

„Kapazität verdoppelt“

Schulz Farben setzt auf neue Produktionstechnologie

Wachsende Volumina machten für die Firma Schulz Farben eine größere Investition in ihre Produktionsanlagen nötig. Alexander Böhler, Mitglied der Geschäftsführung des Bautenfarbenerstellers in Langenlonsheim, erläutert, warum das Unternehmen sich - statt eines Neubaus mit Siloanlage und Fördertechnik - für eine Modulare Lackfabrik entschieden hat.



Alexander Böhler,
Schulz Farben- und Lackfabrik GmbH

? Welche Faktoren haben das Unternehmen Schulz Farben zu der Entscheidung bewogen, als erster deutscher Bautenfarbenersteller eine „MoFa“ zu installieren?

Alexander Böhler: Unser Unternehmen ist in den letzten Jahren stark gewachsen. Die Produktionsanlagen waren der Tonnage und vor allem der Vielfalt an Produkten nicht mehr gewachsen. Insbesondere das Pulverhandling, mit Bigbags und Säcken, d.h. ohne Siloanlage und Fördertechnik, war nicht mehr wirtschaftlich darstellbar. Eher durch Zufall sind wir in dieser Situation auf das MoFa-Konzept von Hemmelrath gestoßen, dessen Vorteil für uns zunächst in einem sehr effizienten Pulverhandling bestand. Den Modularitätsaspekt haben wir damals eher als Zusatznutzen gesehen. Ein weiterer Grund, warum wir uns für den Einsatz einer Modulare Lackfabrik entschieden haben, war, dass wir unsere bestehenden Räumlichkeiten quasi unverändert nut-

zen konnten. Die MoFa ließ sich sehr flexibel in die örtlichen Begebenheiten einpassen.

? Welche Herausforderungen haben sich durch die Umrüstung ergeben?

Alexander Böhler: In der Planungsphase haben wir einen großen Aufwand mit der Anbindung der Anlage an unsere bestehenden Kapazitätsstellen betrieben. Das Hauptaugenmerk lag hier auf einer möglichst parallelen Arbeitsweise, was ein sehr ausgeklügeltes Verrohrungs- und Steuerungskonzept notwendig machte. Die MoFa läuft mittlerweile seit drei Monaten im Testbetrieb. Wir sind mit Hochdruck dabei, aussagefähige Messreihen aufzubauen, damit wir die Anlage prozesstechnisch optimieren können. Da es sich bei unserer MoFa um eine Pilotanlage handelt, müssen einige Komponenten noch besser auf die hohen Belastungen und Fertigungstakte in der Dispersionsfarbenproduktion ausgelegt werden. Neben den Produktionsprozessen stehen aber auch effiziente Reinigungs- und Spülprozesse im Fokus, da wir zur Verkeimungsprävention bei der Herstellung von Bautenfarben für Endverbraucher nur sehr eingeschränkt auf Konservierungsmittel zurückgreifen können.

Eine große Herausforderung wird noch die notwendige Anpassung unserer Rezepturen sein, um die Stärken der MoFa auch optimal ausschöpfen zu können. Aufgrund der Vielzahl von Rezepturen rechnen wir hier mit einem ca. zweijährigen Entwicklungsprogramm. Für Unternehmen mit

einem schmaleren Sortiment, lässt sich dieser Aufwand sicherlich stark verkürzen. In diesem Zusammenhang wird auch der Einsatz von modularen Halbfabrikaten und Plattformrezepturen getestet.

? Welche Gesamtinvestitionen wurden infolge dieser Entscheidung getätigt?

Alexander Böhler: Wenngleich wir die Höhe der Gesamtinvestition nicht näher definieren möchten, lässt sich mit Sicherheit sagen, dass die Kosten letztlich geringer waren, als sie bei einem alternativ unumgänglichen Neubau gewesen wären. Wir hätten ansonsten definitiv in eine Siloanlage investieren müssen.

? Inwiefern haben sich Ihre Prozesse und Kapazitäten durch die MoFa verändert?

Alexander Böhler: Die Produktionsprozesse müssen eigentlich komplett neu erlernt werden. Nach den ersten Monaten sind wir aber überrascht, wie schnell wir hierbei vorankommen. Viele vor- und nachgelagerte Prozesse konnten ebenso erheblich verschlankt werden.

Große Veränderungen ergeben sich auch für die Mitarbeiter. Es ist ein völlig anderes Arbeiten, weil sowohl die hochgradig verletzungsanfällige Muskelarbeit beim Verarbeiten von Bigbags und Säcken, als auch die Staubbelastung entfällt. Heute wird die Anlage von 2 Mitarbeitern per Touchpad gesteuert, was bereits nach kurzer Einarbeitung problemlos möglich war. Die in der Produktion dadurch frei werdenden Mitarbeiter werden künftig in der Abfüllung oder im Lager eingesetzt. Hierbei kommt uns unser Mitarbeiterrotations- und -qualifizierungsprogramm sehr entgegen.

Unsere Zielsetzung ist eine Verdoppelung der Kapazitäten im Alleinbetrieb der neuen Anlage. Unsere Altanlagen haben wir eingemottet und können sie bei Bedarf binnen eines Tages wieder reaktivieren. Im Endeffekt ist die Kapazität dadurch sogar verdreifacht. Ab Herbst wollen wir – nach dann sechs Monaten Testzeit – die Anlage in Vollast fahren. Wenn das so eintritt, wären wir mit der Inbetriebnahmezeit für ein derart neuartiges Verfahren hochzufrieden.

? Welche Produkte werden Sie auf der neuen Anlage herstellen?

Alexander Böhler: Derzeit stellen wir Slurrys und Fertigprodukte auf der Anlage her.



Der Schwerpunkt liegt heute auf Dispersionen. Zug um Zug wollen wir aber auch alle anderen Produkte auf der MoFa herstellen. Da die MoFa in erster Linie hocheffiziente Dispergierungs- und Benetzungsprozesse liefert, könnten wir deren Vorteile auch Firmen aus anderen Branchen anbieten.

? *Planen Sie weitere MoFas anzuschaffen, etwa für ausländische Schulz-Standorte?*

Alexander Böhler: Sobald die neuen Prozesse ausgefeilt und eingeübt sind, wäre auf einer Mini-MoFa zumindest eine Produktion von Dispersionen im Ausland schnell umsetzbar. Einen konkreten Zeitplan haben wir dafür aber noch nicht.

? *Wie sehr sehen Sie sich durch Ihre neue Produktionstechnologie in einer verbesserten Position im Markt?*

Alexander Böhler: Wir verfügen mit der MoFa jetzt über eine hochmoderne und effiziente Produktionsanlage. Damit haben wir in unserem Bereich - Dispersionsfarben für den Baumarktkunden - jedoch erst einen Teil der Wertschöpfung optimiert. Ein weiterer, wesentlicher Teil der Kosten liegt in der Abfüllung und Logistik; hier werden wir ab Herbst 2012 noch Größeres in Bewegung setzen.

Kontakt: A.Boehler@schulz-farben.de

Dieses Gespräch führte Miriam v. Bardeleben

Die MoFa bei Schulz in Zahlen:

- 35 Elektromotoren: 0,18 kW - 250 kW Leistung
- Einzug & Benetzung der Pulverstoffe mit bis zu 600 kg/min.
- Volumen je Prozessbehälter: ca. 30.000 l (ca. 45.000 kg)
- Volumen je Slurrybehälter: ca. 45.000 l (ca. 100.000 kg)
- Gesamtlänge der Druckluftschläuche: 1.800 m
- Gesamtlänge der Rohrleitungen: ca. 1.000 m