

dhf 11/2013



12 | Technik

Raffinierte Kransteuerung

Die Firma Haslinger Metallbau + Kramtechnik, ein Partner der Stahl-CraneSystems, modernisierte bei Siemens in Raasdorf die bestehende Krananlage zum Transport von fertigen Motoren. Diese richte mit ihren zwei Kränen mit 16 Tonnen Tragfähigkeit auf einer Kranbahn mit 16 Tonnen nicht mehr aus, um das steigende Produktionsvolumen bewältigen zu können.

Im ehemaligen Leder-Werk im bayrischen Raasdorf hat Siemens große Elektroanlagen. Der Bedarf an diesen Motoren wächst, ebenso ihre Leistung und damit die Gewicht. Die bestehende Krananlage kann Transport der fertigen Motoren nicht mit zwei Kränen mit 16 Tonnen Traglast auf der Kranbahn mit 16 Tonnen nicht mehr aus. Für die Modernisierung wurde Siemens einen erfahrenen Kranbauern, der in der Lage war, die alte Seilzug-Kranbahn auf 32 Tonnen Tragfähigkeit zu verstärken und die 16-Tonnen-Krane durch zwei Krane mit 32 Tonnen Tragfähigkeit zu ersetzen. Im Rahmen der ersten Bauphase wurde von Siemens entwickelte die Haslinger Metallbau + Kramtechnik aus Aldersbach

Urtypen aus der Federführung von Projektmanagerin Hebert Mursak eine spezielle Krananlage, die allen Anforderungen gerecht wurde. Basieren konnte Haslinger diese Sonderlösung durch CraneCris mit vier Seilzügen mit einer Tragfähigkeit von 32 Tonnen die Firma Stahl CraneSystems aus Grieskirchen und die Unterstützung eines erfahrenen Steuerungspersonals.

Stahlkonstruktion zur „Auflastung“ der Kranbahn Zusätzlich entwickelte Franziska Karl Haslinger in Zusammenarbeit mit dem Stahlbau-Schweißerei eine entsprechende Stahlkonstruktion zur „Auflastung“ der Kranbahn. So verdrängt können sich zwei Krane nun einer Traglast von maximal 32

Tonnen in unterschiedlichen Feldern der Kranbahn bewegen. Die Belastbarkeit in der Nähe der Halbkrananlage liegt sogar noch deutlich höher. In der Praxis laden die Krane jedoch selten einzeln Volllast. Hingegen können beide Krane in möglicher geringem Abstand parallel zu einander arbeiten können, damit die Produktionsfläche optimal genutzt werden kann. „Das war eine echte Herausforderung an die Statik und auch an die Einseitigkeit der Anlage“, sagt Hebert Mursak und erklärt: „Wäre eine Komponente, wie zum Beispiel die Lastübertragung, versagt und es käme zur Überlast, können die Kranbahn brechen. Das muss vorerst natürlich ausgeschlossen.“ Komplexe Dimensionierung löst diese heikle Aufgabe



hatte sich Haslinger bei einem renommierten, deutschen Steuerungsbauer. Gemeinsam konnten die Kranoperatoren sowohl Steuerung als auch die eingesetzten Stahl-CraneSystems CraneCris für die geforderte Einseitigkeit einrichten.

Fehlerfreie Kran-Kommunikation Alle vier Haslwerke arbeiten mit unterschiedlichen Lastmittelwägen für die Halbkran-Überwachung ausgestattet. Außerdem installiert Haslinger ein fehlerfreies Wegmeßsystem für die Kranführer und eine elektronische Überwachung der Kran-Spannung. Dies ermöglicht es, die schwachen Siemens-Motoren mit zwei Halbkrananlagen und zu steuern. Außerdem ist ein Totpunktbetrieb der beiden Lastketten in der 57-Steuerung integriert. Ein Totpunkttrieb der beiden Krane bringen ist nicht vorgesehen.

Fahrerübergaben werden in Abhängigkeit von der Motorlast prozess- oder blockiert. So können zwei Krane in geringem Abstand an selber Kranbahn arbeiten, solange die Gesamttraglast 32 Tonnen nicht überschreitet. Befinden sich beide Krane in geringem Abstand links und rechts einer der Halbkrananlagen, erlaubt die Steuerung, erst beiden Krane die volle Traglast zuzuschreiben.

