

Druckfarbenhersteller Michael Huber München mit Flurförderzeugen von OM-Pimespo

Effiziente Logistik für farbige Seiten

Die 1765 gegründete Michael Huber München GmbH (MHM) ist einer der weltweit führenden Druckfarbenhersteller und beschäftigt bei einem Jahresumsatz von rund 125 Millionen Euro 580 Mitarbeiter. Der Exportanteil liegt bei über 50 Prozent. Neben innovativen Produkten stellt eine leistungsfähige Logistik die entscheidende Voraussetzung für den Erfolg dar. Partner von MHM hierfür ist die Siegl GmbH, ein Vertriebspartner des Staplerherstellers OM-Pimespo.

Das Warenwirtschaftsprogramm bei MHM ermöglicht den Datenabruf in Echtzeit sowie eine durchgängige, lückenlose Chargenverfolgung von den Grundstoffen bis zur gelieferten Farbe. Die Reaktionszeit auf Bestellungen liegt im Stundenbereich. Die Verpackungseinheiten reichen von der 1-kg-Dose bis zum 1000-kg-Container. Für den Mengenbedarf von Großdruckereien an schwarzer Druckfarbe ist ein Tankfahrzeug auf Achse, das den Unternehmensanspruch trägt: 'Kings of Inks'.

Die Josef Siegl GmbH, Karlsfeld, sorgt als Handels- und Serviceunternehmen schon seit Jahren für die kundengerechte Ausstattung von MHM mit Flurförderzeugen. Die MHM-Logistiker und Siegl setzen auf die neue effizient arbeitende Staplerflotte von OM-Pimespo.

Für das zügige Entladen der im Durchschnitt 25 anliefernden Lastzüge und Container, das termingerechte Einlagern ins Rohstoffregallager und den Transport zwischen der Rohstofflagerhalle und den verschiedenen Produktionsbereichen heben und bewegen Elektrostacker Typ XE 18 mit automatischer Zinkenverstellung die Lasten und stemmen die



Im Rohstofflager übernehmen Elektrostacker XE 18 von OM-Pimespo das Palettenhandling beim Ein- und Auslagern



Von der Abfüllanlage rollen die Dosenpaletten zur Hebeanlage und weiter zum automatischen Dosenlager

schweren Paletten sicher bis auf die sechste Palettenebene direkt unters Hallendach.

Elektro-Gegengewichtsstapler XE 20 arbeiten bis in Hubhöhen von 7638 mm und mit Tragkräften bis 2,0 t. Die palettierte Sack- und Ballenware sowie Flüssigkeiten in Großbinden lasten die acht Regallinien nahezu aus. Das Rohstoffhandling im Bereich Harzaufgabe bewältigen ebenfalls zwei XE-Stapler.

Im Lager für pulverisierte Materialien fährt der neuentwickelte Schubmaststapler XR 12 ac mit Tragkräften bis 1,2 t die Einsätze. Im Vergleich mit der Gleichstromtechnologie kann die hier eingesetzte Drehstrommotorisierung bis zu sieben Prozent höhere Umschlagwerte erzielen. Je nach Ausführung wird sicheres Stapeln bis auf eine Hubhöhe von 11,5 m möglich. Das Fahrercockpit ist ergonomisch gestaltet. Alle Funktionen sind über feinfühligere Einzelhebelbetätigung steuerbar. Die Leistung des Fahrmotors beträgt 6,0 kW, die des Hubmotors 11,5 kW.

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

Auf dem über 77400 m² großen MHM-Areal mit einer überbauten Fläche von nahezu 33900 m² sind die Rohstofflagerhalle und weitere Lagerbereiche um den Produktionskomplex angeordnet. Ablaufgerecht wurde auch der Standort des neuen Labors gewählt. Im Laborbereich und zwischen Labor und Rohstofflager beziehungsweise Versand befördert ebenfalls ein

FLURFÖRDERZEUGE

XE18-Stapler mit automatischer Zinkenverstellung alle Lasten. Die unterschiedlichen Produktionsanlagen spiegeln die Bandbreite des Farbensortiments von MHM wider. Die in Kessel- und Mischanlagen aufbereiteten Farben werden mengengerecht in Dosen gefüllt, verdeckelt und mittels Rollen-/Kettenförderer zur Einlagerung oder Kommissionierung bereitgestellt. Dann werden die Registrierung mit Farbnummern, die Codierung mit Lagerplatznummern und die computergesteuerte Kommissionierung vorgenommen.



Der neue Schubmaststapler XRac stapelt in Höhen bis zu 11,5 m

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

Ein Teil der Farbdosen gelangt zur Einlagerung ins Hochregal-Dosenlager (HRDL). Auf einer Fläche von 2300 m² und einer Höhe von 18 m bietet das HRDL in sieben Regalgassen mit insgesamt 14 Regallinien eine Lagerkapazität für 12500 Paletten. Die tägliche Ein- und Auslagerungsmenge liegt bei 400 Paletten.

Ein weiterer Teil der Farbdosen wird über eine Rollenbrücke ins automatische Durchlaufregallager (DRL) verbracht. Das DRL hat eine Fläche von 690 m² und eine Höhe von 15 m. Die technische Ausstattung besteht aus einem automatischen Satelliten-Lager. Die bestückten Europaletten werden auf Satellitenpaletten mit Metallrahmen gestellt, mittels Konturenkontrolle vermessen, danach im DRL zwischengelagert und in Folge im Warenausgangsbereich an zwei Auslagerungsplätzen bereitgestellt. Funktionsrisiken sind ausgeschlossen, da Paletten mit Überständen per Lichtschranke aussortiert werden. In der, dem DRL angegliederten Verladezo-



Alles von MHM: HKS-Farbskalen, Spezialfarben für Euro-Banknoten und Farben für Lebensmittelverpackungen



Elektrostapler XE 15 übernehmen die Paletten von den Satelliten-Paletten des Durchlaufregallagers zur Lkw-Beladung



Paletten mit Flüssigkomponenten nimmt der Hochhubwagen Siro C auf

ne mit fünf Andockterminals übernehmen zwei Elektrogegengewichtsstapler XE 15 zweischichtig die termingerechte Beladung der Lkws für europaweite Lieferungen. Die Staplerfahrer erfassen mit Handscannern die einzelnen Paletten-Codierungen zur Kontrolle der Lieferkommissionen auf Vollständigkeit. Die Spitzenwerte des Palettendurchsatzes können sich auf bis zu 100 Paletten stündlich belaufen. Kommissioniereinheiten anderer Zielbestimmung werden mit XE-Staplern durch Schleusentore direkt

in den Logistikhof gebracht und in Lkws verladen.

Das Highlight der Produktion stellt die Fertigungsstraße für Buntfarben dar. Der computergesteuerte Fertigungsprozess liiert Pigmente, Rohstoffe, Rezepturen bis hin zu versandfertigen Farbencontainern. Für den Transport der Farbencontainer vom Abfüllbereich in das 950 m² große und 18 m hohe Containerlager und die Einlagerung in die 1856 Lagerplätze der vier Regallinien sowie das Beladen der Lkws 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.

Die Serviceabteilung der Josef Siegl GmbH, Karlsfeld, gewährleistet durch Beratung, Wartung und jährliche UVV-Überprüfung die permanente Einsatzfähigkeit der gesamten OM-Pimespo-Staplerflotte. MHM ist mit seinem langjährigen Logistik- und Servicepartner ganz offensichtlich zufrieden.

Detlef Rupp, Leitung Vertrieb
OM-Pimespo, Deutschland

Weitere Informationen

www.ompimespo.de
www.siegl-gmbh.de