

Controlling System for Cargo Berth and Automated Warehouse

(Satoru Takahashi) (Haruyuki Tanaka) (Isao
Ichihara) (Hironobu Tahara) (Toshio Abe)
(Nobuo Hasegawa)

:

1/3

2

CAD

1986

4

Synopsis :

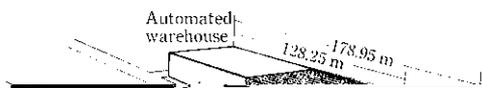
The control system of the cargo berth and automated warehouse covers from bringing-in of products by trailers to ship-loading by gantry crane, and deals with all the products of the Steel Works. In this system the automation of warehouse is an important factor and all storage and issuing operations at the automated warehouse are carried out by a number of workers only one third that of the conventional warehouse. For prompt cargo work, two products will be carried into the warehouse at the same time, and for smooth working of each is 60each is, Fo10(w)fa10toma)13(hkin)1 ae clgo op10(w)fa10t10(o)1-10(h)AWu1010(sf

Controlling System for Cargo Berth and Automated Warehouse

要旨

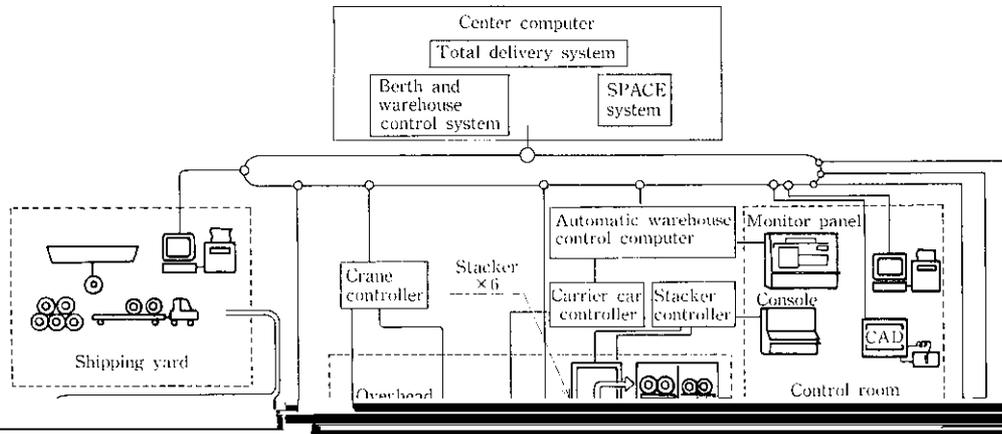


製品岸壁および立体自動倉庫の操業管理システムの範囲は、トレーラによる倉庫への製品搬入から岸壁クレーンによる船積みまでであり、製鉄所の製品全品種および関連会社の製品を対象としている。本論文では同程度の通常の倉庫の1/2の面積で倉庫を構築す



(2) 迅速な荷役の実施

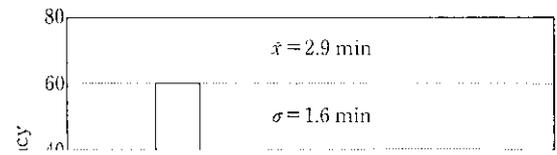
とくに出庫時に荷役作業が迅速に行えるように、作業の効率化

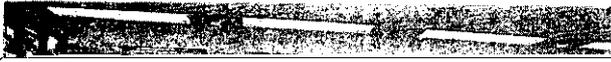


- (2) 各移載台車は、2機の天井クレーンのいずれの走行ヤードにおいても製品の受け渡しが可能である。従って2機の天井クレーンが同時に荷役作業を実施する場合には、移載台車の取り合
- (2) スタッカークレーン、移載台車の運行状態を監視する。
- (3) 受信した荷役指示を機器個々の動作に分解して、適宜、荷役機器の動作指示を出力する。

6.2 船倉形状の登録

船倉形状入力 CAD サブシステムは、予め登録されている船倉形状パターンの中から、今回入港する船の船倉に合うパターンを選び





8 結 言