„Die Steuerung erfasst die Positionsdaten und den Abstand der Krane sowie die Traglast an jedem der vier AS7-Seilzüge“

man. Jeder Kran mit 32-Tonnen-Traglast ist wiederum mit zwei 16-Tonnen-Seilzügen ausgestattet. Dies ermöglicht es, die schwachen Siemens-Motoren mit zwei Halbkrananlagen und zu steuern. Außerdem ist ein Totpunktbetrieb der beiden Lastketten in der 57-Steuerung integriert. Ein Totpunkttrieb der beiden Krane bringen ist nicht vorgesehen.

Alles aus einem Guss Die gute, kundenspezifische Beratung durch die Firma Haslinger sowie die Anreize, die Situation von einem unabhängigen Prüfinstitut wie dem TÜV zu ermitteln zu lassen, waren ebenfalls ausschlaggebend für den Auftrag. „Dieses Projekt hat wieder einmal gezeigt, dass unsere Kunden bei uns alles aus einer Hand bekommen – vom Einsatz bis hin zu

sechzehn anspruchsvollen Gesamtanlagen“, rühmt Hebert Mursak. Die erste Bauphase wurde bereits im Juli 2012 abgeschlossen und ist

weiter über Alltags in Betrieb. Die Krane werden von vier Motoren in der Halle zu transportieren, wie in die Lackieranlage einzufließen und sie schließlich auf die Linie zu verladen. Ein zweites Baustadium ist in einem zweiten Halbjahr 2013 in Betrieb geplant.

www.stahlcranes.com



➔ www.stahlcranes.com

STAHL CraneSystems GmbH, Daimlerstr. 6, 74653 Künzelsau, Germany
Tel +49 7940 128-0, Fax +49 7940 55665, marketing.scs@stahlcranes.com

STAHL
CraneSystems



INTERNE LOGISTIK
HEBE- UND HANDHABUNGSTECHNIK

Krananlage bei Siemens von 16 auf 32 Tonnen in „Performance Level d“ modernisiert

Raffinierte Steuerung

Im ehemaligen Leber-Werk im bayrischen Rabastadt baut Siemens große Elektromotoren. Der Bedarf an diesen Motoren wächst, ebenso ihre Leistung und damit das Gewicht. Die bestehende Krananlage zum Transportieren der fertigen Motoren reichte mit ihren zwei 16-t-Kranen auf einer 16-t-Kranbahn nicht mehr aus. Für die Modernisierung suchte Siemens einen erfahrenen Kranbauer, der in der Lage war, die alte Beton-Kranbahn auf 32 t Tragfähigkeit zu verstärken und die 16-t-Krane durch zwei 32-t-Krane zu ersetzen. Im Rahmen der engen Budgetvorgabe entwickelte der Stahl-CraneSystems-Partner Hängler Metallbau-Kranstechnik unter der Federführung von Herbert Mirwald eine spezielle Krananlage, die allen Anforderungen gerecht wurde. Realisieren konnte Hängler diese Sonderlösung durch Cranks mit vier 32-t-Selbstläufigen Stahl-Crane-Systemen und die Unterstützung eines erfahrenen Steuerungsteams.

Zusätzlich entwickelte Firmenchef Karl Hängler in Zusammenarbeit mit dem Stuttgarter Schweiß- und Montageunternehmen eine innovative Stahlkonstruktion zur „Auflockerung“ der Kranbahn. So konnten sich zwei Krane mit einer Traglast von maximal 32 t in unterschiedlichen Positionen der Kranbahn bewegen. Die Belastbarkeit in der Nähe der Halbkranen lag sogar noch deutlich höher. In der Praxis laufen die

Krane jeweils selbst unter Vollast Hängen müssen beide Krane in möglichst geringem Abstand parallel zueinander arbeiten können, um die Produktionsfläche optimal nutzen zu können. „Das war eine echte Herausforderung an die Steuerungstechnik und an die Einseitigkeit der Anlage“, sagt Herbert Mirwald. „Wäre eine Komponente wie zum Beispiel die Lastbewegung versagen und es käme zur Überlast, könnte die Kranbahn brechen – das mussten wir natürlich ausschließen.“ Konsequente Unterstützung für diese heikle Aufgabe lieferte sich Hängler bei einem renommierten deutschen Steuerungsteam. Gemeinsam konnten die Kranpositionen sowohl Steuerung als auch die integrierten Stahl-Crane-System-Cranks für die geforderte Einseitigkeit ausbauen.

