

TEKOPOST

Nr.5



Klima- prognosen

Die Wettervorhersage hält Einzug in die
Regelstrategie der Kälteanlage.
Was dahinter steckt, lesen Sie auf Seite 8.



TEKO

Partnerschaft mit Qualität

Liebe Leser,

nach 10 Jahren Mitarbeit bei TEKO hat uns Andreas Boni zum 30.06.2011 verlassen. Andreas Boni hat lange Zeit im Außendienst den süddeutschen Raum betreut und anschließend als Verkaufsleiter erfolgreich im Unternehmen mitgewirkt. Wir bedauern seinen Weggang sehr, da er mit seinem außerordentlichen Engagement für unsere Kunden viel Positives bewirkt hat.

Herr Boni hat sich dazu entschlossen, sein Hobby zum Beruf zu machen und wechselt mit seiner Leidenschaft für Motorräder in diese Branche.

Wir wünschen ihm für seinen weiteren Lebensweg natürlich alles Gute.



Edgar Holzhäuser

Inhaltsverzeichnis

Liebe Leser	2
Das Unternehmen	3
Produkte	4
Report	6 – 7
Klimaprognosen	8
5. AKT	9
Partnerschaften	11
TEKO-Intern	11

So bewirkt jeder Verlust neue Herausforderungen, aber auch neue Perspektiven, denen wir uns stellen. TEKO hat eine neue Niederlassung in Mammendorf bei München gegründet. TEKO Süd wird bis Ende des Jahres im vollen Umfang für Sie zur intensiven Betreuung bereitstehen. Stefan Roos leitet die neue Niederlassung, wird durch Richard Steckel (Gebiet Bayern) und unserem neuen Kollegen Miljenko Nagler (Gebiet Baden Württemberg) bei Ihnen vor Ort unterstützt. In Mammendorf werden Birgit Heilig (Auftragsabwicklung) und Peter Egenhofer (technische Auslegung, Angebotserstellung, Beratung) Ihnen mit Rat und Tat zur Verfügung stehen. Wir möchten so die Nähe zu Ihnen in Süddeutschland vertiefen und eine direkte, kompetente Betreuung vor Ort bieten. Dieses Konzept hat sich bereits im Norden (TEKO Nord – Leitung durch Steffen Schreiber) und im Osten (TEKO Ost – Leitung durch Thomas Schröder) bewährt. Genauso möchten wir den Kontakt zu unseren Kunden in der Mitte Deutschlands intensivieren. Wir freuen uns, unseren langjährigen Mitarbeiter Martin Becker für die neue Herausforderung als Kundenbetreuer für Hessen, Saarland und Rheinland-Pfalz gewinnen zu können. Durch seine bisherige Tätigkeit in der Auftragsabwicklung hat er bereits gute Beziehungen in dieses Gebiet und verfügt über fundierte Fachkenntnisse. Wir wünschen den Kollegen und der neuen Niederlassung einen guten Start.

Im Bereich der Ausbildung gibt es ebenfalls Neuigkeiten. Da die Produktion einen immer größer werdenden Teil unseres Unternehmensgeschäfts ausmacht, bieten wir erstmalig die Ausbildung zum Industriekaufmann/-frau an.

Felix Schulz-Leitz und Chris-Dominik Hinkel starteten zum 01.08.2011 Ihre Ausbildung. Zusätzlich freuen wir uns über drei frisch gebackene Lehrlinge zum Mechatroniker für Kältetechnik – Julian Pötzl, Martin Henke und Ronny Otto. Wir wünschen unseren neuen Auszubildenden eine erfolgreiche und lehrreiche Zeit bei TEKO.

Ein weiterer Startschuss für viele interessante Themen in diesem Jahr sind die 5. Altenstädter Kältetage. Dieses Ereignis hat nun schon Tradition, die uns sehr am Herzen liegt. Die Veranstaltungen soll Ihnen eine informative Plattform bieten, Aktuelles über den Markt und die Entwicklungen in der Kältetechnik zu erhalten, sowie Erfahrungen auszutauschen. Auch dieses Jahr haben wir vier Fachvorträge und interessante Ausstellungen für Sie auf dem Programm. Mehr dazu erfahren Sie auf Seite 9.

Grüße aus Altenstadt



Das Unternehmen



In Frankreich betreut Fritec SAS, als Großhändler (Pendant zu REISS) mit über 20 Niederlassungen, Kälteanlagenbauer im ganzen Land. Fritec ist Mitglied einer europäischen Gruppe für die Herstellung und den Vertrieb von kälte- und klimatechnischen Anlagen, sowie Komponenten, zu der auch TEKO gehört. Das TEKO „Schwesterunternehmen“ bietet in Frankreich unter anderem die bewährten TEKO-Serien, wie TEKOSSET oder TEKOPACK an.

Die Betreuung von Kunden im Bereich der „Systemkälte“ konnte Fritec jedoch nicht übernehmen. Zur Schließung dieser Lücke wurde 2006 die TEKO France gegründet. TEKO unterstützt, neben der Aufgabe als „Maschinenlieferant“, mit Erfahrung und Know-how als Systementwickler, die französische „Tochter“. Diese betreut intensiv neben Fritec mittlerweile Kunden aus der Supermarktkälte, Lebensmittelindustrie oder Logistik.



