



**Digitaler Wandel** – In 2020 haben wir gespürt, wie wichtig er ist und was er alles bewirken kann.



**Liebe Leserin**  
lieber Leser

2020 war ein verrücktes Jahr! COVID-19 hat extremen Einfluss auf unser tägliches Handeln genommen und wird uns bestimmt auch noch das nächste Jahr begleiten.

Auch unsere Branche hat mit den Folgen von Corona zu kämpfen. Der Bereich Lebensmitteleinzelhandel lief glücklicherweise relativ konstant weiter, beziehungsweise hat das Vorjahresniveau wieder eingeholt. Die anderen Bereiche der Gewerbekälte rund um Gastronomie und Hotellerie leiden an Umsatzeinbußen. Auch im Industriesektor wurden vor allem im ersten Halbjahr die Investitionen gebremst. Wir hoffen natürlich, dass Sie bisher gut durch die Pandemie gekommen sind und positiv ins nächste Jahr schauen können.

Welche Auswirkungen hat COVID-19 noch auf unsere Branche? Wir sehen einen stark steigenden Anteil in der Online-Kommunikation, der auch nach 2021 weiterhin Bestand haben wird. Virtuelle Messen, wachsende Social Media-Präsenz, Online-Meetings über Microsoft Teams, Zoom und Co sind die neuesten Kommunikationswege. Wir sind froh darüber, von Anfang an den virtuellen Ball aufgenommen zu haben und planen auch weitere Aktionen im nächsten Jahr. In unserem neuen TEKO News-Portal erhalten Sie ab jetzt alle Inhalte der TEKOPOST und brandheiße Neuigkeiten digital.

Trotzdem kann nichts das echte Zusammensein ersetzen. Unser größter Wunsch für 2021 ist es, Sie wieder persönlich treffen zu können. Wir wünschen Ihnen und Ihren Familien einen ruhigen Jahresausklang und viel Kraft und Erfolg für 2021.

  
Edgar Holzhäuser

  
Andreas Meier

# Inhalt

- 04-07**     **Ausgereifte CO<sub>2</sub>-Technologie**  
ROXSTAsmart integral für höchste Bio-Qualität im Dottenfelderhof
- 08-10**     **TEKO intern**  
Neue Kollegen, Auszubildende & Studenten an Bord
- 11**         **TEKO spendet einen Wald**  
Unser Beitrag gegen den Klimawandel
- 12-13**     **ROXSTA G6**  
Große Leistung in kompaktem Design
- 14-15**     **Virtuelle Veranstaltungen**  
Fluch & Segen zugleich
- 16-19**     **ROXSTAcube mini**  
Von der ersten Systemkälteanlage zur CO<sub>2</sub>-Serienlösung
- 20-21**     **FrigoDoc Xpress**  
Wurm's einfache, webbasierte Temperaturdokumentation
- 22**         **TEKO News-Portal**  
Stets auf dem aktuellen Stand – von wo immer Sie möchten

# Dottenfelderhof Bad Vilbel

## Ausgereifte CO<sub>2</sub>-Technologie für höchste Bioqualität

Nur knapp 25 km von unserem Hauptsitz in Altenstadt entfernt, am Stadtrand Bad Vilbels, liegt das alte Kulturdenkmal Dottenfelderhof. Das Anwesen wurde 976 erstmals als Gutshof eines Klosters erwähnt und wird seit 1968 durch die Betriebsgemeinschaft Dottenfelderhof als biologisch-dynamischer Landbau nach Demeter-Richtlinien bewirtschaftet.

Der Hof bietet einen umfangreichen Betrieb: vielseitige Landwirtschaft, Obst- und Gemüsebau, Viehhaltung, Landbauschule, Forschung, Vermarktung und ein breites Veranstaltungsprogramm. In der Käserei wird die Milch zu teilweise national prämierten Käsen und Milchprodukten verarbeitet. Das hofeigene Getreide wird in der Holzofenbäckerei im Klostergarten zu verschiedenen Backwaren veredelt. Zusammen mit erntefrischem Obst und Gemüse, einem großen Biovollsortiment und Erzeugnissen anderer Demeter-Landwirte in der Region werden die eigenen Produkte im Hofladen und auf Märkten in der Umgebung vermarktet.

Der Hofverkauf ist ein wirtschaftliches Standbein des Dottenfelderhofs. Begonnen wurde 1973 mit dem Verkauf von Milch und Brot, zunächst in einem umgebauten Keller. Bald kamen Garten- und Ackerfrüchte hinzu. Das Sortiment wuchs stetig und brauchte mehr Platz. So richtete die Hofgemeinschaft in den 80er Jahren den ehemaligen Kuhstall zum Hofladen her und lagerte einen Teil des Angebots in einen separaten Laden auf dem Hofgelände aus. Weil die Produktpalette immer größer wurde, zeichnete sich bald ab, dass ein erneuter Umzug unumgänglich war.



### Doppelte Fläche – alles unter einem Dach

Nach jahrelanger Planung stand Anfang 2019 schließlich der Bebauungsplan. Und dann ging alles ganz schnell – am 28. Mai 2020 wurde der neue Hofladen eröffnet. Mit einer nahezu verdoppelten Verkaufsfläche von knapp 800 Quadratmetern und weiteren 700 Quadratmetern für Kühlhäuser, Lagerflächen, Büros, Sozialräume und Unterstellplätze für die Marktwagen. Errichtet wurde das Gebäude auf einem Grundstück direkt vor dem Eingang des Hofgeländes. So müssen die knapp 400 Kunden pro Tag nicht mehr auf den Hof mit seinen schmalen Wegen fahren, wo sich zuletzt alles getroffen hat: Kunden zu Fuß, mit Fahrrad, Kinderwagen, Autos, Lieferfahrzeuge... Sie können nun ungestört auf dem großen Parkplatz des neuen Ladens parken.





Foto by Bernd Liebermann

„Die Situation hat sich entflochten“, wie es Peter Hollerbach (Leiter des Hofladens) formuliert. „Die Trennung von Landwirtschaft und Verkauf kommt nicht zuletzt den rund 100 Bewohnern des Hofes und den etwa 150 Mitarbeitern zugute. Die Eingliederung von Lager und Kühlräumen ist besonders für die Betriebsabläufe von Vorteil. Mit dem Neubau entfallen Zwischenlagerungen an verschiedenen Stellen auf dem Hof, die Produkte kommen direkt an Stände, in Theken und Regale oder können auf kurzem Weg in die Verkaufsfahrzeuge für Wochenmärkte eingeladen werden.“



### Ökologisch durch und durch

Bei der Planung des Neubaus sollte nicht nur die Ware besser präsentiert und effizientere Strukturen geschaffen werden – es ging besonders um ökologische Belange. Der gesamte Bau wurde hauptsächlich aus Holz errichtet und für den Niedrigenergiestandard konzipiert. Für viel Tageslicht und damit weitreichenden Verzicht auf künstliche Beleuchtung sorgt reichlich Glas an Wänden und auf Dächern. Die Stromversorgung gewährleistet zum großen Teil das hofeigene Blockheizkraftwerk und die Abwärme aus dem Betrieb der Kälteanlage wird für die Klimatisierung und Warmwasseraufbereitung genutzt.

