

PRESSEINFORMATION

Weinsberg, 15. September 2023

Automatisierte Intralogistik für Logan Aluminum - Coils in schwindelnder Höhe

Vollert Anlagenbau, Intralogistik-Spezialist für die weltweite Aluminiumindustrie, entwickelt für Logan Aluminum ein umfassendes Intralogistiksystem mit einem Hochregallager sowie unterschiedlichen Transportsystemen zur An- und Abdienung der Warm- und Kaltwalzbereiche. Das Hochregallager dient als Schnittstelle zwischen den Walzwerken am Standort Russellville, Kentucky, USA. Mit 42 m Höhe und einer Nutzlast bis 30 Tonnen beinhaltet es das größte jemals von Vollert gebaute Regalbediengerät.

Logan Aluminum in Russellville, Logan County, Kentucky, ist das größte Werk für Dosenbleche in Nordamerika. Es beliefert über 45 Prozent des nordamerikanischen Dosenmarkts und produziert jährlich über 900.000 Tonnen Aluminium. Zur Verkettung seiner Warm- und Kaltwalzbereiche beauftragt Logan Aluminum den Intralogistik-Spezialisten Vollert aus Deutschland mit dem Bau eines Intralogistiksystems. Im Team wurde bei einer vorgelagerten Planung gemeinsam mit Logan ein modernes Anlagenlayout entwickelt, das den schonenden automatisierten Transport und die Zwischenlagerung der empfindlichen Coils zwischen den einzelnen Bearbeitungsschritten garantiert. Das zentrale Element bildet ein 42 Meter hohes und 130 Meter langes eingassiges Hochregallager, das von einem Regalbediengerät bedient wird – dem bisher größten seiner Art von Vollert. Das Hochregallager bietet auf zehn Ebenen Platz für Aluminium-Coils mit einem Gewicht von bis zu 30 Tonnen und erhöht die bisherige Lagerkapazität um fast 50 Prozent. Zur gleichmäßigen und schnellen Abkühlung der bis zu 360 °C heißen Coils ist eine aktive Einzelplatzkühlung vorgesehen.

Transport von der Heißwalze per AGV

Das neue Hochregallager wird über vier Ein- und Ausgänge zum Heiß- und Kaltwalzwerk verfügen. Die Anbindung der rund 350 Meter entfernten Heißwalze erfolgt über ein fahrerloses Transportsystem (Automated Guided Vehicle – AGV). Von diesem werden die Coils direkt vom Vollert-Shuttle entnommen und dem Regalbediengerät im Hochregallager ohne Zwischenschritt bereitgestellt. Für den automatisierten Transport im Kaltwalzbereich sorgen drei Coil-Transporthubwagen. Die Andienung an die Kaltwalze übernimmt eine Vollert-Schiebebühne mit Ausfahrhubwagen, um die Coils am bestehenden Palettenumlauf direkt von der Walzwerkspalette zu Be- und Entladen.

Sensibel, sicher, schnell

Die Herausforderung für die Experten von Vollert bestand unter anderem in der Konzeption der automatisierten Intralogistikabläufe, denn dabei greifen die Fördersysteme von Vollert in die bestehenden Abläufe des vorhandenen Kaltwalzwerks ein. Der automatisierte Transport ermöglicht schonende und beschleunigte Abläufe, trotz der sensiblen Außenhaut der Aluminium-Coils. Im Zusammenspiel der gesamten Fördertechnik sind im Hochregallager 36 Bewegungen des Regalbediengeräts und damit 18 Ein- und Auslagerungen pro Stunde möglich. Die Steuerungstechnik dafür wurde in Kooperation mit FAS aus den USA entwickelt, einem erfahrenen Partner von Vollert. Auch der Stahlbau für das Hochregal wird von US-amerikanischen Unternehmen gefertigt. Vollert liefert dazu die Statik und Planungen.

Daniel Arbuckle, Sr. Mechanical Engineer von Logan Aluminum: „Logan Aluminum investiert kontinuierlich in neue Technologien zur Steigerung der Produktivität und Digitalisierung, aber auch im Bemühen um mehr ökologische Nachhaltigkeit. Mit unserem neuen Intralogistikkonzept gehen wir konsequent den nächsten Schritt zur Verbesserung unserer internen Abläufe und Steigerung der Effizienz. Mit Vollert haben wir dazu einen kompetenten Schwerlast-Intralogistikexperten mit umfassender Branchenerfahrung an unserer Seite.