Michel Le Faou leitet die TEKO France und betreut die Kunden vor Ort. Olivier Guyot ist für die technische und kaufmännische Abwicklung in Frankreich verantwortlich. Zusätzlich wird ein neuer Verkäufer für die Betreuung der Kunden im westlichen Teil Frankreichs, wie Bretagne, Normandie und das Loiretal gesucht. Markus Herber (Technik), Stéphanie Poirier (Verkaufsdienst) und Tarik Mkassi (WURM Systeme) unterstützen das französische Team von Altenstadt aus und stehen bei An-

gebotserstellung, Auftragsabwicklung, technischen oder logistischen Fragen zur Seite.



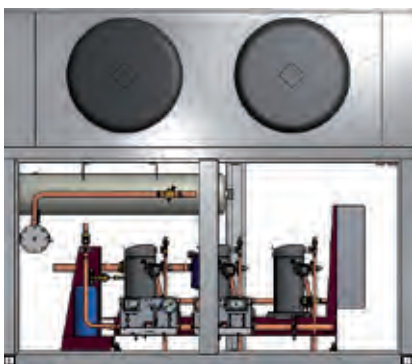
TEKO France beschäftigt sich seit längerer Zeit regelmäßig mit natürlichen Kältemitteln und ist bei seinen Kunden vor allem durch CO₂-Anwendungen bekannt. Der Trend des französischen Marktes wurde so erfolgreich aufgenommen, da CO₂ seit ca. 2 Jahren nicht mehr wegzudenken ist. Subkritische Anwendungen, Kaskadenlösungen aber auch transkritische Anlagen werden von Altenstadt nach Frankreich geliefert. Bekannte Supermarktketten, bei denen TEKO-Anlagen verbaut sind, sind unter anderem CARREFOUR, LECLERC, INTERMARCHE, SUPER U, BIO COOP oder SIMPLY MARKET.

Im Bereich der FKW-Kältemittel konzentriert sich Frankreich zu über 70 % auf Außenaufstellungen. Hierzu erarbeitete TEKO eine große Palette der ROOFPACK-Serie (Siehe Seite 4).



Produkte

ROOFPACK



RPU mit Serie 2000 – z.B. 3 Copeland-Scroll-Verdichter (optional ein digitaler Scroll)

Am 19.04.2011 eröffnete REWE den ersten Convenience-Shop „REWE to go“. Bestandteile dieses Konzepts sind eine geringe Verkaufsfläche von 130 m², Expresskassen und jede Menge frische, meist schon verzehrfertige Produkte, wie Salate, portioniertes Obst, Sandwiches, Sushi und frisch aufgebackene Backwaren. Die Lage des Shops, in der Kölner Innenstadt, führt dazu, dass möglichst jeder Quadratmeter als Verkaufsfläche genutzt wird.

Mit der Anforderung einer platzsparenden Kältemaschine zur Außenaufstellung kam unser Kunde Seco Kältetechnik GmbH (Bochum) auf uns zu. Als Lösung stellten wir einen ROOFPACK RPU mit 30 kW für die Normalkühlung, sowie eine Tiefkühlkaskade mit 1,4 kW vor. Die Normalkühlung wird mit R 134a optimierten „ECOLINE“-Verdichtern von Bitzer bedient. Die R 404A TK-Kaskade ist in unmittelbarer Nähe des Tiefkühlraumes positioniert. Durch die Kaskadierung wird zum einen die Kältemittelmenge reduziert, zum anderen die Effizienz der gesamten Kälteanlage gesteigert. Die Kälteanlage wird mit dem FRIGOLINK-System von WURM mit umfassenden Monitoringtools geregelt.

Der Schalldruckpegel, der auf dem Dach platzierten ROOFPACKS, beträgt 53 dB(A) in 10 Metern ohne Reflexion. Das entspricht ungefähr einer normalen Unterhaltung aus einem Meter Entfernung.

Der ROOFPACK ist eine Lösung zur Außenaufstellung von Kältemaschinen mit integriertem Verflüssiger. Fix- und fertig verrohrt und optional mit Schaltschrank verdrahtet – nach dem Plug 'n' Play-Prinzip. Die Serie zeichnet sich durch Flexibilität, Systemeffizienz, Betriebssicherheit und einen geräuscharmen Betrieb aus. Besonders servicefreundlich ist das Innenleben des ROOFPACKS. Neben den leicht abnehmbaren Seitenteilen, ist der Zugang zu einzelnen Komponenten für den Kälteanlagenbauer bei Wartung und Service sehr komfortabel.

Leistungsbereiche:

RPU von ca. 20 – 90 kW

RPT von ca. 50 – 360 kW

(Kälteleistung NK)



RPT mit Serie 3000 – z.B. 4 Frascold-Verdichter



Systeme

TEKO₂

die „natürliche“ Serienlösung
von TEKO – R744 transkritische
Verbundanlagen



Die bewährte TEKOPACK-Technologie erhalten Sie ab sofort in „transkritisch“ mit einem standardisierten Lieferumfang. Bei der Entwicklung der Serie flossen

die Erkenntnisse aus einer Vielzahl von installierten CO₂-Anwendungen ein. Maßgeschneiderte Lösungen auf Kundenwunsch sind ebenfalls möglich – bis hin zu ganzheitlichen Systemen z.B. COOL2HEAT (Heizen mit „natürlicher“ Kälte).

