



# TEKOPOST

Ausgabe 25 | Februar 2024





## Liebe Leserinnen und Leser,

mit großer Freude präsentieren wir Ihnen die neueste Ausgabe unserer TEKOPOST. Nach einer kurzen Pause sind wir zurück und erscheinen im neuen Design, das den Puls der Zeit trifft.

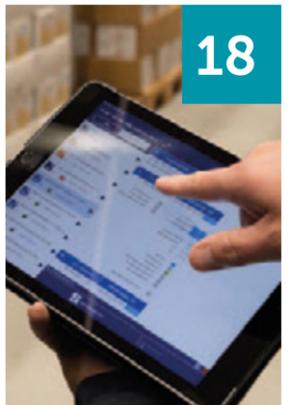
Unser Ziel war es, das Magazin nicht nur optisch frischer, sondern auch den Inhalt noch informativer und interessanter zu gestalten. Denn wir möchten Ihnen nicht nur einen Einblick in unsere Produkte und Dienstleistungen geben, vielmehr auch aktuelle Trends und Entwicklungen aufzeigen und Sie in die TEKO-Welt eintauchen lassen.

In dieser Ausgabe finden Sie spannende Artikel über innovative Lösungen für die Kältebranche, ein Experteninterview sowie einen Rückblick unserer jüngsten Events.

Wir wünschen Ihnen viel Freude beim Lesen!

*Edgar Holzhäuser*  
Edgar Holzhäuser

*Andreas Meier*  
Andreas Meier



### Altenstädter Kältetage

Ein Rückblick zu den 11. Kältetagen in Altenstadt. Eine Kältekammer lässt Besucher frieren.

### Im Interview

Rolf Schmidt – Energieeffizienzmanager der REWE Group – berichtet über die langjährige Zusammenarbeit.

### ROXSTAsmart

Neue Innovationen im Bereich der Kälteanlage, mit dem TECO<sub>2</sub>nditioner.

### 04 Ein neues Rohrbearbeitungscenter?

Im Gespräch mit Alexander Wirsching und Christopher Müller.

### 08 Van der Valk Projekt in den Niederlanden

Wurm realisiert mit seinen Partnern erfolgreich ein 7.000 m<sup>2</sup> Distributionszentrum.

### 12 TEKO's Weihnachtszauber

Mehr als 200 TEKO-Mitarbeiter feiern einen erfolgreichen Jahresabschluss in Altenstadt.

14

18

28

# 11. Altenstädter Kältetage 2023:

Besucher konnten praktische Einblicke und neue Erfahrungen sammeln.



Zum elften Mal haben wir die Altenstädter Kältetage auf unserem Firmengelände am 13. und 14. September 2023 stolz ausgerichtet. Über 300 Teilnehmer aus ganz Europa waren zu Gast und bereicherten die Veranstaltung mit ihrem Fachwissen und ihrer Begeisterung. Insbesondere der Besuch des neuen Rohrbearbeitungszentrums war ein Höhepunkt in diesem Jahr und stieß bei unseren Besuchern auf große Begeisterung, ebenso wie die Fertigungsrundgänge.

### Themeninseln mit Detailinformationen von Wurm

Besucher hatten die Möglichkeit, an der Themeninsel von Wurm mehr über das **reCOBox SYSTEM** zu erfahren, das die Modernisierung von Bestandsprojekten für Kunden erleichtert. Das System wurde umfangreich getestet und ist vorkonfiguriert, inklusive eines detaillierten Schaltplans und klarer Installationsanweisungen.

### Besuch einer Ganzkörperkältekammer

Eine Kältekammer mit bis zu -120°C betreten? Was im ersten Moment verrückt klingt, konnten die Besucher der Kältetage live miterleben. Kälte hilft bei unterschiedlichsten Beschwerden – das ist kein Geheimnis. Die patentierte Kältekammer der Firma **Druschke**, Kältesatz hergestellt von TEKO, wurde unter Aufsicht betreten und die Interessierten trugen dabei speziellen Hand- und Ohrenschutz.

### Vier Fachvorträge sorgten für volle Aufmerksamkeit

Leer wurde es an den Themeninseln nur während der Fachvorträge. Experten hielten Vorträge über **Wie Gewinner denken – Wie große Erfolge unter schwierigen Umständen möglich werden | Intelligente Leistungsregulierung von CO<sub>2</sub>-Verbundanlagen** sowie **Innovative KI-Anwendungen**. Eindrucksvoll war auch der Vortrag von Trevor Matthews, dem Refrigeration Mentor, der die Zuhörer mit seinem Thema **Trends, Herausforderungen und Training für eine nachhaltige Kühlung in der Zukunft** begeisterte.



# Besucherstimmen

Für mich war das neue Rohrbearbeitungscenter, mit den hochmodernen Laser- und Biegemaschinen, äußerst beeindruckend. Die Präzision und Effizienz dieser Maschinen haben mich beeindruckt und verdeutlichen die Innovationskraft von TEKO.

Hendrine Kalkman | Frimex Installatie B.V.



Besonders beeindruckend fand ich während meines Aufenthalts in Altenstadt, dass man nicht nur einen umfassenden Überblick über die Produktwelt erhält, sondern auch einen Blick hinter die Kulissen werfen kann. Die Möglichkeit, das Networking zu nutzen und sich mit anderen Fachleuten auszutauschen, war eine großartige Basis für neue Kontakte und wertvolle Informationen.

Mario Karner | ZT Karner



Die Stimmung in Altenstadt war ausgezeichnet. Wir wurden bestens betreut, sodass wir uns rundum wohlfühlt haben.

Sascha Behrendt |  
Wurm GmbH & Co. KG



Die Vorträge waren toll besetzt. Mein persönliches Highlight war der Key-Speaker Steffen Kirchner, der über das Thema „Wie Gewinner denken - Wie große Erfolge unter schwierigen Umständen möglich werden“ referiert hat.

Thorsten Buddenbohm |  
Josef Große Kracht GmbH & Co. KG

Toll, dass mir TEKO die Plattform gegeben hat als Refrigeration Mentor zum Thema „Trends, Herausforderungen und Training für eine nachhaltige Kühlung in der Zukunft“ aufzutreten. Zudem hatte ich die Möglichkeit mich über die neuesten Entwicklungen zu informieren. Mein Highlight war definitiv Eh-Da von Seco<sup>1</sup>. In meinen Augen eine bahnbrechende Technologie.

Trevor Matthews | Refrigeration Mentor

Es war sehr interessant die ROXSTA-Produktreihe zu sehen. Ich war fasziniert von den Möglichkeiten, die im Bereich der Kältetechnik mit CO<sub>2</sub> umsetzbar sind. Es ist beeindruckend zu sehen, wie innovative Lösungen entwickelt werden, die nicht nur effizient und leistungsark sind, sondern auch umeltfreundlich.

Mathias Meier | Heinz Moritz GmbH



<sup>1</sup> Mehr Informationen zu Eh-Da auf Seite 20.

## Zwischen Innovation und Umsetzung: Im Interview mit Rolf Schmidt – Energieeffizienzmanager der REWE Group

Rolf Schmidt ist ein engagierter Visionär, der bestrebt ist, die Zukunft aktiv mitzugestalten. Seine umfangreiche Erfahrung und sein Netzwerk im Bereich der Kältetechnik hat er erfolgreich eingesetzt, um gemeinsam mit den Unternehmen **Wurm GmbH & Co. KG Elektronische Systeme** und **TEKO Gesellschaft für Kältetechnik mbH** innovative Ideen nicht nur zu entwickeln, sondern auch in erfolgreiche Produkte umzusetzen. Um uns einen Einblick in die jahrelange Zusammenarbeit zu geben, hat uns der Energieeffizienzmanager ein Interview gegeben, in dem er über seine Erfahrungen bei der Zusammenarbeit spricht.

TEKO: Guten Tag, wir haben heute das Vergnügen, mit Herrn Schmidt zu sprechen, der als Energieeffizienzmanager bei der REWE Group tätig ist. Herzlich willkommen, Herr Schmidt!

Schmidt: Vielen Dank, es freut mich hier zu sein.

