

新闻发布

Weinsberg, 2018年7月

大型工件的涂装和组装线的物流系统

车厢和拖车的焊接、涂装和组装只需一条线

巴西生产商Randon在圣保罗州建造了一条500米长的用于卡车拖车和火车车厢的焊接、喷漆和组装组合线。沃乐特为独特的定时货动研发了一种重载物流概念，包括13个组合式牵引绳驱动器、两个分配移动平台和控制系统。

Randon的新生产线是拉丁美洲最大的拖车和车厢生产商，与设备生产商Eisenmann合作，该生产线在圣保罗西北270公里处的Araraquara建成。自2018年4月起，拖车和车厢在大约500米长的生产线进行焊接、涂装和组装。不同的车厢和拖车长度在9到22米之间。Randon的产品组合包括超大型甘蔗双拖车。沃乐特的项目主管Jochen Keinath解释道：“这个策划的关键在于焊接、涂装和组装步骤连续在一条线上，因此生产节奏更快并可达每班18个车厢的产能。沃乐特在巴西的总经理Wesley Gomes补充道：“尽管连续的一条线，但借助单个的组合牵引绳，每个工作站仍可实现不同的生产时间。最快产率可在半小时内完成车厢和拖车。

13个牵引绳驱动器组合成一条线

在设备初端，原工件由四驱车被手动送入。重达10吨时，沃乐特的自动运输线从焊接区域内开始，最后工件的总重量可达25吨。总共13个牵引绳驱动器用于工作步骤后的四驱车运输，驱动器在此单个依次排列，以使确认后工件可各自运往工作站。牵引绳在每个运输终端将工件交于下一站。Jochen Keinath 解释道：“单个化的驱动方案使工件可以在每个工作站停留不同的时间，此解决方案替代了整条运输线只有一条牵引绳的方案。此外，在之后的涂装区域前设置了五个缓冲区。

涂装和组装区域的自动分配

涂装区域的长度为190米。一个带4个缓冲空间的分配中心和沃乐特的重型移动平台位于初端，它根据要求分配车厢和拖车。工件驶入机械手和喷射舱内后，其余的运输由牵引绳依次将它们送往底漆、涂装以及烘干舱。两个缓冲空间和移动平台位于其终端。此处运输线延伸为两条平行的90米长的拖车和车厢轮胎组装线。在策划时，已计划了第二条涂装线，因此有必要时也可在此扩建第二条线。

关于沃乐特设备工程有限公司

作为重载荷和大部件的专家，沃乐特设备工程有限公司为铝和金属行业研发整套内部物流概念。作为总承包商和全包服务供应商，我们的项目包括先进的材料搬运、储存和包装技术，既有单机技术，也可集成入一个物流整体环境。

无论是全自动的铝卷超高架仓、为领先铝挤压加工厂提供智能材料处理系统、世界上最高效的用于金属板坯存储和检索系统、用于50吨以上的自动起重机系统，还是最先进的表面喷涂设备 – 沃乐特无处不在。

沃乐特的设备和机械解决方案用于全世界的80个国家。为了加强销售业务，我们在亚洲和南美都有自己的办事处。在德国的总部Weinsberg，沃乐特拥有250名员工。www.vollert.de

媒体联系人

Frank Brost

高级营销经理

沃乐特设备工程有限公司
Vollert Anlagenbau GmbH
Stadtseestr. 12
74189 Weinsberg/Germany
电话: +49 7134 52 355
传真: +49 7134 52 203
邮件: frank.brost@vollert.de



图1

自2018年4月以来，巴西生产商Randon在Araraquara生产拖车和车厢，其长达500米的焊接、喷漆和组装组合线采用了沃乐特的重载物流技术。



图2

焊接后，涂装区域前面有五个缓冲空间。沃乐特的重型移动平台将重达25吨的拖车和车厢从这里运往机械手和喷射舱。

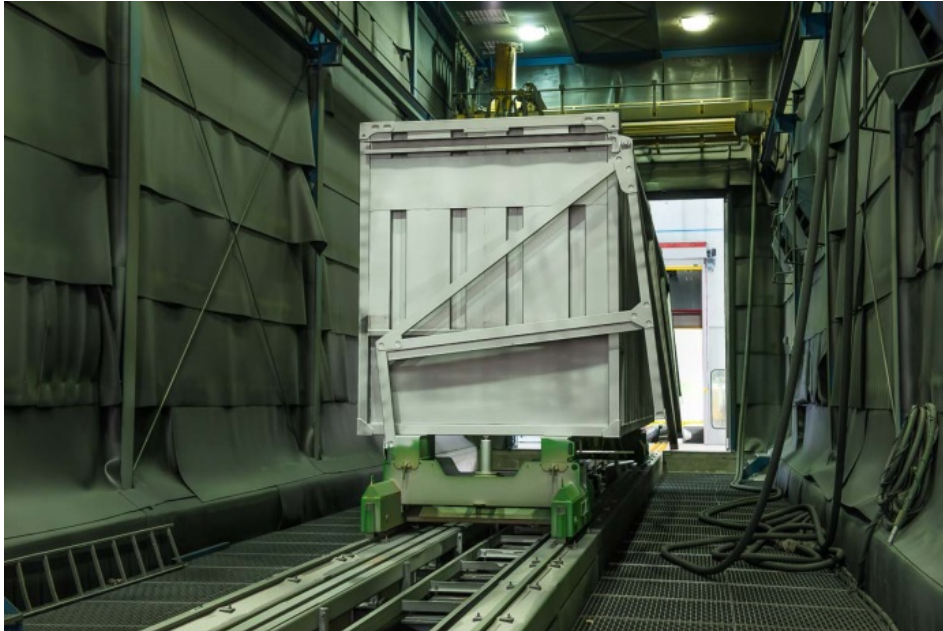


图3
喷射舱后是经过底漆、涂层和烘干舱的通道。



图4
烘干后的出舱由第二个重型移动平台执行，它将车厢和拖车分配至两条平行的组装线安装轮胎。



图5
总共13个牵引绳驱动器确保每个工作步骤后的下一步四驱车运输。驱动器依次排列，以便在确认后可在每个工作站进行单独运送。



图6
每个输送部分的终端，牵引绳将工件拉到下一站。虽然生产线是连续的，通过这种方式，可在每个工作站停留不同的时间。



图7
除了超大型甘蔗双拖车，即所谓的Sugar Cane Trains之外，Randon还生产其他类型的卡车拖车以及用于铁路运输的货车和油罐车。