### Die kältetechnische Umsetzung – ganzheitlich gelöst mit CO<sub>2</sub>

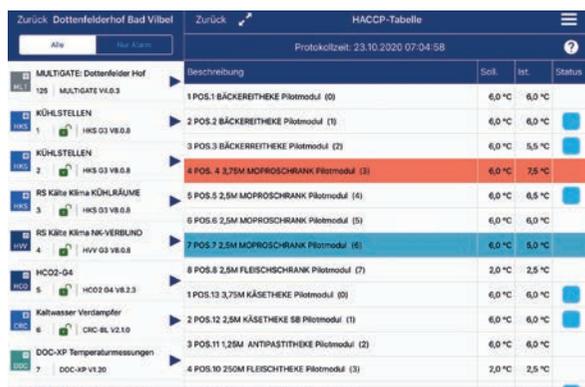
Die kältetechnische Umsetzung führte die Firma RS Kälte-Klima GmbH in Sulzbach/Saar durch. Frank Redda (RS Geschäftsführer): „Über den Auftrag des Dottenfelderhofs haben wir uns sehr gefreut! Hier wird ein Öko-Gedanke gelebt... das passt natürlich perfekt zur aktuellen Kältemittelsituation. Der Hof ist Vorreiter in Sachen Nachhaltigkeit und Effizienz. Von Anfang an war klar, dass hier nur eine ganzheitliche Lösung mit dem natürlichen Kältemittel CO<sub>2</sub> in Frage kommt. Wir arbeiten schon lange eng mit der Firma TEKO zusammen, daher haben wir uns für die TEKO-Serienlösung ROXSTAsmart integral entschieden – einem All-in-one-System zum Kühlen, Heizen und Klimatisieren. Bei der Entwicklung des ROXSTAsmart integral hat TEKO Wert auf ein einfaches Handling bei trotzdem umfangreichen, ausgefeilten Funktionen gelegt, was unsere Servicemitarbeiter vor Ort nur bestätigen konnten. Die Inbetriebnahme verlief problemlos innerhalb eines Tages. Da wir bereits in einem anderen Bio-Markt gute Erfahrungen mit einer vergleichbaren Anlage von TEKO machten, haben wir aber auch nichts Anderes erwartet.“

Den alten Hofladen kühlten mehrere Einzelmaschinen, die dezentral an unterschiedlichen Stellen des Hofes installiert waren. Der Einbau des ROXSTAsmart integral erfolgte nun als Innenaufstellung in einem zentralen Maschinenraum des neuen Gebäudes, was eine enorme Geräuschreduktion mit sich bringt. Hier sind ebenfalls der Pufferspeicher und die Förderpumpe der verschiedenen Kreise zum Kühlen/Heizen platziert.

## Wurm Regelelektronik

Die liebevoll eigenerzeugten Produkte des Biohofs setzen höchste Ansprüche an die Kälte- und Regelungstechnik voraus. Die Qualität der Produkte soll durch die Lagerung in den Kühlstellen keinesfalls gemindert werden.

Hierbei spielen die korrekte Lagertemperatur, eine möglichst geringe Entfeuchtung der Ware und schonende Abtauzyklen der Kühlmöbel eine wichtige Rolle. Diese Anforderungen werden mit der Lösung FRIGOLINK unseres Partners Wurm Elektronische Systeme aus Remscheid erfüllt. Ein Grund mehr, auch die kleinsten Kühlstellen mit diesen Vorzügen auszustatten. Insgesamt verfügt das Projekt über 22 Kühlstellen, die alle mit FRIGOLINK ausgestattet wurden. Somit liegt auch in Punkto Energieverbrauch ein weiterer Fokus auf dem Projekt.



Beschreibung	Soil	Ist	Status
1 POS.1 BÄCKERREIHEKE Pilotmodul (0)	6,0 °C	6,0 °C	
2 POS.2 BÄCKERREIHEKE Pilotmodul (1)	6,0 °C	6,0 °C	
3 POS.3 BÄCKERREIHEKE Pilotmodul (2)	6,0 °C	5,5 °C	
4 POS. 4 3,75M MOFROSCHRANK Pilotmodul (3)	6,0 °C	7,5 °C	
5 POS.5 2,5M MOFROSCHRANK Pilotmodul (4)	6,0 °C	6,5 °C	
6 POS.6 2,5M MOFROSCHRANK Pilotmodul (5)	6,0 °C	6,0 °C	
7 POS.7 2,5M MOFROSCHRANK Pilotmodul (6)	6,0 °C	5,0 °C	
8 POS.8 2,5M FLEISCHSCHRANK Pilotmodul (7)	2,0 °C	2,5 °C	
1 POS.13 3,75M KÄSETHEKE Pilotmodul (0)	6,0 °C	6,0 °C	
2 POS.12 2,5M KÄSETHEKE SB Pilotmodul (1)	6,0 °C	6,0 °C	
3 POS.11 1,25M ANTIPISTHEKE Pilotmodul (2)	6,0 °C	6,0 °C	
4 POS.10 2,50M FLEISCHTHEKE Pilotmodul (3)	2,0 °C	2,5 °C	

FRIDA App: HACCP-Tabelle

Auch bei der Gebäudetechnik greifen alle Zahnräder der Regeltechnik ineinander – denn die Beheizung, Klimatisierung und Lüftungstechnik wird ebenfalls über das Wurm-System geregelt. Bei solchen inein-

andergreifenden Systemen, die alle Anforderungen eines Projektes sicherstellen, sprechen wir von "integralen Systemen".

„Ein weiterer wichtiger Aspekt sind die Anforderungen im Bereich Qualitätssicherung. Wurm Systeme bietet hier für sämtliche Interessenbereiche maßgeschneiderte Lösungen. Beim Dottenfelderhof setzen wir auf das bewährte Analysetool Frigodata XP und die App FRIDA. Mit FRIDA kann das System selbst vom Smartphone oder Tablet des Servicemonteurs bedient werden. Mittels internetbasierender und VPN-verschlüsselter Datenfernübertragung hat entsprechend autorisiertes Personal Remote-Zugriff auf das System, wodurch ein direktes Handeln ohne Anfahrtszeiten zum Objekt ermöglicht wird.“ – erklärt Frank Redda.



WHITELINE Gasküh

## Nachhaltigkeit von A bis Z

Die Abwärme der Kälteanlage wird zur Beheizung und Klimatisierung des Marktes, der Büros, des Aufenthaltsraumes und des Lagers genutzt. Das entspricht 90 bis 95 % der benötigten Heizleistung. Für die restlichen 5 bis 10 % erfolgt eine Zuschaltung der Wärmepumpe. Über einen Zwischenkreis mit Pumpe gelangt die Wärme/Kälte in einen 500 Liter-Speicher und wird von dort über Deckenluftgeräte an die entsprechenden Stellen im Markt verteilt. Die innovative Gebäudetechnik von GTM macht dies kinderleicht. Den hydraulischen Abgleich der einzelnen Wärmetauscher organisiert das

## Förderung

Wenn es um Förderung im Bereich Energieeffizienz geht, ist ecogreen Energie der Ansprechpartner. Mit über 10 Jahren Erfahrung begleiten die Fördermittel-Experten Unternehmen bei der Förderung von Energieeffizienzprojekten. So war der Dottenfelderhof ein weiteres Projekt, welches in Zusammenarbeit zwischen ecogreen, RS Kälte-Klima und TEKO gefördert und umgesetzt wurde. Das Projekt zeigt, welche Fördermöglichkeiten bei Hofläden möglich sind und wie dadurch die Mehrkosten für eine effizientere Kältetechnik abgedeckt werden können. Insgesamt wurden circa 10 Prozent der Investitionskosten des Dottenfelderhofs gefördert. Dazu sagt Marcel Riethmüller (Geschäftsführer ecogreen): „Unser Ziel ist es, Unternehmen schnell und einfach den Zugang zu Fördergeldern zu ermöglichen. Das konnten wir gemeinsam mit unseren Partnerunternehmen in einer hervorragenden Zusammenarbeit erreichen.“



ler/WP-Verdampfer

System anhand von Rechenalgorithmen vollautomatisch, sodass hocheffizient aufs Grad genau temperiert werden kann. Geplant und umgesetzt wurde das gebäudetechnische Konzept von der Firma Kratschmayer Luft-Wärme-Klima GmbH aus Waldenburg.

