



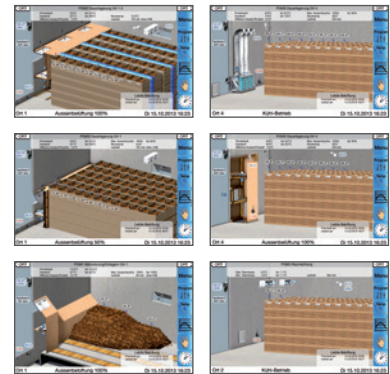
## Agritechnica 2013 – Die weltweit größte Landtechnik-Messe

» Vom 12.-16. November 2013 präsentieren in Hannover mehr als 2.700 Aussteller aus rund 50 Ländern ihre Technik für die professionelle Pflanzenproduktion – die Firma Gaugele ist wieder mit dabei.

Halle 25  
Stand H13

**S** Seit 1985 hat diese alle zwei Jahre stattfindende Messe mit weltweiter Bedeutung wesentlichen Einfluss auf alle Entwicklungen in der Agrartechnik, besonders im Pflanzenbau mit seinen vor- und nachgelagerten Bereichen. Bei keiner anderen Gelegenheit hat der Besucher die Möglichkeit, sich so umfassend über den aktuellen Stand zu informieren. Viele Marktführer nutzen diese Tage zur erstmaligen Präsentation ihrer bahnbrechenden Marktneuheiten.

Energiequellen wie Photovoltaik werden sinnvoll genutzt. So halten sie Ihre Energiekosten in Griff. Gerade bei Lagern mit abgelegenen Standort an denen kein Internetzugang zur Verfügung steht, haben wir auf Ihren Wunsch hin eine USB-Schnittstelle zum lokalen Datentransfer integriert. Als weitere Besonderheit bietet der TCM.10 auch eine stromsparende Kälteanlagensteuerung. Hiermit kann Ihre Lagersteuerung mit mechanischer Kühlung weiter optimiert werden.



Für alle Lagerarten eingerichtet.

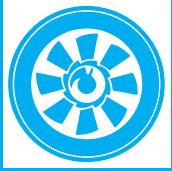
Was bietet die Fa. Gaugele GmbH dieses Jahr? Durch die enge Zusammenarbeit mit namhaften Forschungsinstituten und durch den unermüdlichen Einsatz unserer Entwicklungsabteilung können wir Ihnen gleich sechs richtungsweisende Innovationen präsentieren:

### 1. Der neue Gaugele Regler TMC.10

Als Nachfolger des bewährten MC32 bietet der neue Gaugele Regler TMC.10 neben den bekannten umfassenden Steuerungsmöglichkeiten jetzt erstmalig eine intuitiv bedienbare grafische Oberfläche mit einem Touchscreen. Sein deutlich erweiterter Speicher kann die Daten einer ganzen Lagersaison sicher erfassen und bereithalten. So können die Auswertungen als unerlässlicher Maßstab für die Lagerführung jetzt noch komfortabler gemacht werden. Gänzlich innovativ sind auch die Energiemanagement Funktionen. Nach Lagerbedürfnissen Ihrer Kartoffeln werden Lüfter- und Laufleistung der aktuellen Energiekostenlage angepasst. Eigene



Klar und übersichtlich – der Bildschirm des TMC.10

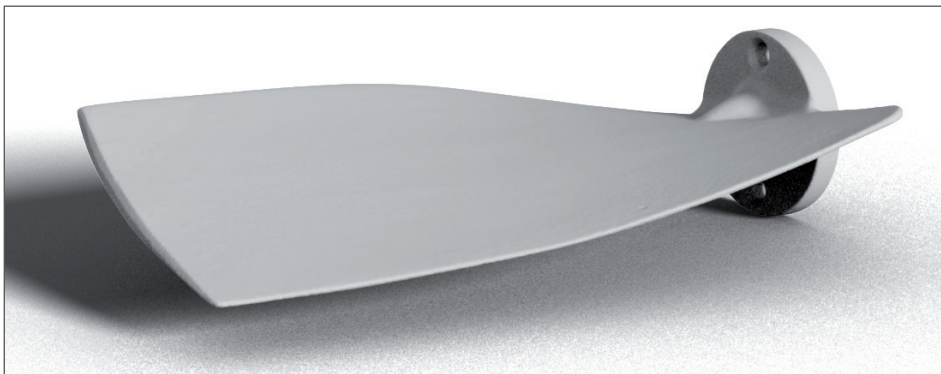


## 2. Zukunftsweisende Ventilatoren Technik

Auch unsere zuverlässigen und energieeffizienten Hochleistungslüfter konnten wir noch weiter verbessern. Kartoffeln und Zwiebeln haben von Jahr zu Jahr aber auch von Parzelle zu Parzelle sehr unterschiedliche Größen, Formen und Oberflä-

chenbeschaffenheit. Das führt zu einem unterschiedlichen Strömungswiderstand bzw. Druckverlust bei der Luft, die durch Ihr gelagertes Erntegut strömt. Außerdem kann sich dieser Widerstand über die Lagersaison durch z.B. Abtrocknung än-

