



Unter einem Dach

Angesichts immer größerer und flexiblerer Hallenkonzepte, steigender Energiekosten, zunehmender Hygieneanforderungen und verschärfter gesetzlicher Ökologievorschriften sind die Ansprüche an eine moderne Logistikimmobilie in den vergangenen Jahren gestiegen. Wurden früher vielfach reine Lagerhallen ohne viel Schnickschnack benötigt, die die Lagermitarbeiter gelegentlich mit dem Besen staubfrei gekehrt haben, wird heute eine hohe technische Ausstattung gefordert.

In einer Lebenszyklusbetrachtung für Immobilien fallen durchschnittlich rund 80 Prozent der Gesamtkosten in der Bewirtschaftungsphase an, heißt es in dem Bericht „Logistikimmobilien – Cluster mit differenzierten Entwicklungspotenzialen“ der Deutsche Hypothekenbank. Wesentliche Kostentreiber sind unter anderem die Faktoren Boden, Heizung, Kühlanlagen sowie die Hallenreinigung. Für jeden Einsatzfall gibt es eine passende Lösung.

Das richtige Klima

Im Fokus vieler Entscheider steht das Thema Heizung. Um die Energiekosten zu senken, nutzt beispielsweise die Lämpfle Blechverarbeitung GmbH & Co. KG in Teublitz das „Drei-in-eins“-System (Lüften, Heizen, Wärmerückgewinnung) „Rheinland“ von der LK-Metallwaren GmbH in Schwabach (s. LOGISTIK HEUTE 7-8/2009,

HALLENAUSSTATTUNG Wichtige Kostentreiber beim Betrieb von Logistikimmobilien sind Böden, Klimaanlage sowie die Hallenreinigung. Für jeden Einsatzfall gibt es eine maßgeschneiderte Lösung.

S. 34). Dank eines hohen Jahresnutzungsgrades von bis zu 95 Prozent betragen die Brennerlaufzeiten der „Deckenwarmluft-erzeuger“ während einer Heizperiode laut Hersteller nur zwischen 20 und 25 Prozent.

In der kalten Jahreszeit bezieht das System aufsteigende Prozesswärme aus der Produktion in den Heizkreislauf ein. Rückluft-Deckenventilatoren sorgen für eine gezielte Be- und Entlüftung. In den Sommermonaten öffnen sich nachts Jalousieklappen, durch die kühle Nachtluft in die Halle strömt. Gleichzeitig blasen Abluftventilatoren angestaute Wärme ins Freie. Intervallregler steuern die Stoßlüftung in den Wintermonaten.

„Bei der zuvor eingesetzten Strahlheizung staute sich die Wärme ungenutzt unter der Hallendecke“, erinnert sich Alois Kornprobst, der bei der Tochter des Heilbronner Automobilzulieferers Lämpfle AG für Planung und Beschaffung zuständig ist. Der Hitzestau führte in der Vergangenheit dazu, dass sich die am Boden und in einigen Metern Höhe liegenden Blechteile ungleichmäßig erwärmten. Bei schlechtem Raumklima mussten Mitarbeiter die Teile säubern und einölen, um

sie vor Kondenswasser zu schützen. Die neue Heizlösung senkt damit nicht nur den Energieverbrauch, sondern vermeidet auch Schäden an den Blechen.

Beton wie Granit

Aber nicht nur die klimatischen Bedingungen im Lager müssen stimmen, auch der Hallenboden entscheidet darüber, wie gut Produkte in einer Halle aufgehoben sind. Seine Beschaffen- und vor allem Belastbarkeit geben auch darüber Aufschluss, welche Regal- und Lagertechnik für das Lager geeignet sind und welche Flurförderzeuge auf ihm verkehren können. Der Traum vieler Lagerleiter: ein Betonboden ohne kostenaufwendigen Mehrschichtaufbau, dabei widerstandsfähig und langlebig. In der Praxis kommt er meist jedoch nicht ohne das herkömmliche Imprägnieren, Versiegeln oder Beschichten aus.

Alternativ gibt es die Möglichkeit der Bodenverdichtung, wie sie etwa die Curecrete Chemical Company, Springville (Utah/USA), anbietet. Hierzulande arbeiten die Amerikaner exklusiv mit dem Vertriebspartner Norsa GmbH, Bad Döben,

zusammen. In der Praxis bringt die Firma einmalig das spezielle „Ashford-Liquid“ von Curecrete auf den Beton auf, das über eine chemische Reaktion einen natürlichen Kristallisationsprozess auslöst. Er reicht in eine Tiefe von bis zu zehn Millimeter und verleiht der Bodenoberfläche eine kristalline Tetraeder-Struktur, die der von Diamanten oder Granit ähnelt. Sie weist einen wesentlich geringeren Abrieb als herkömmliche Böden auf und hält auch höheren Belastungen stand.

