



Huber setzt auf OM Pimespo

Beim Druckfarbenhersteller Michael Huber München GmbH sind 13 Flurförderzeuge im Einsatz, die für den reibungslosen innerbetrieblichen Transport sorgen – vom Be- und Entladen der Lkw bis zum Bereitstellen der Waren an den verschiedenen Lagern.

Der Druckfarbenhersteller Michael Huber München GmbH (MHM) rangiert mit einem Jahresumsatz von ca. 125 Mio. Euro an führender Stelle. Davon belegt alleine der Offsetbereich 85 Prozent, auf andere Druckbereiche entfallen 15 Prozent. Die Belegschaft zählt rund 580 Mitarbeiter. Mit der Entwicklung und Herstellung migrationsarmer und sensorisch neutraler Druckfarben und Lacke für Lebensmit-

telverpackungen besetzt MHM mit der patentierten Marke „Corona-MGA“ eine zukunfts-trächtige Produktdomäne.

Bei den logistischen Lösungen engagiert sich die Josef Siegl GmbH, Karlsfeld, seit Jahren für die wirtschaftliche Ausstattung von MHM mit Flurförderzeugen. Auf den intralogistischen Operationsfeldern setzen die MHM-Logistiker gemeinsam mit Siegl auf die neue Staplerflotte von OM-Pimespo. Das schnelle Be- und Entladen von durchschnittlich 25 Lkw-Zügen täglich erledigen OM-Pimespo XE-Stapler.

Für das zügige Entladen der

anliefernden Lkw-Züge und -Container, das termingerechte Einlagern ins Rohstoffregallager und den Transport zwischen der Rohstoffstofflagerhalle und den verschiedenen Produktionsbereichen heben und bewegen XE-183-Elektrostapler mit automatischer Zinkenverstellung die Lasten und stemmen die schweren Paletten sicher bis auf die sechste Palettenebene direkt unter das Hallendach. XE 203 arbeiten für Hubhöhen bis maximal 7638 mm und mit Tragkräften bis maximal 2 Tonnen. Die palettierte Sack- und Ballenware sowie Flüssigkeiten in Großgebunden lasten die acht Regallinien nahezu aus.

Das Rohstoffhandling im Bereich Harzaufgabe bewältigen ebenfalls zwei XE-Stapler mit Joysticks. Der Fahrer kann mit einer Hand durch Bewegen des Joysticks und Betätigen diverser Tasten am Joystick alle Funktionen des Hubgerüsts schnell und sicher ausführen. Das übersichtliche Display zeigt auf einen Blick Batterieladezustand, Betriebsstundenzahl, Geschwindigkeit und effiziente Leistungsverteilung. Moderne Elektronik mit CANBus-Technik steht für präzises Ansprechverhalten. Die leichtgängige Servolenkung reagiert feinfühlig auf jede Bewegung. Stabile, verwindungssteife Hubgerüste mit schmalen Profilen erweitern das Blickfeld auf den Aktionsraum. Das Fahrgestell besitzt hohe Steifigkeit und ist



Die Michael Huber München GmbH ist Stammhaus der hubergroup mit weltweit 29 Unternehmen

Genormte HKS-Farbskalen und MGA-Farben für das Bedrucken von Lebensmittelverpackungen sind einige der Innovationen der hubergroup

Von den Auslagerungsplätzen des Durchlaufregallagers übernehmen XE15-3 Stapler die schweren Lasten zur Verladung

Der XRac-Schubmaststapler erledigt die Palettenbewegungen im Lager für spezielle Rohstoffe

für den harten Arbeitsalltag gerüstet. Die Konstruktion der Lenkachse hält jeder Belastung stand und ist für den Erhalt des Gleichgewichts ausgelegt. Leistungsstarke Motoren in Nebenschlusstechnik (SEM) forcieren das Tempo der Stapler. Die Antriebsmotoren an der Vorderachse sind mit den Bremsen zu einer kompakten Baugruppe integriert,

die als Konzernkomponente Marken übergreifend verwendet wird. Die Leistung des Fahrmotors beträgt 6,0 kW, die des Hubmotors 11,5 kW.

Im Lager für pulverisierte Materialien und ähnliche Stoffe fährt der neuentwickelte Schubmaststapler XR12ac mit Tragkräften bis 1,2 Tonnen die raschen Einsätze. Im Vergleich mit der DC-Technologie kann die hier eingesetzte AC-Technologie bis zu 7 Prozent höhere Umschlagwerte erreichen. Je nach Ausführung wird sicheres Stapeln bis auf eine Hubhöhe von 11,52 Metern möglich. Gelingen ist die Sichtoptimierung nach oben durch modifizierte Strebenanordnung und -Winkelung im Fahrerschutzdach.

