



24.09.2025

„PROJEKT AUF DEM NÄCHSTEN LEVEL“: PROZESS- UND ENERGIEEFFIZIENZ BEI AUFBEREITUNG UND REPARATUR VON GEBRAUCHTFAHRZEUGEN

Vor rund sechs Jahren hat sich Özgür Pektas dazu entschlossen, das „nächste Level“ anzugehen, wie er sagt: Der Inhaber der Autohaus Royal GmbH mit damals zwei Standorten in Berlin plante eine Erweiterung seines Unternehmens inklusive Werkstatt und Stellplätzen. Anfang 2025 ging der neue Standort endlich in Betrieb: Am Rande von Ludwigsfelde bei Berlin, mit guter Anbindung an die Autobahn A10, ist auf 43.000 Quadratmetern etwas entstanden, was man als Millionenprojekt bezeichnen kann. Rund 70 Mitarbeitende sorgen hier dafür, „das Verkaufserlebnis für die Kunden hochzuhalten“, beschreibt Simon Pfannes, Leiter des Logistikzentrums beim Autohaus Royal.

Denn der Standort in Ludwigsfelde dient als erster Anlaufpunkt für Fahrzeuge, die das Autohaus ankauft und für den Wiederverkauf vorbereitet. In dem Betrieb werden die Autos zunächst gewaschen und durchlaufen danach die Mechanik- sowie die kombinierte Karosserie- und Lackierabteilung. Dort führen je zehn Mitarbeitende Reparaturen und Aufbereitungsarbeiten an den Autos durch.

EFFIZIENTE PROZESSE UND MODERNE TECHNIK

Bei den zu reparierenden Schäden handelt es sich daher nicht um eine klassische Unfallinstandsetzung, sondern um die Beseitigung von Bagatellschäden, Dellen oder Kratzern. „Doch Qualität steht bei uns in jedem Prozessschritt an erster Stelle – und das floss bereits in die Planungen unseres neuen Standorts mit ein“, erläutert Simon Pfannes, der auch den Neubau mit begleitet hat. So habe das Autohaus Royal bei der Konzeption des neuen Standorts sowohl auf Effizienz als auch hochwertige Ausstattung gesetzt. Seine K&L-Abteilung hat das Unternehmen daher gemeinsam mit dem Anlagenhersteller WOLF geplant und umgesetzt.

VERSCHIEBETECHNIK FÜR REIBUNGSLOSE ABLÄUFE

Herzstück der 25 mal 33 Meter großen K&L-Abteilung ist eine TAIFUNO Vision Lackierkabine für Pkw mit angeschlossenem Trockner. Die Anlage ist in Querverschiebetechnik aufgebaut. „Der Vorteil dieser Anordnung liegt darin, dass Fahrzeuge im Taktbetrieb komfortabel auf Quertransportwägen vom Maskierplatz über Lackierkabine und Trockner zum Finish bewegt werden können“, erklärt Viktor Richtsfeld, Mitglied der Geschäftsführung bei WOLF Agententechnik: „Am Maskierplatz werden die Fahrzeuge auf Quertransportwagen positioniert. Nach der Vorbereitung der Lackierflächen erfolgt der Vershub über das erste seitliche Rolltor in die Lackierkabine, in der das Fahrzeug je nach Lackierfläche seitlich optimal ausgerichtet werden kann. Nach dem Lackiervorgang wird das Fahrzeug in den Trockner geschoben.“ Damit bei höheren Durchsätzen zwischen Lackierkabine und Trockner kein Stau entstehe, sei der Trockner für zwei Plätze konzipiert worden. „Die letzte Station ist der Finish- und Inspektionsplatz an der seitlichen Trocknerausfahrt. Über das Fronttor kann der Trockner auch vom gegenüberliegenden Vorbereitungsbereich mit Einzelteilen beschickt werden“, führt Viktor Richtsfeld weiter aus.

Zudem hat WOLF in der K&L-Abteilung des Autohaus Royal acht weitere Arbeitsplätze installiert: An zwei abtrennbaren Multifunktionsarbeitsplätzen können kleinere Lackierarbeiten durchgeführt werden. Darüber hinaus gibt es sechs Vorbereitungsplätze, die teilweise mit versenkbaren Hebebühnen ausgestattet sind. Diese lassen sich ebenfalls durch Rollos voneinander abteilen. Durch Kanäle unter dem Boden werden Schleifstäube sofort abgesaugt. „Das sorgt für eine staubfreie Werkstatt“, erklärt Viktor Richtsfeld. Zudem gehört ein Komplettierungsarbeitsplatz zur Abteilung, an dem die Fahrzeuge nach erfolgter Arbeit wieder montiert werden. Rund 20 Fahrzeuge durchlaufen durchschnittlich pro Tag die Prozesskette in der K&L-Abteilung.