Der mitgelieferte WHITELINE Gaskühler ist als Kombigerät mit Wärmepumpenverdampfer ausgeführt. Um die gesamte Abwärme zu nutzen, wird im Winter bei niedriger Außentemperatur eine Umgehung des Gaskühlers geschaltet. Bei einer weiteren Unterschreitung der Außentemperatur wird zusätzlich der Wärmepumpenverdampfer genutzt. Somit kommen wir mit dieser Anlage auf eine gesamte Heizleistung von 70 kW. Durch die Kombination der beiden Geräte verringert sich die Aufstellfläche und die Geräuschemissionen sind mit 30 dB(A) in 10 m Entfernung sehr gering. Zusätzlich wird durch die Abwärme des Gaskühlers das Wärmepumpenpaket effizient und wirtschaftlich, ohne eine zusätzliche elektrische Heizung, abgetaut.

Im Sommer fördert das gleiche Rohrnetz gekühltes Wasser zu den Deckengeräten und klimatisiert den Markt auf Komforttemperatur.

Außerdem ist die Kälteanlage mit dem Wurm Modul METEOLINK ausgestattet, wodurch eine vorausschauende Regelung des Heiz- bzw. Kühlbetriebes möglich ist. Das erhöht Betriebssicherheit und Komfort ungemein.



## Steckbrief der Anlagentechnik

### Zahlen & Fakten

- Gesamtfläche ca. 1.500 m<sup>2</sup>
- Insgesamt 22 Kühlstellen:
  - 8 Kühltheken (Metzgerei / Bäckerei)
  - 9 Kühlräume (MoPro / O+G / Käse / Fleisch)
  - 1 Frischfleisch-Vorbereitung
  - 4 Wandkühlregale (MoPro / Fleisch)

### ROXSTAsmart integral

Integrales System zum Kühlen, Heizen & Klimatisieren

- Kältemittel R 744 (CO<sub>2</sub>)
- **Normalkühlung**  
3x Frascold-Verdichter (1. Vd. mit FU)  
47 kW ( $t_0 -5 / t_{GK\text{ aus}} 38\text{ °C}$ )
- **Beheizung**  
70 kW ( $t_{\text{Wasser ein/aus}} 25/40\text{ °C}$ )
- **Klimatisierung**  
45 kW ( $t_0 2 / t_{GK\text{ aus}} 38\text{ °C}$ )

### Regelung

Wurm-Regelelektronik FRIGOLINK – HCO<sub>2</sub>

### Besonderheiten

- WRG COOL2HEATbasic inkl. Ladepumpe
- Geregelter Sauggaswärmeübertrager für NK, WP und Klima
- WHITELINE Gaskühler/WP-Verdampfer Kombigerät mit 3 EC-Ventilatoren:  
310 kW ( $t_{LE} 35\text{ °C} / t_{GK\text{ aus}} 37\text{ °C}$ )
- 10x WHITELINE CO<sub>2</sub>-Flachverdampfer



# Das TEKO-Team

## Vorstellung neuer Kollegen ...



**Roman Weingart** war bereits 2014 bis 2017 bei TEKO tätig – damals in der Entwicklung und im Vertriebsinnendienst. In den darauffolgenden Jahren sammelte er umfangreiches Know-how und Erfahrungen als Sales Manager, insbesondere im skandinavischen Raum.

Seit August 2020 verstärkt er wieder das TEKO-Team als **Technical Sales Manager**. In dieser Aufgabe ist er zuständig für die Betreuung von skandinavischen Bestands- und Neukunden, sowie die Geschäftsentwicklung in Skandinavien und Großbritannien.

Wir freuen uns sehr, Roman Weingart wieder im Team zu haben!

Vor seinem Start bei TEKO war **Dirk Born** für die Konstruktion, den Vertrieb und die fertigungstechnische Umsetzung von metallverarbeiteten Produkten zuständig – unter anderem den TEKO-Grundrahmen und Gehäusen.

Durch den engen Kontakt zu TEKO entschied er sich im August 2020 für eine berufliche Neuorientierung und übernahm bei uns die **Leitung Konstruktion**. Durch sein umfassendes Know-how in der Metallfertigung ist er die optimale Ergänzung unseres Konstruktionsteams.

Da können wir nur sagen: Herzlich Willkommen auf der "anderen Seite"!



**Lukas Stahl** startete 2014 bei TEKO seine Ausbildung zum Mechatroniker für Kältetechnik und schloss im Juli 2020 auch die Weiterbildung zum staatlich geprüften Techniker, Fachrichtung Kälte- und Klimasystemtechnik, ab.

Seit August 2020 ist er wieder in Festanstellung bei TEKO und unterstützt den Bereich **Technischer Support**. Hier ist er besonders für die Auslegung von CO<sub>2</sub>-Projekten verantwortlich und unterstützt zudem das Key Account Management Lebensmitteleinzelhandel bei systemtechnischen Angelegenheiten.

Wir freuen uns, auch Lukas Stahl wieder an Bord zu haben!

## Möchten Sie mehr über unser TEKO-Team erfahren?

Lernen Sie unsere Kollegen im Interview kennen!  
[www.teko-gmbh.com/news-portal/kategorie/mitarbeiter](http://www.teko-gmbh.com/news-portal/kategorie/mitarbeiter)



Seit August 2020 verstärkt **Markus Stern** unser Vertriebsteam als **Leiter Kaufmännisches Angebots- und Auftragswesen**.

Seine Aufgabe bei TEKO ist das Bereichscontrolling und die Ablauforganisation des Angebots- & Auftragswesens, die Koordination des Auftragseinganges und weitere administrative Tätigkeiten in diesem Bereich.

Durch langjährige Erfahrungen im weltweiten Automobilzuliefergeschäft ist Markus Stern eine perfekte Ergänzung unseres Teams. Wir freuen uns auf eine gute Zusammenarbeit!

Im Jahr 2012 hat **Thomas Schöffel** die Ausbildung zum Mechatroniker für Kältetechnik bei TEKO begonnen und im Juni 2020 die Weiterbildung zum staatlich geprüften Techniker, Fachrichtung Kälte- und Klimasystemtechnik, abgeschlossen.

Seit August 2020 ist er zurück bei TEKO und wird zukünftig, in enger Zusammenarbeit mit der Produktionsleitung, eine durchgängige **Qualitätssicherung** bei TEKO aufbauen.

