

Radikaler Kapazitätsausbau für hochsensible Fertigung: Hengst Filter in Nordwalde



Investition in internationale Märkte

Als bei dem 50-jährigen Familienunternehmen Hengst Filter neue Großaufträge für DaimlerChrysler, MAN und Deutz eintrafen, war der Bau einer neuen Produktionsstätte beschlossene Sache. Insgesamt wurden 10 Millionen Euro am Standort Nordwalde im Münsterland investiert.

Komplexe Module für Motoren

Nicht nur die Filtrationsmodule für Kraftstoff und Öl selbst werden immer komplexer. Um auf dem Weltmarkt Schritt halten zu können, erfordert die Fertigung und Montage solcher Filter inzwischen spezielle Anlagen, in denen nahezu unter Reinraum-Bedingungen gearbeitet wird. Diese Anlagen laufen seit 2007 in der Nordwalder Fertigung.

Neubau für Produktion und Lager

Bereits nach acht Monaten Bauzeit konnte die neue Produktions- und Montagehalle zur Nutzung übergeben werden: Seit April 2007 kommen auf einer Fläche von 10.000 m² modernste Fertigungsmethoden zum Einsatz. Um die fertigen Produkte „just in time“ ausliefern zu können, wurde zusätzlich ein Hochregallager mit über 7.000 Stellplätzen gebaut. An die Produktionshalle grenzend ist es von dieser aus direkt befahrbar.



Funktionale Gestaltung

Der Nordwalder Komplex besteht aus mehreren verschieden hohen Gebäudekuben, die versetzt angeordnet wurden. Neben dieser Abstufung wirken gelbe Türen sowie blaue Tor- und Fensteröffnungen als funktionale grafische Akzente, die im Gebäudeinneren erneut aufgegriffen werden.

Massive Hülle aus Porenbeton

Porenbeton-Wände sind mit hervorragendem Brandschutz, gutem Schallschutz und „eingebauter“ Klimatisierung ideal für gewerblich genutzte Gebäude geeignet. Der geringe Energieaufwand für Heizung und Kühlung reduziert die Betriebskosten, ausgeglichene Luftfeuchtigkeit und -temperatur sichern die Arbeitsproduktivität.

Von der Fertigung und Montage im Neubau direkt ins angrenzende High-Tech Hochregallager: So können die Kraftstoff- und Ölmodule „just in time“ an die Fahrzeughersteller ausgeliefert werden.



Objektdaten Produktionshalle Hengst GmbH & Co. KG, Nordwalde

Bauherr:	Hengst GmbH & Co. KG, Münster
Architekt:	Hans-J. Brandt, Münster
Porenbetonmontage:	WESTPOR GmbH & Co. KG, Kalkar
Bauzeit:	acht Monate, Fertigstellung April 2007
Konstruktion:	Außenwände und Innenwände aus HEBEL Montagebauteilen; Tragkonstruktionen aus Stahl und Stahlbeton
Verbaute Bauteile:	4.783 m ² Außenwände aus HEBEL Wandplatten, Dicke 25 cm, 1.581 m ² Brandwände aus HEBEL Wandplatten

Wärmedämmend und wärmespeichernd

Steigende Energiepreise erhöhen den Anteil der Betriebskosten für das Heizen und Kühlen von Gebäuden. Besonders energieintensiv ist das Kühlen. Hier lohnt sich der Einsatz von hoch wärmedämmendem Porenbeton: Die Wärmespeicherfähigkeit des massiven Baustoffes macht auch in heißen Sommern Klimaanlage überflüssig.

Höchste Brandsicherheit

Porenbeton-Außenwände schützen mit mehr als 360 Minuten Feuerwiderstandsdauer vor dem Eindringen von Feuer. Brand- und Komplextrennwände aus Porenbeton verhindern die Ausbreitung von Bränden im Gebäudeinneren.

HEBEL Montagebauteile: immer eine wirtschaftliche Lösung

Die energetische Optimierung, die hohe Brandsicherheit und die einfache technische Umsetzung gaben beim Planungsteam den Ausschlag für Porenbeton: Vom Werk direkt an die Verarbeitungsstelle gebracht, wurden die großformatigen Montagebauteile mittels entsprechender Verankerungsmittel einfach an den Tragkonstruktionen befestigt.

Funktionalität und Qualität stehen bei Hengst Filtern an erster Stelle. Mit der neuen Fertigungshalle hat das Unternehmen ein weiteres solides Fundament gesetzt.

Kurze Bauzeit durch zügige Montage großformatiger Bauteile und standardisierte Befestigungslösungen.

Sicherheit im Brandfall durch Brand- und Komplextrennwände mit höchstem Feuerwiderstand.

XELLA Kundeninformation

Telefon 0800 - 5235665
Telefax 0800 - 5356578

XELLA Aircrete Systems GmbH

Brentanostraße 2
63755 Alzenau
Telefon 06023 940-448
Telefax 06023 940-432
info-xas@xella.com
www.hebel.de