

# Größter Tiefkühlschrank des Landes

**KLM Logistik eröffnet in Rheine das bundesweit größte vollautomatisch betriebene Tiefkühlhaus. Neue Standards werden auch beim Klima- und Umweltschutz gesetzt.**

Anfang September wurde in Rheine auf dem Gelände der KLM Kühl- und Lagerhaus Münsterland GmbH in Rheine offiziell das größte vollautomatisch betriebene Kühlhaus Deutschlands eröffnet. Der neue, 38 Meter hohe Lagerkomplex umfasst weitere 68.400 Palettenstellplätze für tiefgefrorene Lebensmittel. Damit erhöht sich die Gesamtlagerkapazität auf 90.000 Stück – eine Steigerung von fast 300 Prozent. Im Bereich Energieeffizienz punktet die Anlage mit einem Minus von ungefähr 50 Prozent gegenüber herkömmlichen Kühlhäusern.



Draußen strahlender Sonnenschein und angenehm frühlingshaftes Wetter, innen arktisch anmutende Temperaturen von minus achtzehn und kälter. Ende Mai wurde das neue Tiefkühlhaus bereits in Betrieb genommen. Am 6. September begrüßte KLM-Geschäftsführer Georg Grewe gemeinsam mit David Richardson und Bram Hage, Geschäftsführer der niederländischen Newcold-Gruppe, etwa 110 geladene Gäste am Firmensitz in Rheine zum „Grand Opening“, zur großen, offiziellen Einweihung der neuen Vorzeiganlage.



Während das Lager mit vielen Gästen feierlich eröffnet wurde, herrschte innen schon Hochbetrieb.

Kunden, Mitarbeiter, Partner und die am Bau beteiligten Firmen zeigten sich stolz und zufrieden nach der Fertigstellung, die nur etwa 14 Monate dauerte. Ein Gesamtinvestitionsvolumen von rund 40 Millionen Euro war nötig um künftig im Drei-Schicht-Betrieb auf 14.000 Quadratmetern zu arbeiten – 360 Tage im Jahr. Durchschnittlich 5.000 Paletten sollen täglich durch die Anlage geschleust werden. In Spitzenzeiten können mehr als 7.000 Stück täglich bearbeitet werden. Von entscheidender Bedeutung ist die neue, zentrale Logistikplattform für die Lagerung und Distri-

bution von Tiefkühlkost und Speiseeis insbesondere für den nord- und westdeutschen Raum.

Im Inneren verbirgt sich eine ausgeklügelte und durchdachte Hochleistungslogistik, die auch bei Umgebungstemperaturen von bis zu minus 23 Grad funktioniert. LKW können über ein automatisches System innerhalb von zwei Minuten komplett entladen werden. Im Konfektionierzentrum werden Multipacks für verschiedene Handelsketten in Faltschachteln und Dosen individuelle zusammengestellt – teils per Hand,

zum Teil aber auch hier bereits automatisiert. „Wir haben hier nicht nur ein in seiner Art einzigartiges Tiefkühlhaus gebaut, sondern auch neue Standards beim Klima- und Umweltschutz gesetzt“, betonte KLM Chef Grewe. Normalerweise machten die Aufwendungen für Energie im Tiefkühlbereich mehr als 30 Prozent der Betriebskosten aus. Im Vergleich zu herkömmlichen Kühlhäusern konnte hier, durch die Umsetzung verschiedener Maßnahmen in der Bauphysik, eine Energieeinsparung von rund 50 Prozent pro gelagerter Palette erreicht werden. Umgerechnet werde

der CO<sub>2</sub>-Ausstoß somit jährlich um zirka 4.000 Tonnen reduziert.