TEKO: Um gleich einzusteigen, könnten Sie uns bitte erklären, was Ihre Rolle als Energieeffizienzmanager bei der REWE Group umfasst und wann Sie die Zusammenarbeit mit der Firma Wurm gestartet haben?

Schmidt: Natürlich. Als Energieeffizienzmanager bei der REWE Group ist es meine Aufgabe, Maßnahmen zur Steigerung der Energieeffizienz in unseren Filialen und Logistikzentren zu entwickeln und umzusetzen. Dazu gehört die Überwachung des Energieverbrauchs, die Identifizierung von Einsparpotenzialen, die Umsetzung von Effizienzmaßnahmen und die Schulung der Mitarbeiter im Umgang mit Energie. Die Konzepterarbeitung im Bereich der Kälte- und Gebäudeleittechnik ist einer

der wichtigsten Punkte in meinem Aufgabenfeld. Das von mir erarbeitete Konzept bildet nationale Vorgaben, die verbindlich umgesetzt werden.

Seit 1987 bin ich für die heutige REWE Group tätig. Bereits ein Jahr später, also 1988, ist der erste Kontakt zwischen den Unternehmen REWE, TEKO und Wurm entstanden. Aus den Treffen mit Peter Wurm, dem Geschäftsführer von Wurm, und Christoph Bänfer, damals Vertriebsleitung bei TEKO, sind unter anderem Entwürfe für Stördisplays und LED-Anzeigen entstanden, die die ersten Schritte der Elektronik im Bereich der Kältetechnik darstellen.

TEKO: Das heißt, Sie haben von Anfang an Wurm Regeltechnik eingesetzt?

Schmidt: Schon früh war für mich klar, dass die Zusammenarbeit mit Peter Wurm etwas Besonderes ist und sein Unternehmen bis heute eine Vorreiterrolle im Bereich der Kältetechnik einnimmt. Aus meiner Sicht bietet Wurm seinen Kunden einzigartige Serviceleistungen, sei es bei der Entwicklung oder der Inbetriebnahme.

Für die Zusammenarbeit sprechen mehrere Punkte, wie beispielsweise die Softwareangebote aus der **FRIGODATA-Familie** – die nach meinen Erkenntnissen einmalig in der Branche sind – oder der hohe Qualitätsanspruch von Wurm, deren Elektronikentwicklung und Produktion in Deutschland sitzt.

### “ Wurm ist ein Pionier im Bereich der DFÜ

TEKO: Worin sehen Sie die größten Vorteile durch den Einsatz der Wurm Lösungen und Dienstleistung in Ihrem Unternehmen und was sind die größten Unterschiede zu Wettbewerbern im Bereich der Regelelektronik?

Schmidt: Wurm kann zweifellos als Pionier im Bereich der Datenfernübertragung und -kontrolle betrachtet werden. Ein Grund, warum wir uns für Wurm entschieden haben. Zwar bieten derweil viele Hersteller Onlineplattformen zur Datenanalyse an, jedoch unterscheidet sich Wurm



“ Die langjährige Zusammenarbeit und die gemeinsame Entwicklung haben beeindruckende Ergebnisse erzielt

deutlich von anderen Herstellern durch seine klaren Strukturen. Um Ihnen ein Beispiel zu nennen: Viele Hersteller lassen eine freie Fühlervergabe am Regelgerät zu. Was auf den ersten Blick flexibel erscheint, sorgt im Nachgang oft für Chaos bei der Auswertung. Im Wurm-System sind die wesentlichen Fühler (z. B. Zu- und Rückluft) immer an derselben Klemme angeschlossen. Dies ermöglicht eine zuverlässig schnelle und transparente Auswertung mit der Software **FRIGODATA ONLINE**. REWE ist es jederzeit möglich ortsunabhängig große Datenmengen zu verarbeiten, auszuwerten und zu qualifizieren. So können wir nicht nur ein einzelnes Projekt bis ins Detail

analysieren, sondern einen Projektmengenvergleich über alle einbezogenen Projekte durchführen und erhalten einen Gesamtüberblick über die Energiebilanz jedes Marktes. Mit rund 3.800 REWE-Märkten innerhalb der REWE Group hat das Thema Datenfernübertragungstechnik daher für uns eine besondere Priorität.

TEKO: Wie schätzen Sie die Datensicherheit bei Wurm ein? Worin liegen Ihrer Meinung nach die Vorteile?

Schmidt: Auch beim Thema Datensicherheit geht Wurm eigene Wege. Alles beginnt bereits damit, dass Wurm „unsere“ Daten nicht auf irgendwelchen extern gehosteten

Cloud-Servern speichert, sondern eigene mehrfach redundante Rechenzentren in Remscheid betreibt, deren Zugriffssicherheit für Unbefugte – sowohl von intern als auch von extern – höchsten Sicherheitsanforderungen entspricht. Sicherheitsanforderungen, die wir als Betreiber mit unseren IT-Experten mit definieren können. Das vermittelt ein extremes Vertrauen, da alles in eigener Hand liegt und es keine durch Dritte verschuldete Sicherheitslücken gibt, wie bei vergleichbaren „Cloud-Anwendungen“. Wir setzen dabei auf VPN-Datenleitungen zwischen der REWE Group und Wurm. Die Datenkommunikation erfolgt hierbei sicher durch

einen verschlüsselten 1:n-Tunnel zwischen unseren beiden Unternehmen, an den wir jeden neuen Markt schnell, einfach und sicher anbinden können. Unseren externen Dienstleistern, wie den Serviceunternehmen für die Gebäude- oder Kältetechnik, stellt Wurm für den Fernzugriff separate Proxyserver zur Verfügung, über den der Zugriff für die Dienstleister sichergestellt wird, sobald der neue Markt durch die REWE-Group ins Marktnetz integriert wurde. Alle zugriffsberechtigten Personen unserer Dienstleister werden mit deren Berechtigungsrollen in einem separaten Sicherheitscenter gepflegt. Registriert werden die User im Sicherheitscenter über eine App namens **OneID**, hinter der sich die Identität (Name, Unternehmen, Berechtigungen) der Personen verbirgt. Das stellt zum einen sicher, dass ausschließlich der derzeitige verantwortliche Dienstleister Zugriff auf die Daten und Projekte erhält und gibt uns als REWE Group die Flexibilität und Unabhängigkeit uns den geeigneten Dienstleister für das jeweilige Projekt auszusuchen. Die App OneID eröffnet dabei noch weitere Möglichkeiten, wie den gesicherten Zugriff über mobile Endgeräte auf die Daten von FRIGODATA ONLINE, Infocenter und weitere Anwendungen.

In all den Jahren ist mir kein Fall von Datenmissbrauch mit Materialschaden bekannt geworden. Die Verwaltung der Projekt-ID- und Passwortsicherheit wird von Wurm geregelt und ermöglichte einen schnellen und einfachen Wechsel des verantwortlichen Dienstleisters und ist somit ein Alleinstellungsmerkmal.

Zudem findet ein regelmäßiger Informations- und Wissensaustausch in Bezug auf Datensicherheit, Verfügbarkeit und Geschwindigkeit zwischen Wurm und unserer REWE-IT statt.

## “ Die Brainstormingrunden in Remscheid sind unbezahlbar

TEKO: Wie unterstützt Wurm Sie bei der Umsetzung eines Energiemanagements? (DIN ISO 50001)

Schmidt: Energie- und Ressourcen-Management gehören heute zu den zentralen Aufgaben. Bei REWE ist es wichtig, jederzeit den Energieverbrauch und die Verwendung in unseren Projekten zu kennen. Dank der GTM **Energiemessbox rECOBox** können wir den Verbrauch von Heizenergie, elektrischer Energie und Wasser überwachen. Dadurch können wir langfristige Pläne entwickeln und bei Bedarf sofort handeln. Um bei unseren Bestandsprojekten die Technik auf den neuesten Stand zu bringen, haben wir die Möglichkeit, alte Geräte direkt gegen Neue auszutauschen. Das bedeutet, ein schneller und kostengünstiger Austausch ist jederzeit umsetzbar. Mir ist kein anderer Anbieter bekannt, der vergleichbare Nachrüstpakete anbietet.

