

## **PRESSEINFORMATION**

*Weinsberg, 13. März 2024*

### **Zweites Trafo-Werk mit vollautomatisiertem Kragarmlager für Stahl-Coils in China**

**Die Intralogistikspezialisten von Vollert haben von TBEA zum zweiten Mal innerhalb von drei Jahren den Auftrag zum Bau eines vollautomatisierten Lager- und Materialflusssystemes für Stahl-Coils inklusive Hochregallager erhalten. Das Zwillingswerk zur Herstellung von Trafokernen im chinesischen Tianjin entsteht in unmittelbarer Nähe zum ersten Produktionswerk. Im Umgang mit den sensitiven Stahlspulen sind eine sensible Schwerlasttechnik sowie eine ausgefeilte Lagerlogik mit hohen Anforderungen an die Statik gefragt.**

Die Technik ist vergleichbar, aber die Ausmaße und Geschwindigkeiten wurden nochmals gesteigert: Mit einer Länge von über 200 Metern und 2.300 Kragarmen übertrifft der zweite Auftrag zum Bau eines Kragarm-Hochregallagers für TBEA die Leistungsdaten des ersten Projekts. Das neue Lager bietet Platz für rund 32.000 Stahlspulen. Bereits 2020 hatte Vollert für TBEA ein vollautomatisiertes Intralogistiksystem zur Zwischenlagerung, An- und Abdieneung von Stahlspulen an mehrere Schneidelinien errichtet. Jetzt entsteht ein Zwillingswerk am gleichen Standort und Vollert wurde als einziger Lieferant aus Deutschland erneut beauftragt. Planung, Entwicklung, Fertigung und Montage der Intralogistik werden damit auch im neuen Vorzeigzeigeprojekt von TBEA wieder das Siegel „Made in Germany“ tragen. „Für uns ist das ein großer Vertrauensbeweis, über den wir uns sehr freuen. Im Umgang mit den hochsensiblen Coils ist präzise Lagertechnik erforderlich, außerdem muss die Statik des Hochregallagers bei der Ein- und Auslagerung kontinuierlich berücksichtigt und durch die Steuerung überwacht werden. Das ist eine Aufgabe, die uns wirklich reizt“, erklärt Bastian Binnig, Projektleiter Vertrieb von Vollert. Drei Regelbediengeräte und vier Schiebebühnen übernehmen die Ein- und Auslagerung der Coils sowie die Andienung der Schneidelinien. Mit rund 90 Bewegungen pro Stunde ist das System zudem noch schneller geworden.

#### **Gut sortiert: Bis zu 14 unterschiedliche Strips auf einem Kragarm**

Nicht die Nutzlast bis 5 Tonnen war die Herausforderung für das Team von Vollert, sondern die extrem hohe Varianz und Empfindlichkeit der Stahl-Spulen, auch Strips genannt. Aus einem 2 x 2 m großen Roh-Coil entstehen zahlreiche unterschiedliche Spaltbänder, die sich in Breite, Durchmesser und Gewicht stark unterscheiden. Das bedeutet hohe Logik-Anforderungen an die Software des Hochregallagers, denn die unterschiedlichen Gewichte

müssen aus statischen Gründen bei der Sortierung der Strips auf den Kragarmen berücksichtigt werden. Und auch die Belastung des Hochregallagers insgesamt und dessen Austarierung spielen eine Rolle. Die Regalbediengeräte können dazu die Strips in Badges auf den Kragarmen kombinieren oder auch wieder vereinzeln, sowie die Abstände zwischen den Spulen korrigieren.

