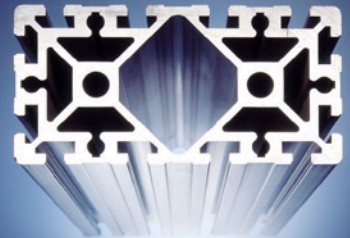
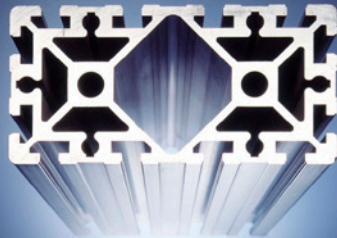
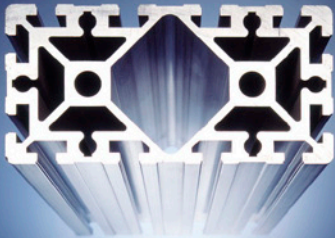




Materialfluss über
zwei Standorte
koordinieren



Kennzahlen der Anlage:

3 Flächenlager:
je 1 Portalkran
Stapelhöhe max. 6 Körbe

Fördertechnik:
Kettenförderer,
3 Heber / Aufzüge
Shuttle-Fahrzeug zwischen
den Standorten (14 Transporte / h)

Ladungsträger:
Körbe für 8, 10 m lange Profile
Max. Gewicht 3 Tonnen

Intralogistik im Strangpresswerk

Die Firma apt Hiller GmbH ist ein Hersteller von Aluminium Profilen, wie man Sie von Fenstern und Türen, Fußball-toren und Messeständen kennt.

Zur Herstellung dieser Profile wird ein 480°C heißer Pressbolzen mit bis zu 4000 Tonnen Druck durch eine Matrize gepresst. Die rund 50 Meter langen Profile werden anschließend gereckt, auf 8 Meter Länge gesägt und lagenweise in Transportkorbe eingelegt. Die Körbe durchlaufen auftragsabhangig die weiteren Arbeitsgänge der Fertigung: Härte-Öfen, Eloxierung, Nachbearbeitung, Verpackung und Versand. Diese sind mittels automatischer Fördertechnik, Krananlagen und einem Shuttle-Fahrzeug flexibel verkettet. Als Pufferlager dienen 3 Flächenlager unterschiedlicher Größe, in denen die Körbe gestapelt werden.

Besondere Anforderung an das Trans- portleitsystem ist die Koor-

dination der Materialbewegungen zwischen dem Strangpresswerk und dem Eloxierwerk, welche 100 m voneinander entfernt sind.

Leistungsumfang Unitechnik:

Steuerungstechnik:
Simatic S7-400
Profibus-DP

Transportleitsystem:
Bestandsverwaltung in den
Flachenlagern (7 Korbtypen)
Handling von Korbstapeln
Koordination aller Transporte
Integrierte Anlagenvisualisierung
Kommunikation mit ERP-System

Schaltanlagenbau, Montage
Inbetriebnahme und Schulung
Servicevertrag

Gesamtverantwortung:
Vollert GmbH+Co.KG

Fertigstellung: 2006

apt[®]
HILLER GMBH
ALU-PROFIL-TECHNIK
40789 Monheim am Rhein
Deutschland

Unitechnik^{AG}

Unitechnik Cieplik & Poppek AG
Fritz-Kotz Strasse 14
51674 Wiehl-Bornig
Deutschland
Fon +49 2261 987-0
Fax +49 2261 987-588
www.unitechnik.com
logistics@unitechnik.com