Im Fahrercockpit sind alle Funktionen über feinfühlig ansprechende Einzelhebelbetätigung proportional steuerbar. Mehrfache Achsenbewegungen werden gleichzeitig durchführbar. Der XR ac verfügt über drei voneinander unabhängige Bremssysteme. Der besondere Charme des

XR ac besteht in seiner 360-Grad-Endloslenkung. Der Richtungswechsel wird durch einfaches Weiterdrehen des Lenkrades ohne Fahrtrichtungsumschaltung vorgenommen.

Im Komponentenlager für Flüssigrohstoffe bewegt ein Siro-C-Hochhubwagen mit Fahrersitz die Gebinde und Fässer. Tragkräfte bis 1,6 Tonnen und Hubhöhen bis 7060 mm sind mit der Hubgerüstvariante Triplex erreichbar.

Die vielseitigen Produktionsanlagen zeigen auf eindrucksvolle Weise die Bandbreite des Farbsortiments von MHM. Die in Kessel- und Mischanlagen aufbereiteten Farben werden per Düsen mengengerecht in Dosen gefüllt, verdeckelt und mit Rollen- und Kettenförderern zur Einlagerung oder Kommissionierung bereitgestellt. Diese Drehscheibe für Farbdosen wird vom I-Punkt aus beherrscht. Hier werden sowohl die Registrierung mit Farbnummern, die Codierung mit Lagerplatznummern und die computergesteuerte

Kommissionierung vorgenommen. Die XE-Stapler bringen die palettierten Kommissionen zu den Materialaufzügen, die in eine mehrstöckige Bühnenanlage integriert sind. Eine Hubanlage mit Senkrecht- und Rollenförderern verteilt die Paletten nach ihrer Bestimmung in drei verschiedene Richtungen.

Ein Teil der Farbdosen gelangt zur elektronischen Einlagerung ins Hochregal-Dosenlager (HRDL). Auf einer Fläche von 2300 m² und einer Höhe von 18 Metern bietet das HRDL in sieben Regalgassen mit insgesamt 14 Regallinien eine Lagerkapazität für 12 500 Paletten. Die tägliche Ein- und Auslagerungsmenge liegt bei maximal 400 Paletten.

Ein weiterer Teil der Farbdosen wird über eine Rollenbrücke ins automatische Durch-

□ Der Siro-C-Hochhubwagen nimmt Paletten mit Flüssigkomponenten auf die Gabel

laufregallager (DRL) gefahren. Das DRL hat eine Fläche von rund 690 m² und eine Höhe von etwa 15 Metern. Die technische Ausstattung besteht aus einem automatischen Satelliten-Lager. Die bestückten Euro-Paletten werden auf robusten Satellitenpaletten mit Metallrahmen gestellt, zunächst mittels Konturenkontrolle vermessen, danach im DRL zwischengelagert und in der Folge im Warenausgangsbereich an zwei Auslagerungsplätzen bereitgestellt. In der dem DRL angegliederten Verladezone mit fünf Andockterminals übernehmen zwei XE-153-Stapler in zweischichtiger Staplerarbeit die termingerechte Beladung der Lkw für europaweite Lieferungen. Die Staplerfahrer erfassen mit Handscannern die einzelnen Paletten



zur Kontrolle der Lieferkommissionen auf Vollständigkeit. Die Spitzenwerte des Pa-

lettendurchsatzes können sich auf bis zu 100 Paletten stündlich belaufen. Kommissionier-

einheiten anderer Zielbestimmung werden mit XE-Staplern durch Schleusentore direkt in den zentralen Logistikhof gebracht und in Lkw verladen.

Das Highlight der Produktion bildet die auf höchstem technischen Niveau arbeitende Fertigungsstraße für Buntfarben. Der computergesteuerte Fertigungsprozess liniert Pigmente, Rohstoffe, Rezepturen bis hin zu versandfertigen Farbencontainern. Für den Transport der Farbencontainer vom Abfüllbereich in das 950 m² große und 18 Meter hohe Containerlager und die Einlagerung in die 1856 Lagerplätze der vier Regallinien sowie das Beladen der Lkw an sechs Andockterminals sind XE-Stapler im Einsatz. Sie bewältigen eine Ein- und Auslagerungsfrequenz von bis zu 40 Containern stündlich, zuzüglich des Transports von rückgelieferten Leercontainern zur Containeraufbereitung.

www.ompimespo.de