



## schnupperwoche statt klassenfahrt.

hallo, wir mal wieder Cara und Thomas, die beiden kaufmännischen Azubis von der Airgroup-Zentrale bzw. der GROSS GmbH. Im Juli stand für mich (Cara) als Airgroup-Azubine die „traditionelle Schnupperwoche“ bei Druckluft EVERS an.

Nachdem ich Thomas voller Vorfreude davon erzählt habe und unsere geplante Klassenfahrt nach Hamburg Corona-bedingt ausfallen musste, machte er ein laaaanges Gesicht. Das änderte sich aber schnell, denn zwei, drei Gespräche später bekam auch er das Okay, sich den Partnerbetrieb in Ahrensburg einmal näher anschauen zu können. Also habe ich ihn kurzer Hand eingepackt und wir machten uns gemeinsam auf die Reise gen Norden.

Dort angekommen, wurden wir sehr, sehr herzlich von den beiden Geschäftsführern Lars Evers und Norbert Pipgras empfangen. Sie führten uns durch das Unternehmen und stellten uns den Kollegen und Kolleginnen vor. Schnell wurde uns das „Du“ angeboten.

Anschließend hieß es ran an die Buletten: Ich (Cara) begann mit der Buchhaltung. Bianca Letsch (Bibi) hatte mir den ersten Tag über die verschiedenen Aufgabenbereiche der Buchhaltung gezeigt, sodass ich sie danach sogar ein wenig unterstützen konnte. Also habe ich Rechnungen kontiert, gebucht und abgelegt – wobei das Buchen natürlich Bibi federführend übernommen hat.

Und während Cara zunächst in der Buchhaltung eingesetzt war, habe ich (Thomas) mir die Auftragsbearbeitung angeschaut und war im Service. Meine „Paten“ waren Marcel Westphal und Damian Turczanik.

Die Kollegen versuchten gleich, uns beide mit einzubeziehen, sodass wir (unter Aufsicht) z. B. auch selbst Rechnungen erstellt haben. Danach wurden die Aufgabenbereiche getauscht, sodass jeder von uns mal die gleichen Arbeitsabläufe mitbekommen

konnte. Ich (Cara) habe dann z. B. Damian beim Erstellen von einigen Textbausteinen unterstützt.

Auch Norbert hat sich Zeit für uns genommen und uns in die Projektentwicklung eines Containerumbaus mit einbezogen. Es war echt interessant zu erfahren, wie bei EVERS so große Projekte geplant und durchgeführt werden. Denn Containerprojekte haben wir ja auch schon jede Menge bei GROSS miterlebt. Allerdings bestätigt sich hier der Spruch, wenn zwei das Gleiche tun, ist es noch lange nicht dasselbe! Die Abwicklung wird nämlich an einigen Stellen doch ziemlich unterschiedlich gehandhabt. Und trotzdem – hier wie dort – bedeutet ein solches Projekt immer enorm viel Arbeits- und Zeitaufwand. Als Christian Schell-schmidt ins Büro kam, habe ich (Thomas) direkt die Chance genutzt und bin zu ihm und seinem Kollegen Francois Kröger in den Vertrieb gegangen. Die beiden haben mir ausführlich erklärt, wie die Vertriebsprozesse dort organisiert sind. Und anschließend konnte ich Francois noch bei der Angebots-erstellung über die Schulter schauen.

Doch nicht nur tagsüber hatten wir so eine tolle Betreuung, sondern auch nach Feierabend nahmen sich die Kollegen viel Zeit für uns. Am ersten Abend gingen wir mit Lars, dessen Familie und Norbert in Ahrensburg lecker essen. Dann nahm sich Bibi nach dem Feierabend Zeit für uns und fuhr mit uns zum Travemünder Strand. Anschließend zogen wir durch Lübeck und trafen auf „Zieglinde“, die „freie Ziege Lübecks“, die unbedingt ein Foto mit uns haben wollte und uns sogar einen Beitrag auf Facebook beschert hat (<https://www.facebook.com/FreieZiegeLubeck/>).