Zwei Kranbrücken, vier Selbstläufer, eine Spezialsteuerung: Die Krananlage von Hängler ist alles andere als Standard

Siemens fertigt in Rabastadt Elektromotoren. Um die immer größeren und schwereren Motoren transportieren zu können, wurde die Krananlage von 16 auf 32 t Tragfähigkeit upgradet

28 **FM** DAS LOGISTIK-MAGAZIN 11/2013

INTERNE LOGISTIK
HEBE- UND HANDHABUNGSTECHNIK

fehr
 lagerlogistik.ch

Die A57-Selbstläufer von Stahl CraneSystems setzt Hängler ein, wenn es um hohe Leistung und Zuverlässigkeit ankommt

Alle vier Halbkranen wurden mit redundanten Lastsensoren für die Lastüberwachung ausgestattet, außerdem installierte Hängler ein fehlericheres Wegmesssystem für die Kranfahrwerke und eine fehlerichere Datenübertragung der Krane untereinander. Die Siemens 57-Steuerung ist das Kernstück der anhängig von Tis nach DIN EN 554 in Kategorie 3 und nach DIN EN ISO 13849-1 in Performance Level d eingestufte Anlage. Die Steuerung erfasst die Positionen und den Abstand der beiden Krane sowie die momentane Traglast an jedem der vier Stahl-Crane-Systeme-A57-Selbstläufer. Hal- und Fußbewegungen werden in Abhängigkeit ständiger Meßdaten geregelt oder blockiert. So können zwei Krane in geringem Abstand im selben Kranbereich arbeiten, während ihre Gesamttraglast 32 Tonnen nicht überschreitet. Befinden sich beide Krane in geringem Abstand links und rechts einer der Halbkranen, erlaubt es die Steuerung mit beiden Kränen die volle Traglast auszunutzen. Jeder 32-t-Kran ist wiederum mit zwei 32-t-Selbstläufern ausgestattet, wodurch die schweren Siemens-Motoren mit zwei Halben aufgenommen und so drücken. Außerdem ist ein Tandembetrieb der beiden Laufkatzen in der 57-Steuerung integriert. Ein Tandembetrieb der beiden Krane hingegen ist nicht vorgesehen. Die kundenspezifische Beratung durch Hängler sowie das Ansetzen der Situation von einem unabhängigen Profiteam einleiten zu lassen, waren schließlich ausschlaggebend für den Auftrag. „Unsere Kunden erhalten bei uns alles aus einer Hand – vom Einsatz bis hin zu sechs anspruchsvollen Gesamtanlagen“, so Mirwald. Der erste Bauabschnitt wurde bereits im Juli 2012 abgeschlossen und ist seither ohne Mängel in Betrieb. Die Krane werden vorwiegend dazu eingesetzt, die fertig montierten Motoren in der Halle zu transportieren, wie in die Lageranlage einzulagern und sie schließlich auf LKWs zu verladen. Ein zweiter Bauabschnitt ist einem zweiten Halbschiff wird ausgebaut, im Herbst 2013 in Betrieb gehen.

