

Innovationen 2017

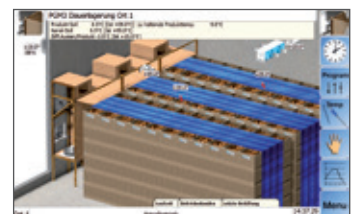
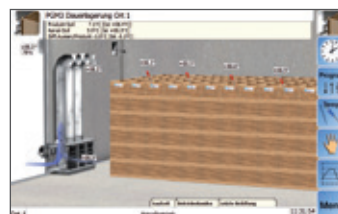
» Durch die enge Zusammenarbeit mit namhaften Forschungsinstituten und durch den unermüdlichen Einsatz unserer Entwicklungsabteilung können wir Ihnen neue praxiserprobte Weiterentwicklungen aller sechs richtungsweisenden Gaugele Innovationen präsentieren.

1 Der Gaugele Regler TMC.10 – optimale Kartoffellagerung und gleichzeitig die Energiekosten fest im Griff

Als Nachfolger des bewährten MC32 bietet der neue Gaugele Regler TMC.10 neben den bekannten umfassenden Steuermöglichkeiten jetzt 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. Auch eigene Energiequellen wie Photovoltaik oder Biogas 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.

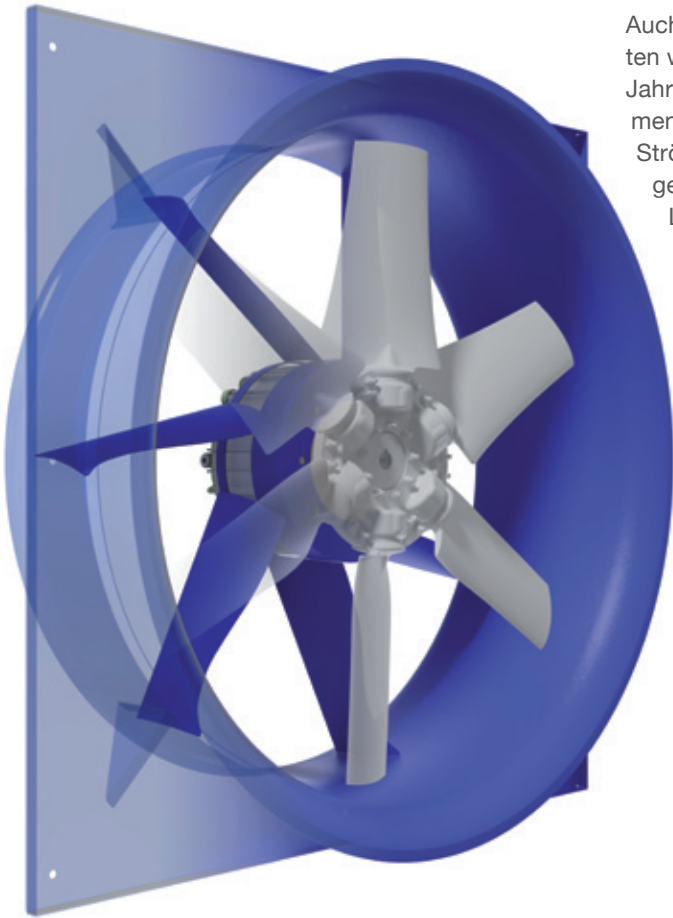


Klar und übersichtlich – die intuitiv bedienbare grafische Oberfläche mit Touchscreen



Der Bildschirm des TMC.10 – für alle Lagerarten eingerichtet

2 Die neue Generation unserer Hochleistungslüfter – heute schon ErP 2020 konform



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 Oberflächenbeschaffenheit. 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 ändern. 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 auch hier aktuell der neueste Stand der Forschung in die Praxis umgesetzt, nicht ohne die nachhaltige Wirtschaftlichkeit einer Neuentwicklung gründlich und umfassend zu prüfen. Mit den erreichten Werten erfüllen unsere Hochleistungsventilatoren die Anforderungen (ErP 2020) der nächsten Jahre.

Energieeffizienz +20%

CO₂-Emission -20%

3 Die neuen LKS-Kompaktkühler – Zukunftssicherheit durch den Einsatz natürlicher Kältemittel

Durch gesetzliche Änderungen, wurde der Einsatz von Teilhalogenierte Fluor-Kohlenwasserstoffe (H-FKW) weiter reduziert, es kommen vermehrt LOW GWP Kältemittel wie z.B. R32 oder auch natürliche Kältemittel zum Einsatz.

Unsere vielfältig einsetzbaren Kompaktkühler konnten wir wieder weiterentwickeln und unseren hohen Standard noch weiter verbessern. Zukunftsweisend ist auch der Einsatz von R290 (Propan), neben dem mittlerweile bewährten Kältemittel R32. Beides sind homogene Stoffe/rein Stoffe, bei denen nicht die Gefahr der Entmischung und von Leistungsverlusten entsteht. Dadurch wird ebenfalls die exakte Einhaltung der Verdampfungstemperatur in engen Grenzen möglich, wodurch die Entfeuchtung minimiert werden kann. Insbesondere der Einsatz von Propan sichert langfristig die Investition da es auf Grund seiner Eigenschaften Klima neutral ist und nicht von Einschränkungen erfasst werden wird. Die Einsatzmöglichkeiten dieser Kältemittel erstreckt sich über das gesamte Spektrum landwirtschaftlicher Produkte.