Und am letzten Abend erkundeten wir Hamburg mit Lars und Norbert. Als Überraschungsgäste stießen dann noch Marcel und Lars Familie, die am Hafen auf uns ge-



Bibi, Cara, Thomas und Zieglinde machen Lübeck unsicher.

wartet hatten, dazu. Nach einer Schiffsrundfahrt ging es 37 Meter in die Höhe, auf die Plaza der Elbphilharmonie. Von dort aus hatten wir einen einmaligen Ausblick über den gesamten Hafen. Dank Norbert bekamen wir so nebenbei eine ganz persönliche Stadtführung. In einem Restaurant in der Nähe der Reeperbahn ließen wir dann den Abend gemütlich ausklingen.

Dummerweise habe ich (Thomas) mich im Voraus nicht mit dem Hamburger Sommer auseinandergesetzt. Ich ging davon aus, dass dort auch die Sonne scheint – denn in Gießen war es ja warm. Als ich dort ankam, kam der Schock: 14 Grad und Dauerregen. Cara war selbstverständlich wie immer bestens vorbereitet. Wie wahrscheinlich jede



Frau, schleppte sie ihren halben Hausstand in der Handtasche mit. Auf jeden Fall konnte sie sich wenigstens umziehen, während ich ohne Regenjacke und in weißen Schuhen durch die verregneten Gassen flanierte... (Als Lars das mitbekommen hat, hat er mir natürlich sofort eine Airgroup-Jacke organisiert ☺.)

Wir bedanken uns herzlich bei dem gesamten Team der Druckluft EVERS GmbH für diese tolle Zeit. Ein noch größerer Dank geht an Lars und Norbert, die sich beide so viel Zeit für uns genommen, und diesen Besuch überhaupt möglich gemacht haben.

Liebe Grüße und auf ein baldiges Wiedersehen!



Cara Schneider und Thomas Harder.

## liebe kolleginnen und kollegen.

Es sind turbulente Zeiten und niemand weiß, wie lange Covid-19 unser Leben noch bestimmen wird. Wie so vieles andere, ist auch ein neuer Termin für die 3. Drucklufttage momentan nicht planbar.

Präsenzseminare der Airgroup-Akademie sind derzeit ebenfalls eher schwierig umzusetzen. Weshalb wir nun gerne verstärkt Online-Schulungen anbieten möchten.

Hierzu benötige ich aber eure Mithilfe!!! Wo kann die Akademie euch unterstützen? In welchen Bereichen habt ihr Schulungsbedarf? Was sind eure Fragen? Wie können wir helfen?

Eventuell habt ihr ja Anregungen oder bereits konkrete Ideen? Es muss nicht gleich

ein Tagesseminar sein. Gerade „Spezialthemen“, mit denen wir uns je nach Bedarf zwei, drei oder vier Stunden ganz gezielt beschäftigen können, wären ideal.

Na, dann bin ich mal gespannt auf eure Vorschläge!



Alexandra Heil  
Assistentin der  
Geschäftsleitung  
Airgroup GmbH &  
Co. KG



Arno und Damian haben den Service voll im Griff.



# stickstoff – selbst gemacht!

Zwei bis drei Mal pro Woche fuhr der Stickstoff-Lkw auf das Gelände der Rieber GmbH & Co. KG in Reutlingen, um den großen Flüssigstickstofftank zu befüllen. Inzwischen kommt der Lkw gar nicht mehr. Und das, obwohl das Unternehmen nach wie vor einen hohen Stickstoffbedarf hat, um seine Edelstahlprodukte in der gewünschten Qualität zu fertigen. Aber von vorne: Rieber ist führender Anbieter von Küchentechnik für die professionelle Gastronomie und den privaten Haushalt. An zwei Standorten in Deutschland mit rund 600 Mitarbeitern – in Reutlingen in Baden-Württemberg und in Trebbin in Brandenburg – fertigt das Unternehmen Transport-, Verteilungs-, Kühl- und Zubereitungssysteme sowie Spülen aus Edelstahl für die Gastronomie. Darüber hinaus gehören Technische Erzeugnisse und Teile für die Flug- und Raumfahrt zum Portfolio. Für das Reutlinger Familienunternehmen steht Qualität an erster Stelle, weshalb alle Produkte ausschließlich in Deutschland produziert werden.

