



Ihr Partner für verlässliche Lebensmittelkühlung





Heiko Sittinger
(Key-Account-Manager LEH)

„Wir bieten Ihnen **zukunftsichere Anlagenkonzepte** auf dem neuesten Stand der Technik. Sie erhalten **Rundum-Betreuung und Support** von der Konzepterstellung bis zum technisch ausgereiften Gesamtpaket. Natürlich mit umfangreichen Dokumentationen, Schulungen und Bestellhilfen – sowohl für Sie als Betreiber, als auch für Sie als Kältefachbetrieb.“

★ **Seit 1982** vereinen wir ausgewählte Kältekomponenten, Verbundanlagenbau und Regelektronik der Firma Wurm Systeme zu **optimal abgestimmten Kältesystemen**. Diese setzen Handelsketten seit mehr als 30 Jahren europaweit ein.“

Kältesysteme

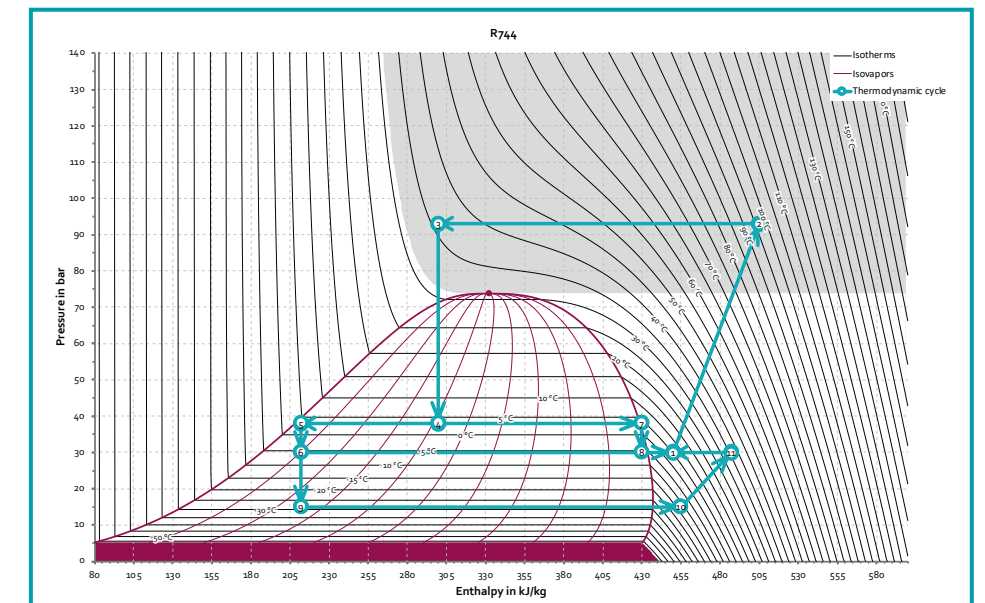


Lebensmitteleinzelhandel & -industrie

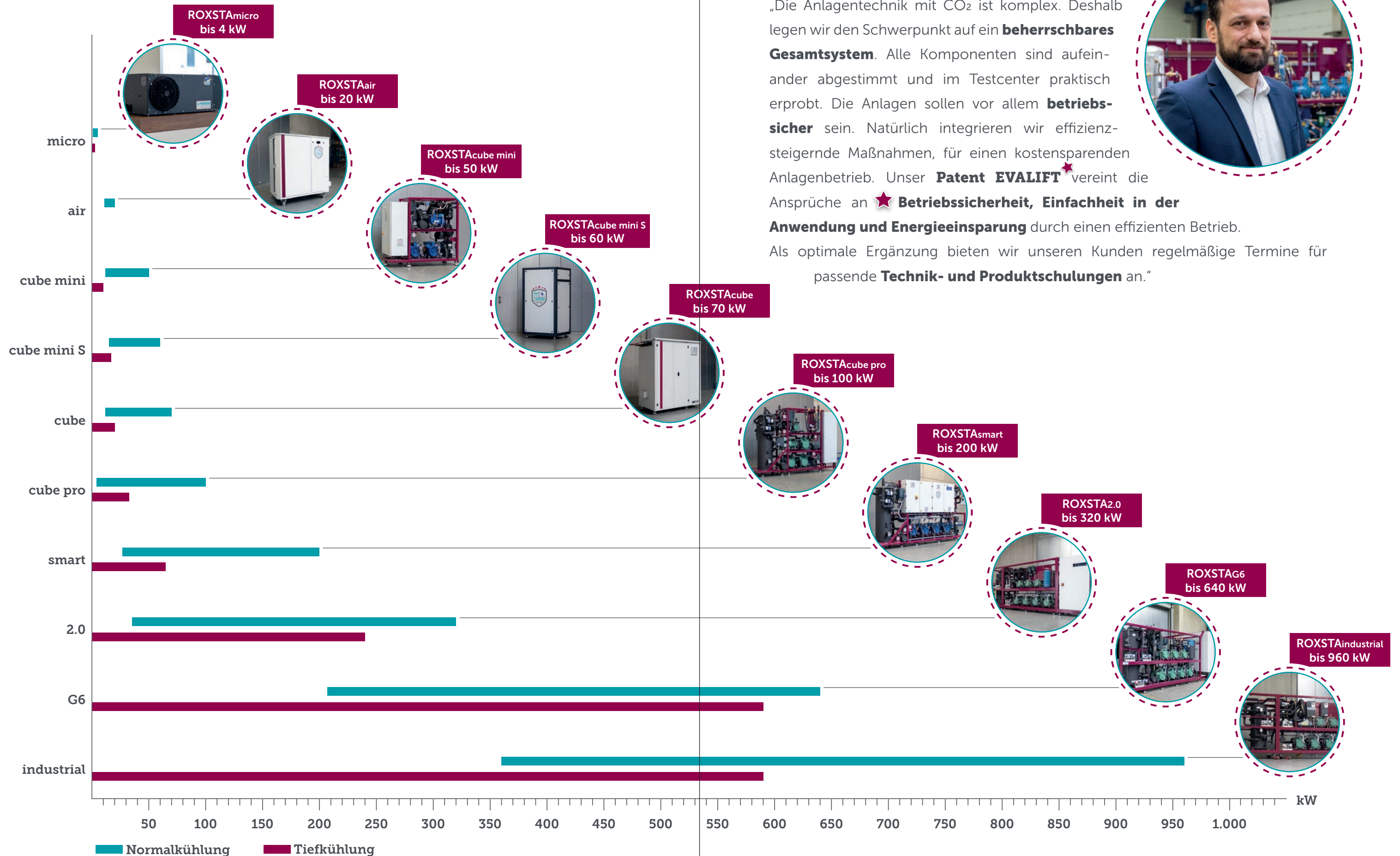


★ On the safe side

Wir betrachten das **Gesamtsystem** und nicht die einzelnen Komponenten eines Kältekreislaufes. Jeder Gaskühler wird unter **realistischen Betriebsbedingungen** und einem **geringen Druckabfall** ausgelegt. Das Ergebnis: Hohe Betriebssicherheit, keine Leistungseinschränkung und ein effizienter Betrieb.



CO₂-Lösungen



René Rauch (Leiter Produktmanagement)

„Die Anlagentechnik mit CO₂ ist komplex. Deshalb legen wir den Schwerpunkt auf ein **beherrschbares Gesamtsystem**. Alle Komponenten sind aufeinander abgestimmt und im Testcenter praktisch erprobt. Die Anlagen sollen vor allem **betriebs-sicher** sein. Natürlich integrieren wir effizienzsteigernde Maßnahmen, für einen kostensparenden Anlagenbetrieb. Unser **Patent EVALIFT** vereint die Ansprüche an **Betriebssicherheit, Einfachheit in der Anwendung und Energieeinsparung** durch einen effizienten Betrieb. Als optimale Ergänzung bieten wir unseren Kunden regelmäßige Termine für passende **Technik- und Produktschulungen** an.“