Die umfassende digitale Dokumentation aller gesammelten Daten stellt einen zusätzlichen Mehrwert im Hinblick auf Transparenzanforderungen und Verständlichkeit dar.

Dank der engen Kooperation mit Wurm konnten wir die Anforderungen der REWE Group erfolgreich umsetzen. Die Auswertung der Daten erfolgt benutzerfreundlich anhand übersichtlicher Tabellen, sodass wir sofort erkennen können, welche Kühlstellen beispielsweise eine geringe Effizienz aufweisen.

TEKO: In Bezug auf Kältetechnik hört man oft den Begriff „Kältemittelmonitoring“. Was genau bedeutet das und warum ist es wichtig?

Schmidt: Kältemittelmonitoring bezieht sich auf die Überwachung und Kontrolle der Kältemittel in Kühlsystemen. Kältemittel sind chemische Substanzen, die in Kühlsystemen verwendet werden, um Wärme zu absorbieren und abzuführen. Aufgrund des schädlichen Einflusses von synthetischen Kältemitteln auf die Atmosphäre ist es wichtig jede Kältemittelbewegung online zu überwachen. So kann REWE Leckagen frühzeitig detektieren sowie einen Status über den gesamten Lebenszyklus der Anlage dokumentieren. Seit einigen Jahren kommen in Neuanlagen ausschließlich klimaneutrale Kältemittel zum Einsatz, der Bestand an chemischen Kältemitteln ist dennoch groß.

TEKO: Verstehe. Wie unterstützt Sie Wurm bei diesem Thema?

Schmidt: Mit modernen Überwachungssystemen, die den Kältemittelstand und den Druck kontinuierlich überwachen und bei Abweichungen Alarm schlagen.

Eine gemeinsame Hotline von



Wurm und TEKÖ bietet uns zusätzlichen Support.

TEKO: Welche Entwicklungen wünschen Sie sich in den nächsten Jahren im Bereich Regelelektronik?

Schmidt: Eine Entwicklung, die ich mir in den nächsten Jahren im Bereich der Regelelektronik wünsche, ist der Ausbau der Künstlichen Intelligenz (KI). Insbesondere könnte dies durch voreingestellte Algorithmen für CO<sub>2</sub>-Anlagen erfolgen, um automatisierte Reglereinstellungen zu ermöglichen. Dadurch könnten die Leistung von Systemen verbessert und gleichzeitig der Fachkräftemangel im Bereich der Kältemonteur umgangen werden. Angesichts der Bedeutung des Fachkräftemangels hoffe ich, dass in Zukunft ausreichend qualifizierte Fachleute zur

Verfügung stehen werden.

TEKO: Vielen Dank, Herr Schmidt. Es hat viel Freude gemacht, Ihre Eindrücke aus dem Bereich Kältetechnik zu hören.

Schmidt: Vielen Dank für das nette Gespräch. Abschließend möchte ich meinen herzlichen Dank an Wurm und TEKÖ aussprechen. Die langjährige Zusammenarbeit und die gemeinsame Entwicklung von Regeltechniklösungen haben beeindruckende Ergebnisse erzielt. Die enge Zusammenarbeit zwischen den Unternehmen hat es ermöglicht, maßgeschneiderte Lösungen für uns zu entwickeln.

Auch wenn ich mich demnächst in den wohlverdienten Ruhestand begeben werde, bin ich zuversichtlich, dass die Partnerschaft weiterhin erfolgreich sein wird.



Die Wurm-Gruppe ist ein führender Anbieter von Automatisierungssystemen für Kälteanlagen und technisches Gebäudemanagement im Einzelhandel in Deutschland und Europa. Das 1872 gegründete Unternehmen mit Sitz in Remscheid beschäftigt rund 300 Mitarbeiter. Wurm ist ein Pionier auf dem Gebiet der Datenübertragung und gilt bis heute als führend in diesem Bereich. Die Gruppe ist erfolgreich mit Standorten in Deutschland, der Schweiz, Österreich und Benelux.



### Zur Person

Nach Abschluss seines Studiums der Energie- und Wärmetechnik an der FH Gießen-Friedberg von 1979 bis 1983 leistete Rolf Schmidt seinen Grundwehrdienst. Anschließend begann er seine berufliche Laufbahn bei der Firma Weiss Umwelttechnik in Reiskirchen, wo er von 1984 bis 1986 tätig war. Im Jahr 1987 trat er in die RHG Leibbrand oHG ein, die später von der REWE Group zu 100 % übernommen wurde. Seitdem ist er ein geschätztes Mitglied des Unternehmens. 2023 plant Rolf Schmidt, in Altersteilzeit zu gehen, um den Übergang in den Ruhestand schrittweise zu gestalten und gleichzeitig sein Fachwissen weiterhin zur Verfügung zu stellen.

## ROXSTAsmart:

# Innovative Technologie für den Kälteanlagenbereich.



### Anlagensicherheit:

TEKO hat den TECO<sub>2</sub>nditioner entwickelt. Dieser wird verbaut, um den Verdichter vor Schäden zu schützen und seine Lebensdauer somit erheblich zu verlängern. Die Technologie sorgt dafür, dass die Ansaugtemperaturen des Verdichters reduziert und konstant gehalten werden, sodass sich das Öl, das zur Schmierung des Verdichters dient, nicht zu warm wird. Im Vergleich zu der sonst gängigen Luftkühlung ist diese Lösung energieeffizienter und platzsparender. Ein großer Vorteil des TECO<sub>2</sub>nditioner ist zudem der Erhalt der Leistung aus der Wärmerückgewinnung, welche bei Einsatz eines luftgekühlten Enthitzers an die Umgebung abgegeben würde. Durch die zum Patent angemeldete Technologie von TEKÖ wird der CO<sub>2</sub>-Ausstoß erheblich gesenkt.

### Energieeffizienz:

Im ROXSTAsmart bietet TEKÖ optional einen Parallelverdichter an, welcher die Effizienz steigert und den Verbrauch im Vergleich zur Standardversion, je nach Umgebungsbedingungen, um etwa 12 % pro Jahr reduziert. TEKÖ hat erkannt, dass der internationale Markt – speziell in Regionen mit hohen Umgebungstemperaturen – Bedarf an dieser Technologie hat und erfolgreich darauf reagiert.

### Wartungsfreundlichkeit:

„Der ROXSTAsmart bietet unseren Kunden nicht nur eine effiziente Lösung zur Energieeinsparung, sondern auch eine verbesserte Wartungsfreundlichkeit“, erklärt der zuständige Produktmanager Patricc Schierbaum. „Durch die innovative Neuerung bieten wir unseren Kunden zahlreiche Vorteile, die den Einsatz und die Instandhaltung der Maschine deutlich erleichtern.“

Bei der Installation einer neuen CO<sub>2</sub>-Anlage stehen viele Kälteanlagenbauer vor dem Problem, dass die Rohrleitungen der Anlage an verschiedenen Stellen aus der Maschine führen. TEKÖ wird zukünftig die Rohrleitungen in eine Richtung (nach oben) verbauen. Daraus ergeben sich verschiedene Vorteile: Die Installation der Maschine wird vereinfacht. Durch die Ausrichtung der Leitungen nach oben entsteht ein geringer Abstand zur Wand, was eine noch platzsparende Positionierung des ROXSTAsmart im Raum ermöglicht. Zudem kann bei Wartungs- und Instandhaltungsarbeiten der zuständige Monteur leichter auf die einzelnen Bauteile zugreifen, und das umständliche „Klettern um die Rohrleitungen“ gehört somit der Vergangenheit an.

### Langlebigkeit:

„Während der Konstruktionsplanung des ROXSTAsmart wurde zwischen den einzelnen Bauteilen bewusst mehr Platz gelassen, um u.a. die Service- und Wartungsarbeiten zu vereinfachen“, berichtet Patricc Schierbaum. Stand der Servicetechniker bisher oft vor dem Problem, ein Bauteil wie beispielsweise den Flüssigkeitsfilter oder die Koaleszenzpatrone nur schwer ausbauen zu können, ist nun durch den größeren Abstand zwischen den Bauteilen ein schneller Zugriff möglich. Ein weiterer Vorteil: durch schnellere Wartung verringern sich die Kosten für Servicearbeiten.