Diese Energiebilanz würdigte auch Jan Peilnsteiner, Geschäftsführer des Verbandes Deutscher Kühlhäuser und Kühllogistikunternehmen (VDKL). Darüber hinaus ließ er es sich nicht nehmen zu betonen, dass KLM der erste Logistikdienstleister sei, der ein solch gigantisches Tiefkühlager betreibe. „So etwas hat sich bislang schlichtweg noch niemand getraut“, so Peilnsteiner. Auch Udo Perenz, Vorstandsvorsitzender Deutsches Tiefkühlinstitut (dti), zollte Anerkennung. Bereits seit über zwei Jahrzehnten sei KLM in Rheine ansässig und befinde sich damit in unmittelbarer Nähe zu führenden Lebensmittelproduzenten. Das neue Lager sei daher Ausdruck der positiven Entwicklung der Branche und des Unternehmens.

Von den benachbarten Partnern und Kunden waren Vertreter der Conditorei Coppenrath & Wiese aus Osnabrück, von Apetito aus Rheine und von R+R Ice Cream aus Osnabrück anwesend. Alle drei Firmen werden auch künftig mit KLM zusammenarbeiten und das neue Lager nutzen. Für Ulrich Fenger, Leiter der Apetito-Logistik steht fest: „Das hier ist die Nummer 1 in Deutschland“. Frank Huckschlag, Head of Supply Chain bei R+R, stellt heraus, welche zentrale Bedeutung die neu entstandene Logistikplattform auch für die weitere

### Facts & Figures zum neuen „Tiefkühlschrank“

<b>Durchsatzleistung:</b>	ca. 5.000 Paletten pro Tag
<b>Betrieb:</b>	3-Schicht-Betrieb, 360 Tage im Jahr
<b>Wareneingangstore:</b>	4, zwei davon mit vollautomatischen Entladesystem
<b>Stellplätze (HRL):</b>	68.400 Palettenstellplätze
<b>Gassen (HRL):</b>	8
<b>Regalbediengeräte</b>	
<b>HRL:</b>	8
<b>Pufferlager:</b>	2
<b>Mixing-Puffer:</b>	1
<b>Konfektionierzentrum:</b>	Palettierroboter, Stretcher, Etikettierer, Drucker etc.
<b>Auslagerbahnen:</b>	11
<b>Verladetore:</b>	11
<b>Lagerkapazitäten insgesamt</b>	
Von entscheidender Bedeutung ist die neue, zentrale Logistikplattform für die Lagerung und Distribution von Tiefkühlkost und Speiseeis insbesondere für den nord- und westdeutschen Raum. Inklusive der bereits vorhandenen stehen in Rheine heute insgesamt 90.000 Palettenstellplätze in der Tiefkälte zur Verfügung. Damit sind die Lagerkapazitäten um mehr als 300 Prozent gesteigert worden.	
<b>Kosten- und energiefreundliches Tiefkühlkettenmanagement</b>	
Eine spezielle Bauphysik in Verbindung mit automatisierten Prozessen haben die Voraussetzungen dafür geschaffen, dass im Vergleich zu gängigen Kühlhäusern pro gelagerter Palette rund 50 Prozent weniger Energie verbraucht wird. Damit wird der CO <sub>2</sub> -Ausstoß um ca. 4.000 t pro Jahr Tonnen reduziert.	

Entwicklung seines Unternehmens habe. So werden allein am Standort Osnabrück jährlich rund 250.000 Paletten voller Speiseeis hergestellt, Tendenz steigend. Da am eigenen Standort kein

Ausbau der Kapazitäten möglich sei, habe R+R von Anfang an auf das neue XXL-Tiefkühlager von KLM gesetzt, durch das R+R seine Waren in Zukunft komplett durchschleusen könne. mb

## Kühlen Frostern

### Fördern Gären Klimatisieren











**Quick | freeze alco-Spiralfroster**

- Kühlen/Frostern verschiedenster Produkte im IQF-Verfahren
- Optimale Kühlergebnisse durch effiziente, horizontale Luftführung
- Schonende, gleichmäßige und schnelle Kühlung gewährleisten minimalen Gewichtsverlust und erstklassigen Strukturenerhalt
- Sehr hohe Produktionskapazität auf minimaler Standfläche
- Energiesparendes Kühlsystem

info@alco-food.com • www.alco-food.com  
Kreienbrink 5 • D-49186 Bad Iburg