„Besonderen Wert legen wir auf den ganzheitlichen Aspekt inkl. einer vollumfänglichen Regelung“, so Manfred Mahnert (Projektteam CO₂). „Die TEKOPACK CO₂-Serie kann optimal mit dem WURM FRIGOLINK-Regelsystem vervollständigt werden. Hier bietet FRIGOLINK umfangreiche Regelstrategien für CO₂-Anwendungen, die sich bereits im Feld in über 150 Projekten bewährt haben. Die fertige Serienlösung beinhaltet unter anderem die Regelung, Steuerung und Überwachung der relevanten Komponenten. Diese sind Hochdruck-, Mitteldruck- und Einspritzventile,

der optimale COP, die Stillstandskühlung, die Ölregulierung und ein WRG-Betrieb“.

Weitere Vorteile der transkritischen Serie

Das verwendete Material der Anlagen hält die höchsten Sicherheitsstandards und sämtliche Richtlinien ein. Zusätzlich sichert der Einsatz eines modernen und qualitativ hochwertigen Ölmanagements den ausfallfreien Betrieb der Verdichter, selbst bei extremen Einsatzbedingungen.

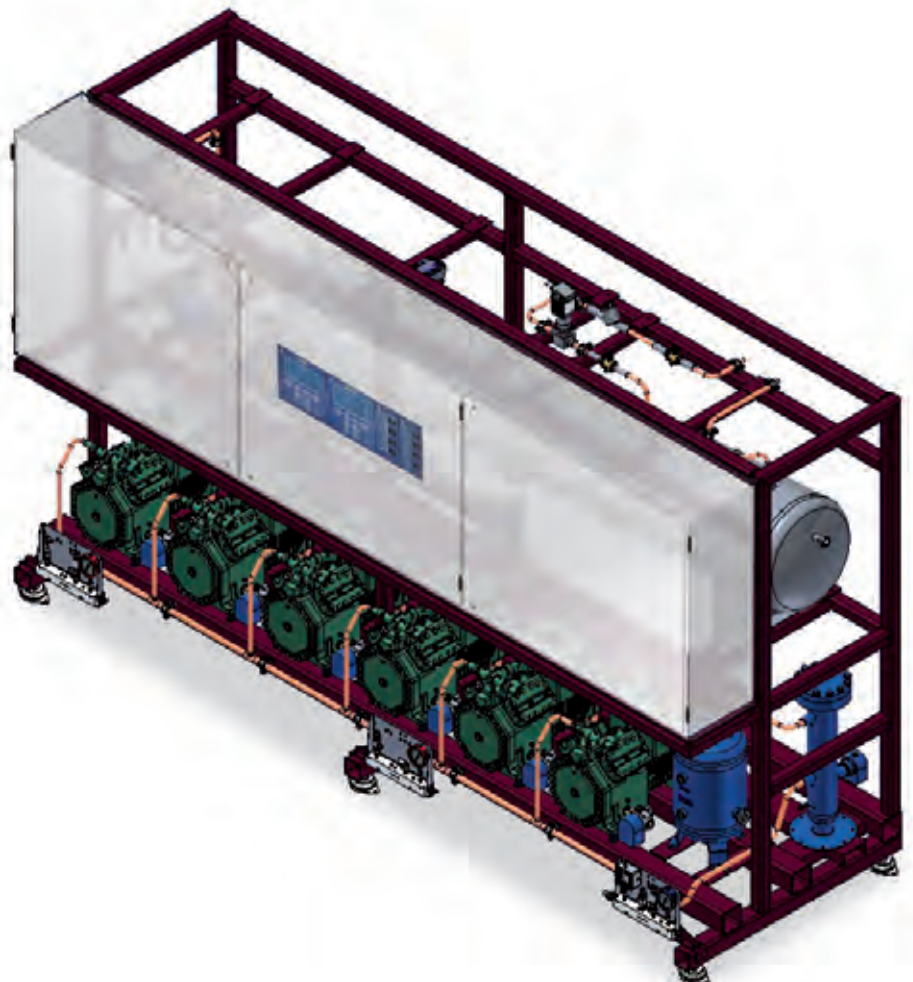
Eine durchgehende und stufenlose Teillastanpassung der anlagenspezifischen

Leistung sorgt für optimale Betriebsbedingungen. Der erste Verdichter jeder Saugdruckstufe ist durch modernste Technik drehzahlregelt.

Je höher das Gefahrenpotential (CE-Kategorie), desto höher sind die Prüfanforderungen bzw. der Prüfumfang. Bei TEKO erhalten Sie bei jedem Maschinensatz die CE-Abnahme inklusive – nach Kategorie IV der Druckgeräterichtlinie (97/23/EG). Das spart Ihnen Aufwand und damit Zeit und Kosten.

Leistungen der Serie

Normalkühlung von 28 bis 275 kW
Tiefkühlung von 3,5 bis 45 kW

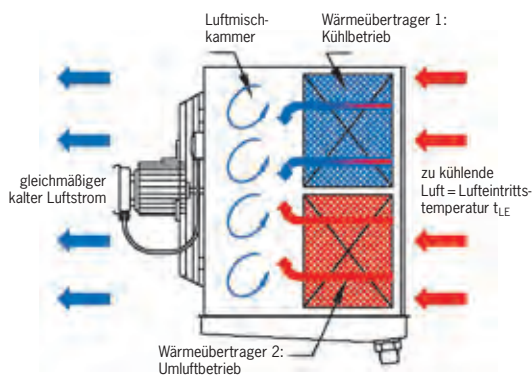


Report

WHITELINE Permanent Cooler

WPC - Einsatzort

Wir befinden uns im Zentrallager eines Pharmazieunternehmens. Das Lager ist ein Neubau und hat eine Grundfläche von 250 m² bei einer Höhe von 17 m.



