Referenz

Professionelle Luftreinigung sorgt für niedrigen Krankenstand

Kunde

CHI Cargo Handling

Standort

Frankfurt (DE)

Branche

Frachthandling

Staubreduktion

Bis zu 76 %

Auf einen Blick

„Bei der Wartung der Luftreiniger wurden fast 70 kg Staub rausgeholt – 70 kg, die nicht mehr in den Lungen der Mitarbeiter landen“

Adriano Fries, Technischer Leiter

Herausforderungen

In dem Logistikunternehmen haben optimale Arbeitsbedingungen und Mitarbeiterschutz einen großen Stellenwert. Doch die Fülle der Warenbewegungen verursachte ein hohes Staubaufkommen – eine Beeinträchtigung für die Gesundheit sowie das Wohlbefinden der Belegschaft. Darüber hinaus gefährdeten Staubablagerungen Funktion und Genauigkeit der biometrischen Sensoren in den Anlagen. Eine weitere Herausforderung stellten die immer strengeren Audits und Regularien für den Logistiker dar, die ein hohes Maß an Sauberkeit erfordern. Nicht zuletzt beeinträchtigte die Partikelfülle das Aussehen der Halle.

Nutzen

Leistungsstarke Luftreinigung in der Logistik bringt zahlreiche Vorteile mit sich. Das zeigt sich bei CHI Cargo Tag für Tag. Dank der Luftreinigungssysteme von Zehnder Clean Air Solutions können die Mitarbeiter nun besser durchatmen und fühlen sich wohler. Der Krankenstand konnte spürbar gesenkt werden.

Ein weiterer angenehmer Effekt ist der reduzierte Reinigungsaufwand: Die Anlagen und Geräte müssen nur noch alle 3 bis 4 Tage gesäubert werden statt wie zuvor täglich. Die von Staub befreiten Hallen bieten nun ein repräsentatives Erscheinungsbild, davon profitiert das Image der Firma.

Über CHI Deutschland Cargo Handling GmbH

Die CHI Deutschland ist seit über 20 Jahren auf Frachthandling spezialisiert. Das Spektrum reicht dabei vom Trucking über Luftfrachtsicherheit bis hin zu Abfertigungsdienstleistungen für Speditionen und Airlines. Das Logistikunternehmen ist insbesondere an Standorten mit regem Warenverkehr vertreten; in Frankfurt am Main, München und Nürnberg.

Logistikdienstleistungen auf höchstem Niveau

Allein in der Cargo City am Frankfurter Flughafen, dem größten europäischen Logistikhub, schlägt die CHI Deutschland jährlich rund 550.000 Tonnen Fracht um und betreibt zehn Hallen mit bis zu 8.000 m² Fläche je Halle. Das Erfolgsrezept des Logistikunternehmens: Vorsprung durch den Einsatz neuester Technologien, hohe Qualitätsstandards und vor allem – eine ausgeprägte Mitarbeiterorientierung.

Ziel: Gesundes Arbeitsklima für gesunde Mitarbeiter

Kai Domscheit, Geschäftsführer der CHI Deutschland, erläutert: „Wir beschäftigen knapp 1.000 Mitarbeiter. Für uns als familiengeführtes Unternehmen sind diese Mitarbeiter wie Familienmitglieder.“ **Optimale Arbeitsbedingungen und Mitarbeiterschutz haben daher höchste Priorität.** Doch das tägliche Geschäft stellte den Logistiker diesbezüglich vor Herausforderungen. Die Fülle der Warenbewegungen sorgte für hohes Staubaufkommen, das sowohl die Mitarbeitergesundheit als auch das Wohlbefinden beeinträchtigte. Adriano Fries, technischer Leiter am Standort Frankfurt am Main, beschreibt die Erfahrung vieler Kollegen: **„Beim Naseputzen waren die Taschentücher schwarz; und wenn wir uns nach der Arbeit abduschten, war auch das Wasser schwarz.“** Dies sorgte für Unzufriedenheit bei der Belegschaft. Da die Mitarbeiterzufriedenheit bei der CHI Deutschland einen hohen Stellenwert einnimmt, suchte die Geschäftsleitung nach einer Lösung für dieses Problem.

Doch dies war nicht der einzige Grund, der dafür sprach, den Staub in seine Schranken zu verweisen. Sauberkeit ist eben für das Logistikunternehmen generell sehr wichtig, denn biometrische Sensoren und empfindliche Geräte sind dauerhaft im Einsatz. **Staubablagerungen beeinträchtigen Funktion und Genauigkeit dieser Geräte.** Zudem werden die Regularien immer strikter, die Audits immer strenger und umfassender.