Im Tisik
 Weitere Informationen
 www.stahlcranes.com

Die hintere Wand lässt sich aufklappen, sodass die Krane in das Nachbarhalbschiff verfahren und LKWs beladen können

Aus Ideen werden Lösungen

fehr ist führend in Lagerlogistik. Seit 1968 sind wir auf hochqualitative und hocheffiziente Lagerlösungen spezialisiert. Mit typischer Schweizer Präzision, Präzision und Weltweite Erfahrung entwickeln wir innovative Logistikkonzepte. Modernste Technik und durchgängige Lager- und Handhabungskonzepte sichern den perfekten Materialfluss von der Einlagerung bis zum Abtransport, vom Produzenten bis zum Verbraucher. Was können wir für Sie tun?

fehr Lagerlogistik AG
 In der Au 5, CH-6900 Wetzlar
 T +41 (0) 52 208 90 04
 info@lagerlogistik.ch

Materialfluss 11-12/2013



Förder- und Hebetchnik
Kranne

Die A87-Setzlinge von Stahl CraneSystems sind Kranwagen, die auf hohe Leistung und Zuverlässigkeit ausgelegt sind.

Siemens trägt in jedem Werk in Rastatt Drehmomente, die die immer größeren und schwereren Maschinenbewegungen erfordern, wurde die Krananlage von 2 x 16 auf 2 x 32 Tonnen Tragfähigkeit aufgestuft.

Das Doppelte stemmen

Von 16 auf 32 t die Tragfähigkeit verdoppeln – das war die Vorgabe für die Modernisierung der Krananlage von Siemens, die ein Konsortium erfolgreich abwickelte.

In ehemaligen Leber-Werk im hiesigen Rastatt baute Siemens große Elektromotoren. Der Bedarf an diesen Motoren wuchs, ebenso die Leistung und damit das Gewicht. Die bestehende Krananlage zum Transportieren der fertigen Motoren sollte mit ihren zwei 16-t-Kranen auf einer 16-t-Kranbahn nicht mehr aus. Für die Modernisierung sollte Siemens einen erfahrenen Kranbauer der in der Lage war, die ab-Straße-Kranbahn auf 32 Tonnen Tragfähigkeit zu verstärken und die 16-t-Kranne durch zwei 32-t-Kranne zu ersetzen. Im Rahmen der engen Budgetvorgabe von Siemens entwickelte der Stahl-CraneSystems-Partner „Hastinger Metallbau-Kranbau“ unter

Sicher von 16 auf 32 Tonnen in „Performance Level d“

CraneKits mit vier 32-t-Setzlingen der Firma Stahl CraneSystems und die Optimierung eines effizienten Steuerungssystems.

Zusätzlich entwickelte Firmenchef Karl Haslinger im Zusammenarbeit mit dem Mitarbeiter Schmidt eine untergeordnete Stahlkonstruktion zur „Auflastung“ der Kranbahn. So verstärkt können sich zwei Kranne mit einer Traglast von maximal 32 Tonnen in unterschiedlichen Feldern der Kranbahn bewegen. Die Betriebbarkeit in der Höhe der Halle erfordern liegt sogar noch deutlich höher. In der Praxis laden die Kranne jedoch selten unter Vollast. Häufiger müssen beide Kranne in möglichen

geringer Abstand parallel zu einander arbeiten können, um die Produktionsfläche optimal nutzen zu können. „Das war eine echte Herausforderung an die Steuerung und an die Eintragung der Anlagen“, sagt Herbert Mrowald und erklärt: „Wurde eine Komponente wie zum Beispiel die Lastüberwachung weggelassen und es käme nur Überlast, könnte die Kranbahn brechen – das wissen wir natürlich aus Mäcken.“ Kompetente Unterstützung für diese flexible Aufgabe halfte sich Haslinger bei einem rechnerischen, drahtlosen Steuerungsbau. Gemeinsam konnten die Kranpositionen sowohl Steuerung als auch die eingesetzten Stahl CraneSystems CraneKits für die geforderte Eintragung aufbauen.

Alle vier Halbeinheiten wurden mit redundanten Lastmessköpfen für die Hublastüberwachung ausgestattet, außerdem installierte Haslinger ein leistungsstarkes Weigertsystem. Für die Kransteuerung und eine fehlerfreie Datenübertragung der Kranne untereinander, die Siemens 67-Steuerung ist

