



Mit einem Investitionsvolumen von ca. 15 Mio. € hat die IDB Deutschland GmbH in Neuenkirchen Vluyn einen Neubau auf der „Grünen Wiese“ realisiert

Fabrik der kurzen Wege

Ho – Mit einem Investitionsvolumen von ca. 15 Mio. € hat die IDB Deutschland GmbH in Neuenkirchen Vluyn einen Neubau auf der „Grünen Wiese“ realisiert. „Unser altes Werk in Krefeld war zu einen zu klein geworden und andererseits nicht mehr auf dem neuesten Stand der Technik. Hinzu kam, dass der Standort von der logistischen Seite her nicht optimal gelegen war“, so Geschäftsführer Gisbert Kügler zu den Hintergründen des Projektes. Von der Planung bis zur Inbetriebnahme des neuen Butterabfüllwerkes vergingen jedoch fast drei Jahre, denn ein Jahr lang orientierte sich das Unternehmen noch an dem „alten“ Standort Krefeld. Nach einer sechsmonatigen Allgemeinplanung und dem endgültigen Entscheid für den neuen Standort wurde der Neubau innerhalb von nur elf Monaten realisiert. Entwickelt und umgesetzt wurde das Projekt von

Neubau der IDB Deutschland GmbH

dem Krefelder Ingenieurbüro KSI in Zusammenarbeit mit dem Architekturpartner SHI, Oldenburg, dem Krefelder Bauunternehmen Rostek & Pesch sowie dem Gebäudeausrüster Imtech aus Hamburg. Dabei lag die Hauptverantwortung für die gesamte Planung und das Projektmanagement bis zur Abnahme aller Leistungen bei KSI. Erwähnenswert ist hierbei sicher die Tatsache, dass das gesamte Vorhaben sowohl innerhalb der zur Beginn des Projektes geplanten Termine, als auch innerhalb des geplanten Investitionsbudgets abgewickelt wurde.

Der Neubau

Auf einem 30 000 m² großen Gelände mit einer Erweiterungsoption von 10 000 m² ist ein Gebäudekomplex entstanden, der aus einem Bürogebäude sowie einer zweigeschossigen Produktion besteht. Wie Klaus Schleiminger, Geschäftsführer und Inhaber von KSI, ausführt, ist das neue Werk auf möglichst kurze Wege für Mensch, Material, Energie und Rohstoff ausgelegt. So ist das Produktions- und Lagergebäude in drei Funktionsein-

heiten unterteilt: Rohwarennahme und Tiefkühlager; zentraler Betriebsraum mit angegliederten Technikräumen und Werkstattbereich sowie Sozialräumen und Büros im Obergeschoss sowie dem Versandbereich mit Kühl-, Tiefkühl und Verpackungsmateriallager. Das Bürogebäude selbst ist durch einen Zwischengang an das Betriebsgebäude angebunden. „Da alle Bereiche in separate Einheiten aufgeteilt wurden, kann der Betrieb

ohne Unterbrechung der laufenden Produktion erweitert werden. Das Konzept ist so ausgelegt, dass die Bereiche Produktion, Lager und Kühlhaus auf dem bestehenden Grundstück verdoppelt werden könnten. Der gesamte Neubau ist also bereits auf Wachstum ausgelegt“, so Schleiminger.

Installiert sind in Neukirchen Vluyn vier Abfüllanlagen für Frischbutter von Benhil und SIG sowie eine Linie für tiefgefrorene Butterportionen. Die Hauptbutterabfüllanlagen wurden komplett von Krefeld überbracht. „Für den Abbau und den Umzug der al-

Klaus Schleiminger, KSI, Krefeld, und IDB Deutschland-Geschäftsführer Gisbert Kügler vor dem Neubau in der „Kerrygoldstraße“