Mit den neuen Features des ROXSTAsmart hat TEKÖ Innovationen im Bereich der Kälteanlagen entwickelt, welche anspruchsvolle Anforderungen in Bezug auf verbesserte Servicefreundlichkeit, Anlagensicherheit und Langlebigkeit sowie gesteigerte Energieeffizienz erfüllen. Der ROXSTAsmart bietet somit eine zukunftsweisende Lösung für Kälteanlagenbauunternehmen und deren Kunden.



Für detaillierte technische Informationen und Angaben zu unseren CO<sub>2</sub>-Produkten empfehlen wir einen Blick in unsere Broschüre.



The logo for TEKO, featuring a stylized blue flower-like symbol to the left of the word "TEKO" in a bold, blue, sans-serif font.

NEUES  
ROHRBEARBEITUNGSCENTER  
IN ALTENSTADT:

TEKO IST MIT MODERNSTER  
TECHNOLOGIE AUSGESTATTET.





Im Gespräch mit Alexander Wirsching, Technischer Leiter (links) und Christopher Müller, Produktionsleiter (rechts).

**Wir freuen uns, ein Gespräch mit Herrn Wirsching und Herrn Müller führen zu können, die beide maßgeblich an der Errichtung des neuen Rohrbearbeitungscenters in Altenstadt beteiligt waren. In diesem spannenden Beitrag erhalten wir Einblicke in die Planung und Umsetzung des Projekts sowie die Herausforderungen und Erfolge, die damit verbunden waren.**

TEKO: Hallo Herr Wirsching, hallo Herr Müller! Können Sie uns bitte erläutern, aus welchem Grund das neue Rohrbearbeitungscenter errichtet wurde?

Müller: Die Entwicklung des neuen Rohrbearbeitungscenters wurde durch mehrere Faktoren vorangetrieben. Eine wichtige Motivation war die Verbesserung unserer Liefertreue, da wir aufgrund fehlender Kapazitäten bei der Rohrbearbeitung Schwierigkeiten hatten, diese

ohne größeren Aufwand einzuhalten. Durch das neue Rohrbearbeitungscenter können wir nun weiterhin sicherstellen, dass unsere Abläufe störungsfrei funktionieren und unsere Kunden ihre Aufträge pünktlich erhalten. Darüber hinaus sind die bestehenden Biegemaschinen bereits seit 10 bzw. 13 Jahren im Einsatz. Mit der Erweiterung um zwei neue, zusätzliche Biegemaschinen können wir sowohl unsere Produktionsfähigkeit gewährleisten, als auch unsere Kapazitäten erweitern.

Ein weiterer Aspekt war der Fachkräftemangel, dem wir mit einer Automatisierung begegnen wollten. Durch die Automatisierung der Rohrbearbeitung können wir die mangelnde Verfügbarkeit an qualifizierten Fachkräften ausgleichen und die Rohrbearbeitung effizienter gestalten. Dadurch sind wir in der Lage, unseren Kunden hochwertige Produkte anzubieten und gleichzeitig die Herausforderungen des Fachkräftemangels zu bewältigen. Die Automatisierung ermöglicht es

uns, unsere bestehenden Mitarbeiter auf andere Aufgabenbereiche zu verlagern, in denen ihre Fähigkeiten und ihr Knowhow effektiver genutzt werden können. Dies trägt zur langfristigen Stabilität und Wettbewerbsfähigkeit unseres Unternehmens bei.

TEKO: Welche Möglichkeiten bietet das Rohrbearbeitungscenter jetzt?

Wirsching: Wie bisher können wir Kupferrohre von 6 bis 64 mm mit einer Kreissäge auf Länge zuschneiden und mit den beiden „alten“, CNC-gesteuerten Biegemaschinen, bis zu einer Rohrlänge von 3 m biegen. Löcher, Aushalsungen oder Schrägschnitte am bzw. im Rohr werden am gebogenen Rohr manuell umgesetzt. Ergänzt haben wir hier um eine CNC-Biegemaschine für Rohre von 22 bis 90 mm für bis zu 4,5 m lang. Die

Automatisierung wird von einem Rohrlaser mit verketteter Biegezelle ermöglicht.

“ Wir sind stolz darauf, mit modernster Technologie unseren Kunden einen besseren Service zu bieten.

Dabei können Rohre von 12 bis 42 mm vollautomatisch abgelängt, „gebohrt“, beschriftet, transportiert, gereinigt und gebogen werden. Unabhängig davon kann der Rohrlaser nahezu jedes metallische Strangprofil bis 150 mm Kantenlänge bearbeiten. Wir haben sehr darauf geachtet, Rohre auch für unsere Produkte der nächsten und übernächsten

Generation herstellen zu können.

TEKO: Wie lange hat es gedauert, das Projekt von der ersten Idee bis zur Vorstellung der neuen Produktionsanlage umzusetzen?

Wirsching: Erste Gespräche mit möglichen Lieferanten fanden im Juni 2021 statt. Nach vielen Diskussionen zu Funktionsumfang und Ausführung, diversen Auswahlritten – und fortgeschrittener Zeit – war bereits zum 1. September 2023 der automatisierte Maschinenpark installiert, eingefahren und für den Testbetrieb an uns übergeben. So konnten wir im Rahmen der 11. Altenstädter Kältetage den Besuchern unsere hochmoderne Produktionsanlage in Funktion präsentieren. Die finale Abnahme erfolgte dann am 22. November 2023. Dieser Meilenstein



Der neue Rohrlaser...



... bei der Arbeit.

markiert den Projektabschluss und die Umsetzung der Idee eines verbesserten Rohrbearbeitungszentrums in etwas mehr als zwei Jahren. Es zeigt nicht nur unsere Entschlossenheit, sondern auch das Engagement unseres Teams, unsere Produktionskapazitäten zu erweitern und weiterhin erstklassige Produkte zu liefern.

TEKO: Wie viele Personen waren am Projekt beteiligt?

Wirsching: Seitens TEKO war eine Gruppe von vier Personen am Projekt beteiligt. Neben mir als Projektleiter gehörten Christopher Müller (für die Produktion), Felix Brosch (für die Maschinentechnik) und Viktor Schilling (für die Softwareeinbindung) zum Kernteam.

“ Ein Dankeschön an alle, die an diesem bedeutungsvollen Projekt beteiligt waren.

Ebenfalls zu erwähnen sind unzählige Kolleginnen und Kollegen die durch eine engagierte Zuarbeit ihren Beitrag zum Erfolg des Projektes geleistet haben. Mein herzliches Dankeschön an alle, die an diesem bedeutungsvollen Projekt beteiligt waren. Die harte Arbeit und das Engagement haben die schnelle Realisierung ermöglicht.

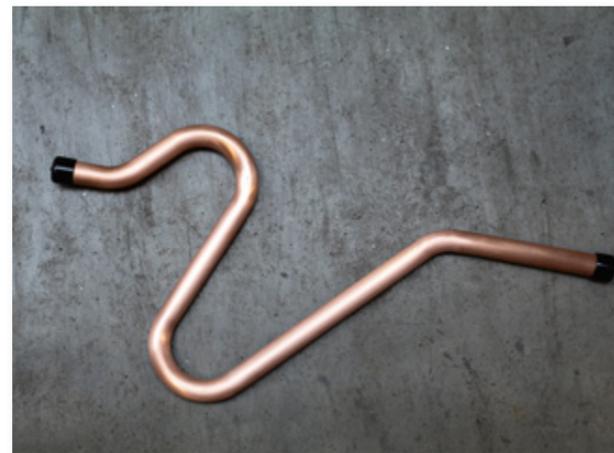
TEKO: Welche Vorteile können Kunden durch die Implementierung des neuen Rohrbearbeitungszentrums

erwarten? Gibt es nun auch Produkte im Sortiment, die TEKO zuvor nicht anbieten konnte?