das Kennnetz der unabhängig vom TÜV nach DIN EN 954 in Kategorie 3 und nach DIN EN ISO 15049-1 in Performance Level d eingesetzten Anlage. Die Steuerung erfasst die Positionen und den Abstand der beiden Kranne sowie die momentane Traglast an jedem der vier Stahl CraneSystems A57-Setzlinge. Hub- und Fallbewegungen werden in Abhängigkeit sämtlicher Messdaten gesteuert oder blockiert. So können zwei Kranne in geringem Abstand im selben Kranbahnfeld arbeiten, solange ihre Gesamttraglast 32 Tonnen nicht überschreitet. Befinden sich beide Kranne in geringem Abstand links und rechts einer der Halbeinheiten, erlaubt es die Steuerung, mit beiden Kranne die volle Traglast auszunutzen. Jeder 32-t-Kranne ist mindestens mit zwei 32-t-Setzlingen ausgestattet, was es ermöglicht, die schweren Siemens-Motoren mit zwei Huben aufzunehmen und zu drehen. Außerdem ist ein Tandemtrieb der beiden Kranne in der 67-Steuerung integriert.

Ein Tandemtrieb der beiden Kranne hingegen ist nicht vorgesehen. Die gute, kundenspezifische Beratung durch die Firma Haslinger sowie das Anpassen der Kranne von einem unabhängigen Prüfinstitut wie dem TÜV erlaubten zu lassen, wenn schließlich ausschlaggebend für den Auftrag. „Dieses Projekt hat wieder einmal gezeigt, dass unsere Kunden bei uns alles aus ihrer Hand bekommen – vom Entwurf bis hin zu wohl anspruchsvollen Gesamtanlagen“, meint Herbert Mrowald.

Der erste Bauabschnitt wurde bereits im Juli 2012 abgeschlossen und ist mittlerweile in Betrieb. Die Kranne wurden vorwiegend dazu eingesetzt, die fertig montierten Motoren in der Halle zu transportieren, sie in die Lackieranlage einzubringen und sie schließlich auf LKWs zu verladen.

Ein zweiter Bauabschnitt in einem zweiten Halbeinheit wird derzeit realisiert und wird im Herbst 2013 in Betrieb gehen.

Förder- und Hebetchnik
Kranne



Jeder der Setzlinge kann 32 Tonnen heben, jeder Kran ist für 32 Tonnen ausgelegt und die Kranbahn ist im Bereich zwischen den LKWs ebenfalls für 32 Tonnen ausgelegt.

Kontakt
Siemens AG, D-85082 Erlangen
Tel.: 0 91 207-4 60 78, www.siemens.com

Stahl CraneSystems GmbH
D-74653 Künzelsau, Tel.: 0 79 401 28 0
E-Mail: info.scs@stahlcranes.com
www.stahlcranes.com

Mehr Meinung...

...sowohl von Lesern als auch von Anbietern:
Round-Table-Gespräche, Nachfragefrat,
Pro und Contra, Gastkommentare,
Meinungsbeiträge und vieles mehr.

Bestellen Sie ein Jahresabo und freuen Sie sich über eine Prämie Ihrer Wahl:

Abo- & Leserservice:
Vertriebsunion meymen GmbH & Co. KG
Tel.: 0 61 23 / 92 38-205
E-Mail: materialfluss@vuservice.de

Erscheinungsweise: 10 Ausgaben

Jahresabopreis inkl. Versandkosten: Inland 14,80 €

Fachmedien GmbH
Verlag für Industrie & Wirtschaft
Wilkes-Landweg
Tel.: 089/459 666-0
www.stahl@flm.de



Sichern Sie sich Ihre Prämie!

Leichtgewichtige perfekt im Griff

dhf 1-2/2014



52 LogiMAT

Profitcenter aufgerüstet

Für die Reiff Reifen und Autotechnik GmbH (R.TEC) hat Incoiso die Standorte Bautzen und Pleissa erfolgreich auf das Lagerverwaltungssystem IncoisoWMS X umgestellt. Geringe Fehlerquoten sowie eine deutlich verbesserte Lieferqualität sind das Ergebnis.



« R.TEC wickelt sowohl Einzelbestellungen als auch Großaufträge gewerblicher Kunden ab.