Wir freuen uns, Thomas Schöffel wieder bei TEKO begrüßen zu können. Viel Erfolg bei den neuen Aufgaben.



Seit Oktober 2020 unterstützt **Marco Andres Vasquez** unsere Mannschaft im Bereich **Technischer Support**.

Marco Vasquez verfügt über langjährige Erfahrungen im Umgang mit natürlichen Kältemitteln und kennt beide Seiten der Projektabwicklung – sowohl administrativ, als auch praktisch an der Anlage.

In seiner neuen Aufgabe bei TEKO übernimmt er die technische Auftragsabwicklung – insbesondere für internationale Projekte – und ist so eine perfekte Ergänzung für die TEKO-Kollegen. Wir freuen uns, ihn in unserem Team zu haben.

# Das TEKO-Team

## ... Auszubildenden & Studenten

### TEKO als Berufsausbildungsbetrieb...

Am 01. August 2020 startete für drei junge Menschen wieder ein neuer Lebensabschnitt mit einer Berufsausbildung bei TEKO.



Sascha Malik begann seine **Ausbildung zur Fachkraft für Lagerlogistik**, Stella Buchmann und Frederik Korn werden zur/zum **Industriekaufrau/-mann** ausgebildet (v. l.).

Die Drei haben sich schon gut bei TEKO eingearbeitet. Wie immer freuen wir uns sehr über unseren "Nachwuchs" – denn die stetige Nachwuchsförderung liegt uns sehr am Herzen! Indem wir ausbilden, wirken wir aktiv dem Fachkräftemangel in der Kälte-Klima-Branche entgegen.

Wir wünschen den neuen TEKO-Mitgliedern viel Erfolg und Freude in ihrem neuen Lebenskapitel gemeinsam mit uns.

### Interesse an einer Ausbildung oder einem dualen Studium bei TEKO?

Unser umfangreiches Ausbildungsangebot finden Sie unter:  
[www.teko-gmbh.com/karriere](http://www.teko-gmbh.com/karriere)



### ...und Partner für duale Studiengänge

Heutzutage ist es wichtiger denn je, einen zukunftsorientierten Beruf mit besten Perspektiven zu wählen. Die Kältebranche hat Zukunft – selten haben wir das so sicher gespürt, wie in der aktuellen COVID-19-Situation.

Aus diesem Grund bieten wir u.a. ein **duales Studium zum Bachelor of Science – Kältesystemtechnik** an. Am 01. November 2020 begann Maximilian Fischer sein 3-jähriges duales Studium an der Europäischen Studienakademie Kälte-Klima-Lüftung (EsaK).

Die drei Studienjahre werden mit Praxisphasen bei TEKO kombiniert. Dadurch sammelt Maximilian Fischer von Anfang an praktische Erfahrungen und kann so Theorie und Praxis optimal kombinieren.



# TEKO spendet einen Wald

## Umwelt schützen & Klimawandel stoppen

**Dürre, Stürme, Brände und Borkenkäfer... das sind nur ein paar wenige Probleme, unter denen unsere Wälder leiden. Dagegen möchten wir etwas tun!**

Aus diesem Grund haben wir die Aktion „**TEKO-Wald**“ gestartet und unterstützen mit einer Spende von 10.000 € den Wald in unserer direkten Region Altenstadt.

### **Was bedeutet das?**

Mit der Gemeinde Altenstadt und dem zuständigen Revierförster wurde eine Freifläche gewählt, auf der im kommenden Frühjahr circa **2.000 junge Laubbäume** gepflanzt werden. Um dem Verbiss der Pflanzen durch Wild entgegen zu wirken, wird das Gelände komplett eingezäunt. Auch die Kulturpflege der jungen Pflanzen wurde bei der Spende eingeplant und ist somit für die kommenden Jahre gesichert.

Wir freuen uns, der Natur mit "unserem Wald" ein Stück zurückzugeben und halten Sie gerne über die Entwicklung der Pflanzaktion auf dem Laufenden. Schauen Sie dazu gerne in unserem neuen News-Portal vorbei und bleiben Sie stets auf dem neusten Stand:

[www.teko-gmbh.com/news-portal](http://www.teko-gmbh.com/news-portal)



# ROXSTA G6

Große Leistung. Kompaktes Design.

## Anwendung



Hypermärkte /  
Cash&Carry  
bis 10.000 m<sup>2</sup>

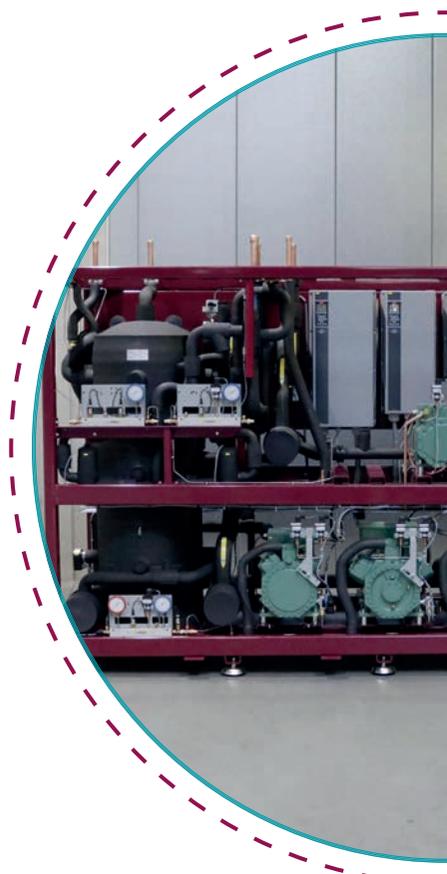


**NK-Möbel**  
offen: bis 300 m  
verglast: bis 600 m



**TK-Schrank/-Insel**  
bis 150 m  
TK-Räume

## Qualität



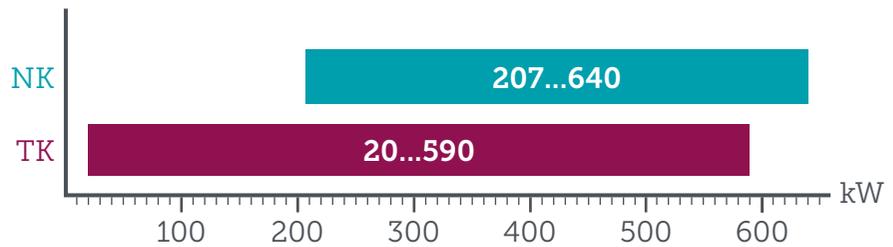
\* Möchten Sie mehr über EVALIFT erfahren?  
Schauen Sie sich unser kurzes Produktvideo auf YouTube an.



Die CO<sub>2</sub>-Serie ROXSTA G6 wurde für größere Supermärkte und Hypermärkte entwickelt. Auch im Bereich Lebensmittelherstellung und Logistik kann ROXSTA G6 viele Anforderungen abdecken. Die Kombination leistungsstarker 6-Zylinderverdichter mit FU-geregelten 4- oder 6-Zylinder-Führungsverdichtern ermöglicht eine für diese Anlagengröße extrem kompakte Konstruktion und lässt die optimal abgestimmten Teillastanforderungen nicht außen vor.