## Edles Material braucht Reinheit

Was Rieber besonders auszeichnet, ist das langjährige Fertigungsknowhow und seine Kernkompetenz in der Edelstahlverarbeitung. Und genau dafür – nämlich die Edelstahlverarbeitung – benötigt das Unternehmen Stickstoff. Der Stickstoff wird für den Betrieb eines Glühofens eingesetzt. Die in Form gepressten Edelstahl-Komponenten werden im Glühofen vergütet, hierbei wird ein Stickstoff-Wasserstoff-Gemisch eingetragen. Für die Anwendung wird aber nicht irgendein Stickstoff benötigt, sondern ein „hochreiner“ mit einem Reinheitsgrad von 6.0. Dies entspricht einer Reinheit von 99,9999 % (1 ppm). Übersetzt heißt das: nur 1 Millionstel (ppm, parts per million) des Stoffgemischs enthält Restsauerstoff. Gleichzeitig muss der Drucktaupunkt stimmen. Eine Abweichung in Reinheit und Restfeuchte des Stickstoffs würden den Edelstahl farbig anlaufen lassen. So verursacht eine zu geringe Reinheit gelbliche, ein zu hoher Drucktaupunkt, grünliche Verfärbungen.

## Das bisschen Stickstoff...

Auf Rieber bzw. Eisfink sind wir durch reine Akquise gestoßen. Ursprünglich ging es um Druckluft und die Kompressoren im Unternehmen. Nachdem wir bereits im Jahr 2017 ein Druckluft-Audit durchgeführt und dem Kunden das enorme Einsparpotenzial durch die Installation einer neuen Druckluftstation aufzeigen durften, erkannten wir, dass der Kunde durch die Eigenproduktion des Stickstoffs zusätzlich gewinnen könnte. Nachdem wir den Kundenbedarf genauer ermittelt hatten (Stickstoffverbrauch, Spitzen, Drücke, Reinheiten), wurde schnell klar, dass eine Standardlösung hier nicht funktionieren würde. Wir holten uns zusätzliche Expertise von Airgroup-Partnerbetrieb Airco SystemDruckluft GmbH. Gemeinsam erarbeiteten wir ein Gesamtkonzept, das sowohl die Druckluftherzeugung für die Produktion des Kunden und seine Stickstoffher-



Stickstoffanlage mit Nkat-System und N2-Aufbereitung.

zeugung als auch die Stickstoffherzeugung selbst beinhaltet. Für die Anlage stellte der Kunde einen kompletten Raum zur Verfü-



Blick in den Raum, in dem die Druckluft- und Stickstoffanlage stehen.



Die Druckluftanlage für „Hausluft“ und Stickstoff.

gung, denn es mussten zwei drehzahlregelte Kompressoren mit 90 kW, ein unregelter Kompressor mit 55 kW, drei Airgroup-Kältetrockner, das Gesamtsystem zur Stickstoffherzeugung, Nkat-System und nachgeschalteter Stickstoffaufbereitung untergebracht werden.

## Es werde... hochreiner Stickstoff!

Die Druckluftherzeugung erfolgt über die drei Kompressoren. Im Anschluss wird die Druckluft in „Hausluft“ für Produktion und Druckluft für die Stickstoffherzeugung aufgeteilt. Die „Hausluft“ wird über einen Airgroup-

Trockner und 2-fach-Filtration aufbereitet. Die Druckluft für die Stickstoffherzeugung erreicht die notwendige Qualität über zwei Airgroup-Kältetrockner, Filtration und Aktivkohleabsorption. Die Stickstoffanlage erzeugt einen Stickstoff mit einer Reinheit von 99,6 %. Anschließend geht es dann in das Nkat-System. So wird schließlich eine Reinheit von 99,9999 % bzw. der Reinheitsgrad 6.0 erreicht.

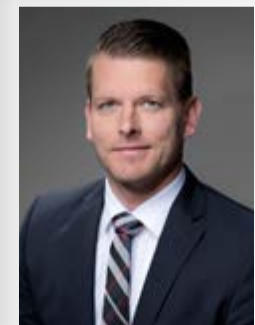
Ein Flüssigstickstofftank des Kunden bildet die Redundanz zur Stickstoffproduktion. Der Tank liefert automatisch, wenn es eine Störung gibt. Das kann z. B. ein Druckabfall oder ein erhöhter Stickstoffverbrauch beim Anfahren der Anlage sein.

