

SPEZIAL Kartoffelhallen



Gut Rumstorf:

Neue Kartoffelhalle sichert optimale Qualitäten und schnelle Lieferfähigkeit

Direktvermarktung: Peter Lührs baut auf 180 ha Kartoffeln an und vermarktet deutschlandweit an Großmärkte, Handel und Industrie – Neue Kartoffelhalle mit 1.200 Tonnen Kühllager entscheidender Erfolgsfaktor für die Direktvermarktung



HALLEN UND MASCHINENBAU

Peter Lührs vom Gut Rumstorf im Landkreis Gifhorn (Niedersachsen) hat sich auf den Kartoffelanbau mit bundesweiter Direktvermarktung abgepackter Ware spezialisiert. Der Landwirtschaftsmeister bewirtschaftet einen 314 ha Ackerbaubetrieb auf typischen Heidesandböden mit rund 35 Bodenpunkten.

Er baut jährlich Kartoffeln auf rund 180 ha an. Eine gesunde Fruchtfolge erreicht er mit einem hohen Getreide- und Rapsanteil und durch die Kooperation mit anderen Betrieben. Für rund 100 ha nutzt der Betrieb einjährige Vereinbarungen.

Beste Qualität auch im Winter

„Unsere Kunden im Groß- und Einzelhandel wünschen sich beste Qualitäten und eine optisch ansprechende Ware. Diesem Anspruch können wir die ganze Saison hindurch auch im

Winter gerecht werden“, stellt Lührs fest. Die Vermarktung der Speiseware erfolgt deutschlandweit.

Abgepackte Ware geht nicht nur an den Einzelhandel in der Region, sondern auch an Großmärkte in Leipzig, München oder Stuttgart. Daneben arbeitet der Kartoffelspezialist auch mit dem örtlichen Kartoffelhandel zusammen. Darüber hinaus werden Industriekunden wie z.B. Emsland Food beliefert.

Helle Ware optimal aufbereiten

Für den Kartoffelanbau besitzt das Gut Rumstorf mit seinen arrondierten Flächen, wie andere Betriebe in der Lüneburger Heide einen entscheidenden Standortvorteil: „Auf unseren hellen Sandböden können wir schöne helle Speisekartoffeln produzieren.“ Doch die helle Rohware ist nur der erste Schritt auf dem Weg zum wirtschaftlichen Erfolg der Speisekartoffeldirektvermarktung.



Peter Lührs: „Mit der neuen Kartoffelhalle können wir unsere Arbeit noch schlagkräftiger organisieren und sind ganzjährig und witterungsunabhängig schnell lieferfähig.“

Trockene Ernte durch gute Abläufe

Peter Lührs, der den Familienbetrieb vor gut einem Jahr übernommen hat, hat die optimale Betriebsorganisation als entscheidenden Erfolgsfaktor identifiziert. „Wenn es gelingt, die Arbeitsspitzen zu brechen, dann muss ich nicht bei schlechtem Wetter roden.“

Mehr als 5.000
gebaute Hallen
sprechen für sich!



Das 6,00 m tiefe, freitragende Vordach ist nach außen durch das E.L.F-Kerncompaktlager konstruktiv thermisch getrennt.

Einlagerung im Ein-Mann-Betrieb

Dafür hat er die Arbeitsabläufe schlagkräftiger organisiert. „2016 haben wir für allein das Einlagern von 60 ha Kartoffeln während der Ernte mit zwei Mitarbeitern bis zum Anschlag gearbeitet. Durch die neue Kartoffelhalle, die wir im letzten Jahr gebaut haben, können wir die Arbeit ganz neu organisieren. Jetzt kann ein Mitarbeiter allein die Einlagerung in der Ernte regeln.“

Neue Halle als Schlüssel-Investition

Für die Hallenplanung hat sich Peter Lührs intensiv mit Kollegen im Arbeitskreis und mit Kai Rathing von E.L.F Hallenbau ausgetauscht. Der Hallenspezialist betreut seit bald drei Jahrzehnten den Bau von Landwirt-

schaftshallen und hat schon eine Vielzahl von Kartoffelhallen geplant und gebaut. Im ersten Schritt haben sich Lührs und Rathing die Arbeitsabläufe genau angesehen.

Welche Engpässe löst eine neue Halle?

Das ist auch der wichtigste Tipp, den Kai Rathing aus seiner langjährigen Berufserfahrung den Kunden mit auf den Weg gibt: „Man sollte von Anfang an die gesamte Arbeitskette im Blick haben. Wo behindern bisher arbeitswirtschaftliche Engpässe den Ablauf zu Lasten des Arbeitsaufwands und der Produktqualität? Wenn man die Chance nutzt, die Abläufe zu optimieren, dann rechnet sich die Investition in eine neue Halle ganz anders.“



Der Vorraum und das Kühllager sind durch isolierte Wände getrennt. An das Kistenmaß angepasste große Tore gewährleisten eine optimale Erreichbarkeit der Kartoffelkisten.