Lars Strobel, Vertriebsleiter Intralogistiksysteme bei Vollert: „Logan Aluminum geht mit dem Bau des zentralen Hochregallagers einen wichtigen Schritt in die Zukunft. Gemeinsam haben wir ein effizientes Konzept und modernes Anlagenlayout entwickelt, das in seinen Dimensionen einzigartig ist und die Abläufe in der Produktion insgesamt beschleunigt. Wir freuen uns, dass wir Logan Aluminum bei diesem wegweisenden Projekt unterstützen dürfen.“

Die Fertigstellung des Intralogistiksystems ist bis Mitte 2025 vorgesehen.

Über Vollert Anlagenbau GmbH

Als Spezialist für schwere Lasten und Großteile entwickelt die Vollert Anlagenbau GmbH schlüsselfertige Intralogistikkonzepte für die Aluminium- und Metallindustrie. Als Generalunternehmer und Full-Service-Anbieter umfasst das Leistungsprogramm modernste Materialfluss-, Lager- und Verpackungstechnik sowohl als Stand-alone-Lösung oder integriert in ein größeres Logistikumfeld.

Ob vollautomatische Mega-Hochregalanlagen für Aluminium-Coils, intelligente Materialflusssysteme für die führenden Aluminiumstrangpresshersteller, die weltweit leistungsfähigsten Regalbediengeräte für die Lagerung von Blechplatten, Automatikkransysteme für 50 Tonnen und mehr oder die modernsten Oberflächenbeschichtungsanlagen – überall steckt Vollert drin.

Anlagen- und Maschinenlösungen von Vollert sind in über 80 Ländern weltweit im Einsatz, in Asien und Südamerika verstärken zudem eigene Tochtergesellschaften die Vertriebsaktivitäten. An seinem Unternehmenssitz in Weinsberg beschäftigt Vollert mehr als 300 Mitarbeiter. **www.vollert.de**

Pressekontakt

Frank Brost

Leiter Marketing/Kommunikation

Vollert Anlagenbau GmbH
Stadtseestr. 12
74189 Weinsberg/Germany
Tel.: +49 7134 52 355
E-Mail: frank.brost@vollert.de

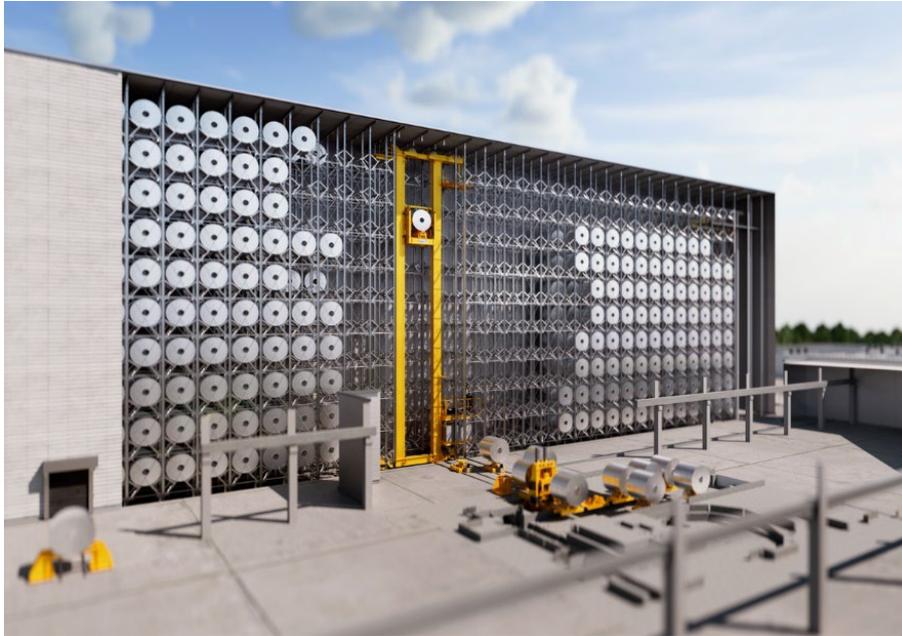


Bild 1 (Quelle: Vollert)

Für Logan Aluminum, USA, entwickelt Vollert ein 42 m hohes Hochregallager. Darüber hinaus liefert Vollert automatisierte Anlagen zum beschädigungsfreien innerbetrieblichen Transport der bis zu 360 °C heißen und 30 Tonnen schweren Aluminium-Coils.