„LEUCHTTURMPROJEKT“ MIT DREI JAHREN PLANUNGZEIT

Viktor Richtsfeld spricht von einem Leuchtturmprojekt, das das Geisenfelder Unternehmen in Brandenburg realisiert hat. „Bereits 2021 war unser Team in die Planungen für diesen Standort involviert. Schon das Konzept war wichtig für die Genehmigungsgrundlagen und den Bauantrag für die Halle“, berichtet er im schaden.news-Gespräch. Im Oktober 2024 begann die Montage der Module in der Werkstatt in Ludwigsfelde, die mehr als zehn Wochen in Anspruch nahm. Insgesamt dreieinhalb Jahre Abwicklungszeit sei ein vernünftiger Zeitrahmen gewesen: „So ein Mammutprojekt erfordert viel Planung und die Einbindung verschiedenster Spezialisten.“ Simon Pfannes von Auto Royal betont: „Es war von Vorteil, dass der gesamte Standort auf der grünen Wiese geplant wurde. Dadurch konnten wir auch den Platz für die Anlage optimal ausnutzen, haben kurze Wege und dadurch eine größere Prozesseffizienz.“

PLATZSPARENDES ANLAGENKONZEPT

Der Clou ist nämlich: Die Lüftungsaggregate sind auf einer Stahlbühne über den Anlagen, auf einer eingezogenen Zwischendecke, positioniert. „Die Grundfläche der Lackierhalle steht dadurch

vollumfänglich den Arbeitsplätzen und Einrichtungen zur Verfügung“, erklärt Viktor Richtsfeld.

AUF HÖCHSTE ENERGIEEFFIZIENZ GETRIMMT

Ein wichtiges Augenmerk war für Geschäftsführer Özgür Pektas von vornherein die Energieeffizienz der Anlage. Auch für diesen Punkt konnte WOLF eine individuelle Lösung für die K&L-Halle am Standort in Ludwigsfelde schaffen. So sind alle Lüftungsanlagen, auch die des Trockners, mit einer Wärmerückgewinnung ausgestattet. „Die Lüftungsaggregate der Lackierkabine und der Vorbereitungsplätze beinhalten die VARIO-Wärmerückgewinnung, welche sich automatisch zuschaltet, wenn die Außentemperatur unter den Sollwert der Zulufttemperatur fällt. Steigt die Außentemperatur über den Sollwert, wird die Wärmerückgewinnung abgeschaltet“, erklärt Viktor Richtsfeld.

Zudem können mit einer innenliegenden Kabinensteuerung verschiedene Betriebsarten direkt von der Kabine aus aktiviert werden: „Der Lackierer kann die Standby- oder Energiesparfunktion sofort und ohne Ablauf der eingestellten Restlaufzeit auslösen. Ebenso kann der Lackierer die energieintensive Betriebsart Lackieren erst unmittelbar vor dem Lackiervorgang starten. Dadurch ergibt sich ein zusätzliches Einsparpotential beim Energieverbrauch“, betont Viktor Richtsfeld.

LED-BELEUCHTUNG AN BETRIEBSARTEN DER LACKIERANLAGE GEKOPPELT

Letzter Punkt: Nicht nur die Heizungsventile und Motordrehzahlen werden über die Betriebsarten bedarfsgerecht und energieoptimiert geregelt, sondern auch die Beleuchtung: „Die LED-Beleuchtungen erhöhen die Beleuchtungsstärke erst in den Betriebsarten Lackieren und Reinigen, in allen anderen Betriebsarten wird die Lichtintensität über die Taifuno-Lichtsteuerung zurückgenommen.“

REGELMÄSSIGE WARTUNG FÜR LANGLEBIGKEIT DER ANLAGE

Stellvertretend für das Autohaus Royal blickt der Leiter des Logistikzentrums auf eine erfolgreiche Startphase nach der Inbetriebnahme der K&L-Abteilung zurück: „Dank der Partnerschaft mit WOLF liefen und laufen alle Prozesse reibungslos“, betont Simon Pfannes. Er lobt insbesondere auch die Einweisung der Mitarbeitenden durch das WOLF-Team. Denn: „Die Anlage kann nur dann effizient genutzt werden, wenn die Anwender auch wissen, wie sie die Funktionen richtig bedienen können“. Doch auch nach Abschluss der Arbeiten steht Autohaus Royal im regelmäßigen Austausch mit WOLF: „Die jährlichen Wartungsintervalle sorgen für eine Langlebigkeit unserer Anlage. Und im Störfall kann der WOLF-Techniker sogar von Geisenfeld per Online-Verbindung die Ursache ermitteln und beseitigen“. Simon Pfannes betont abschließend: „Das, was wir hier gemeinsam auf die Beine gestellt haben, ist gigantisch.“

Ina Otto