

AUTOMATIK-KRANLAGER FÜR STAHL-COILS



Auftraggeber

Schütz GmbH & Co. KGaA
Berggarten 1
56427 Siershahn
Deutschland



Wilfried Fettweiß
Betriebsleiter

„Unsere Aufgabenstellung – die vollautomatische, fehlerfreie sowie beschädigungsfreie Ein- und selbständige Umlagerung, bei punktgenauer Bestückung der Produktionsanlagen – wurde von ABF perfekt umgesetzt.“

[!] AUSGANGSSITUATION

- ▶ Die Lagerung von Stahl-Coils ist oftmals schwer überschaubar und mit viel Umlagerungsaufwand verbunden.

[] HERAUSFORDERUNG

- ▶ Bei einer 3-lagigen Stapelung spielen viele Faktoren eine Rolle. Neben Materialdaten muss auch auf geplante Auslagerungen und physikalische Restriktionen Rücksicht genommen werden.

[] LÖSUNG

- ▶ Um eine sichere und intelligente Lagerung zu ermöglichen, wurde ABF beauftragt, ein vollautomatisches Kranlager mit der IoT-Lösung **OneBase[®]MFT** zu implementieren.

[+] NUTZEN

- ▶ Durch die Integration von fünf Coilwägen ist neben der vollautomatischen Lagerung auch der Zu- und Ablauf des Lagers automatisiert. Ein manuelles Eingreifen ist nicht mehr notwendig.



Lagerverwaltung



Steuerungstechnik

AUTOMATIK-KRANLAGER FÜR STAHL-COILS

Das Coillager des Steel-Service Center von Schütz am Standort Siershahn entspricht seit Mitte 2019 dem neuesten Stand der Technik. Das Unternehmen entschied sich für die Erhöhung der Produktionskapazität und gleichzeitig zum Zubau eines neuen Gebäudes. Dieses wurde von ABF in enger Zusammenarbeit mit dem Kranlieferanten Ing. Fritz Voith GmbH mit einem Automatikkrane ausgestattet.

Das Coillager, welches auf knapp 3.000 m² Platz für rund 1.000 Coils in verschiedenen Dimensionen bietet, wird vollautomatisch mit einem 30-t-Magnetkran betrieben. Auch der Zu- und Ablauf des Lagers über integrierte Coilwägen erfolgt automatisch. Egal ob es sich dabei um eine Einlagerung einer Kundenlieferung handelt, eine Auslagerung bzw. Rückeinlagerung von der Produktion oder eine Auslagerung zum Warenausgang – es wird kein manueller Eingriff mehr benötigt.

Durch die IoT-Lösung **OneBase**[®]MFT lösen die Produktionslinien selbst Nachschub aus und fordern das nächste zu bearbeitende Coil eigenständig an.

Die Lagerung der Coils erfolgt dabei in drei Lagen. Das situationsadaptive Lagerverwaltungssystem berechnet den optimalen Lagerplatz für das einzulagernde Coil.

Für die Zielplatzfindung wird aus kundenspezifisch konfigurierten Lagerplätzen der Bodenebene und virtuell generierten Lagerplätzen in den oberen Lagerebenen gewählt.

Bei der Zielplatzsuche für Ein- und Umlagerungen werden Coildaten wie beispielsweise das Stapelverbot verschiedener Materialtypen oder der Stapelwinkel zur sicheren Lagerung berücksichtigt.

Neben der Automatisierung des Lagers wurde auch das gesamte Sicherheitskonzept inklusive mehrerer Schutzbereiche von ABF durchgeführt. Der Zustand der gesamten Anlage, alle Transportaufträge und das gesamte Material im Lager kann nun bequem im **OneBase**[®]MFT Desktop am Leitstand, auf mobilen Geräten oder im Büro verfolgt werden. Übersichtlichkeit und einfache Bedienung werden dabei durch eine 3D-Ansicht gewährleistet.

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



100100

100100

100100

ABF