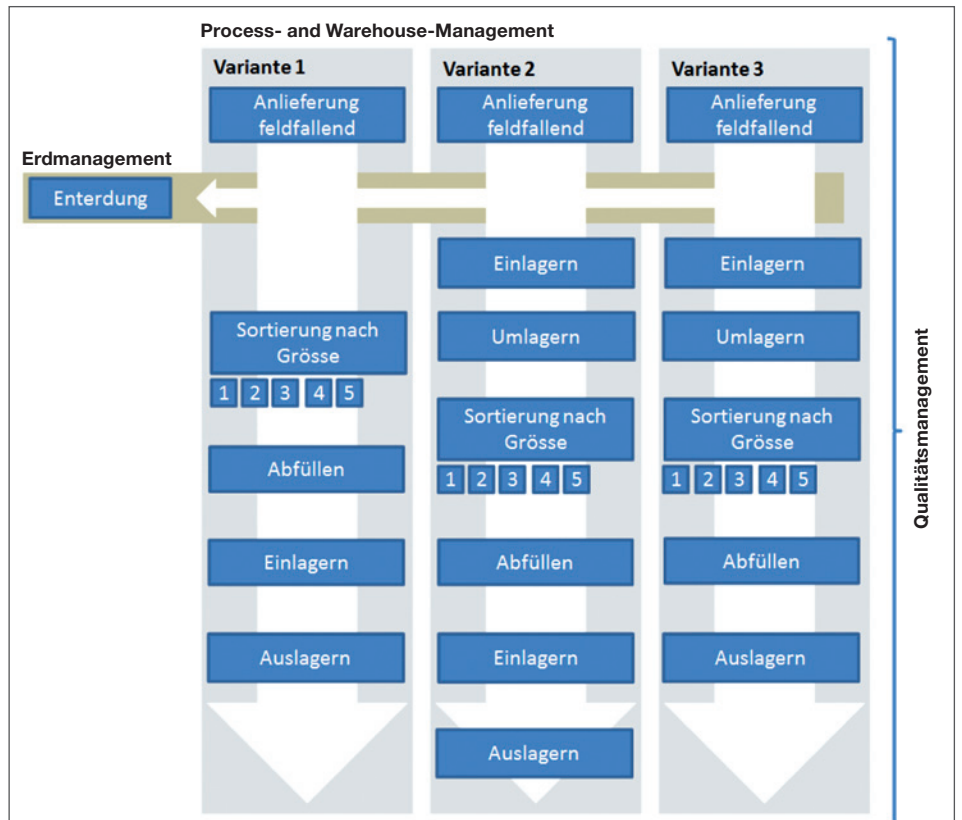
dern. Gaugele sucht auch hier konsequent nach der besten Lösung, die Ihren Lagererfolg durch Verbesserung der Leistung und Reduzierung der Kosten optimiert. Neben der intensiven Weiterentwicklung der aerodynamischen Auslegung des Rotors und der Konstruktion des Diffusors, wurde besonderer Wert auf die Energieeffizienz, d.h. den möglichst geringen Energieeinsatz je Lüftungswirkung, gesetzt. Durch die intensive Zusammenarbeit mit den Forschungsinstituten wird hier aktuell der neuste Stand der Forschung in die Praxis umgesetzt, nicht ohne die nachhaltige Wirtschaftlichkeit einer Neuentwicklung gründlich und umfassend zu prüfen. Mit den jetzt schon erreichten Werten erfüllen unsere Hochleistungsventilatoren die Anforderungen (ErP 2015) der nächsten Jahre.



High tech in Vollendung – der Gaugele Ventilatorflügel

## 3. Das neue Process- and Warehouse Management System

Dieses System bildet sämtliche im Lagerhaus durchgeführten Warenbewegungen ab. Von der Einlagerung mit dem Wareneingang über die Lagerbewegungen, der Auslagerung der Kartoffeln, der Kisten-desinfektion und der Sortierabgänge bis hin zur Abrechnung. Dabei stehen die Informationen zu den einzelnen Kartoffelpartien (Chargen) durch Erfassung aller Daten während aller Prozesse jederzeit zur Verfügung. Somit wird eine transparente Rückverfolgung über die gesamte Prozesskette sichergestellt. Gleichzeitig werden die Anforderungen der Qualitätsmanagementsysteme wie z.B. GLOBAL G.A.P. oder QS erfüllt. Die Firma Gaugele bietet Ihnen eine hocheffiziente Gesamtlösung von der Lager-, Aufbereitungs- und Klimatechnik bis hin zu einem vollständig integriertem Process- and Warehouse Management an.