LogiMAT 5-460

R.TEC verantwortet die Distribution von Reifen und -zubehör an Groß- und Gewerbekunden und wickelt im Multi-Channel Vertrieb sowohl Lieferungen in Form ganzer LKW-Ladungen als auch Kleinaufträge mit beispielsweise nur einem Artikel ab. Unterschiedlicher Auftragsstruktur sind für die Logistik des Dienstleisters ebenso charakteristisch, wie ein starkes Saisongeschäft sowie ein zweimal jährlich stattfindender Sortimentswechsel.

Prioritätsgesteuert und wegeoptimiert
Das neue Distributionsstratum von R.TEC in Bautzen hat nach der Einführung von IncoisoWMS X der Incoiso AG eine Rad-Nachlieferung im Jahr 2013 seinen Produktivitätsbereich aufgenommen. In Pleissa wurde das bestehende Lagerverwaltungssystem 2012 im laufenden Betrieb abgelöst. Jetzt steuert

IncoisoWMS X die Lagerhaltung an den Standorten auf Basis einer chaotischen Platzvergabe. Die Kommissionierung erfolgt sowohl im Multi-Order-Picking-Verfahren als auch im Single-Order-Pick, wenn die Größe eines Auftrages dies erfordert.

Kommissionierungsalgorithmen werden auf Basis mehrerer logistischer Faktoren, wie

„Wir erreichen heute 30 Prozent mehr Output“

zum Beispiel Kommissionierzone, Auftragsvolumen und Relation, optimal gebildet und erfolgen wegoptimiert. Dem Anwender ist es möglich, die Kranfahrpläne an aktuelle Anforderungen anzupassen. Die Arbeitsleistung der Aufträge erfolgt prioritätsgesteuert in Abhängigkeit von der Relation.

Starke Performance „Durch den Einsatz von IncoisoWMS X wurde die Performance erheblich gesteigert, durchschnittlich erreichen wir seitdem 30 Prozent mehr Output. Gleichzeitig haben wir jetzt die Möglichkeit, die Saisonspitzen ohne die zusätzliche Einstellung von Teilzeitarbeitern in hoher Leistungsfähigkeit zu bewältigen. Da im Winterzeitraum eine chaotische Platzvergabe lastenstärker wird, laufen die Warenzählprozesse viel schneller“, betont Hans-Joachim Spengler, Geschäftsführer von R.TEC. Gleichzeitig konnte der Warenausgang dank flexibler Strategien optimiert werden. Entscheidend für die Performancesteigerung war hier die Einführung von Scannern zur Bedienerführung und Qualitätssicherung. Die Handführung unterstützt stets bestmöglich ausgelastete Kommissioniergeräte und reduziert Wegzeiten. www.incoiso.de

Rudolf-Diesel-Str. 7 D-76228 Singen
Tel 077 28 8911-0 Fax 077 28 8911-11
Internet: <http://www.altec-singen.de>
E-Mail: altec@altec-online.de

VERLADETECHNIK

www.dhf-magazin.com

Krane + Hebezeuge 53

Raffinierte Kransteuerung

Für die Modernisierung der alten Beton-Kranbahn und den Austausch von zwei 16-Tonnen-Krane beauftragte Siemens den Stahl-CraneSystems-Partner Haslinger Metallbau + Kranstechnik. Unter der Federführung eines Projektleiters wurde so eine spezielle Krananlage entwickelt, die allen Anforderungen gerecht wird.

Im ehemaligen Lohr-Werk im bayrischen Habachtal hat Siemens große Elektromotoren. Der Bedarf an diesen Motoren wächst, ebenso ihre Leistung und damit auch das Gewicht. Die bestehende Krananlage zum Transportieren der fertigen Motoren reichte mit ihren zwei Kränen mit jeweils 16 Tonnen Traglast auf einer Kranbahn mit 16 Tonnen Traglast nicht mehr aus. Kathleen Lorenz, Heilinger, diese Sonderlösung durch CraneKits mit vier 32-Tonnen-Selbstläufer der Firma Stahl CraneSystems und die Unterstützung eines erfahrenen Steuerungsbauers.