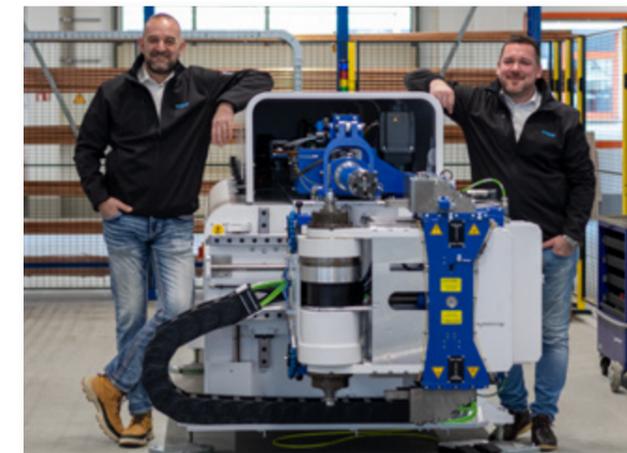
Müller: Durch unser Rohrbearbeitungszentrum können unsere Kunden mehrere Vorteile erwarten, die Effizienz und Zeiteinsparung unterstützen. Insbesondere im Bereich der Installation von Kälteanlagen bieten vorgefertigte und gebogene Rohrleitungselemente erhebliche Vorteile. Ein großer Gewinn besteht darin, dass die Verwendung vorgefertigter Rohrleitungselemente die Rohrleitungsinstallation vereinfacht und beschleunigt. Anstatt einzelne Fittings zu verwenden und diese manuell anzupassen, können vorgefertigte Elemente direkt in die Installation integriert werden. Dies spart nicht nur Zeit, sondern reduziert auch den Materialaufwand. Ein weiterer Vorteil liegt in der Verbesserung der Qualität der Arbeit. Durch den Einsatz vorgefertigter Rohrleitungselemente entfallen mühsame Trenn- und Lötarbeiten vor Ort. Dadurch wird das Risiko von Fehlern oder Undichtigkeiten minimiert und die Gesamtqualität verbessert. Zudem hat unser Maschinenpark eine hohe Wiederholgenauigkeit. Dies gewährleistet eine exakte Passform und erleichtert die Montage sowohl vor Ort, als auch in unserer Anlagenfertigung erheblich. **In naher Zukunft wird TEKO sein Angebot um vorgefertigte Rohrleitungen erweitern, die speziell für gasführende Steigleitungen entwickelt wurden.** Diese Rohrleitungen bieten unseren Kunden zusätzliche Lösungen und Möglichkeiten im Bereich der Rohrbearbeitung.

Wir werden in den kommenden Ausgaben der TEKOPOST weiter über die Entwicklungen des Rohrbearbeitungszentrums berichten. Es bleibt spannend, welche neuen Innovationen und Erfolge uns erwarten ...

... Fortsetzung folgt!



Ölhebepogen aus einem Stück zur einfacheren Installation.



Die neue vollelektrische Rechts-/Links-Rohrbiegemaschine.

## FAKTEN

- Keine Fittings und deutlich weniger Fügstellen
- Hohe Präzision und Genauigkeit bei der Rohrbearbeitung
- Weniger Lötstellen (bis zu -80%)
- Geringes Leckagerisiko
- Schnellere Installation
- Höhere Betriebssicherheit
- Immer gleiche Ausführung



## Geballtes Technik-Knowhow auf 7.000 m<sup>2</sup>:

Erfolgreiches Industrieprojekt durch intelligente Zusammenarbeit.



Zusammen mit Partnern **MUR Conditioning** und **TEKO** hat **Wurm** erneut erfolgreich ein Großprojekt in den Niederlanden realisiert. Für das neue Distributionszentrum der renommierten Hotelkette Van der Valk wurde die gesamte Kälte- und Gebäudetechnische Ausstattung entwickelt, hergestellt und schließlich vor Ort implementiert. Schon in der Vergangenheit hatten die Partner gemeinsam einen spektakulären Hotelneubau in Amsterdam für Van der Valk ausgerüstet.

Die Dimensionen des neuen Projekts sind beeindruckend: Das Distributionszentrum erstreckt sich über 7.000 m<sup>2</sup>, um 75 Van der Valk-Hotels und Restaurants in den Niederlanden und deren Nachbarländern jederzeit optimal zu versorgen. Klar, dass hier nur beste Technik und führendes Expertenwissen in Frage kommt!

Da Energieeffizienz und Nachhaltigkeit für Van der Valk eine wichtige Rolle spielen, entschied man sich für den Einsatz eines nachhaltigen, redundant ausgelegten Kältesystems mit dem natürlichen CO<sub>2</sub> als Kältemittel, energieeffizienten transkritischen Bitzer-Verdichtern und dem innovativen Regelsystem von Wurm.



Van der Valk setzt dabei bewusst auf eine komplette Systemlösung, bei der die verschiedenen Komponenten miteinander und nicht nebeneinander agieren. Der Realisierung ging ein sorgfältiger gemeinsamer Abstimmungsprozess voraus, in dem die Wünsche von Van der Valk, die Ideen von MUR sowie die Lösungen von Wurm und TEKO sinnvoll miteinander verbunden wurden.

So wird das Lager für Tiefkühlung (LT) und Normalkühlung (MT) über zwei mächtige Verbundanlagen – die **ROXSTA G6** von TEKO – versorgt, deren beachtliche **Kapazität zweimal 215 kW** für die **Normalkühlung** und **zweimal 115 kW** für die **Tiefkühlung** beträgt.



Die entzogene Wärme wird über die Wärmerückgewinnung zur Beheizung der Büroräume des Lagerzentrums genutzt. Eine innovative Lüftungssteuerung sorgt dafür, dass die Luftqualität angenehm bleibt und die Wärme nicht entweicht.

Damit der Gesamtkomplex fortlaufend optimal geregelt und von außerhalb überwacht und ggf. eingestellt werden kann, vertraut Van der Valk auf die Datenfernübertragung und das FRIGOLINK-System von Wurm. Temperatur und Alarmer werden einfach in der neuen Fiora App dargestellt. Auf der FRIGODATA ONLINE-Plattform kann man tägliche und ausführliche HACCP-Übersichten und das Energiemanagement abrufen. Über die selbsterklärende Frida App können die Techniker von MUR die Anlage aus der Ferne analysieren. Dies erspart Einsätze vor Ort und reduziert deutlich die Anzahl klimaschädlicher PKW-Fahrten.

Seit der Inbetriebnahme des Distributionszentrums läuft die Technik der langjährigen Partner zuverlässig und störungsfrei. Entsprechend zufrieden ist Van der Valk als Endkunde.

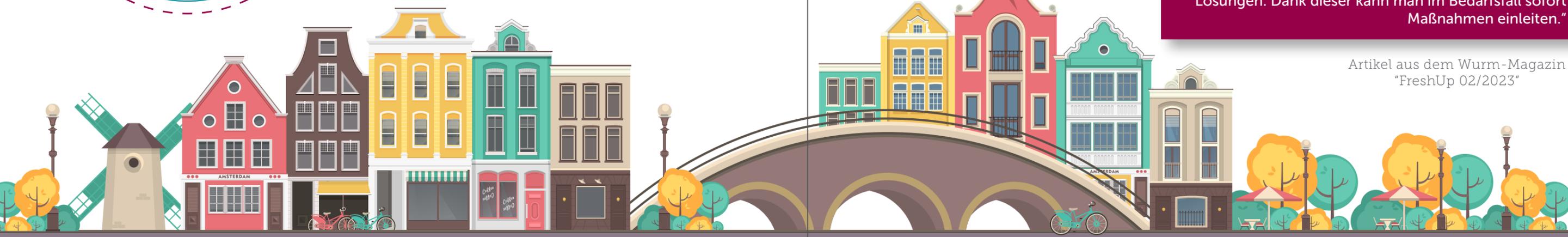
Das Großprojekt für Van der Valk belegt einmal mehr, welche Bedeutung ein klug abgestimmtes, vertrauensvolles Zusammenspiel erfahrener Partner für ein optimales Gesamtergebnis hat, das zukunftsorientiert und langfristig anpassbar ist.

Mit Bitzer und Wurm in einer Unternehmensgruppe und den langjährigen Partner TEKO und MUR treffen hohe Kompetenz, beste Qualität und die Erfahrung aus tausenden erfolgreichen Projekten aufeinander.