Die Wirkung der zu lagernden Medikamente kann durch äußere Einflüsse, wie Wärme, Kälte, Licht und Luftfeuchtigkeit stark beeinflusst werden. Schlimmstenfalls kann es bei Einnahme von falsch gelagerten Medikamenten sogar zu Schädigungen des menschlichen Organismus kommen.

Für das Pharmazieunternehmen sind daher eine konstante Lagerungstemperatur und Luftfeuchtigkeit, sowie eine hohe Betriebssicherheit der kältetechnischen Einrichtungen von oberster Priorität. Sollte die Kühlung nur kurze Zeit ausfallen, können teure Medikamente unbrauchbar werden. Das Unternehmen benötigt ein System, das permanent absolut exakt eingehaltene Warentemperaturen liefert.

WPC - Technik

Ideal für diese Ansprüche ist ein Verbundanlagen-System mit dem WPC. Der **Whiteline Permanent Cooler** ist ein Verdampfer mit zwei Wärmeübertragerblöcken, einer Luftmischkammer und einem/mehreren Ventilator/en. Während ein Block im Kühlbetrieb läuft, ist der andere auf Umluft geschaltet. Die Luft, welche immer beide Blöcke durchströmt, wird im Anschluss in der dafür vorgesehenen Kammer vermischt. So wird stets Luft mit einer konstanten Temperatur am Ventilator abgeblasen. Dem System mit zwei voneinander getrennten Wärmeübertragern ist es zu verdanken, dass Abtauunterbrechungen überflüssig werden. Dies bedeutet für die Anwendung 24 Stunden, 365 Tage eine konstante Temperatur für den Einsatzbereich zwischen +1 °C und +4 °C und dadurch jederzeit eine exakte Warentemperatur.

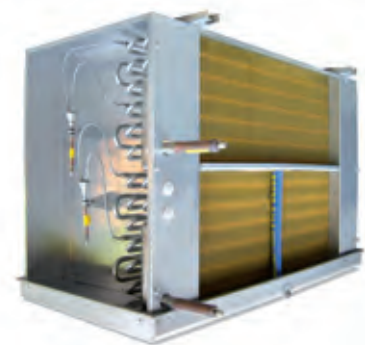
Um eine schnelle Anfangsabkühlung erreichen zu können, gibt es die Möglichkeit beide Wärmeübertrager kurzfristig im Kühlbetrieb laufen zu lassen. Die Kälteleistung wird somit verdoppelt.

Zusätzlich kann durch die Umschalthäufigkeit beider Blöcke die Luftfeuchtigkeit des zu kühlenden Raumes optimiert und beeinflusst werden. Für eine möglichst niedrige Luftfeuchtigkeit werden lange Umschaltzeiten gewählt, so dass sich viel Reif an den Lamellen absetzt. Beim Abtauen bilden sich schließlich Tropfen, welche von den Lamellen abfließen. Dementsprechend bedeuten kurze Umschaltzeiten eine durch Rückbefeuchtung erzeugte hohe Luftfeuchte im Raum.



Das Kältesystem

Zur Gewährleistung einer maximalen Betriebssicherheit, wurde ein redundantes System mit zwei Verbundanlagen und zwei WPC-Verdampfern gewählt. Die Verdampfer sind jeweils unter der Decke an den schmalen Seiten des Lagers montiert. Während die erste Anlage (TPN3-S10.39Y mit Sammler TSST 100, 57 kW bei -10 °C/45 °C, R404A) mit dem oberen Block von WPC 1 und dem unteren Block von WPC 2 verbunden ist, ist die zweite Anlage (TPN2-S10.39Y mit Sammler TSST 80, 38 kW bei -10 °C/45 °C, R404A) genau konträr angeschlossen. Je Verbund und WPC stehen also immer mehrere Verdichter und Ventilatoren je Kreislauf zur Verfügung. Selbst bei Verdichter- oder Ventilatoraus-



fall ist die konstante nötige Kühlraumtemperatur gewährleistet. Zusätzlich ermöglicht die ausgeklügelte WURM-Regelung bei Ausfall der Elektronik, dass die Anlage sofort in ein Notprogramm umschaltet.

Diese maximale Betriebssicherheit gewährleistet eine genaue Temperaturtreue und eine absolute Warensicherheit.