## Aller Anfang ist... – Einstellsache

Die Einregulierung der Gesamtanlage auf die anspruchsvolle Anwendung unseres Kunden war eine Herausforderung. Die Änderung eines Wertes führte zu Veränderungen aller anderen Werte wie Eintrittstemperaturen, Raumtemperaturen, Druck etc. Alle Systemkomponenten perfekt aufeinander abzustimmen, war nur durch feinfühliges Einregeln, enge Abstimmung mit dem Kunden und dem regelmäßigen Austausch mit unserem Partner Airco zu bewerkstelligen.

Schlussendlich hat sich aber unsere Hartnäckigkeit und die Geduld des Kunden gelohnt. Die gesamte Anlage läuft nun sehr stabil und der Kunde profitiert von einer jährlichen Einsparung von mehr als 100.000 Euro pro Jahr (!) gegenüber der vorherigen Lösung. Eingerechnet sind hierbei die Einsparungen durch die neue effizientere Druckluftanlage, die Leckageortungen und -beseitigungen sowie die Stickstoffeigenherzeugung.

Damit das auf die Dauer so bleibt und wir bei etwaigen Störungen schnell reagieren können, überwachen und steuern wir die gesamte Anlage mit dem LOOXR Remote Service aus der Ferne.



Marco Jähmig,  
Geschäftsführer  
Mader GmbH &  
Co. KG



Magnus Backes,  
Projektmanager  
Drucklufttechnik  
Mader GmbH &  
Co. KG



hallo, wir sind Nino und Kevin, Azubis zum Industriemechaniker bei der GROSS GmbH. Insgesamt sind wir 14 Auszubildende, also Industriemechaniker und Groß- und Außenhandelskaufleute zusammen. Das heißt, wir machen fast 25 % der gesamten Belegschaft aus!

Für unseren Geschäftsführer Michael Gross ist es auch ganz klar, dass selbst in Zeiten von Corona bei GROSS weiter und ohne Einschränkungen ausgebildet wird. Ab nächstem Jahr auch erstmals zum KFZ-Mechatroniker mit Schwerpunkt PKW-Technik.

Damit sich interessierte Jugendliche und deren Eltern über die Ausbildungsmöglichkeiten im Hause GROSS einen ersten Eindruck verschaffen können, findet jedes Jahr im September ein Ausbildungs- und Bewerber-Infotag statt. Wir Azubis bereiten die „Messe“ vor und gewähren einen Einblick in unseren Arbeitsalltag.

Trotz Corona auch in diesem Jahr – zum 8. Mal!

Aber natürlich gab es einiges zu beachten. Mit A-HA und Termin: die Interessenten mussten sich vorab per E-Mail anmelden. Daraufhin haben sie ihren ganz persönlichen Beratungstermin für diesen Tag erhalten. Die Taktik ging auf und es herrschte ein reges Kommen und Gehen.

Um die ganze Veranstaltung räumlich etwas zu entzerren, gab es für jeden eine Führung durch die Hallen und Werkstätten der Geschäftsbereiche Drucklufttechnik, Anlagenbau und Fahrzeugtechnik. Das neue Verwaltungsgebäude durfte natürlich nicht fehlen. Dadurch konnte auch der Abstand am einfachsten eingehalten werden und alle Besucher hatten ausreichend Platz.

Wir Azubis waren die Guides, haben also die Führung(en ☺) übernommen.

Gestartet sind wir in der neuen Servicetechniker-Halle. Hier haben wir den Jugendlichen den abwechslungsreichen Tagesablauf eines Servicetechnikers der Drucklufttechnik aufgezeigt und auch mal einen Kompressor laufen lassen.

Weiter ging es in die Halle vom Anlagenbau. Dort erfolgte eine erste Einführung in die Handhabung verschiedener Montageteile, wie z. B. Rohre, Fittinge etc.

Bei schönstem Wetter konnten wir den Bereich der Fahrzeugtechnik auf dem Hof vorstellen. Zwei Vorführwagen standen bereit: ein Sprinter als Servicefahrzeug mit einer individuellen ALUCA Fahrzeugeinrichtung und ein Caddy als Handicap-Fahrzeug mit einem Heckausschnitt zur Rollstuhlverladung, Handgas und vielem mehr.

