

Produktionslogistik
für Aluminiumprofile





Kennzahlen der Anlage:

3 Flächenläger:
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, Fußballtoren 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 Transportkörbe eingelegt. Die Körbe durchlaufen auftragsabhängig die weiteren Arbeitsgänge der Fertigung: Härteöfen, 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 Transportsystem ist die Koordination der Materialbewegungen zwischen dem Strangpresswerk und dem Eloxierwerk, welche 100 m voneinander entfernt sind.

Leistungsumfang Unitechnik:

Steuerungstechnik:

Simatic S7-400
Profibus-DP

Transportsystem:

Bestandsverwaltung in den
Flächenlagern (7 Korbtypen)
Handling von Korbstapeln
Koordination aller Transporte
Integrierte Anlagensvisualisierung
Kommunikation mit ERP-System

Schaltanlagenbau, Montage
Inbetriebnahme und Schulung
Servicevertrag

Gesamtverantwortung:

Vollert GmbH+Co.KG

Jahr der 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-Bomig
Deutschland
Fon +49 2261 987-0
Fax +49 2261 987-588
www.unitechnik.com
logistics@unitechnik.com