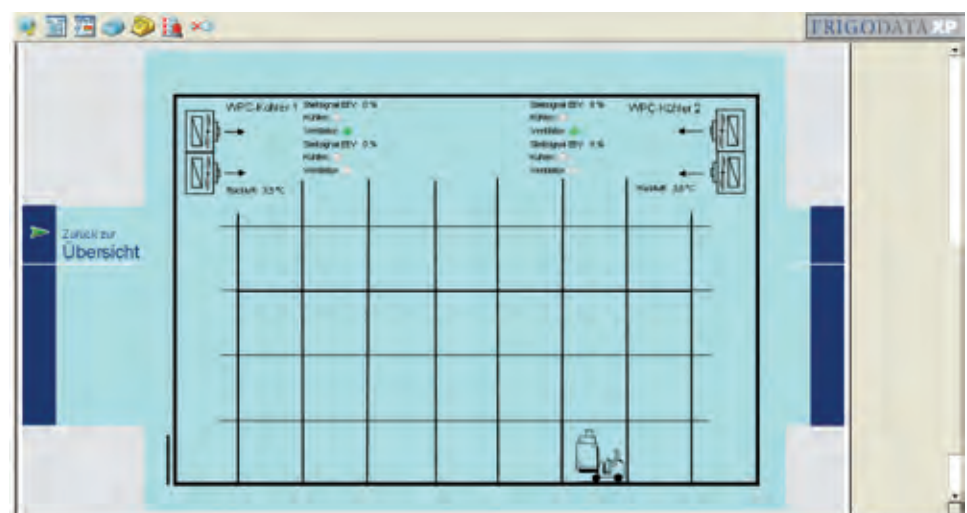
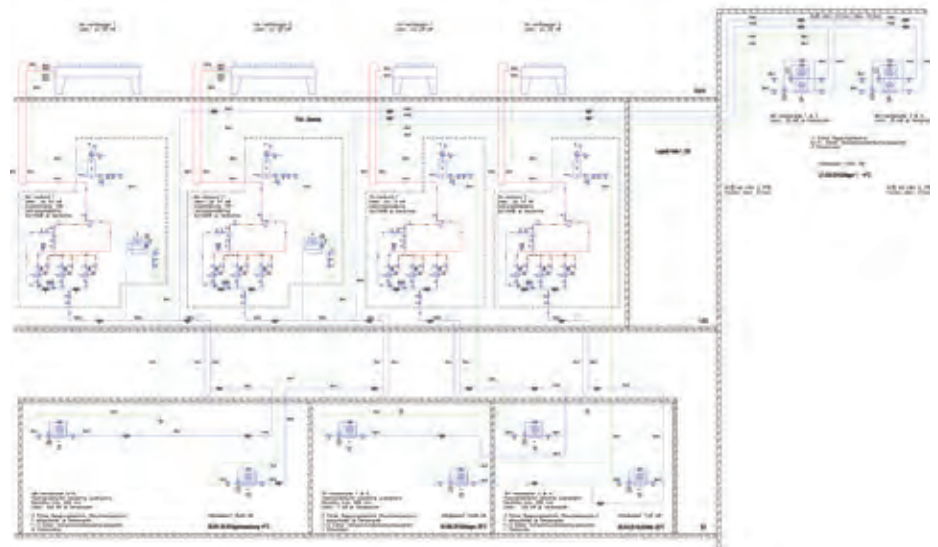
Regeltechnik mit FRIGOLINK

Zur Regelung der Anlage kommt das WURM FRIGOLINK System zum Einsatz. Um eine höchstmögliche Temperaturtreue zu erhalten, wird die Raumtemperatur an jeweils zwei Messstellen erfasst und über eine einstellbare Fühlerichtung optimal an die örtlichen Bedingungen angepasst. Dies funktioniert so gut, dass die zugelassenen Toleranzen seit Inbetriebnahme der Anlage im Dezember 2009 deutlich unterschritten wurden.

Die geforderte Redundanz stellt erhöhte Forderungen an die Verdampferregelung. So müssen die zur elektronischen Expansionsventilregelung nötigen Druckaufnehmer bei Ausfall einer Anlage automatisch auf die jeweils ungestörte Anlage umschalten. Im Normalbetrieb wechseln die beiden Blöcke der WPC-Verdampfer sequenzweise den Kühlbetrieb. Als Periodendauer haben sich hierfür 20 Minuten als optimal erwiesen. Im Spitzenlastfall kühlen beide Blöcke gleichzeitig. Häufige Toröffnungen, mit hieraus resultierenden hohen Luftwechseln, führen in vergleichbaren Anwendungen oft zu hohen Temperaturschwankungen. Die Spitzenlastfunktion der WPC-Regelung verhindert dies effizient.

Alle relevanten Anlagendaten werden über ein Ethernet Gateway abgerufen. Die auf dem Netzlaufwerk des Betreibers abgelegten Daten stehen via WURM Kälteanlagen Software FRIGODATA XP auf über 2.500 PC Arbeitsplätzen zur Verfügung. Eine spezielle Netzwerk Applikation macht dies möglich. Inzwischen werden hier Anlagen unterschiedlichster Art überwacht.

Zu diesen Anlagen, neben der oben beschriebenen Anwendung, gehören Kälteerzeuger für den Betrieb von 15 Kühlzellen und mehreren Kühlstellen für die Kantine, 6 Kühlzellen des TK-Lagers und eine Tiefsttemperaturkaskade (-80 °C). Das Unternehmen ist mit der Performance des gesamten Systems sehr zufrieden.



Klimaprognosen

Neue Regelungsstrategie METEOLINK für den Lebensmitteleinzelhandel

Meteolink ist eine neue Regelstrategie des Unternehmens WURM Systeme. Der Lösungsansatz wurde auf der diesjährigen Euroshop (26. Februar bis 2. März 2011 in Düsseldorf) erstmalig präsentiert. Meteolink ist prädestiniert für den Einsatz im Lebensmitteleinzelhandel (LEH) und bezieht Wetterprognosedaten in die Anlagensteuerung mit ein. Die Basis für diese Lösung ist ein Kooperationsvertrag mit der Meteomedia AG, die



unter anderem Wettervorhersagen für europäische TV- und Hörfunkstationen sowie Energieversorger erstellt. Die damit zur Verfügung stehenden Wetterdaten aus dem Model-Output-Statistics (MOS*)-Verfahren fließen als Steuerungssignale in die Modellierung von Automatisierungsprozessen ein. Dadurch wird die Regelung von Kälteanlagen zur Kühlung von Lebensmitteln im LEH noch effizienter gestaltet. Denn die Funktionsweise wird vorausschauend an die jeweiligen kommenden Witterungsbedingungen angepasst. So erhöht sich die Anlagensicherheit auf kältetechnischer Seite und es eröffnet sich zusätzliches Einsparpotential in Sachen Energie.