Als führende Anbieter im Handel und in der Industrie werden die Partner auch in Zukunft gemeinsam zu einer energieeffizienten und auf den Erhalt der Umwelt ausgerichteten Kälte- und Gebäudetechnik in Gewerbeimmobilien beitragen.

„Als familiengeführtes Unternehmen haben wir die Partner gewählt, weil wir mit ihnen schon bei früheren Projekten gute Erfahrungen gemacht haben. Für unsere Anforderungen hinsichtlich Normal- und Tiefkühlung sind sie sehr verlässliche Partner. Die installierten Geräte sind von Top-Qualität und beinhalten gute Monitoring-Lösungen. Dank dieser kann man im Bedarfsfall sofort Maßnahmen einleiten.“

Artikel aus dem Wurm-Magazin  
"FreshUp 02/2023"



## Seco's Eh-Da-Modul:

### Innovative Lösung für steckerfertige Kühlmöbel.

Seco führt seit mehr als zwei Jahrzehnten Service an steckerfertigen Kühlmöbeln durch. In den letzten Jahren beobachtet das Unternehmen den wachsenden Einsatz der steckerfertigen Geräte mit vermehrter Kühlung hochpreisiger Waren, wie beispielsweise Sushi. Um die mehr als 2 Millionen im Service befindlichen Truhen und die 200 im Einsatz befindlichen Servicetechniker besser koordinieren zu können, hat Seco die Herausforderung angenommen eine passende Lösung zu entwickeln.



Die Forschung von Seco konzentrierte sich darauf, die Ursachen von Problemen in steckerfertigen Kühlmöbeln zu verstehen. In vielen Feldversuchen, bei unterschiedlichen Kundengruppen, hat Seco Millionen von Datenpunkten gesammelt, die es gilt zentral und automatisiert auswerten zu lassen. Besonderes Augenmerk wurde auf den Kondensator gelegt, der im verschmutzten Zustand eine zentrale Rolle bei Störungen spielt. Durch eine umfassende Analyse des Verhaltens und die Entwicklung von Messmethoden konnte Seco Auffälligkeiten ausmachen, um mögliche Probleme bereits im Vorfeld zu identifizieren.

Das Ergebnis ist das neue Eh-Da Modul. Das Modul misst unter anderem den Stromverbrauch und analysiert das Schaltverhalten jedes einzelnen steckerfertigen Kühlmöbel und überträgt die Daten an die dazugehörige Software. Ein intelligenter Algorithmus beurteilt den Verschmutzungsgrad und andere Auffälligkeiten anhand der Betriebsdauer und des Stromverbrauchs und ermittelt den optimalen Zeitpunkt für eine anstehende präventive Reinigung. Der Status der einzelnen Kühlmöbel ist jederzeit per App am Mobilgerät oder über den Browser am Computer einsehbar.

Der intelligente Algorithmus erkennt nicht nur den Verschmutzungsgrad durch erhöhten Stromverbrauch, sondern liefert auch Einblicke in die Qualität der durchgeführten Reinigungsarbeiten. Durch die App erhalten die Nutzer zudem das ganze Jahr einen Einblick in die Energieverbrauchsdaten und die damit verbundenen Gesamtkosten.

Für Seco als Servicedienstleister bietet dies einen entscheidenden Vorteil. Meldungen zu anstehenden Reinigungen können gezielt in die Serviceplanung integriert werden. Der Servicetechniker ist „eh da“, um Wartungsarbeiten im Supermarkt durchzuführen, genau dann, wenn er gebraucht wird, und nicht während stressiger Hochsaisonphasen bei Geräteausfällen.

**Wissenswert:** Eine gezielte Reinigung der Kondensatoren steckerfertiger Kühlmöbel verhindert Überlastungen, verlängert die Lebensdauer, erhöht die Effizienz und senkt den Stromverbrauch. Dies führt nicht nur zu Kosteneinsparungen, sondern minimiert auch Warenverluste. Seco's Eh-Da Modul ist somit ein wertvolles Instrument zur Optimierung von Betriebsabläufen und Kosteneffizienz.

Außerhalb von Deutschland und Österreich vertreibt TEKO das Eh-Da Modul unter dem Namen FridgiWise. Durch erste Feldversuche mit namhaften internationalen Betreibern kann TEKO die Wirksamkeit bestätigen.

Wenden Sie sich bei Interesse an Maurice Robinson (International Markets) M.Robinson@teko-gmbh.com

Seco Kältetechnik GmbH  
Frank Kuhn & Björn Stemmermann  
E-Mail: [manufaktur@secokaelte.de](mailto:manufaktur@secokaelte.de)  
Telefon: +49 234904380



## What's on!?

### Ihr Messeguide für 2024.



23-26  
APRIL

Nordbygg  
Stockholm 2024  
Halle A | Stand A16:52



08-10  
OKTOBER

Chillventa  
Nürnberg 2024  
Stand 6-310 | 6-410



19-21  
NOVEMBER

SIFA EUROEXPO  
LYON 2024  
Halle C53



NOVEMBER

ATMOsphere Europe  
Summit 2024

## Wir begrüßen ...

### ... Neue Mitarbeiter bei TEKO.



**Frauke Förster |  
Leiterin Finanzbuchhaltung**

Mein „Büro-Ich“ in fünf Worten:

**HILFSBEREIT | TEAMPLAYER  
SERVICEORIENTIERT  
AUTHENTISCH | EHRGEIZIG**

Ich bin Frauke Förster und seit Frühjahr 2023 Mitglied des TEKO-Teams. Meine berufliche Laufbahn begann mit einer Ausbildung als Industriekauffrau, und im Laufe der Jahre habe ich Zusatzausbildungen als Bilanzbuchhalterin IHK und Controllerin IHK absolviert.

In meiner fast 40-jährigen Karriere habe ich in verschiedenen Handels- und Produktionsunternehmen mit unterschiedlichen Strukturen und Größen gearbeitet. Dabei habe ich zahlreiche Herausforderungen gemeistert. Uns Buchhaltern wird oft nachgesagt das wir „Erbsenzähler“ wären, das trifft auf mich keinesfalls zu! Wir müssen aber nun einmal etliche Steuergesetze beachten und da versteht das Finanzamt keinen Spaß. Somit macht man sich in einem Unternehmen unter den Kollegen und bei Kunden und Lieferanten nicht immer „Freunde“, wenn man diverse Anforderungen stellt. Aber ich setze hier immer auf das Thema „Aufklärung“ und das kam bei meinen bisherigen Stationen eigentlich immer gut an.

Bei TEKO möchte ich meine bisherigen Erfahrungen einbringen und alle internen Abläufe verstehen, um effizient zu arbeiten und das Unternehmen voranzubringen. Wenn jemand neugierig ist, was ich außerhalb der Arbeit so anstelle, kann er mich gerne ansprechen – ich habe einige unterhaltsame Anekdoten auf Lager!



**Walter Poloni |  
Projektmanagement**

Mein „Büro-Ich“ in fünf Worten:

**KOMMUNIKATIV | TEAMFÄHIG  
STRUKTURIERT | ZIELORIENTIERT  
UNTERNEHMERISCH DENKEND**

Hallo, mein Name ist Walter Poloni und ich bin durch eine berufliche Neuorientierung zu TEKO gekommen. Mein Motto lautet: „**Es gibt nur eine Richtung - vorwärts immer ... rückwärts nimmer**“.

In meiner bisherigen Karriere habe ich in verschiedenen Führungspositionen gearbeitet und dabei viel Erfahrung gesammelt, unter anderem als Leiter des technischen Einkaufs, der Arbeitsvorbereitung und des Key-Account-Projektmanagements. Ich habe auch technische Abnahmen durchgeführt und Projekte und Aufträge koordiniert. Meine fachlichen Kompetenzen umfassen Prozessanalyse, Prozessoptimierung, das Leiten von Workshops, die Moderation von Meetings sowie Mediation und Konfliktlösung. Zudem beherrsche ich die Fremdsprachen Italienisch und Englisch.

Bei TEKO möchte ich Strukturen ausprägen, denn wo es Strukturen gibt, gibt es Wege. Außerdem möchte ich mein Wissen und meine Fähigkeiten teilen, denn erfolgreich ist man, wenn man andere erfolgreich macht.