IDB Deutschland GmbH

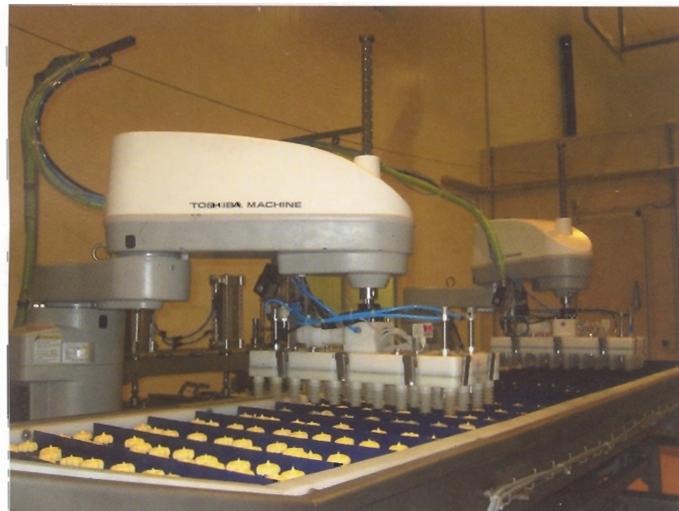
- Umsatz:** ca. 150 Mio.
- Absatz:** 35 000 t
- Exportanteil:** ca. 5 Prozent
- Mitarbeiter:** 100
- Exportregionen:** Österreich, Polen, Ungarn, Tschechische Republik, Slowakei, Russland



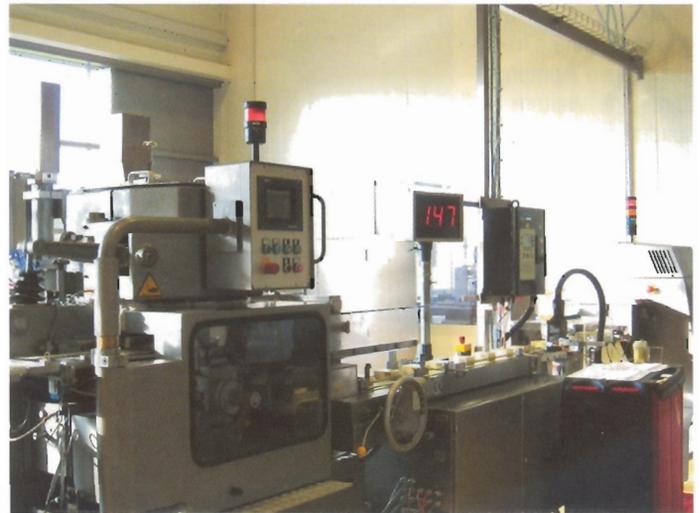
Von den Buttersilos aus wird die Butter sternförmig auf die Abfüllanlagen gepumpt

ten Anlagen hatten wir ein Zeitfenster von zehn Tagen je Linie. Dabei mussten drei Anlagen immer in Betrieb sein“, so Schleiminger. Die Portionsbuttermaschine (zehn und 15 g) mit einer Stundenleistung von ca. einer Tonne dagegen wurde neu angeschafft, da die alte Anlage in Krefeld nicht mehr dem Stand der Technik entsprach. Bei der Portionsbuttermaschine handelt es sich laut Kügler um ein absolutes Pilotprojekt, bei dem verschiedenen Zulieferfirmen, d. h. Tromp aus Holland sowie Alco Food und Wächter aus Deutschland, zusammengearbeitet haben. Insgesamt beläuft sich die Abfüllkapazität aller Linien auf zehn bis elf Tonnen je Stunde. Die gesamte Produktion ist vollautomatisiert. Die aus Irland angelieferte tiefgefrorene Butter

Die Portionsbuttermaschine mit einer Stundenleistung von ca. einer Tonne wurde neu angeschafft



wird im Tiefkühlager bei $-10\text{ }^{\circ}\text{C}$ eingelagert, wobei immer ein Vorrat für drei bis vier Wochen vorhanden ist. Die Zuführung der Butter zur Produktion erfolgt automatisch mittels Fördertechnik und Roboter von IWKA. Die entkartonierten und aus den Verpackungsbeuteln entfernten Butterblöcke gehen in den Reworker, wo sie zerkleinert und homogenisiert werden. Dort wärmt sich die Butter auf $8\text{ }^{\circ}\text{C}$ an und wird anschließend abgefüllt, abgepackt, umverpackt, palettiert und über eine fördertechnische Anlage in das Kühlregallager mit 1500 Palettenstellplätzen transportiert. Im Anschluss werden die Paletten mittels Gabelstapler in die Verladezonen überbracht. Die gesamte Installation und Steuerungstechnik der Prozessan-



Frischbutter wird auf vier Anlagen abgefüllt

lagen zur Behandlung der Butter wurde von GEA Tuchenhagen Dairy Systems realisiert.