Auch wenn diese drei Bereiche bestimmt sehr interessant für die Besucher waren, am meisten Eindruck machte die Führung durch das neue Bürogebäude: hell, offen und modern, mit einer Dachterrasse, eigenem Sauna- und Fitnessbereich und einer großen Cafeteria für uns Mitarbeiter. Da gab es schon einige Bemerkungen wie: „Das ist ja toll, ihr habt es aber gut hier!“

Das stimmt! Wir arbeiten gerne bei GROSS. Wir lernen viel und haben alle Möglichkeiten, uns einzubringen.



(Wo)Men in Black – mit Abstand die coolsten Guides.

Dieser Tag war ein voller Erfolg. Aber ein bisschen aufgeregt waren wir vorher alle. Auch wenn wir während unserer Ausbildung bereits Verantwortung übernehmen, so ein AZUBI-Tag ist da doch eine ganz andere Hausnummer. Schließlich sind wir die Hauptansprechpartner für die Jugendlichen und deren Eltern und möchten natürlich auch auf jede Frage eine kompetente Antwort geben.

Die gute Organisation und detaillierten Planung aller Beteiligten haben wieder ein-

mal für einen Erfolg unseres AZUBI-Tags gesorgt.

Überhaupt wird bei GROSS sehr viel Energie in die Planung und Umsetzung von Projekten gesteckt. Wie auch bei dem Neubau unseres inzwischen vierten Firmengebäudes. Die Anforderungen waren hoch. Ergo wurde unser Neubau nach den modernsten Bau- und Energiestandards gebaut und dabei ganz besonders Wert auf die Nachhaltigkeit gelegt. Es ist alles für eine CO<sub>2</sub>-Neutralität des Gebäudes vorbereitet.

Die Basis für den klimaneutralen Ausbau sind zwei Photovoltaikanlagen, die wir selbst nutzen, und zwei Pelletheizungen zur Wärmeversorgung. Die Wärmeversorgung für die Kfz-Werkstatt wird noch durch die Wärmerückgewinnung aus den Druckluftanlagen ergänzt.

Bereits vor unserer Zeit bei GROSS wurde die Heizung auf Holzpellets umgestellt. Dazu wurde auch die „Energie-Box“, eine Containeranlage, in der sich die Druckluftzentrale und die Heizzentrale befinden, entwickelt. Beide Anlagen sind über die Wärmerückgewinnung und einen Pufferspeicher miteinander verbunden. In unserem Neubau wurden nun noch zwei weitere Pelletkessel installiert, so dass wir komplett unabhängig von herkömmlichen Brennstoffen und Wärmeträgern sind.

80 % von dem Strom, den wir bei GROSS brauchen, gewinnen wir mit unseren Photovoltaikanlagen selber. Natürlich werden auch die beiden Ladesäulen für unsere Elektrofahrzeuge mit unserem eigenen Strom gespeist.

An einem großen Bildschirm im Servicebüro können wir den Verbrauch der einzelnen Gebäude und noch vieles mehr verfolgen. Die gesamte Gebäudetechnik wird durch ein Monitoring-System überwacht.

Als nächstes soll eine CO<sub>2</sub>-Bilanz aufgestellt werden. Somit kann dann der tatsächliche Carbon Footprint also der CO<sub>2</sub>-Fußabtritt der GROSS GmbH bewertet und die weiteren Schritte zur CO<sub>2</sub>-Neutralität geplant werden. Aber dazu fragt ihr besser mal unseren Chef...

Es bleibt also weiter spannend bei GROSS – das Beste, was uns Azubis passieren kann!

Nino und Kevin



Für das neue GROSS-Gebäude wurde ein ganzheitliches Energie- und Umweltkonzept geplant und realisiert.



Die „Energie-Box“, eine hocheffiziente Containeranlage, die die Druckluftzentrale und die Heizzentrale beherbergt.



Einer von insgesamt drei Pelletkesseln, deren Einsatz die komplette Abkehr von herkömmlichen Brennstoffen und Wärmeträgern ermöglichte.



Die Druckluftanlage eines Kundenprojektes mit Wärmerückgewinnung.