In vier seiner Logistikzentren setzt auch der deutsche Handelskonzern Rewe auf die Ashford-Formel. Dass die Industrieböden mit dem Schadstofffrei-Prüfsiegel des TÜV München zertifiziert sind, lassen die Kölner in ihrem Umweltbericht nicht unerwähnt. Damit folgen sie dem Beispiel der Konkurrenz: „Wir sind von den Ashford-Böden begeistert, zumal wir den direkten Vergleich mit den bei uns ebenfalls vorhandenen Böden aus Walzbeton haben“, sagt Thomas Kerkenhoff, Leiter Logistik der Edeka Handelsgesellschaft Rhein-Ruhr mbH im Zentrallager Hamm. „Außerdem lassen sie sich – selbst bei groben Verschmutzungen – viel leichter reinigen“, erklärt Kerkenhoff.

Sauber lagern

Dafür nutzen die Edeka-Mitarbeiter Reinigungsmaschinen der Hako-Werke GmbH, Bad Oldesloe, mit rotierenden Pads. Wichtig für die Böden ist die regelmäßige Nassreinigung. Kombimaschinen, die in einem Arbeitsgang trocken staubfrei kehren und nass scheuern, werden sich deshalb nach Einschätzung des Herstellers in den gro-

ßen Lagerimmobilien zunehmend durchsetzen.

Die Anwender wünschen sich zudem längere Einsatzzeiten ohne Nachtanken sowie einen möglichst geringen Wasser- und Reinigungsmittelverbrauch, um die Umwelt und den eigenen Geldbeutel zu schonen. Die Industrie reagiert darauf mit zunehmend größeren Wassertanks und elektronisch geregelten Wasserzuführungen zu den Bürsten im Zusammenspiel mit Wasserhalteringen. Darüber hinaus setzen immer mehr Hersteller auf Wasserwiederaufbereitungssysteme und Reinigungsmittel-Dosiersysteme, um den Chemie- und Wassereinsatz effizienter und nachhaltiger zu gestalten. Moderne Reinigungsmaschinen zeichnen sich zudem durch eine einfache Bedienung mit anpassbaren Reinigungsprogrammen aus. Gleichzeitig wird sehr viel Wert auf die ergonomische Gestaltung gelegt.

Auch der Lebensmittellogistiker Spedition Bode GmbH & Co. KG aus Reinfeld setzt beim großen Saubermachen seiner sieben Lager auf Hako-Maschinen. Insgesamt befinden sich sechs Aufsitzmaschinen im Fuhrpark der Holsteiner. Zehn bis 15 Prozent der 30.000 m² Lagerfläche werden täglich feucht und trocken gereinigt. Zum Nassreinigen für das 1.000 m² große Kühllager in Reinfeld nutzt der Spediteur eine Scheuersaugmaschine. Je nach Lagergut werden die Hallen für die Zwischenlagerung und Kommissionierung mit Kehrsaugmaschinen gereinigt.

Das Beispiel zeigt, wie individuell Firmen an das Thema Lagerausstattung herangehen. Dabei sollte man jedoch das Thema Drittverwendungsfähigkeit nicht außer Acht lassen. Denn sie ist laut dem Bericht der Deutschen Hypothekenbank zu einem wichtigen Kriterium für Neubauten geworden, wobei hier ein grundsätzlicher Interessenskonflikt besteht: Während für die Mieter eine optimale Abbildung der eigenen logistischen Prozesse im Vordergrund steht, sind Investoren und die finanzierenden Kreditinstitute an einer langfristigen Nutzung interessiert. Das Problem: Je spezifischer die ursprüngliche Funktion einer Logistikimmobilie ist, desto problematischer wird eine spätere Wiedervermietung.

Anja Kiewitt

© 2011 Alle Rechte vorbehalten. Vervielfältigungen auf Datenträgern jeglicher Art sind verboten.

HUSS-VERLAG GmbH
Joseph-Dollinger-Bogen 5
80807 München
Tel. +49(0)89/32391-0
Fax +49(0)89/32391-420
www.logistik-heute.de



Der Hersteller Hako registriert eine stärkere Nachfrage nach Kombimaschinen für die Trocken- und Nassreinigung großer Flächen.