„Die Kunden bekommen Lösungen aus einer Hand“

1000 Beispiel die Lastüberwachung versorgen und es keine zur Überlast, können die Kranbahn brechen. Das mussten wir natürlich ausschließen. „Komplexe Umstrukturierung für diese heikle Aufgabe habe ich Karl Has-

Herausforderung an die Steuertechnik
Zunächst entwickelte Firmenchef Karl Has-

linger in Zusammenarbeit mit dem Stahlkran-Schweiß eine ultragewichtige Stahlkonstruktion zur „Auflastung“ der Kranbahn. So zunächst können sich zwei Krane mit einer Traglast von maximal 32 Tonnen in unterschiedlichen Feldern der Kranbahn bewegen. Die Belastbarkeit in der Nähe der Halbkranführer liegt sogar noch deutlich höher. In der Praxis laufen die Krane jedoch selten ohne Volllast. Hiergenau missten beide Krane in möglichst geringem Abstand parallel zueinander arbeiten können, um die Produktionsfläche optimal nutzen zu können. „Das war eine echte Herausforderung an die Steuerungstechnik und an die Einrüstung der Anlage“, sagt Projektleiter Herbert Mirwald. „Würde eine Komponente, wie zum Beispiel ein Motor, ausfallen, würde das gesamte System zum Stillstand kommen.“



« Um die immer größeren und schwereren Motoren transportieren zu können, übersteigerte die Krananlage von 2 x 16 auf 2 x 32 Tonnen Traglastkapazität auf

linger bei einem neu konstruierten, deutschen Steuerungsbauer. Gemeinsam konnten die Kranpezialisten sowohl Steuerung als auch die eingesetzten Stahl CraneSystems CraneKits für die geforderte Einrüstung aufbringen. Alle vier Hubwerke wurden mit reduzierenden Lastmessbalken für die Halbkranführer ausgestattet. Außerdem installierte Haslinger ein federreiches Wegemeßsystem für die Kranführwerke und eine federstärkere Daventräger der Krane unter-

stützung. Die Siemens S7-Steuerung ist die Kernstück der unabhängig von TÜV nach DIN EN 954 in Kategorie 3 und nach DIN EN ISO 13849-1 in Performance Level d eingestuft Anlage. Die Steuerung erfasst die Positionen und den Abstand der beiden Krane sowie die momentane Traglast an jedem der vier Stahl CraneSystems AS7-Selbstläufer-Hub- und Fahrbewegungen werden in Abhängigkeit sämtlicher Messdaten geschaltet oder blockiert. So können zwei Krane in geringem Abstand im selben Kranbahnfeld arbeiten, solange ihre Gesamttraglast 32 Tonnen nicht überschreitet. Befindet sich beide Krane in geringem Abstand links und rechts einer der Halbkranführer, erlaubt die Steuerung, mit beiden Kränen die volle Traglast aufzunehmen. Jeder der 32-Tonnen Krane ist mit zwei 32-Tonnen-Selbstläufer ausgestattet. Dies macht es möglich, die schweren Siemens-Motoren mit zwei Haken aufzunehmen und zu drehen. Außerdem ist ein Tandembetrieb der beiden Laufbalken in der S7-Steuerung integriert. Ein Tandembetrieb der beiden Krane hingegen ist nicht vorgesehen.

Die ganz, kundenspezifische Beratung durch die Firma Haslinger sowie das Ansehen, die Situation von einem unabhängigen Prüfinstitut wie dem TÜV einweisen zu lassen, waren schließlich ausschlaggebend für den Auftrag. „Dieses Projekt hat wieder einmal gezeigt, dass unsere Kunden bei uns alles aus einer Hand bekommen – vom Entwurf bis hin zu nach anpruchsvollen Gesamtlösungen“, so Herbert Mirwald. Der erste Baubestand wurde bereits im Juli 2012 abgeschlossen und ist seither ohne Mängel in Betrieb. Die Krane werden vorwiegend dazu eingesetzt, die fertig montierten Motoren in der Halle zu transportieren, sie in die Laststation einzubringen und sie schließlich auf LKWs zu verladen. Ein zweiter Baubestand in einem zweiten Halbschiff wird zur Zeit realisiert und wird im Herbst 2013 in Betrieb gehen.

www.stahlcranes.com

www.dhf-magazin.com