bobinas que deben templarse para obtener un revestimiento de alta calidad se encuentra en una zona especial de pretratamiento en el almacén de estanterías altas de Drniš. "Se trata de una zona independiente y aislada que está separada por una puerta de seguridad de accionamiento automático", explica Lars Strobel. "La puerta permite que el transelevador acceda a esta zona, que sin embargo tiene unas condiciones ambientales constantes".

Como contratista general, Vollert se encargó de toda la ingeniería, incluido el montaje, y suministró no sólo los sistemas de intralogística pesada, sino también la tecnología de control y el sistema de control logístico del transporte.

Sobre Vollert Anlagenbau GmbH

Vollert Anlagenbau GmbH, especialista en el movimiento de cargas pesadas y piezas de gran tamaño, desarrolla conceptos intralogísticos llave en mano para la industria del aluminio y el metal. Como contratista general y proveedor de servicios completos, la gama de servicios incluye técnicas de flujo de material, almacenamiento y embalaje, así como soluciones autónomas "Stand-alone" o integradas en un entorno logístico más amplio.

Así se trate de estantes de gran altura completamente automáticos para bobinas de aluminio, sistemas de flujo de material inteligentes para el fabricante líder de extrusión de aluminio, robots de estantes de alto rendimiento para el almacenamiento de platinas de chapa, sistemas de grúa automática para 50 toneladas y más o las instalaciones para el tratamiento de superficies más modernas - Vollert siempre está detrás.

Las soluciones de instalaciones y máquinas de Vollert están presentes en más de 80 países; en Asia y Sudamérica refuerza la actividad empresarial con sus propias filiales. En su sede empresarial de Weinsberg Vollert emplea a más de 250 colaboradores.

www.vollert.de

Contacto de prensa

Frank Brost

Gerente de Marketing/Comunicación

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



Figura 1 (Fuente: Vollert)

El concepto de flujo de materiales de Vollert para Aluflexpack (AFP) incluye el almacenamiento en el almacén de estanterías elevadas, así como el transporte completamente automatizado de bobinas de aluminio de varias toneladas de peso en diferentes longitudes y diámetros en la planta de producción de Drniš, cerca de Split (Croacia).