Quelle Meteomedia

„Mit dieser Kooperation schaffen wir eine solide Grundlage, um Entscheidungen in der Regelungstechnik für den LEH durch Prognosewerte zu stützen. Diese neue Lösung bietet dem Betreiber dadurch größte Sicherheit im Anlagenbetrieb und zusätzliches Potential bei der Energieeinsparung“, so Gianluca di Lieto, Marketingleiter Wurm GmbH & Co. KG. „Bislang wurden die Daten im LEH zur Steuerung noch nicht miteinbezogen und gerade im Bereich der Kältetechnik ist dies eine sensationelle Neuheit.“

Energetisch optimal bei jeder Witterung

Mit Hilfe der Wetterprognosedaten wird die Kälteanlage frühzeitig auf besondere Anforderungen vorbereitet. Die damit eingeleiteten Prozesse vermeiden einen Ausfall der Anlage. Das schafft einerseits Temperatursicherheit für die zu lagernde Ware und andererseits trägt es zu Kosteneinsparungen bei, da nur die tatsächlich benötigte Energie aufgrund der Kontextbedingungen angefordert wird. Durch dieses Angebot lässt sich zudem im Rahmen eines ganzheitlichen Ansatzes die Verknüpfung von verschiedenen Aufgabenbereichen wie Kühlung, Klima, Lüftung oder Heizen noch besser aufeinander und die herrschenden Rahmenbedingungen abstimmen.

Marktreif für jede Handelsfläche

Meteolink bietet dem Marktbetreiber als neues Regelkonzept in Sachen Anlagenautomatisierung einen noch effizienteren Betrieb seiner Anlagen. Gleichzeitig setzt Wurm seinen Ansatz

der Modellierung von Automatisierungsprozessen, wie es bei der Lösung Frigotaktplus begonnen wurde, fort. Das neue System arbeitet in Verbindung mit dem WURM Regelsystem Frigolink, einer leistungsfähigen Plattform für Automatisierungsaufgaben in der Gebäude- und Kältetechnik. Für die Leistungsfähigkeit des neuen Konzepts spricht das Interesse einer Handelskette, die bereits angekündigt hat, noch in diesem Jahr Filialen mit dieser Technik auszustatten.



*Das MOS-System wurde von Meteomedia entwickelt und erlaubt sogenannte Punkt-Vorhersagen. Dafür wird der statistische Zusammenhang zwischen dem Output eines „grobmaschigen“ Wettervorhersage-Modells und den Daten einer Wetterstation (mehr als 14.000 weltweit) bestimmt. Auf Grundlage der Daten ist es möglich, für jeden Ort eine Vorhersage bereitzustellen.

Über Meteomedia

Das 1990 gegründete Unternehmen zählt zu den führenden Wetterdienstleistern in Europa. Meteomedia beschäftigt rund 100 Mitarbeiter in Deutschland, der Schweiz, Kanada und den USA. Mit rund 830 privaten Wettermessstationen verfügt Meteomedia über eines der größten Messnetze Europas. Zudem betreibt die Gesellschaft Unwetterzentralen, welche Behörden, Versicherungen und andere Interessenten rund um die Uhr vor Unwetter warnen.

5. ALTENSTÄDTER

■ ■ ■ KÄLTETAGE 2011

Altenstädter Kältetage

Zum 5. Mal finden am 21. – 22.09.2011 die Altenstädter Kältetage statt. Auch dieses Jahr freuen wir uns sehr, Sie in Altenstadt begrüßen zu dürfen. Die Veranstaltung findet unter dem Motto „hören, sehen, fühlen“ statt, wobei wir Ihnen interessante, aktuelle Themen rund um die Kältetechnik präsentieren. Unter den Stichworten „Effizienz und Bewertung“, „Sicherheit“, „Klimaeinflüsse“ und „Anwendungen“ erwarten Sie unterschiedliche Vorträge, Vorführungen und Themeninseln.



Themenvorträge

Wenn es brennt – ruf' 112!

Damit im Ernstfall der Brand nicht durchschlägt, präsentiert Bernd Höfler (Armacell) vorbeugenden Brandschutz in Gebäuden. 10:00 Uhr - 10:45 Uhr

Der Werkzeugkoffer - alles zur Hand!

Mit den richtigen Werkzeugen können Sie an den Effizienzschrauben eines übergreifenden Systems von Gebäude- und Kältetechnik drehen. Wie das funktioniert, zeigt Frank Lehmann (GTM). 11:15 Uhr - 12:00 Uhr

Endlich – die eindeutige, objektive Bewertungsgrundlage für Kälteanlagen.

Dr. Siegfried Römer (Institut für Luft- und Kältetechnik) stellt Ihnen das VDMA-Einheitsblatt 24247 „Energieeffizienz von Kälteanlagen“ sowie dessen Hintergründe, Ansätze, politischer Kontext, nächste Schritte und weitere Details vor. 14:00 Uhr - 14:45 Uhr

Beste Effizienz und Umweltverträglichkeit, bestes Kältemittel, geringste Kosten – gibt es die universelle Lösung?

Alexander Wirsching (TEKO) beleuchtet die Notwendigkeit unterschiedlicher Lösungen in Bezug auf Installation, Umwelt, Verfügbarkeit, Haltbarkeit, Kosten u.v.m. 15:15 Uhr - 16:15 Uhr

Themenvorführungen (ganztäglich)

Wie Ihre Anlage sicher durch den „TÜV“ kommt erläutert Bernhard Schrempf (KISC) anschaulich, direkt am Objekt.