O<sub>2</sub>

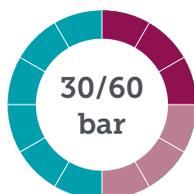
## Leistung



## Profil

- Trans- & subkritische Anwendung
- 3-7 NK / 0-6 TK inkl. FU je Führungsverdi. & Druckstufe
- **6-Zylinder-Verdichter**
- Wärmerückgewinnung
- Effizienzsteigerung: ECO-Vdi. / **EVALIFT\*** / TEKOJET
- Sammlervolumen 250 / (2x)420 L
- Gehäuse zur Innenaufstellung
- Außenaufstellung als Containerlösung

## Drucklagen



Saugleitung  
(Tiefkühlung)



Saugleitung  
(Normalkühlung)



Mitteldruck



Hochdruck

# Virtuelle Messen

## Fluch und Segen zugleich

Oh, wie gerne würden wir Ihnen an dieser Stelle von einer erfolgreichen Chillventa in Nürnberg berichten... von interessanten, persönlichen Gesprächen mit Ihnen, vorgestellten Produktneuheiten, gut besuchten Messehallen und diesem ganz besonderen Feeling, das jede Messe begleitet. Doch dieses Jahr kam alles anders...

Nachdem im Februar glücklicherweise noch die EuroShop in Düsseldorf stattfinden konnte, hat sich kurz darauf die Welt gedreht. COVID-19. Der Begriff braucht keine weiteren Erklärungen. Die Auswirkungen haben wir alle in verschiedenen Abstufungen gespürt.

Plötzlich war klar: In 2020 werden keine Messen mehr stattfinden. Uff!

Doch was ist dann passiert? Auf einmal waren virtuelle Messen, eSpecials, Roundtables & Co im Gespräch. Die Messeveranstalter steckten die Köpfe zusammen und arbeiteten Konzepte aus, um der Kältebranche trotz Kontaktbeschränkungen ein wenig Messegefühl zu bieten.

Am **1./2. September** veranstaltete shecco die **VTS Virtual Trade Show**

– die weltweit erste virtuelle Messe rund um natürliche Kältemittel. Die VTS war eine globale Live-Veranstaltung, die sich über einen Zeitraum von 24 Stunden erstreckte und somit alle Zeitzonen abdeckte.

Die Besucher konnten sich kostenlos registrieren und mit den Ausstellern rund um die Uhr via Chat, Audio- und Videofunktionen interagieren. Das Programm wurde durch spannende Webinare mit dem Schwerpunkt natürlicher Kältemittel abgerundet.

77 Firmen präsentierten während der VTS digitale Infomaterialien und Videos an ihren virtuellen 3D-Messeständen. Als digitale Stellvertreter der realen Mitarbeiter standen Avatare für Chats und Videoanrufe bereit. Der Messebesucher hatte durch die optische Darstellung annähernd das Gefühl, an einer wirklichen Messe teilzunehmen.

**Virtual** **TRADE SHOW**  
1-2 September 2020 - GLOBAL

TEKO als spezieller  
Premium-Sponsor

Wir waren begeistert von diesem innovativen Konzept und präsentierten in unserer eigenen **TEKO-Ausstellungshalle vier virtuelle Messestände mit den Schwerpunkten Retail, Light Industrial, Industrial & Control Electronics.**

Doch nicht nur das! Für das Event bauten wir einen **echten Messestand in unserer Zentrale in Altstadt** auf. Bei jedem Videoanruf konnten wir den Besuchern unsere CO<sub>2</sub>-Lösungen live vor Ort präsentieren.

Und nicht zuletzt hielt unserer Geschäftsführer **Andreas Meier** ein **Live-Webinar** mit dem Titel "360° view on CO<sub>2</sub>. From past to future – from retail, industrial to air conditioning application".

## Resümee VTS

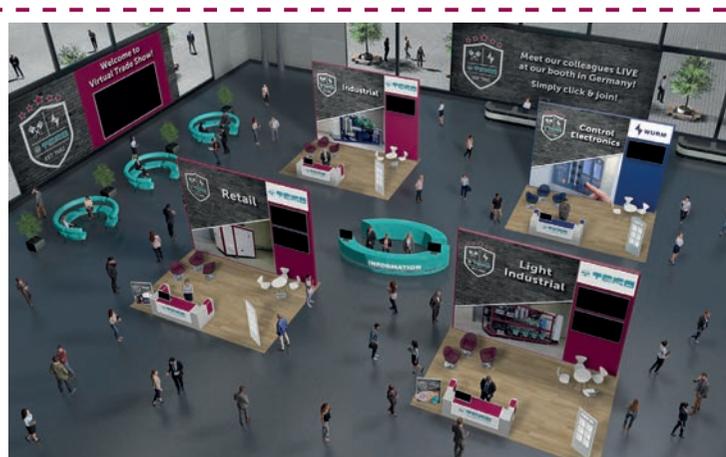
Von 4.232 angemeldeten Teilnehmern nahmen letztendlich 2.359 wirklich teil. Natürlich ist eine virtuelle Messe kein Ersatz für eine Präsenzveranstaltung aber in Zeiten von Corona, in denen diese leider nicht durchführbar sind – vor allem nicht international – war die Virtual Trade Show eine gelungene Alternative.

**Eine Fortsetzung der VTS findet am 23./24. Februar 2021 statt.** Die Erfahrungen aus dem ersten Event nutzt shecco, um die VTS 2.0 weiter zu optimieren. Und wir sind natürlich wieder dabei. **Merken Sie sich den Termin vor und schauen Sie selbst vorbei!**

## CHILLVENTA eSPECIAL

Nach langen Überlegungen der Chillventa-Veranstalter kam am 3. Juni die entscheidende Nachricht: "Chillventa erst 2022 wieder in Nürnberg – 2020 wird virtuell". Hören wollte das niemand... doch es war natürlich unumgänglich.

Also fand vom **13. bis 15 Oktober 2020** das **Chillventa eSpecial** mit begleitendem Chillventa Congress statt. Geboten wurden 30 Vorträge beim Congress, 75 Fachvorträge und über 300 Roundtables von 207 ausstellenden Unternehmen. In Summe waren über 6.800 Teilnehmer aus 113 Ländern mit über 100.000 Chatnachrichten und 1.200 Videocalls aktiv.



Das virtuelle Event konnte eine "echte" Chillventa zwar nicht ersetzen, bot der Branche jedoch auch in Corona-Zeiten eine Chance, sich fachlich auszutauschen.

Nichtsdestotrotz hoffen wir, diesen Kompromiss kein zweites Mal eingehen zu müssen und uns in Zukunft wieder auf direkter Ebene, auf unserem Messestand, mit Ihnen auszutauschen und Ihnen unsere neusten Produkte live und zum Anfassen präsentieren zu können. Wir freuen uns schon heute darauf!



youtube.com  
TEKO Kältetechnik

**Übrigens:** Für die virtuellen Messen legten wir einen spannenden Video-Drehtag auf unserem Messestand in Altstadt ein. Die Ergebnisse sind kurzweilige Filme, in denen wir Ihnen unsere CO<sub>2</sub>-Lösungen ROXSTA interaktiv vorstellen. Schauen Sie doch mal auf unserem YouTube-Channel vorbei.