Hochwertige Fertigung



Alexander Wirsching (Technischer Leiter)

„In enger Partnerschaft und Zusammenarbeit mit unseren Kunden entwickeln wir Systeme, die hohe Ansprüche an **★ Zuverlässigkeit und Langlebigkeit** erfüllen. Hermetisch dichte Anlagen, störungsfreie Laufzeiten von über 15 Jahren, jederzeit sichergestellte Warenqualität und geringe Service- und Wartungskosten bilden das Fundament unserer Produktqualität. Deshalb fertigen wir beispielsweise unsere Rohrleitungen im Werk unter Stickstoff.“



★ Bionic Design

- Reduziert Schwingungen & Pulsationen – optimale Rohrleitungslängen
- Minimale Verbindungsstellen durch gebogene & ausgehalste Rohre – weniger Kältemittelverluste
- Kompakte Bauweise – geringe Aufstellfläche

★ Dauerhaft dichte Anlagen

- Gebogene Rohre aus Kupfer & Edelstahl statt Schlauchverbindungen
- Verlustfreie Verrohrung
- Druck- und Dichtheitsprüfung jeder Anlage bis 180 bar
- Feindichtheitsprüfung < 1g Kältemittel/Jahr

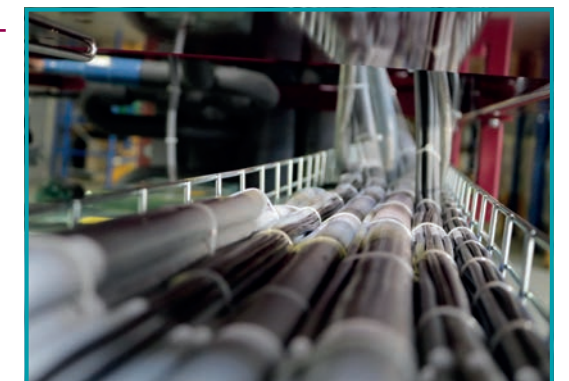


★ Lange Haltbarkeit

- Korrosionsschutz durch hochwertige Komponenten
- Pulverbeschichteter Rahmen
- Sammler mit salzwasserresistenter Lackierung & aluminiumkaschierter Fettbinde
- Keine Verwendung von Stahlrohren

★ Saubere Kabelführung

- Übersichtliche und nachvollziehbare Verbindung der elektronischen Bauteile
- Jede Anlage wird vor Auslieferung elektrisch getestet



TEKO Kältetechnik
Carl-Benz-Straße 1 · 63674 Albstadt · Germany
www.teko-gmbh.com