Unfallforschung nach einem Verdichtercrash. Heinz Marquardt (Verdichterexperte) beurteilt Verdichterausfälle und Ihre Ursachen.

CO₂ – auch nur ein Kältemittel!

Andres Hegglin (WURM Schweiz AG) berichtet aus der Praxis über Erfahrungen, Hintergründe und Lösungen vieler Anlagen.

Themeninseln (ganztäglich)

Greifbare Lösungen für unterschiedliche Anforderungen, wie Teillast, extremes Wetter, Abwärmenutzung, Außenaufstellung oder Warenqualität – wir stehen Rede und Antwort.

Fertigung von Kältemaschinensätzen –

Philosophie und Hintergründe zum schrittweisen „Anfassen“ oder als gezielte Führung durch den Produktionsablauf.

Modenschau mal anders – auf dem Laufsteg: Neue Kollektionen von Wärmetauschern, Verbundmaschinen & Co.

Mittwoch und Donnerstag, 21. und 22. September 2011

Empfang ab 08:00 Uhr

09:15 Uhr Begrüßung

10:00 Uhr - 13:00 Uhr Vorträge/Führungen

ab 12:00 Uhr Mittagstisch

14:00 Uhr - 17:30 Uhr Vorträge/Führungen

ab 18:00 Uhr Abendessen

Kontakt / Impressum

Herausgeber:
TEKO Gesellschaft für Kältetechnik mbH
Carl-Benz-Straße 1, 63674 Altenstadt
Deutschland
Telefon +49 6047 9630-0
Telefax +49 6047 9630-100
www.teko-kaeltetechnik.com

Redaktion:
Nadine Neuberger, Alexander Wirsching

Die TEKOPOST wurde als Gemeinschaftsprojekt der Mitarbeiter der TEKO GmbH erstellt. Die Ausführungen sind die Meinungen der Autoren. Eine Rechtsverbindlichkeit für die TEKO GmbH kann daraus nicht abgeleitet werden.

Partnerschaften

TEKO und CENTAURO lernten sich über Umwege kennen. Der Umweg führte über Italien, da beide Unternehmen die Exklusiv-Vertretung für Frascold-Produkte hatten – und immer noch haben (TEKO für Deutschland, CENTAURO für Portugal). CENTAURO, gegründet 1978, fertigt seit über 30 Jahren Kältemaschinensätze. Außerdem produziert das portugiesische Unternehmen mit Sitz in Castelo Branco Wärmeübertrager und Gehäuselösungen zur Außenaufstellung. TEKOs hat schnell erkannt, dass diese Fertigungskombination optimal passend für die Entwicklung qualitativ hochwertiger Wärmeübertrager ist. So kamen in den 1990er Jahren erste Gespräche zwischen CENTAURO und TEKOs zustande. Heute ist die Beziehung beider Unternehmen zu einer engen Partnerschaft zusammengewachsen, wobei die Kommunikation aus einer täglichen „Standleitung“ besteht. Zusätzlich wurde bereits ein Arbeitsplatz für TEKOs-Mitarbeiter im CENTAURO-Komplex eingerichtet. Da ist es selbstverständlich, dass beide Unternehmen ihr Know-how regelmäßig austauschen, neue Lösungen diskutieren und umsetzen.

Die Hauptkomponenten von CENTAURO sind Verdampfer, Solekühler, Verflüssiger und Rückkühler. Das Unternehmen hat 180 Mitarbeiter und einen Jahresumsatz (2010) von 25 Millionen EUR. Die Produktionsfläche ist mittlerweile auf 30.000 m² angewachsen. Dort arbeitet das Unternehmen nach der ISO 9001:2008 Zertifizierung.

CENTAURO hat schon früh auf qualitativ hochwertige Produkte gesetzt. Die Fertigungshallen sind komplett klimatisiert. Dies beeinflusst die Fertigungstoleranzen besonders positiv und hält



sie so klein wie möglich. Weiter wird die Fertigung des Unternehmens durch einen hohen Anteil „Made in Germany“ geprägt. CNC gesteuerte Anlagen für genaueste Fertigungsschritte und Robotertechnologie für eine vollautomatische Blechbearbeitung von TRUMPF bestimmen das Bild in den Fertigungshallen. Eine automatische Wasch-, Trocken-, Lackier- und Pulverbeschichtungsanlage sorgt für eine flexible, schnelle, gleichmäßige und vollflächige Lackierung. Deutsche Komponenten wie Ventilatoren von EBM Papst oder ZIEHL-ABEGG werden verbaut, Kupferrohre stammen von Wieland etc.



Umweltbewusstsein zeigt CENTAURO nicht nur an den zahlreichen Orangen- und Feigenplantagen rund um das Firmengelände. CENTAURO verwendet ausschließlich Aluminium, welches zu 95 % aus recyceltem Material besteht. Da CENTAURO auch für die Fertigung der Wärmeübertrager-Gehäuse Aluminium statt Stahl verwendet, ist der

Anteil an recyceltem Metall sehr hoch. Das dadurch entstehende sehr niedrige Gewicht, wirkt sich positiv auf Transport und Installation aus.



Besonders stolz sind beide Unternehmen auf die gemeinsame Produktentwicklung WHITELINE. Das Know-how der Firmen konnte zu einer hochwertigen, preislich attraktiven Produktserie kombiniert werden. Die gemeinsame Entwicklung hat zusätzlich sehr viel Spaß bereitet, so dass zukünftige Schritte schon geplant sind.