# Pioniergeist bei Penny

## Von der ersten Systemkälteanlage zur TEKO-Serienlösung

Ein technisch-innovativer Markt – das war Penny seit der ersten Stunde und ist es bis heute! Von der ersten standardisierten Systemkälteanlage auf dem Markt bis zur heutigen umweltfreundlichen Kältelösung mit CO<sub>2</sub>. Alles Hand in Hand entwickelt zwischen Penny, TEKO und Wurm.

### Entwicklung der ersten Systemkälteanlage in der Lebensmittelkühlung

**1996:** Im Frankfurter Stadtteil Unterliederbach stand die Planung eines neuen Penny-Marktes bevor. Zu dieser Zeit war der Stand der Technik, Normal- und Tiefkühlung mit getrennten Verbundanlagen zu „bedienen“. Durch die Entscheidung der Discounter, steckerfertige TK-Inseln einzusetzen, blieb für die Tiefkühlung eines typischen Discounters wie Penny nur noch der TK-Raum als Kühlstelle.

Als technische Lösung wurde der Einsatz von Verflüssigungssätzen in Erwägung gezogen. Ein technologischer Rückfall in die 70er Jahre mit schlechten Effizienzwerten und hohem Servicerisiko.

Mit diesem Hintergrund kam Rolf Schmidt – damals bei Penny verantwortlich für die Kältetechnik – auf uns zu und fragte nach einer Kälteanlage, die das in einem geschlossenen System leisten konnte. Diese sollte kompakt, hocheffizient und mit einem modernen Kältemittel ausgestattet sein. Zudem sollte sie unserem Anspruch gerecht werden, das Handling der Kältetechnik für Anlagenbauer zu vereinfachen. So wurde die Idee geboren, die Normalkühlung und den übrig gebliebenen TK-Raum in einem standardisierten System zu integrieren.

Geplant, getan. Nach einiger Zeit stand der Prototyp unseres „DISCPACK1“, damals mit dem Kältemittel R404A. Die Einführung bei

der REWE Group war ein voller Erfolg – die Vorteile dieser technischen Innovation überzeugten auf ganzer Linie. So entwickelten wir die erste Systemlösung und legten einen Meilenstein im Lebensmittelkühlbereich.



Nicht zuletzt wegen der geringen Aufstellfläche von nur 1,5 m<sup>2</sup> wurde der DISCPACK1 bei Penny in Serie eingesetzt. Die Maschine in Unterliederbach lief 25 Jahre nahezu störungsfrei. Auch für TEKO hat sich durch dieses Projekt grundlegend etwas verändert: Wir starteten mit der Entwicklung von optimierten Kältesystemen, zugeschnitten auf die Bedürfnisse des Lebensmitteleinzelhandels –

etwas, worauf wir noch heute spezialisiert sind.

Vorteile dieser Systemkälteanlage, verglichen mit den ehemaligen Einzelaggregaten, waren die schnelle Montagezeit (-50 %), eine weit geringere überschlägige Kältemittelmenge und stark verbesserte Hermetisierung des Systems durch circa  $\frac{3}{4}$  weniger Löt- und Schraubverbindungen. Daraus resultierende positive Nebeneffekte, wie ein geringerer Energieverbrauch und der ebenfalls geringe Platzbedarf durch Wegfallen des Maschinenraums, bildeten mit dem DISCPACK1 die ideale Verbundanlage für einen typischen Discountermarkt.

Der Nachfolger „DISCPACK2“ wurde sogar mit dem Umweltpreis 1999 ausgezeichnet. Aufgrund seines geringen TEWI-Wertes beim Einsatz von R 134a in Verbindung mit einer TK-Kaskade und dem weiterentwickelten FRIGOTAKT-Verfahren von Wurm.

### Nicht ohne unseren Partner Wurm

Schon damals war Wurm ein wichtiger und zentraler Entwicklungspartner. Speziell für den DISCPACK1 wurde die Regelung FRIGOTAKT für die effektive Koordination der Kühlstellen entwickelt. Mit dem neuen Verfahren konnte eine hohe Effizienz erreicht werden, ohne die Technik unnötig kompliziert zu gestalten.

Das smarte System sorgte für ein ideales Gleichgewicht der Kühlstellenlast, welche durch FRIGOTAKT eine Koordination der einzelnen Kühlstellen zuließ. So wurde durch gestaffelte Phasenverschiebung der Kühlstellenlast bis zu 25 % weniger Energie verbraucht.

In der heutigen Weiterentwicklung des Systems (FRIGOTAKTplus) bringen moderne Prozessoren Rechenleistungen mit, die viele weitere Vorteile ermöglichen. Beispielsweise permanente Online-Kühlstellenplanung, adaptive Leistungs-Charakteristik oder automatische Arbeitspunktbestimmung durch hinterlegte Verdichterkennlinien.

FRIGOTAKTplus berechnet permanent den aktuellen Lastfall „online“ neu. Das Verfahren prüft, ob z.B. das Zuschalten eines Verdichters oder das verspätete Einschalten einer Kühlstelle sinnvoll ist und optimiert so die Gesamtleistung der Kühlsystems.



### 25 Jahre später – Neubau mit zukunfts-trächtiger Technologie

**2019:** Typisch für einen Discounter war der ursprüngliche Markt in Unterliederbach in einen Wohnblock integriert. 25 Jahre nach Eröffnung des Marktes kam dieser jedoch in die Jahre. Um technische und innovative Neuerungen garantieren zu können, wurde der bestehende Markt nicht umgebaut, sondern ein neues Gebäude in 500 Metern Entfernung errichtet.

Seit der Erstinstallation des DISCPACK1 in 1996 hat sich einiges getan. Natürliche Kältemittel stehen bei Betreibern ganz oben auf der Rangliste. So wurde der DISCPACK in dem Neubau durch unsere Serienlösung ROXSTAcube mini mit dem umweltfreundlichen Kältemittel CO<sub>2</sub> ersetzt. Aus Konstruktionsicht hat sich der Verbund nicht maßgeblich verändert – noch heute reicht der Platzbedarf einer Palette aus.

In dem damals 455 m<sup>2</sup> großen Markt wurden 18,75 m Kühlregale mit dem DISCPACK1 gekühlt. Die Anzahl der Kühlmöbel hat sich in dem neuen Markt nahezu verdoppelt. Zurückzuführen ist das auf die erhöhte Nachfrage nach frischen, gekühlten Produkten. Unser ROXSTAcube mini liefert die Kälte für 30 m Kühlregale – davon 26,25 m MoPro und 3,75 m Fleisch. Zusätzlich wurden in dem Neubau ein NK- und zwei TK-Räume für Lager und den internen Backshop integriert. Durch Verglasung der Kühlregale konnte der Energieverbrauch trotzdem nahezu konstant gehalten werden.



DISCPACK1 (1996) und ROXSTAcube mini (2019)

## Übrigens!

Der historische DISCPACK1 aus dem Penny-Markt steht seit April 2019 im TEKO-Showroom in Altstadt. Wahrscheinlich einer der letzten DISCPACK1, die es noch gibt.

