

Leuchtturmprojekt

Vollautomatisierte Sägeanlage mit Hochregallageranbindung

Günther + Schramm, Systemdienstleister für Stahl, Edelstahl und Aluminium, hat gemeinsam mit zwei Partnern eine vollautomatisierte Sägeanlage mit Pendelrollenbahnen und Hochregallageranbindung verwirklicht. Das Ergebnis: eine Verbesserung der Materialzugriffszeiten und Sägeschnittzeiten für den Stahlhändler

Ausgangslage für das Projekt bei Günther + Schramm waren eine Kreis- und eine Bandsäge, die durch zwei Komplett-Sägeanlagen ersetzt werden sollten. Die beiden neuen Hochleistungsautomaten MEBAmat 330 sind technisch identisch, aber spiegelverkehrt zueinander angeordnet. Die Sägen haben im Gegensatz zu der vorherigen Lösung gleiche Bau- und Verschleißteile, wodurch die Ersatzteilbeschaffung und der Wartungsaufwand optimiert wurden. Die Inte-

gration von Fördersystemen zum Regallager findet über eine SAP-Schnittstelle statt, über die Aufträge automatisch an die Anlagen generiert werden. Die Materialentnahme der aus dem Hochregal angeforderten Kassetten erfolgt über ein Pick-System. Das Picksystem beinhaltet einen Greifer, der Einzelstäbe aus der unterteilten Kassette heraus nimmt und auf einen Pendelrollengang ablegt. Der Bediener wählt für die Ausführung des Auftrags die linke oder rechte Maschine aus. Damit die-

ser Vorgang von der zentralen Steuerung aus erfolgt, wurden von der Instandhaltung von Günther + Schramm die beiden parallel nebeneinander positionierten Pendelrollengänge sicherheitstechnisch umgebaut und mit neuen Sensoren versehen. Der Sägehersteller stimmte die Pendelrollengänge auf die Sägezuführung ab. Durch das Versetzen des Materials über zwei Pendelrollenbahnen arbeitet Günther + Schramm nebenzeitenreduziert und somit schneller.

Intelligente Software gibt jederzeit Auskunft

Die Sägeanlage kommuniziert mit SAP und mit dem Hochregallager. Eine zentrale Rolle spielt dabei der MEBA NC-Server, über den MEBA den kompletten Zugriff auf alle Regler hat und Günther + Schramm über ein Modem in puncto Diagnose und Bedienung unterstützt. Die Daten von Remmert werden aufbereitet und spezielle Programme mit Parametern erstellt und in die Säge gespeist. MEBA ist in der Lage, dem Kunden jederzeit eine Statusmeldung darüber geben, wie weit der Auftrag fortgeschritten ist.

Im Ergebnis wird der vorhandene Lagerplatz bei Günther + Schramm nach dem erfolgreichen Projekt kompakter ausgenutzt. Durch den hohen Automatisierungs- und Digitalisierungsgrad verzeichnet der Stahlhändler eine Produktivitätssteigerung von bis zu 50%. „Die Inbetriebnahme ist einwandfrei gelaufen. Insgesamt haben wir eine sehr gute Zusammenarbeit mit MEBA und Remmert erlebt. Die Anlage bringt uns einen großen Mehrwert“, resümiert Volker Walz, Projektleiter bei Günther + Schramm.



Durch die Anbindung an das Hochregallager (im Hintergrund) kann die vollautomatisierte Sägeanlage die Materialzugriffszeiten und Sägeschnittzeiten verbessern

(Foto: Günther + Schramm)

■ Günther + Schramm GmbH