Domscheit: „Wenn beispielsweise iPhone-Prototypen bei uns durch die Halle gehen, müssen wir jederzeit sagen können: Wir arbeiten nach den höchsten Standards, die derzeit in der Industrie erreicht werden können.“ Hinzu kam der Image-Aspekt: Ein repräsentatives, „staubarmes“ Erscheinungsbild der Hallen macht einen guten Eindruck bei Kunden sowie Interessenten und unterstützt den guten Ruf des Unternehmens.

Durch ausgiebige Praxistests zur optimalen Zehnder-Lösung

Eine Lösung musste also gefunden werden, die den Staub in der Luft reduziert und damit gleichzeitig Staubablagerungen in den Hallen verringert. Die CHI Deutschland verfolgt dabei in allen Bereichen eine Best-Practice-Philosophie. Geschäftsführer Domscheit: „Wir versuchen stets, die besten Produkte am Markt zu eruieren und testen diese auf Herz und Nieren.“ Bei einem der größten Kunden des Logistikunternehmens entdeckte man die industriellen Luftreinigungssysteme von Zehnder Clean Air Solutions, die dort das Partikelaufkommen senkten. Das Interesse war geweckt, doch überzeugt war man noch nicht. Denn Funktionsweise und Ergebnisse schienen nicht hundertprozentig zum Bedarf der CHI Deutschland zu passen. Armin Gläßer, Gebietsleitung Zehnder Clean Air Solutions, ermittelte in intensiven Gesprächen ein genaues Anforderungsprofil und präsentierte einige Zeit später eine Lösung, die präzise auf die Rahmenbedingungen des Logistikers abgestimmt war.

Ein Pilotprojekt war geboren, und in einer Halle wurden industrielle Luftreinigungssysteme von Zehnder Clean Air Solutions installiert. Dank ihrer intelligenten Technologie filtern die Geräte Fein- und Grobstaubpartikel effektiv aus der Luft, noch bevor diese eingeatmet werden oder sich auf kostbaren Gütern oder Maschinen niederschlagen.

Die besondere Herausforderung für das Zehnder-Service Team: Alle Komponenten mussten im laufenden Geschäft installiert werden. Denn die Hallen sind 24/7, 365 Tage im Jahr in Betrieb. Da das Projekt hervorragend vorbereitet war, konnte auch dies geleistet werden. Fries: „Wenn die Zehnder-Mitarbeiter zu uns kommen, sind sie immer ruck-zuck fertig. Wir spüren gar nicht, dass sie da sind."

Ein Jahr lang wurde die frisch installierte Gerätekonfiguration im Praxistest geprüft und sechs ausgewählte Mitarbeiter wurden regelmäßig zu ihren Erfahrungen befragt. Lagerleiter Antonio Azevedo berichtet: „Wir hatten sehr gute Vergleichsmöglichkeiten, denn die Luftreinigungssysteme wurden zunächst nur in einer Halle installiert. Wenn wir von der einen in die andere, neu ausgestattete Halle hinüber wechselten, spürten wir sofort: **Die Luft ist frischer, sauberer, man kann besser atmen.** Mitarbeiter kamen auf mich zu und fragten sogar: Was ist denn hier passiert?"

Das Ergebnis: Gesenkter Kranken-stand, höhere Standards, optimiertes Erscheinungsbild

Schwarzes Duschwasser und dunkle Taschentücher gehören nun der Vergangenheit an. Die Mitarbeiter können am Arbeitsplatz besser durchatmen und fühlen sich wohler. Ein weiterer angenehmer Effekt: Die Krankenstatistik hat sich verbessert. Auch während der täglichen Abläufe zeigen sich die Ergebnisse deutlich. Während manche Geräte vor dem Einsatz der Luftreinigungssysteme fast täglich gereinigt werden mussten, ist dies nun nur noch alle drei bis vier Tage erforderlich.

Zudem ergaben Messungen, dass die Staubkonzentration um bis zu 76 % gesunken ist. Werte, die auch durch praktische Erfahrungen belegt wurden. Dazu der technische Leiter: „Bei der Wartung der Geräte wurden fast 70 Kilogramm Staub rausgeholt – 70 Kilogramm, die nicht mehr in den Lungen der Mitarbeiter landen." Die Resultate überzeugten Geschäftsführung und Belegschaft gleichermaßen. Als die Mitarbeiter die Verantwortlichen baten, die Luftreinigungssysteme auch in anderen Hallen einzusetzen, zögerte man nicht lange.

Nach und nach wurden die leistungsfähigen Geräte von Zehnder Clean Air Solutions in vier zusätzlichen Hallen installiert, weitere sind in Planung.

Domscheit bringt die generelle Resonanz auf das Zehnder-Projekt auf den Punkt: „**Unsere Mitarbeiter sind zufriedener und motivierter. Auch das Image unserer Firma hat sich deutlich verbessert. Zehnder war also ein voller Erfolg.**"