TEKO-Intern

Vom Schulende bis zum Diplom

Vor ca. einem Jahr entschloss sich TEKOP dazu, nicht nur im technischen, sondern auch im kaufmännischen Bereich auf das duale Studium zu setzen. Das basierende Konzept ist das „Studium Plus“. Neben den theoretischen Phasen in der Technischen Hochschule Mittelhessen in Wetzlar gehören zum Konzept des Studiums auch Praxisphasen zwischen 6 bis 12 Wochen, sowie ein komplettes Praxissemester bei TEKOP. Im folgenden Interview wird Merle Radon einen Einblick über ihren bisherigen und zukünftigen Werdegang bei TEKOP geben.



Frau Radon, wie sind Sie zu TEKOP gekommen?

Rund ein Jahr bevor ich mein Abitur gemacht habe, musste ich mir darüber klar werden, was ich nach der Schule mache. Nach einigen Recherchen habe ich mich schnell mit der Ausbildung zur Kauffrau im Groß- und Außenhandel angefreundet. Kurz darauf bin ich auf eine interessante Stellenanzeige gestoßen. Die Firma TEKOP, direkt in meinem Nachbarort, bietet Ausbildungsplätze zur Kauffrau im Groß- und Außenhandel an. Ich habe eine Bewerbung geschrieben, wurde zum Vorstellungsgespräch eingeladen und habe kurze Zeit später den IHK-Vertrag unterschrieben. Man kann also sagen innerhalb von zwei Wochen war die Sache unter Dach und Fach.

Und wie ist Ihre Ausbildung bei TEKOP verlaufen?

Am 01.08.2008 startete meine Ausbildung und der Ernst des Lebens begann. Innerhalb meiner Ausbildungszeit habe ich dann fast alle Bereiche, die TEKOP zu bieten hat, durchlaufen – von Empfang, über Kundendienst, Einkauf, Verkauf, Lager und Produktionsbüro bis hin zur Buchhaltung. Ich habe also ein umfangreiches Verständnis über die Abläufe des Unternehmens erhalten. In der Berufsschule habe ich schnell gemerkt, dass TEKOP seine Auszubildenden, im Gegensatz zu anderen Unternehmen, praxisnah in das Tagesgeschäft einbindet. Vor allem ist es mit dem direkten Praxisbezug viel einfacher, kaufmännische Zusammenhänge in der Schule zu verstehen. Die Zeit verging wie im Flug. Kurz nach Ausbildungsbeginn war auch schon Zwischenprüfung. Da deren Ergebnisse sehr gut waren, habe ich die Ausbildungszeit um ein halbes Jahr verkürzt. Jetzt bin ich schon die zweite Auszubildende, die bei TEKOP ein duales BWL-Studium beginnt. Die Fachrichtung meines Studiengangs ist Mittelstandsmanagement.

Nun haben Sie Ihre Ausbildung Mitte Januar beendet und das Studium seit Juli begonnen. Was haben Sie in der Zwischenzeit gemacht?

Bei TEKOP stand ein sehr zeit- und betreuungsintensives Projekt an. Es nennt sich CRM. Frau Neuberger, unsere Teamleiterin des Bereiches Marketing, begleitete mich bei der Durchführung.

Was ist CRM und was beinhaltet das Projekt?

CRM bedeutet Customer-Relationship-Management, was frei übersetzt Kundenpflege bedeutet. Ein passendes Pro-

gramm hat uns der Hersteller unseres Warenwirtschaftssystems geliefert. Grundlage des Programms ist eine Datenbank. Auf ihr lassen sich Informationen zu unseren Kunden pflegen. So ist es nun jedem Mitarbeiter mit PC-Anbindung leicht möglich, z.B. eindeutig festzustellen, welcher Auftragsabwickler oder Techniker Ansprechpartner für welchen Kunden ist. Sollte der direkte Ansprechpartner nicht verfügbar sein, kann dessen Vertreter schnell auf ein Angebot oder einen Auftrag zugreifen und dem Kunden mit Rat und Tat zur Seite stehen. Ruft man einen Auftrag auf, sind sofort alle relevanten Informationen sichtbar. So können unsere Kunden schnell beraten und unterstützt werden. Trotzdem haben wir sehr großen Wert darauf gelegt, dass CRM keine riesengroße Sammlung von Kundendaten wird. Vor allem, wenn es um private Daten unserer Kunden als Person geht, verzichten wir auf deren Speicherung komplett. Die Devise lautet: So wenig wie möglich, so viel wie nötig. Inhalte des Projektes waren beispielsweise Schulungen vom Hersteller des Programms, administrative Aufgaben, Festlegung von Arbeitsabläufen, Datenpflege und schließlich die Schulungen meiner Kollegen, die das Programm letztendlich benutzen.

Wie ist das Projekt CRM verlaufen?

Nach meinem Ermessen ist das Projekt positiv verlaufen und hat mir auch sehr viel Spaß gemacht. Ich konnte mir meinen Arbeitstag größtenteils selbst strukturieren und hatte sehr viel Kontakt zu meinen Kolleginnen und Kollegen, die sich auch Zeit für mich genommen haben. Außerdem habe ich jetzt selbst erfahren, wie viel Arbeit ein solches Projekt bedeutet.



Gesellschaft für Kältetechnik mbH
Carl-Benz-Straße 1
63674 Altenstadt
Germany
Tel. +49(0) 60 47 / 96 30- 0
Fax +49(0) 60 47 / 96 30-100
info@teko-kaeltetechnik.com
www.teko-kaeltetechnik.com