4 Die TMC.10 Online-App für Ihre Lagerführung

Die neue TMC.10 App bietet Ihnen den vollständigen und verschlüsselten Remote-Zugriff auf Ihren TMC.10 Regler. Im Startbildschirm unserer App erhalten Sie eine Übersicht über alle an den TMC.10 angebunden Lagerorte, inklusive des jeweiligen Lagerprogramms und der Produkttemperatur. Durch einen Druck auf einen der Lagerorte wechselt die TMC.10 Online-App in die für Sie bereits vom TMC.10 bekannte Benutzeroberfläche, und bietet Ihnen den gewohnten Funktions-Umfang. Weltweit können Sie so über Live-Lagerdaten die komplette Lagerkontrolle sicherstellen.

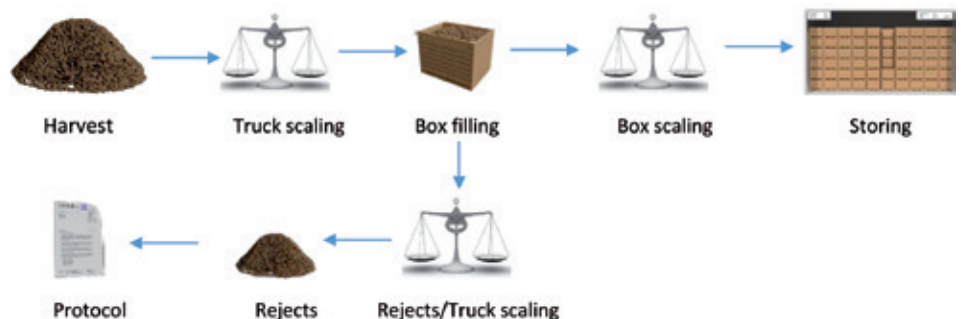
Die Vorteile im Überblick:

- Komplette Lagerkontrolle
- Live Lagerdaten
- Weltweiter Zugriff
- Sicher verschlüsselte Verbindung
- Bessere Produktüberwachung
- Push-Benachrichtigung
- Verbindung über Gaugele Connect
- Verfügbar für Android und iOS

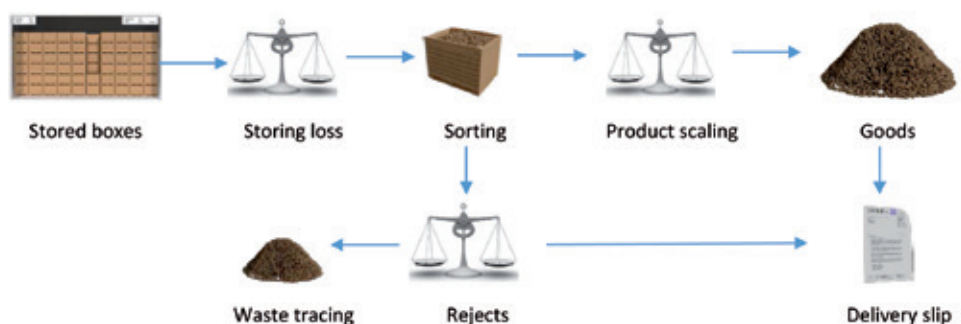
5 Unser Process- and Warehouse Management System (WMS)

Dieses System bildet sämtliche im Lagerhaus durchgeführten Warenbewegungen ab. Von der Einlagerung mit dem Wareneingang über die Lagerbewegungen, der Auslagerung der Kartoffeln, der Kistendesinfektion 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. GLOBALG.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.

Warehousing



Dispatch

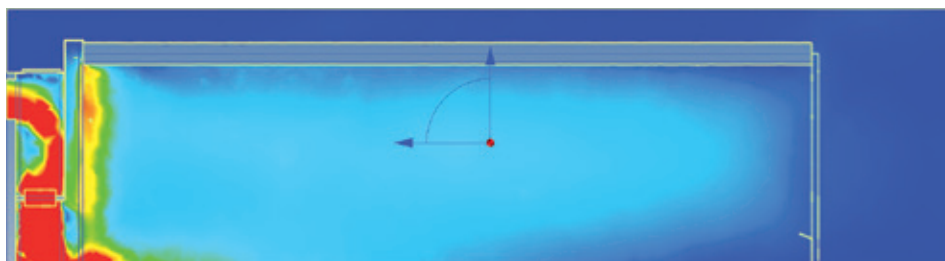


ACHTUNG: NASSFÄULEDRUCK IM LAGER SEHR HOCH!

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 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 aufrecht erhält. Sprechen Sie mit uns, wir beraten Sie gerne.

6 Strömungs- und Wärmeanalyse – Simulation der Belüftung schon in der Planungsphase

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.



Willkommen bei Gaugele – gemeinsam zum idealen Lager

Seit mehr als 60 Jahren sind wir der Spezialist für professionelle Agrar- und Klimatechnik. Weltweit sind unsere innovativen Lösungen rund um die Lagerung und Aufbereitung von Kartoffeln, Zwiebeln, Karotten (Möhren) und Obst im Einsatz. Mit unseren Niederlassungen sind wir in der Lage, schnell und kompetent auf Ihre Anliegen einzugehen.

Bei uns steht das optimale Lagerklima für Ihre Lagerprodukte im Vordergrund. Wir bieten durchdachte Konzepte für jede Art von

Lagerhalle. Maßgeschneiderte Lüftungs-, Kühlungs- und Steuerungssysteme, angepasste Sortier- und Fördertechnik für alle Lagerarten von der Boxenlagerung (losen Schüttung) bis zur Lagerung in Kisten. Egal ob schlüsselfertiger Neubau, Umbau oder Modernisierung Ihres Lagers.

Gerne beraten wir Sie bei der Wahl Ihres geeigneten Lagerkonzepts. Wir gehen auf Ihre Wünsche und lokalen Gegebenheiten ein – und erarbeiten für Sie die optimale Lösung.