Besonderheiten des Projektes

Bei der Planung und Umsetzung des Neubaus musste auch ein striktes Hygienekonzept umgesetzt werden. So wird in der Produktion mit einem permanenten Überdruck gearbeitet, damit keine verschmutzte Luft eindringen kann. Die Luft wird zudem über

einen H 11 Filter gereinigt. „In der Produktion wird die gefilterte Luft auf ca. $18\text{ }^{\circ}\text{C}$ gekühlt, da die Butterabfüllmaschinen bei dieser Temperatur am effektivsten arbeiten und dies auch Vorteile für die Qualität hat“, so Schleiminger. Um die Produktion so rein wie möglich zu halten, wurde über dem Produktionsbereich mittels einer Hygienedecke eine komplette Zwischenebene geschaffen, in der sich alle Serviceleitungen, Luftkanäle und die komplette Beleuchtung befinden. Zudem ist der gesamte Betrieb in

KSI

**KSI Ingenieurbüro
GmbH & Co. KG**

Bischofstraße 82
47809 Krefeld

KSI war im Projekt IDB verantwortlich für die Gesamtplanung und das Projektmanagement, außerdem für die Konzeption und Koordination der Gewerke Prozesstechnik, Energietechnik (Wasser, Dampf, Druckluft, Kälte) sowie der Transport- und Lagertechnik.

Für alle technischen Gewerke überwachten die KSI Ingenieure die gesamten Installationen und Montagen. Von den KSI Mitarbeitern wurde die komplette Umzugsplanung durchgeführt, die Inbetriebnahmen und Abnahmen vorbereitet bzw. organisiert und dokumentiert.

www.KSI-Krefeld.de
email: info@KSI-Krefeld.de

Tel.: +49-2151-389 163

verschiedene, farbig gekennzeichnete, Hygienezonen untergliedert. Eine weitere Besonderheit ist sicher, dass die Tiefkühlzellen mit einer Inertisierungsanlage der Firma Wagner ausgerüstet sind. Hierdurch wird der Sauerstoffgehalt auf 15 bis 17 % reduziert, um die Brandentstehungsgefahr zu minimieren. Auch für den Energiebereich machte man sich Gedanken: Die Wärme aus den Kühlanlagen (Kälte Peters) und Druckluftkompressoren wird über einen Wärmetauscher von Kälte Peters so genutzt, dass alle Bereiche des Betriebsgebäudes ohne aktives Heizsystem auskommen und komplett über Regenerationswärme geheizt werden. Lediglich das Verwaltungsgebäude verfügt



Im Reworker werden die Butterblöcke zerkleinert und homogenisiert

noch über eine Extra-Heizung. Zudem verfügt das Gebäude über eine doppelschichtige Thermowand, was zu einem Höchstmaß an Dichtheit führt und somit sehr energieeffizient ist.



Das Kühlregallager verfügt über 1500 Palettenstellplätze

Auf Wachstumskurs

.....
IDB Deutschland ist mit der Marke Kerrygold bestens aufgestellt. „In diesem Jahr konnten wir den Absatz um drei Prozent steigern

und liegen damit erheblich besser als der Markt mit einem Rückgang von Minus 2,5 Prozent. Für das Gesamtjahr rechnen wir trotz der Preiserhöhungen mit einem Absatzplus von ein bis zwei Prozent“, so Kügler.

Ausgebaut werden konnte auch der Marktanteil: Hier hält Kerrygold mittlerweile 16 Prozent und, so Kügler: „Diesen werden wir noch steigern“. Mit dem Neubau ist IDB

Deutschland für weiteres Wachstum jedenfalls bestens gerüstet. Kügler: „Wir verfügen jetzt über ausreichend Möglichkeiten für eine weitere Expansion und eine optimale Anbindung für die Anlieferung sowie den europaweiten Transport unserer Produkte.“