

## Transportanlæg til rør

**A**lfred Priess A/S, der er den førende leverandør af komponenter til el-forsyningen, har ibrugtaget et nyt transportanlæg, der har givet medarbejderne et langt bedre arbejdsmiljø uden tunge løft og anden belastende manuel håndtering og samtidig har effektiviseret arbejdsgangen i det produktionsafsnit, hvor der producerer rørmaster til lygtepæle.

Indtil det nye transportsystem blev taget i brug, foregik transporten af de tunge bundter af rør fra råvarelageret i det fri til bearbejdningsmaskinerne med truck og loftkraner. Portene stod ofte åbne, og der var problemer med at opretholde en rimelig temperatur i produktionshallen.

### Slut med kulde og træk

Problemet med kulde og træk er løst med det nye transportsystem, hvoraf indfødningsdelen er placeret udendørs. Truckføreren bringer her et bundt rør, der kan være helt op til 12,5 m lange, frem til



Op til 12,5 m lange runde og koniske rør placeres på indfødningsstransportøren med truck, hvorefter rørene automatisk transporteres frem til bearbejdningsmaskinen.



Rørene transporteres ind i produktionshallen via en murgennemføring, så kuldeindslippet bliver minimalt.

anlæggets indfødningsende og skubber herefter et rør ad gangen ind på en kædebane. Rørene transporteres automatisk fremad og overføres ét efter ét til en smal, tværgående rullebane ved hjælp af en pneumatisk hæveanordning.

Via en murgennemføring bliver rørene transporteret frem til en plasmaskærer, hvor der skæres hul til servicelem til de elektriske installationer. Operatøren kalder via trykknop et rør ad gangen frem, det hæves op og kører frem til maskinen, hvorefter bearbejdningen af røret kan begynde. Når hullerne er skåret, skubber operatøren røret ud på nogle jernmeder, der er en integreret del af anlægget, hvorefter rørene ruller frem mod et stop, hvor de nu ligger klar til færdiggørelse.

Der er i alt installeret 4 indfødningslinjer til bearbejdningsmaskiner, to af dem til en plasmaskærer, de andre to til en sav og efterfølgende fremføring til en bearbejdningsstation, hvor rørene bertles og svejses med nyindkøbt robot.



### **Lavere gennemløbstid og bedre ergonomi**

“Både ledelse og medarbejdere er tilfredse med det nye transportanlæg, for automatiseringen af indfødning- og bearbejdningsprocessen har givet den ønskede effektivisering, og de belastende manuelle træk og skub af tunge rør, som tidligere var uundgåelige, er nu eliminerede,” fortæller fabrikschef Allan Steffensen.

### **Nyt samarbejde efter 20 år**

“Som et kuriosum kan nævnes, at vi for mere end 20 år siden købte et lignende transportanlæg fra Q-Transportmateriel. Det er blevet flyttet frem og tilbage flere gange, og vi bruger det endnu”, fortsætter Allan Steffensen. “Det nye anlæg ser ud til at være lige så solidt, så man må sige, at det er en langtidsholdbar investering.”

Rørene ligger parat til afhentning efter at være blevet bearbejdet i plasmaskæderen.