



AUTOMATIK-KRANLAGER FÜR LEIMBINDER



Auftraggeber

Binderholz GmbH
Werk Jenbach | Brettschichtholzwerk
Tiwagstraße 3
6200 Jenbach
Österreich



Projektleiter
binderholz

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

[!] AUSGANGSSITUATION

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

[] HERAUSFORDERUNG

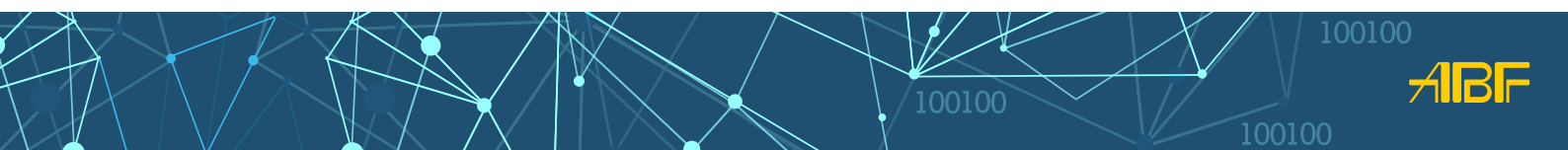
- ▶ Die Lösung muss trotz präziser Positionsbestimmung auch bei hohem Transportaufkommen (Ein- und Auslagerung) reibungslos funktionieren.

[] LÖSUNG

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

[+] NUTZEN

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





Lagerverwaltung



Steuerungstechnik

AUTOMATIK-KRANLAGER FÜR LEIMBINDER

Das Familienunternehmen binderholz mit seinem Stammsitz in Fügen (Österreich) erzeugt an ihrem Werkstandort 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 Automatik-Kranlager. 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 Automatikkrane 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 mit integriert 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.“

ABF GmbH | Deggendorfstraße 6 | A-4030 Linz
T +43 732 30 40 30 | office@abf.at | www.abf.at



100100

100100

100100

ABF