Neben der Arbeit interessiere ich mich für Fotografie und Schach.



**Simeon Krieger |  
Arbeitsvorbereitung**

Mein „Büro-Ich“ in fünf Worten:

**ZIELSTREBIG | BEHARRLICH  
ORGANISIERT | PRÄZISE  
ANALYTISCH**

Ich bin zu TEKO gekommen, da ich während meiner Techniker-Schule viel Positives über das Unternehmen gehört habe. Nach meiner Bewerbung und den Vorstellungsgesprächen wurde ich als Arbeitsvorbereiter eingestellt.

Meine Aufgaben liegen im Bereich der Rohrbearbeitung, wo ich Fertigungsaufträge erstelle, Stücklisten bearbeite und die Verkettung vom Laser bis hin zur Biegemaschine mithilfe von Programmen bediene. Besonders gut gefällt mir an meinem Job und bei TEKO das **familiäre Umfeld** und die Möglichkeit, mich stets weiterzubilden. Das Verhalten der Kollegen und Vorgesetzten ist sehr gut und mithilfe eines Einarbeitungsplans konnte ich einige Einblicke in andere Bereiche sammeln. Meine Tätigkeit in der Rohrbearbeitung ist abwechslungsreich und spannend. Es werden externe schulische Maßnahmen für mich getroffen und ich kann mich stets weiterbilden.

In Zukunft möchte ich dazu beitragen, die Qualität und Effizienz zu steigern und mich beruflich weiterzuentwickeln. Ich bin guter Dinge, dass ich bei TEKO die Möglichkeit habe, meine Pläne für die Zukunft umzusetzen.



**Kristin Eberhardt |  
Marketing**

Mein „Büro-Ich“ in fünf Worten:

**STRUKTURIERT | KREATIV  
HUMORVOLL | VIELSEITIG  
TEAMPLAYER**

Marketing ist ein großes Herzensthema für mich. Als ich bereits bei meinem früheren Arbeitgeber die Marketingabteilung von der Biege aufgebaut habe, wurde mir klar – „**Das ist, was ich machen möchte**“. Social Media ist für mich nicht nur ein paar schöne Bildchen zu veröffentlichen,

viel mehr steckt hinter jedem Beitrag Organisation, eine Story und vor allem Arbeit. Ich mag es, das ich sowohl kreativ als auch strukturiert arbeiten kann. Im Sommer 2023 bin ich zu TEKO gekommen, da ich aus dem Agenturalltag heraus und wieder innerhalb eines Unternehmens im Bereich Marketing tätig sein wollte.

Meine letzten zwei Stationen beinhalten eine Agentur in Frankfurt, wo ich meine Erfahrungen in den Bereichen Konzeption/Projektmanagement sowie Brandmarketing festigen konnte, sowie einem Unternehmen in der Veranstaltungsbranche. Innerhalb der 5-jährigen Anstellung konnte ich Fähigkeiten im Teammanagement und in der Leitung von insgesamt fünf Teams, darunter die Abteilungen Marketing, Interiordesign, Office-Rent, das Furniture-Design-Team sowie eines der Key-Account-Teams entwickeln und festigen.

Zusammengefasst erstreckt sich mein vielseitiges Portfolio über Marketing, Interiordesign, Eventmanagement sowie Projektmanagement. Für die Zukunft bei TEKO wünsche ich mir, durch meinen Beitrag im Bereich Marketing/Social Media, die Tragweite weiter zu erhöhen und somit den Bekanntheitsgrad weltweit zu steigern, um TEKO bis zum Branchenführer zu begleiten.

Außerhalb der Arbeit interessiere ich mich für meine zwei Hunde, mit denen ich viel Zeit in der Natur verbringe. Zusätzlich widme ich mich in meiner Freizeit gerne der Acrylmalerei sowie der Fotografie.

Jeden Tag setzen wir alles daran, um den Erwartungen gerecht zu werden – mit fachlicher Kompetenz, exzellenter Leistung und einem motivierten Team, das sich stets für die Interessen unserer Kunden einsetzt. Um sicherzustellen, dass wir auch weiterhin für alle Herausforderungen gerüstet sind, haben wir unser Team erweitert. Wir freuen uns, Ihnen unsere neuen Mitarbeiter vorstellen zu dürfen.



**Frederik Delaere |  
Key-Account-Manager**

Mein „Büro-Ich“ in fünf Worten:

**MOTIVIERT | LÖSUNGSORIENTIERT  
UNTERSTÜTZEND | MACHER  
POSITIV**

Meine Leidenschaft gilt der Kältetechnik mit natürlichen Kältemitteln. **Das ist meine Art, die globale Erwärmung zu**

**bekämpfen.** In meiner beruflichen Laufbahn habe ich an zahlreichen Projekten im Einzelhandel und im industriellen Bereich mitgearbeitet. Besonders stolz bin ich auf die Realisierung der ersten Eislaufbahn in Belgien mit CO<sub>2</sub>-Pumpe. Auch im Einzelhandel habe ich an vielen Projekten zur Umstellung auf natürliche Kältemittel mitgewirkt. Meine fachlichen Kompetenzen liegen darin, immer eine Lösung für die Bedürfnisse des Kunden zu finden. Für die Zukunft bei TEKO plane ich, weiterhin innovative Lösungen im Bereich der Kältetechnik zu entwickeln.

Außerhalb der Arbeit interessiere ich mich leidenschaftlich für das Reiten und Motorradfahren.

Durch meine geschäftliche Verbindung zu TEKO habe ich die Vertriebsleiter National & International, Herrn Oliver Rauer und Herrn Thomas Maugg, kennengelernt. Diese Treffen führten schließlich dazu, dass ich zu TEKO wechseln wollte.



**Marion Billasch |  
Marketing**

Mein „Büro-Ich“ in fünf Worten:

**KREATIV | TEAMFÄHIG  
NEUGIERIG | IDEENREICH  
FLEXIBEL**

Im September 2023 hatte ich **das Vergnügen einer rasanten Einarbeitung** bei TEKO, bei der ich direkt mit den Altenstädter

Kältetagen durchstarten durfte. Innerhalb von nur zwei Tagen habe ich Kunden, Lieferanten, Dienstleister und natürlich auch die TEKO-Kollegen kennengelernt. In meinem Job kümmere ich mich u. a. um PR und unterstütze im Grafikdesign. Es macht mir riesigen Spaß, frischen Wind in die Firma zu bringen und kreative Strategien zu entwickeln. Mein Ziel ist es, TEKO mit neuen Ideen ordentlich aufzumischen!

In meiner Freizeit bin ich leidenschaftlich gerne sportlich aktiv, sei es beim Tennisspielen oder beim Fahrradfahren. Zudem liebe ich es, die Welt zu erkunden und gemeinsam mit meiner Familie auf Reisen zu gehen. Neue Orte zu entdecken und verschiedene Kulturen kennenzulernen bereichert mein Leben ungemein.

Seit meinem Studium war mir klar, dass ich im Bereich Marketing tätig sein möchte. Die Vielseitigkeit und Kreativität in diesem Bereich machen mir besonders viel Spaß. Seit über 13 Jahren arbeite ich bereits im Marketing, bisher ausschließlich im B2B-Bereich.

## Erfolgreiches Studium:

### Herzlichen Glückwunsch, zum Bachelor of Science – Fachrichtung Kältesystemtechnik.



**Maximilian Fischer |  
Technischer Support**

Mein „Büro-Ich“ in fünf Worten:

**OPTIMISTISCH | LAUT** (Vielleicht manchmal zu laut, besonders beim Lachen)  
**MOTIVIERT | FLEXIBEL | KOOPERATIV**

Von Anfang an war für mich klar, dass ich kein herkömmliches Studium absolvieren, sondern von Beginn an auch praktische Erfahrungen sammeln wollte. Da ich schon seit meiner Kindheit

von Technik fasziniert war, kam Maschinenbau in Betracht, aber das erschien mir zu allgemein. Durch Freunde wurde ich schließlich auf die Kältetechnik und TEKO aufmerksam.

Mein Name ist Maximilian, aber alle nennen mich nur Max.