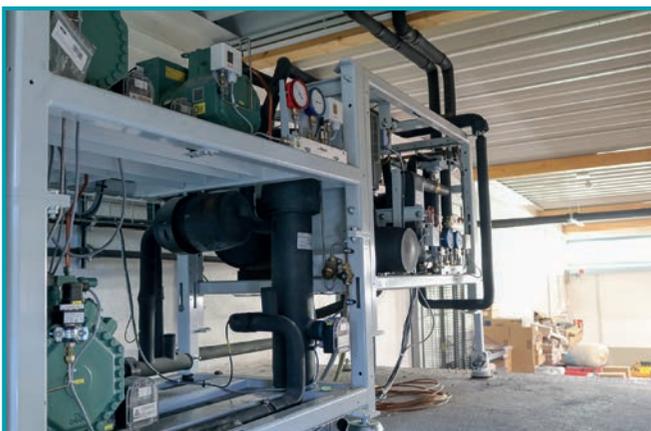


Die aus der Kälteanlage zurückgewonnene Wärme wird zur Beheizung des Marktes in der kalten Jahreszeit verwendet und bringt dem Betreiber dadurch weitere signifikante Energieeinsparungen.

Auch räumlich bietet der Neubau viele Vorteile: Im Altgebäude befand sich die Kälteanlage in einem engen, schlecht zugänglichen Keller des anliegenden Wohngebäudes. Der ROXSTAcube mini sollte nun möglichst platzsparend auf einem Zwischendeck im Lager eingebracht werden, was durch den teilbaren Rahmen der Maschine ideal gelöst wurde. So konnten beide Bauteile des ROXSTAcube mini nebeneinanderstehend auf eine Höhe von 1,80 m angepasst werden – standardmäßig übereinander beträgt die Bauhöhe 2,10 m.



Der hauseigene Backshop stellte eine weitere Herausforderung dar, in dem täglich frisch die Teiglinge gebacken werden. Zur Platzeinsparung wurde hier ein kombinierter Lagerraum entwickelt. Dieser ist sowohl vom Backshop mit seinen ständig laufenden Öfen, als auch vom Supermarkt zur Warenbestückung begehbar und hat so spezielle Kühlungsbedürfnisse. Die Lösung für diese Herausforderung ist ein drehzahl geregelter Verdichter, welcher auch seit 2019 in allen vergleichbaren Penny-Märkten eingesetzt wird.



## Vorreiter in CO<sub>2</sub>

Aus ökologischer Sicht ist die Penny-Gruppe ein absoluter Vorreiter, da sie schon 1996 ihren Markt mit einer zukunftssträchtigen Technologie ausgestattet hat. Gründe waren sowohl der Innovationssinn des Penny-Pioniers Rolf Schmidt, als auch die weise Vorausplanung seitens Penny bezüglich der europäischen F-Gas-Verordnung, die heute zu Marktveränderungen und stets wachsenden umweltfreundlichen Technologien führt.

CO<sub>2</sub> als grünes Kältemittel wird heute als die ideale Lösung angesehen, hohe Effektivität und gleichzeitig Umweltfreundlichkeit im Lebensmitteleinzelhandel zu erreichen. Somit wurde die Penny-Gruppe in der Tat deutschlandweiter Vorreiter in CO<sub>2</sub>-Kühltechnologien – ein Pioniergeist wie sonst selten gesehen.

Der ROXSTAcube mini ist mit seiner Leistung (NK bis 65 kW / TK bis 9 kW) die ideale Lösung für Discounter. Selbstverständlich wird auch die Abwärme der Kälteanlage effizient genutzt, um beispielsweise den Markt zu beheizen, was ein komplett umweltfreundliches Kältesystem erschafft.

Herr Martin Weydemann (Bauleiter REWE Group) sieht die Zukunft des ROXSTAcube mini im Penny Unterliederbach positiv: *„Solange sich nicht wieder etwas an der Kältemittelverordnung ändert, erwarten wir guten Gewissens eine Nutzungsdauer von 15-20 Jahren für diese Anlage.“* Auch preislich kann sich die Entscheidung zu CO<sub>2</sub> als Kältemittel durchaus sehen lassen, wie Herr Weydemann noch anmerkt: *„Das erste Geld ist ja bekanntlich das Teuerste. Tätigt man die Investition zu CO<sub>2</sub> und die Anlagen laufen dann 20 Jahre... ja dann hat man damit ja Geld verdient und macht Gewinn.“*

## Werden Sie Teil des TEKO-Netzwerks!

Auf unseren Social Media-Plattformen liefern wir Ihnen regelmäßig angesagten Content – sowohl über das aktuelle Geschehen bei TEKO, als auch über internationale News und Trends rund um die Kälte.

Erleben Sie spannende Einblicke hinter die TEKO-Kulissen: Lernen Sie unsere Mitarbeiter kennen, erhalten Sie exklusive Einblicke in die Fertigung unserer natürlichen Kältelösungen und begleiten Sie uns rund um die Welt bei der Realisierung spannender Projekte.

## Folgen Sie uns auf Facebook, LinkedIn und YouTube!



[facebook.com/  
tekogmbh](https://facebook.com/tekogmbh)



[linkedin.com/company/  
teko-refrigeration](https://linkedin.com/company/teko-refrigeration)



[youtube.com  
TEKO Kältetechnik](https://youtube.com/TEKO%20K%C3%A4ltetechnik)

# FrigoDoc Xpress

## Temperaturdokumentation 2.0



Die HACCP\*-konforme Temperaturüberwachung im Supermarkt ist unverzichtbar, um die Warenqualität im Sinne des Verbraucherschutzes und der Lebensmittelhygiene sicherzustellen. Damit Betreiber und Qualitätsmanager im Tagesgeschäft einen schnellen und direkten Überblick über die aktuellen Temperaturmesswerte erhalten, hat unser Partner Wurm Systeme eine webbasierte Lösung im Programm: Mit FrigoDoc Xpress erkennt der Verantwortliche eines Marktes oder Filialnetzes direkt auf einen Blick, ob und wo in einem seiner Märkte aktuell Temperaturabweichungen vorliegen.

Viele unserer Kunden nutzen bereits seit mehr als 15 Jahren die etablierten Temperaturdokumentationssysteme von Wurm Systeme. Die Anforderungen an solche Systeme unterliegen dem ständigen Wandel. Qualitätssicherung gewinnt immer mehr an Bedeutung und bietet sowohl für Verbraucher als auch für Betreiber klare Vorteile:

Durch immer wieder aufkommende Skandale im Lebensmittelhandel sind Endverbraucher verunsichert und suchen vertrauenswürdige Anbieter, die verantwortungsvoll mit den Lebensmitteln und deren Lagerung umgehen.

Für Betreiber sind solche Systeme ebenfalls von Vorteil. Zum einen können sie mit geeigneten Systemen das Vertrauen der Kunden gewinnen und sich ihren Stellenwert

als Anbieter sicher. Zum anderen können Temperaturabweichungen zeitnah erkannt und entsprechende Gegenmaßnahmen eingeleitet werden, noch bevor der Verlust der Ware droht. Das vermeidet zudem die unnötige Vergeudung von Lebensmittelressourcen.

