

BINDERHOLZ JENBACH Automatikkranlager für Leimbinder

Die Lagerkapazität des Bodenblocklagers war ausgeschöpft und die Verladung nicht mehr effizient zu bewältigen.

Problem

Herausforderung

Die Lösung muss trotz präziser Positionsbestimmung auch bei hohem Transportaufkommen (Ein- und Auslagerung) reibungslos funktionieren.



Es wurde ein automatisches Kragarmlager mit automatischem Zu- und Ablauf sowie Mehrfachbelegung errichtet.

Lösung

Nutzen

Im laufenden Betrieb ist neben 100%iger Transparenz auch vollautomatische und optimierte Ein- und Auslagerung von Langgut möglich.



Auftraggeber

binderholz

tiptop timber

Binderholz GmbH

Werk Jenbach | Brettschichtholzwerk

Tiwagstraße 3
A-6200 Jenbach



Projektleiter Binderholz GmbH

„100%ige Transparenz, reibungslose Funktionalität und schnelle Zugriffszeiten - alle Anforderungen wurden höchst erfolgreich durch das vielseitige Team von ABF umgesetzt.“

Das Familienunternehmen binderholz mit seinem Stammsitz in Fügen | Österreich erzeugt an ihrem Werksstandort in Jenbach Brettschichtholzträger in unterschiedlichen Dimensionen mit Längen zwischen 3,6 m und 21 m. Aufgrund der steigenden Produktionskapazität, der erhöhten Variabilität der Erzeugnisse und dem erhöhten Verladevolumen war binderholz auf der Suche nach einem zuverlässigen sowie flexibel anpassbaren Automatikkranlager. ABF wurde neben dem langjährigen Partner und Kranlieferanten Fritz Voith GmbH beauftragt dieses Lager zu konzeptionieren und in Betrieb zu nehmen.

Das neu gestaltete Versandlager besteht aus zwei Hallen, die jeweils mit einem Automatikkran ausgestattet sind. Neben der Steuerung der Kräne wird von ABF zudem die Fördertechnik beim Zu- und Ablauf der Pakete zum Automatiklager gesteuert. Weiters ist ein Sicherheitskonzept, zum Ausschluss potenzieller Gefahrenquellen, unumgänglich. Auch dieses wurde von ABF inklusive Schutzzäune und -Türen, Lichtgitter und Not-Halt-Funktionen entworfen. Der Zustand der Einrichtungen kann jederzeit in der ABF-Visualisierung überprüft werden.

Material wird in unterschiedlichen Dimensionen gelagert. Dies erfordert nicht nur eine exakte Bestimmung der Paketmaße, welche in die ABF-Steuerung mitintegriert wurde, sondern auch eine dynamische und situationsadaptive Lagerplatzvergabe mit Mehrfachbelegung, um die Lagerkapazitäten optimal zu nützen. Es werden kontinuierlich intelligente Umlagerungen (Lagerkonsolidierung von kleinen Paketen auf Restlagerplätze) durchgeführt, um Kapazitäten bestmöglich zu nutzen.

Durch den kombinierten Einsatz der ABF Steuerungs- und Sicherheitstechnik zur Anlagen-Steuerung und die Verwendung der von ABF entwickelten Software **OneBase** – MFT zur Lagerverwaltung, ist eine optimierte Ein-/Auslagerung sowie intelligente Umlagerung möglich.

Der Projektleiter seitens binderholz bestätigt den Erfolg von **OneBase** - MFT im Langguthandling mit Automatikkränen: „Wir haben nun 100%ige Transparenz und können durch Einzelzugriff auf die Pakete im Automatiklager die Kundenverladung besser planen und höchst effizient abwickeln.“

Steuerungstechnik und
Messwerterfassung

Prozess- und
Fertigungsleittechnik

Lager- und
Transportlogistik

IT-Infrastruktur, Netzwerke,
Datenbanken