Direkt nach der Schule begann ich 2020 bei TEKO und durchlief in den ersten drei Monaten die Produktion. Von der Vorfertigung über den Sonderanlagenbau, Prüfkammer bis zur Endabnahme. Danach wechselte ich im dreimonatigen Rhythmus zwischen Forschung & Entwicklung und Esak (Europäische Studienakademie Kälte-Klima-Lüftung, in Maintal). In meinen Praxisphasen habe ich mich mit verschiedenen Themen befasst, darunter Pulsationen von Verdichtern, Risikobewertungen, Ausblase-Sammelleitung von Sicherheitsventilen und Möglichkeiten zur Erkennung von verunreinigten Gaskühlern. Ende August 2023 reichte ich meine Bachelorarbeit ein und schloss mein Studium Ende September erfolgreich ab.

Im Oktober wechselte ich von der F&E in den Technischen Support (TSP) bei TEKO. Der Plan ist es, zunächst den Ablauf im TSP zu dokumentieren und zu verstehen. Danach folgt die Auslegung der Anlagen und einzelner Komponenten. Welche Aufgaben sich daraus entwickeln oder was anschließend noch dazu kommt, wird die Zukunft zeigen. **»Schauen wir mal was wird .... wir freuen uns«.**

Außerhalb der Arbeit interessiere ich mich für alles mit vier Rädern und einem Motor sowie Reisen. Die Kombination aus beiden ist natürlich optimal.



Erfahren Sie mehr zum  
Thema Studium bei TEKO



v.l.n.r.: Prof. Dr. Ingwer Ebinger (Prüfer), Dr. Rainer Jakobs (Betreuer Uni), Maximilian Fischer, Andreas Schmitt (Betreuer TEKO) und Dr. Alexander Krimmel (Prüfer).

## Ein Blick hinter die Kulissen:

Umwelt schützen & Klimawandel stoppen.  
TEKO-Wald wächst weiter.

Um die Wälder in unserer heimischen Region zu unterstützen, hat TEKO 2021 mit einer Spende die Pflanzung von knapp 2.000 jungen Bäumen ermöglicht. Gemeinsam mit der Gemeinde Altstadt und dem Revierförster wurde eine Freifläche von etwa 0,3 Hektar ausgewählt und die Setzlinge – Roteiche, Buche, Traubeneiche und Winterlinde – gepflanzt und mit einem Zaun gegen Wildverbiss geschützt. Ein Jahr später hat TEKO weitere 1.000 Setzlinge gespendet und auch die Kulturpflege der jungen Pflanzen wurde bei der Spende eingeplant und umgesetzt.

Dürre, Stürme, Brände und auch Borkenkäfer sind nur ein paar wenige Probleme, unter denen unsere Wälder leiden. Dagegen möchte TEKO weiterhin etwas tun! Aus diesem Grund haben wir uns dazu entschieden, den TEKO-Wald weiter auszubauen und spenden erneut 5.000 € für die Bepflanzung junger Bäume. Diese werden im Frühjahr 2024 gepflanzt.

Bäume sind echte Klimaschützer, denn sie filtern das CO<sub>2</sub> aus der Luft und speichern es in ihrem Holz. Die von uns gepflanzten Bäume tun noch in vielen Jahrzehnten Gutes für Menschen, Tiere und das Klima. Wir sind begeistert von jedem neu gepflanzten Baum, der zur Verbesserung des Klimas beiträgt, und werden Sie über den Fortschritt des Projekts auf dem Laufenden halten.



## Ein Abend der Anerkennung:

TEKO ehrt Mitarbeiter für ihre Treue und ihr Engagement.

Bei der letztjährigen Weihnachtsfeier wurde eine besondere Anerkennung für die langjährigen Mitarbeiter von TEKO ausgesprochen. Insbesondere wurden die Jubilare, die seit **10 Jahren** bei der Firma sind, in den Mittelpunkt gerückt. Lukas Beier, Sebastian Heß, Jana Lenz, Thomas Maugg, Christian Nanz, Karl-Georg Piller, Andreas Schledewitz, Thomas Schöffel, Christoph Westernacher und Claudius Wolf erhielten eine verdiente Würdigung für ihre langjährige Mitarbeit.



10 Jahre TEKÖ:  
v.l.n.r.: Thomas Maugg, Andreas Schledewitz,  
Lukas Beier, Claudius Wolf, Sebastian Heß,  
Christoph Westernacher, Jana Lenz und  
Thomas Schöffel. Nicht auf dem Foto:  
Christian Nanz und Karl-Georg Piller.



25 Jahren TEKÖ:  
v.l.n.r.: Klaus Vedder, Alexander Wirsching,  
Heiko Sittinger und Alexander Weingart.

Darüber hinaus wurden auch die Mitarbeiter geehrt, die bereits seit einem **Vierteljahrhundert** bei TEKÖ tätig sind. Heiko Sittinger, Klaus Vedder, Alexander Weingart und Alexander Wirsching wurden für ihre beeindruckenden 25 Jahre bei TEKÖ gewürdigt.

Die Geschäftsleitung drückte ihren herzlichen Dank an die Jubilare für ihre langjährige Mitarbeit und ihr Engagement für das Unternehmen aus und überreichte jedem ein Geschenk als Dankeschön für ihre Treue und ihren Beitrag zum Erfolg

von TEKÖ. Die Ehrung der Jubilare war ein emotionaler Höhepunkt der Feier und unterstrich die Wertschätzung des Unternehmens für seine langjährigen Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter.

## TEKO's Weihnachtszauber: Mitarbeiter genießen gemeinsame Festivitäten und Jubiläumsehrungen.

Anfang Dezember fand die alljährliche TEKO-Weihnachtsfeier statt. Über 200 Gäste versammelten sich auf dem festlich geschmückten Firmengelände in Halle 6, um gemeinsam das Jahr ausklingen zu lassen. Die Feier begann um 16 Uhr mit einem herzlichen Empfang in den dekorierten Partyzelten. Dort wurden den Gästen leckere Häppchen und eine Auswahl an warmen Getränken wie Glühwein und Apfelwein serviert, die bei winterlichen Temperaturen für wohlige Wärme sorgten.

Nach den einführenden Worten der Geschäftsleitung konnten die Mitarbeiter von TEKO ein köstliches Buffet genießen. Die Führungskräfte kümmert sich den gesamten Abend um den Ausschank der Getränke. Die Atmosphäre war geprägt von fröhlicher Stimmung und angeregten Gesprächen, während die Mitarbeiter sich am reichhaltigen Angebot erfreuten.

Auch für Unterhaltung war bestens gesorgt: Neben Tischkicker, Tischtennis und Darts gab es dieses Jahr eine Photobox, die für jede Menge Spaß und Abwechslung sorgte. Die Mitarbeiter nutzten begeistert die Gelegenheit, lustige Erinnerungsfotos zu schießen und sich dabei näher kennenzulernen. Ein DJ sorgte zudem für ausgelassene Stimmung und animierte die Gäste zum Tanzen und Singen bis in die späten Abendstunden.

Die Weihnachtsfeier war ein voller Erfolg und bot den Mitarbeitern von TEKO eine großartige Gelegenheit, sich auch außerhalb des Arbeitsalltags besser kennenzulernen und gemeinsam zu feiern. Es war eine gelungene Veranstaltung, die sicherlich noch lange in guter Erinnerung bleiben wird.

**MISSING! DEAD OR ALIVE!** Nach der Weihnachtsfeier ist das langjährige Weihnachtsmaskottchen „Mr. Frosty“ spurlos verschwunden - anscheinend hat er sich in den Schnee verliebt und ist einfach abgehauen!



**TEKO Kältetechnik**

www.teko-gmbh.com



Die TEKOPOST wird von Mitarbeitern der  
TEKO Gesellschaft für Kältetechnik mbH erstellt.  
Die Texte spiegeln die Ansichten der jeweiligen Autoren wider.  
Eine Rechtsverbindlichkeit für TEKO Gesellschaft für  
Kältetechnik mbH kann daraus nicht abgeleitet werden.

Redaktion | Design: Marion Billasch

TEKO Gesellschaft für Kältetechnik mbH  
Carl-Benz-Str. 1 · 63674 Altenstadt