### **Feinfühliges Schwerlasttechnik**

„Die Abstände zwischen den Spulen sind sehr geringgehalten, um eine möglichst hohe Anzahl an Strips auf jedem Kragarm zu erreichen. Für die Regalbediengeräte bedeutet das aber höchste Präzision beim Auf- und Abnehmen der Strips“, erläutert Kevin Dietrich, Projektleiter bei Vollert. Zudem ändern die spulenlosen Strips ihre Form je nach Umfang und Gewicht und sind gleichzeitig empfindlich für Beschädigungen. „Das Handling der Spulen erfordert wirkliches Know-how bei der Planung und Umsetzung. Hier machen Feinheiten den Unterschied und sorgen letztlich für die hohe Zuverlässigkeit und Performance der gesamten Anlage.“ Dass Vollert mit dem zweiten Hochregallager für TBEA beauftragt wurde, ist ein Beleg für die erfolgreiche Zusammenarbeit. Zur An- und Abdienung installiert Vollert vier Schiebebühnen, die die 16 Schneidlinien und das Hochregallager verbinden. Zugleich wiegen die Schiebebühnen die Coils für eine laufend aktualisierte Übersicht der Materialflüsse in der Fertigungs- und Qualitätskontrolle.

### **Turnkey-Projekt – Planung, Stahlbau und Anlagentechnik**

Statik, Planung und Anlagentechnik stammen von Vollert aus Deutschland. Der Global Player verfügt aber auch in China über eine eigene Tochtergesellschaft, die die Koordination mit dem Kunden und den langjährigen lokalen Stahlbau-Partnern übernimmt, sowie über Mitarbeiter vor Ort für Service und Retrofit. Das ermöglicht kurze Wege und eine rasche Abwicklung: Den Auftrag als Generalunternehmer für das neue Hochregallager erhielten die Weinsberger Intralogistikexperten zu Weihnachten, bereits im Frühjahr 2025 erfolgt die Lieferung.

## **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.

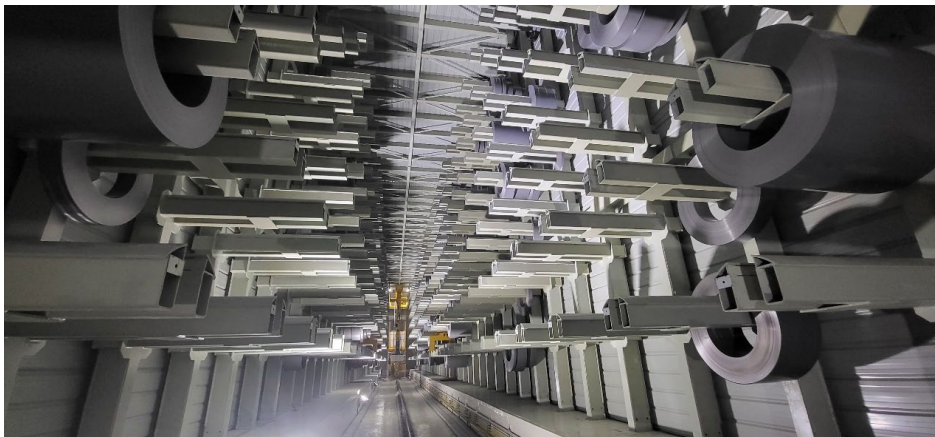
Anlagen- und Maschinenlösungen von Vollert sind in über 80 Ländern weltweit im Einsatz, in Asien und Südamerika verstärken zudem eigene Tochtergesellschaften die Vertriebsaktivitäten. An seinem Unternehmenssitz in Weinsberg beschäftigt Vollert mehr als 300 Mitarbeiter. [www.vollert.de](http://www.vollert.de)

## **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](mailto:frank.brost@vollert.de)



**Bild 1 (Quelle: Vollert)**

Noch eins, bitte: Für den chinesischen Trafokern-Hersteller TBEA errichtet Vollert bereits zum zweiten Mal innerhalb von drei Jahren ein vollautomatisiertes Lager- und Materialflusssystem für Stahl-Coils inklusive Hochregallager. Vier drehbare Schiebebühnen an den Schneidelinien und drei Regalbediengeräte im Hochregallager sorgen für Bewegung.



**Bild 2 - 4 (Quelle: Vollert)**

Die hohe Varianz der Strips ist eine Herausforderung für die Statik und das Handling der Regalbediengeräte. Diese können bis zu 14 Strips im Badge oder auch einzeln Ein- und Auslagern und so die Strips in der richtigen Reihenfolge vorsortiert zur Übergabe an die Schneidelinien bereitstellen. Das Hochregal bietet auf 2.300 Kragarmen Platz für rund 32.000 Strips.