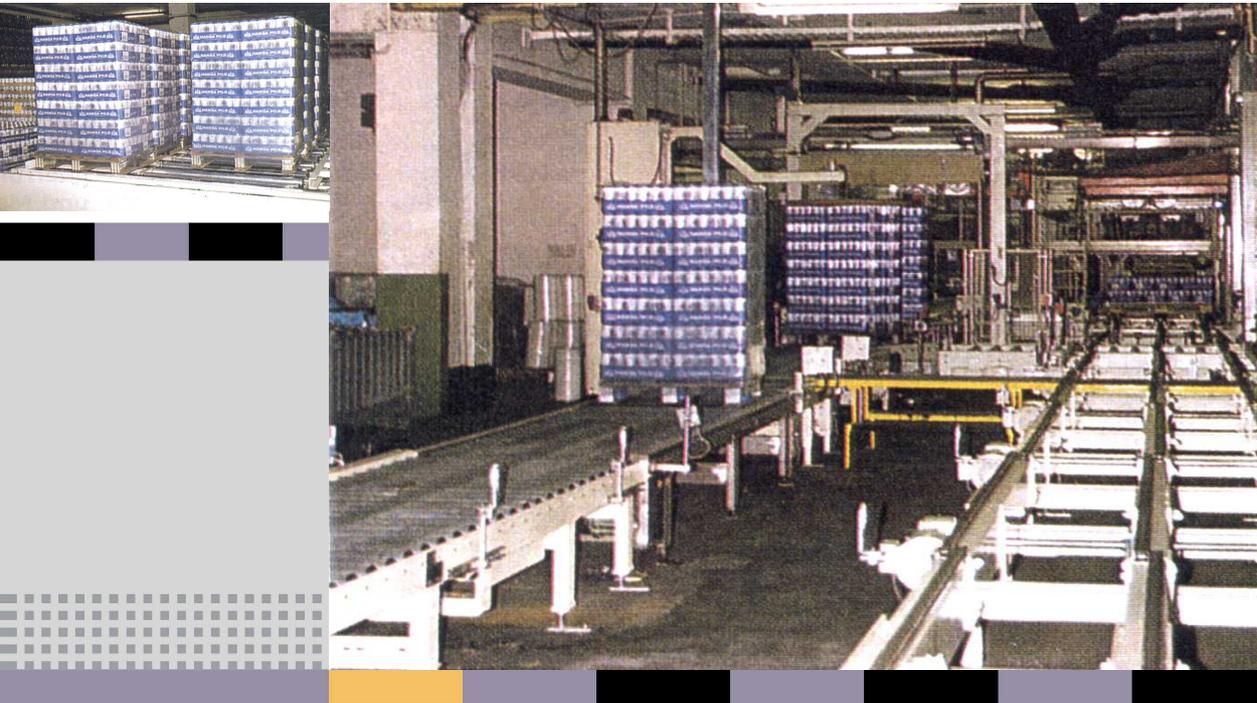


Palettenfördertechnik in einer Brauerei



Max Dörr Förderanlagen GmbH
Robert-Bosch-Straße 2
D-75050 Gemmingen
Tel.: +49 (0) 72 67/91 22-0
Fax: +49 (0) 72 67/91 22-22
E-Mail: info@max-doerr.de
Internet: www.max-doerr.de

Eines der traditionsreichsten Unternehmen in Dortmund ist die zur Oetker-Gruppe gehörende Dortmunder Actien-Brauerei AG. Mit einem jährlichen Ausstoß von rund 4 Millionen Hektoliter Bier ist sie einer der größten Brauereien Deutschlands.

Um den innerbetrieblichen Palettentransport der auslieferbereiten Ware zu optimieren und den Saplerverkehr erheblich zu reduzieren wurde die Firma Max Dörr Förderanlagen GmbH mit der Planung, Projektierung und Lieferung einer kompletten Palettenförderanlage beauftragt, um die entsprechende Palettenanzahl auf den neu gestalteten Übergabepätzen für die Gabelstapler zusammenzuführen und bereitzustellen. Rollenförderer, Staurollenförderer, Kettenförderer, Umsetzstationen, Drehstationen und Verfahrwagen bilden die wesentlichen Bestandteile des komplexen Förder-systems. Durch die konstruktive

Gestaltung ist sichergestellt, dass zwischen den einzelnen Kettenförderern, auch an den Schnittstellen zu Dreh-, Umsetz- oder Verfahrstationen, keinerlei Zwischenräume entstehen und damit jede Palette optimal befördert wird. Dies ist vor allem bei Palettenquertransport bzw. bei Halbpaletten wichtig. Die Signalgeber sorgen in Verbindung mit der speicher-programmierbaren Steuerung für den sicheren und zuverlässigen Betrieb der automatisch arbeitenden Anlage. Die Transporteinheiten für die Gabelstapler, beispielsweise drei Europaletten, zwei Brauerei-paletten oder acht Halbpaletten, werden automatisch an den Übergabestellen gebildet. Stehen z.B. drei Europaletten hintereinander an der Übergabestelle zur Aufnahme durch einen Gabelstapler bereit, so wird diese Förderstrecke erst wieder freigegeben, wenn die gesamte Transporteinheit von einem Gabel-

stapler aufgenommen ist. Das gleiche Prinzip gilt bei den anderen Palettengrößen. Die Bildung einer Transporteinheit von acht Halbpaletten erfolgt auf dem Übergabesystem zweistufig, indem zunächst vier Halbpaletten hintereinander zugeführt, ausgerichtet und diese „halbe“ Einheit dann quer bis an einen Anschlag gefördert wird. Anschließend werden die nächsten vier Halbpaletten gefördert. Die komplette Fördereinheit von acht Halbpaletten wird dann mit einem Gabelstapler für nur eine Fahrt aufgenommen.

Die Anlage ist inzwischen seit geraumer Zeit zur vollsten Zufriedenheit aller Beteiligten in Betrieb und stellt ein gutes Beispiel optimal angepasster Fördertechnik an ein vorhandenes System dar. Trotz der extrem hohen Beanspruchung ist nur ein Minimum an Wartung erforderlich.