Das umfassende Monitoring-System visualisiert u. a. sämtliche Energieströme.



Nino (hinten), Kevin (vorne).



# aber das sind ja gleich drei erfolgsgeschichten auf einmal – das geht nun wirklich nicht...

doch, bei Krämer schon!

So, dann fangen wir mal bei mir an. Mein Name ist Norbert Sladek. Seit mehr als 30 Jahren bin ich Servicetechniker bei Krämer. Und wenn es nach mir geht, bleibe ich hier auch bis zu meiner Rente. Sind ja „nur noch“ 9 ½ Jahre. Die rutsch ich doch auf einer A...backe ab. 9 ½ Wochen wären auch nicht schlecht, aber das ist wieder eine andere Geschichte. Die Älteren unter euch wissen, was ich meine...

Ich gehöre sozusagen zum Inventar. Ist ja nicht alltäglich, dass man so lange in einem Unternehmen bleibt. Aber für mich gab es irgendwie nie einen Grund zu wechseln. Mit meinem Chef Ferdinand Krämer komme ich bestens aus und in einem kleinen Betrieb wie unserem fallen täglich so viele unterschiedliche Arbeiten an, dass es nie langweilig wird.

Mit der Konstruktion und Entwicklung von Sondermaschinen für die Automatisierung verschiedener Arbeitsprozesse hat alles angefangen – damals, 1978 bei Krämer.

Es folgten jede Menge Projekte, die alle individuell ausgearbeitet wurden. Solche Aufträge sind natürlich super spannend und extrem abwechslungsreich.

Inzwischen planen, bauen, installieren, warten und reparieren wir seit vielen Jahren neben den Produktionsanlagen auch Druckluftanlagen. D. h. wir haben uns nach und nach auch zum Spezialisten für Drucklufttechnik entwickelt.

Ganz klar, dass mein Chef Ferdinand Krämer 2007 bei der Gründung des airgroup Maschinen und Drucklufttechnik e. V. mit dabei war und somit einer der Gründerväter der heutigen Airgroup ist. Da ist er auch ziemlich stolz drauf!



Packsure, ein Selbstlüfter aus dem Hause Krämer.



Krämer und die Airgroup – immer und überall.

Ja, es ist viel passiert in diesen 30+ Jahren. Und ich: immer mitten drin, statt nur dabei. Auch heute noch!

Eine Sondermaschine, die nach wie vor gebaut wird, ist z. B. die Packsure-Sondermaschine. Eine Druckausgleich- und Verschlussmaschine. Konzipiert als Bestandteil einer Abfüllanlage und leicht zu handhaben.

Hierfür haben wir eine Vorrichtung weiterentwickelt, mit der nach dem Befüllen des Fasses in dem vorhandenen Freiraum ein kontrollierter Überdruck mit Luft oder einem entsprechenden Schutzgas erzeugt wird. Gleichzeitig verschließt das Gerät den Behälter automatisch mit einem Tri-Sure-Stopfen.

Der Überdruck kann so dosiert werden, dass nach dem Abkühlen des Fasses ein Druckausgleich erreicht ist und somit ein mögliches Kollabieren ausgeschlossen wird.

Dabei ist die Konstruktion vollpneumatisch, also ganz ohne elektrische Funktionen. Im Handbetrieb liegt die Leistung bei ca. 300 Fässern pro Stunde.

Packsure ist also neben mir auch ein echter Dauerbrenner bei Krämer – genau wie unser alter Toyota...

Womit wir bei Nummer 3 wären. Nachdem er viele Jahre bei uns im Einsatz war, wurde der Pick-up verkauft und ist dann ir-

gendwo in Afrika gelandet. Wo genau, wissen wir nicht, der Käufer hat uns nur vor kurzem das Foto zukommen lassen. Aber es ist schön zu sehen, dass er immer noch im Einsatz ist.

Na, dann drückt mir mal die Daumen,

dass ich bis zur Rente bei Krämer bleiben kann und mein Chef mich auf meine alten Tage nicht auch noch nach Afrika verkauft... ☺ ☺ ☺

In diesem Sinne, Euer Norbert



Norbert Sladek, Servicetechniker, Krämer Maschinen und Druckluftsysteme GmbH.