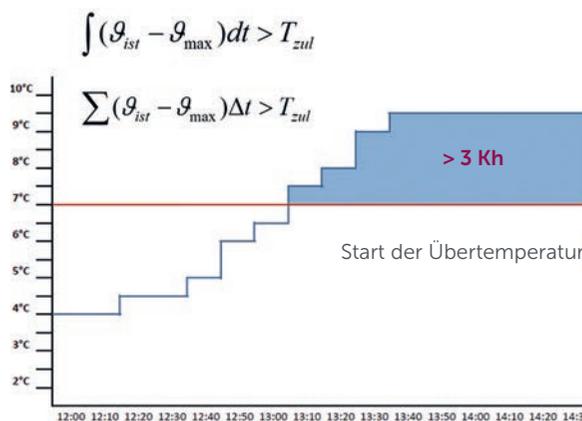
In Punkto Qualitätssicherung (QS) sind Betreiber mehrerer Filialen meist zentral aufgestellt. Das stellt die Qualität eines gesamten Unternehmensnetzwerks sicher und setzt überall die gleichen Standards. Mit FrigoDoc Xpress ist es möglich, alle Standorte eines Filialnetzes auf einen Blick zu überprüfen und auszuwerten. Über eine sichere VPN-Verbindung ruft das System die Daten der Temperaturdokumentation im 10-Minuten-Takt ab und aktualisiert diese. Die aktuellen Temperaturen werden auf zwei TÜV-zertifizierten, redundanten

Wurm-Servern gespeichert und zusätzlich tägliche Sicherheits-Backups durchgeführt. Dadurch erhöht sich die Datensicherheit und Geschwindigkeit gegenüber der Speicherung auf einem lokalen PC enorm.

Zudem mussten sich die Betreiber bei den früheren „Einzelplatzlösungen“ eigenständig um Datensicherungen, Funktionsprüfungen und Updates von Software und Betriebssystemen kümmern. Oft wurden zusätzlich zu den digitalen Daten noch Ausdrucke der Systeme erstellt, um im Falle eines IT-Ausfalls abgesichert zu sein. Mit dem zentralen, webbasierten System gibt der Betreiber diese Verantwortung an Wurm ab und geht zudem einen weiteren Schritt in Richtung papierloses Büro.

Die Web-Anwendung macht den Verantwortlichen unabhängig von Zeit, Ort und lokalem PC. Ob im Markt, online, mobil oder von der Zentrale aus – die HACCP-Temperaturen sind orts- und plattformunabhängig jederzeit schnell, einfach und sicher ablesbar. Die schlicht gehaltene grafische Oberfläche erleichtert dem Nutzer die schnelle und intuitive Bedienung auf allen Endgeräten.

Der Zustand des Marktes wird über einen einfachen Ampelstatus dargestellt. Der grüne Ampelstatus signalisiert sofort: Alle Temperaturen in Ordnung. Der rote Ampelstatus weist darauf hin, dass Abweichungen zu den vorgegebenen Sollwerten vorliegen, die geprüft und behoben werden müssen. Ein zugrunde gelegter Algorithmus sorgt dafür, dass nur relevante Temperaturabweichungen zu einer Warnmeldung führen.



Die ermittelten Temperaturwerte sind dabei nicht einfach nur Lufttemperaturen, sondern tatsächlich ermittelte repräsentative Warentemperaturen. Dabei bietet die Wurm-Regelung unterschiedliche Messverfahren.

Des Weiteren bietet FrigoDoc Xpress die Möglichkeit zur Überwachung von Kühlstellen, die nicht mit Wurm-Kühlstellenreglern ausgestattet sind (z.B. Kühlschränke, steckerfertige Kühlmöbel etc.). Diese können entweder mit kabelgebundenen Fühlern oder Funkfühler nachgerüstet und somit als virtuelle Kühlstelle im System überwacht werden. Bei Kühlstellen, die keine der beschriebenen Anwendungen zulassen, können Messungen manuell vorgenommen und die Messergebnisse im System digitalisiert werden.

Durch die einfache und übersichtliche Benutzeroberfläche erhalten Anwender schnell einen Überblick über die eigenen Systeme und die verantwortlichen QS-Beauftragten können übergreifende Warengruppenzuordnungen selbst erstellen und anpassen.

Heute vertrauen bereits zahlreiche Betreiber der Wurm-Lösung FrigoDoc Xpress. Seit Einführung des Systems in 2015 sind bereits mehr als 2.500 Filialen eingebunden. Mit Wurm's intelligenter Softwarelösung FrigoData online werden täglich länderübergreifend die Daten von circa 14.000 Projekten abgerufen, die alle FrigoDoc Xpress-fähig sind. Die ohnehin typischerweise vorhandene DFÜ-Verbindung macht eine einfache und kostengünstige Aufschaltung auf FrigoDoc Xpress möglich.

FRIGODATA ONLINE  
Projekt mit der ID: 83406

Kühlstelle / FrigoDoc Xpress  
Daten vom (Systemzeit): 03.12.2020, 08:27:34

Aktuelle Temperaturen    Aktuelle Meldungen    Temperaturdokumentation

Alle    Fleisch    Milchprodukte    Tiefkühlung

Temperatur [°C]	Kühlstelle
+ 1,0	8 FLEISCHKÜLSCHRANK
+ 4,0	2 MOPRO-KÜHLRAUM
+ 6,5	1 MOPRO-REGAL
+ 6,0	2 MOPRO-REGAL
+ 6,5	3 MOPRO-REGAL
+ 6,0	4 MOPRO-REGAL
+ 6,0	5 MOPRO-REGAL
+ 6,0	6 MOPRO-REGAL
+ 7,0	7 MOPRO-REGAL
-20,5	1 TEFKÜHLRAUM
+ -24,0	C2C (TK-Truhe 1)
+ -23,5	C2C (TK-Truhe 2)
+ -26,5	C2C (TK-Truhe 3)
-27,5	C2C (TK-Truhe 4)

FRIGODOC XPRESS

●

Aktive Meldungen 0  
Beendete Meldungen 0

Daten von: Aktuell

Ampelstatus FrigoDoc Xpress

# Top informiert!

## ...mit unserem News-Portal

"Liebe Leserin, lieber Leser" – schon seit 11 Jahren und 23 Ausgaben sind das die ersten Worte jeder TEKOPOST. Und diese veröffentlichen wir nach wie vor gerne und werden das auch in Zukunft tun.

Doch die Welt wird immer digitaler und schnelllebiger. Ohne soziale Medien läuft so gut wie nichts mehr. Aus diesem Grund haben wir uns dazu entschieden, auf ein neues Format zu setzen. Wir haben in den vergangenen Wochen ordentlich gewerkelt und freuen uns sehr, Ihnen heute unser neues News-Portal vorstellen zu können.

[www.teko-gmbh.com/news-portal](http://www.teko-gmbh.com/news-portal)

Zukünftig halten wir Sie auf diesem Portal über alle aktuellen Themen von TEKO, unseren Partnern und der Kältebranche auf dem Laufenden. Der Vorteil ist, dass wir Ihnen die Inhalte viel schneller und mit weniger Aufwand zur Verfügung stellen und direkt mit entsprechenden Verlinkungen versehen können.

Für Sie hat es den Vorteil, dass Sie immer up-to-date sind und alle wichtigen Informationen und Neuheiten gesammelt auf einer Plattform finden. Wenn Sie einen Artikel interessant finden können Sie diesen ganz einfach per Link oder Social Media mit Ihren Kontakten teilen.

Schauen Sie doch einfach mal rein. Wir wünschen Ihnen viel Spaß beim Stöbern!





TERO



Besucher P