Im Vorraum der neuen Halle können zwei komplette Züge frostfrei beladen werden.



Große Hallentore erleichtern das Rangieren

Für den Staplerbetrieb wurde bei der Planung Wert auf besonders große Hallentore gelegt: Das große Format von gut fünf mal fünf Meter überrascht zunächst. Lührs: „Damit kommt aber der beladene Stapler ebenso wie der Lkw-Zug oder auch mal eine größere Maschine problemlos durch das Tor. Sonst fährt man schnell einmal gegen das Tor, was ärgerlich ist und die Abläufe stört.“

Umstellung der Kistenformate

Für die neue Halle hat Peter Lührs das Format seiner Kartoffelkisten umgestellt. Die kleinen 0,5 Tonnen-Kisten wurden ausrangiert, jetzt wird nur noch mit neuen 1,5 Tonnen-Kisten gearbeitet. Die Höhe der neuen Kartoffelhalle wurde so geplant, dass sechs Kisten übereinander gestapelt werden können. Mit einem Fünf-Tonnen-Stapler können jetzt immer zwei Kisten zusammen gestapelt oder aus dem Lager geholt werden.



Das Kühl- und Lüftungssystem von Gaugele sichert die optimale Lagerung und Kühlung.

den werden. „So kann ich im Winter schon tags zuvor den Lkw drinnen witterungsunabhängig beladen und bereitstellen. Am nächsten Tag kann ich jederzeit losfahren.“ Diese Flexibilität sichert die hohe Lieferfähigkeit, die Lührs' Kunden lieben.

Dirk Gieschen



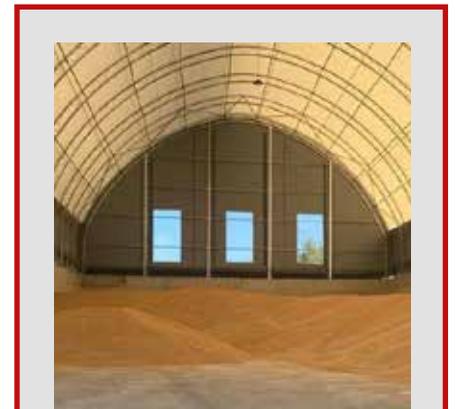
Die besondere E.L.F.-Rahmenecke baut extrem platzsparend auf. Somit werden Energiekosten bei der Kühlung gespart.

1.200 Tonnen Kühllager-Kapazität

Durch die neue Kartoffelhalle mit einem Format von 32 m x 26 m verfügt Gut Rumstorf jetzt zusammen mit den Bestandsgebäuden über eine eigene Lagerkapazität von 5.500 Tonnen. Das neu geschaffene Kühllager mit einer Kapazität von 1.200 Tonnen ist dabei ein starker Faktor für die Vermarktung. Der Vorraum bietet bei Bedarf 800 Tonnen zusätzliche Lagerkapazität. Konzipiert ist dieser Bereich grundsätzlich als Aufbereitungs- und Verladerraum sowie als Rangierbereich, ohne dass das Tor geöffnet werden muss.

Frostfrei beladen und bereitstellen

Dort kann der eigene Lkw auch im Winter und im Frühjahr unabhängig von der Witterung in der Halle beladen werden.



NEU: E.L.F. bietet jetzt auch Rundbogenhallen – Die kostengünstige Alternative für die Lagerung von Getreide und Schüttgütern

Dank der hohen Seitenwände und großen Spannweiten können darin problemlos große Mengen landwirtschaftlicher Erzeugnisse und anderer Schüttgüter gelagert werden. Dabei kann mit Fahrzeugen direkt in die Halle eingefahren werden. Die gerade verlaufenden Seitenwände ermöglichen eine optimale Raumnutzung auch entlang der Hallenränder.

E.L.F. hat neben isolierten Kartoffelhallen auch bereits zahlreiche Getreidelagerhallen gebaut.



HALLEN FÜR DIE LANDWIRTSCHAFT



HALLEN UND MASCHINENBAU



**Mehr als 5.000
gebaute Hallen
sprechen für sich!**



E.L.F. Hallen- und Maschinenbau GmbH

Lüchtringer Weg 52
37603 Holzminden
Telefon 05531 990 56-0
info@elf-hallen.de
www.elf-hallen.de



Wir beraten Sie vor Ort.

Ihren regionalen E.L.F.-Ansprechpartner
finden Sie auf unserer Website unter

www.elf-hallen.de/unser-team

Oder rufen Sie uns einfach an.



Fotos: © Dirk Gieschen, GMC Marketing GmbH, E.L.F. Werkfotos

Kartoffelhalle • Getreidehalle • Maschinenhalle • Stall • Werkstatt • Unterstand • Rundbogenhalle