Die Varianten des Process- and Warehouse Management System im Überblick



## 4. Mobile App für die Lagerführung

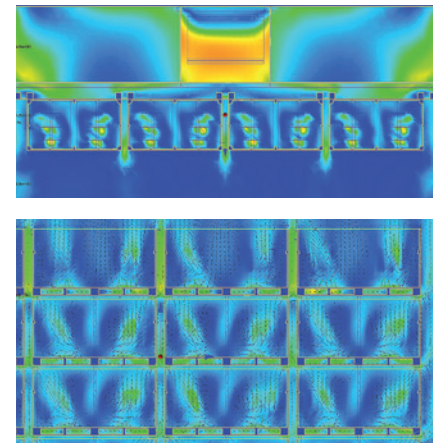
Ihre Entscheidung zur richtigen Wahl der Belüftungsparameter wird durch die ebenfalls neu vorgestellte Mobile App unterstützt. Nach dem einfachen Eingeben der Messparameter wie u.a. Knollen-temperatur und Außenlufttemperatur gibt Ihnen die App auf Ihrem Smartphone, für iOS und Android, die richtigen Einstellparameter für Ihren TMC.10 vor. Da der TMC.10 kompatibel mit dem bewährten MC32 ist, kann die neue Mobile App auch hier zum Einsatz kommen.



## 5. Strömungs- und Wärmeanalyse

Willkommen in der virtuellen Welt der Gaugele Belüftungssysteme! Mit einem PC Programm simuliert Gaugele dreidimensional die Luft- und Wärmewirkung der Belüftungseinrichtungen in Ihrem geplanten Lager. Mit farbigen Screens oder auch Ausdrucken können wir Ihnen die Belüftungswirkung von verschiedenen Bauvarianten schon in der Planungsphase verständlich darstellen. Vom Anschalten einer Lüftung bis zu ihrem mehrstündigen Betrieb werden alle Auswirkungen auf das Lagerklima umfassend und sicher erkennbar. Dadurch werden die Vor- und Nachteile unterschiedlicher Bauausführungen leicht verständlich und auch quantifizierbar. So kann die Entscheidung für die richtige Variante von Ihnen getroffen werden. Das gibt Ihnen

Sicherheit in der Bauausführung in einem neuen Maße. Ein weiterer Beweis für unsere Planungskompetenz.



*Komplexe Zusammenhänge ganz einfach dargestellt*

## 6. Die neuen Kompaktkühler

Die vielfältig einsetzbaren Kompaktkühler konnten wir wieder weiterentwickeln: So haben alle Geräte der neuen Generation elektronisch steuerbare Expansionsventile für das Kältemittel. Der wichtigste Vorteil für Sie ist die bessere Energieeffizienz, also die höhere Kälteleistung bei gleichem Energieverbrauch. Außerdem kann die Kühlleistung wesentlich genauer gesteuert, die Temperatur der Belüftungsluft den durch das Lagerklima geforderten Temperaturen knollenschonend angepasst werden.



Dabei werden die Luftströme jetzt gesteuert und so die Leistungen dem tatsächlichen Bedarf angepasst (EC-Ventilatoren).

**ACHTUNG: Nassfäuleddruck im Lager sehr hoch!** Aufgrund der diesjährigen Witterung während der Vegetation und zur Einlagerung sind die Knollen besonders empfindlich. Während der Einlagerung erfolgte Infektionen mit Nassfäulebakterien führen jetzt immer wieder zu faulenden Knollen, die dann die umliegenden, noch gesunden Knollen infizieren können. Lagerausfall droht! Besondere Obacht ist geboten. Führen Sie regelmäßig möglichst jeden Tag eine Lagerkontrolle durch. Sorgen Sie mit ausreichender Beleuchtung, z.B. einer Handlampe dafür, dass sie auch in den dunklen Ecken die Knollen richtig in Augenschein nehmen können. Gehen Sie der Sache auf den Grund! Graben Sie zur Kontrolle in den Lagerstapel 50 cm tief! Versuchen Sie, zu Beginn eines Belüftungsintervalls im Lager auf dem Kartoffelstapel zu sein: Oft kann man das drohende Unheil schon riechen. Rechtzeitiges Umstellen des Belüftungsprogramms bei gefährdeten Partien kann weitere Schäden vermeiden. Gaugele Hochleistungslüfter haben eine Ventilatorenkennlinie, die auch bei verändertem Luftwiderstand den notwendigen Volumenstrom aufrechterhält. Sprechen Sie mit uns.

### Zum Kartoffelmarkt: Ernte

Das BMELV gibt eine historisch kleine Kartoffelernte bekannt. Die Ernte 2013 liegt bei nur 9,2 Mio Tonnen. Es konnten nur ca. 13 % weniger als 2012 geerntet werden, obwohl die Anbaufläche um 3.200 ha im Vergleich zur Fläche von 2012 ausgedehnt wurde. Nun gilt es die Ernte möglichst schonend zu lagern, um einen großen Anteil marktfähiger Ware zu erhalten.