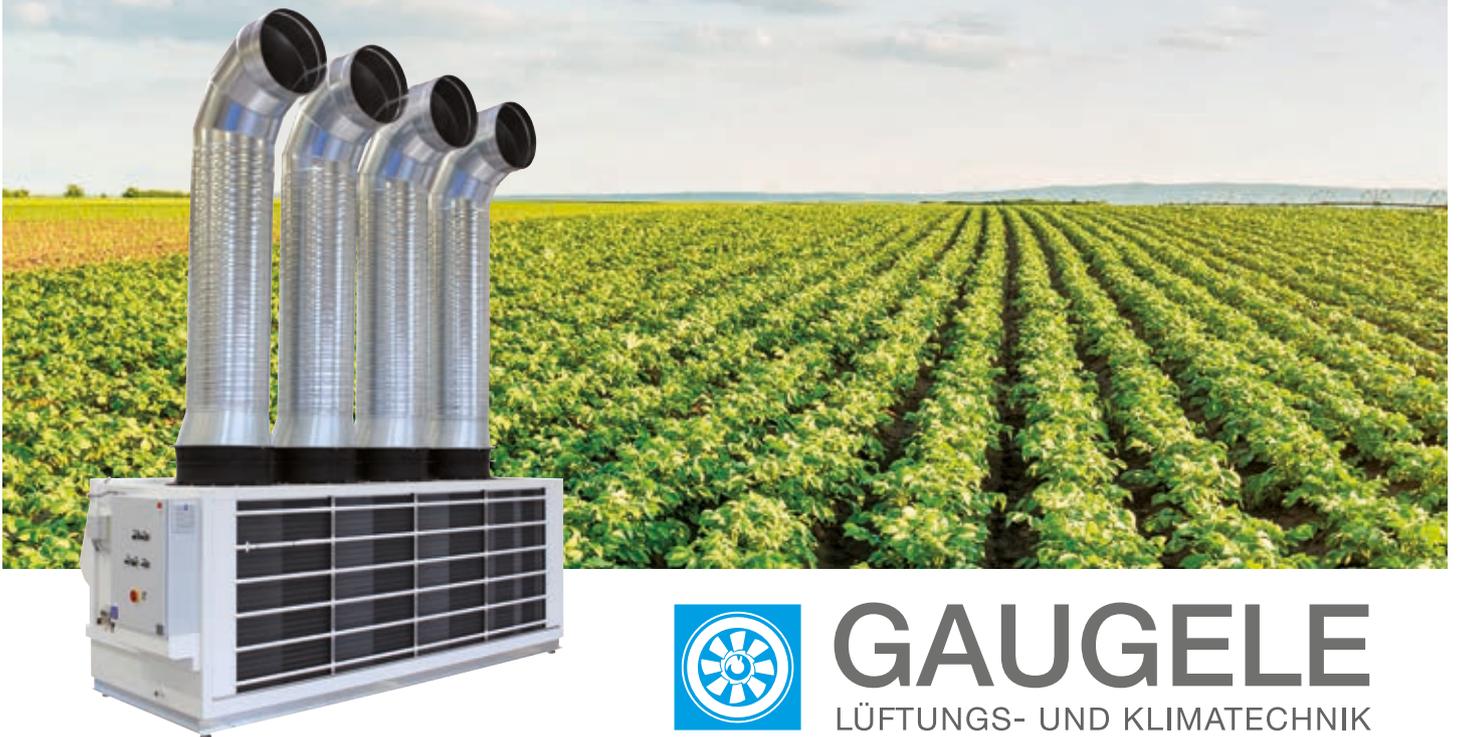




Ihr Spezialist für wirtschaftliche und intelligente Lager-Komplettlösungen

www.gaugele.com



GAUGELE
LÜFTUNGS- UND KLIMATECHNIK





— Bei uns steht das optimale Lagerklima für Ihre Produkte im Vordergrund. Gerne beraten wir Sie bei der Auswahl eines Lagerkonzepts, das auf Ihre Wünsche, die lokalen Gegebenheiten und die Anforderungen Ihrer Produkte eingeht. Das Ergebnis ist eine optimale Lagerlösung, die exakt auf Sie und ihre Produkte zugeschnitten ist.“

HERMANN GAUGELE
Inhaber

herzlich willkommen

GESTERN UND HEUTE
Als Hermann Gaugele 1950 begann, Ventilatoren für die Heutrocknung zu entwickeln, ahnte er nicht, dass sein Unternehmen einmal zu den Marktführern im Bereich Agrarlager- und Klimatechnik gehören würde.



Erfolgreiche

Produktentwicklungen

seit 1950

Bei Gaugele haben Innovationen Tradition: Der Familienbetrieb vereint seit mehr als 70 Jahren Pioniergeist, ausgeklügelte Technik und hochqualifiziertes Ingenieurwissen. So haben wir immer neue Ideen auf Lager, die Ihre Lager noch besser machen.

**Besser heißt konkret:
zuverlässiger, effizienter, kostensparender.**

Unser Portfolio umfasst durchdachte Konzepte für jede Art von Lagerhalle: maßgeschneiderte Lüftungs-, Kühlungs- und Steuerungssysteme, aber auch angepasste Sortier- und Fördertechnik für alle Lagerarten von der Boxenlagerung (lose Schüttung) bis zur Lagerung in Kisten. Egal ob schlüsselfertiger Neubau, Umbau oder Lagermodernisierung.

Dabei legen wir höchsten Wert auf ein Qualitätsmanagement nach EU-Richtlinien: Unsere Agrar- und Klimatechananlagen tragen das CE-Zeichen und bei der Planung und Ausführung werden die Anforderungen nach DIN EN ISO 90 01 erfüllt.

Alle Aufträge werden in Iffeldorf komplett vormontiert und können so in Rekordzeit an Kunden in Europa, Asien und Übersee ausgeliefert werden.

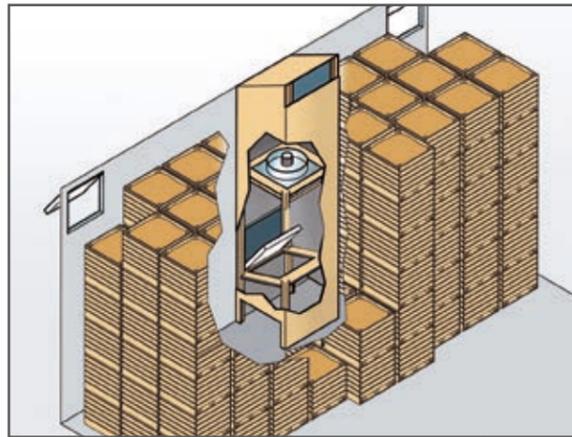
Individuelle Lagerlösungen für jeden Bedarf

Jede Obst- und Gemüsesorte hat ihre eigenen Anforderungen an eine optimale Lagerung. Dazu kommen die spezifischen Anforderungen des Kunden, die sich unter anderem durch seinen Standort und das dortige Klima ergeben. Deshalb gibt es von Gaugele keine Lagerlösung „von der Stange“.

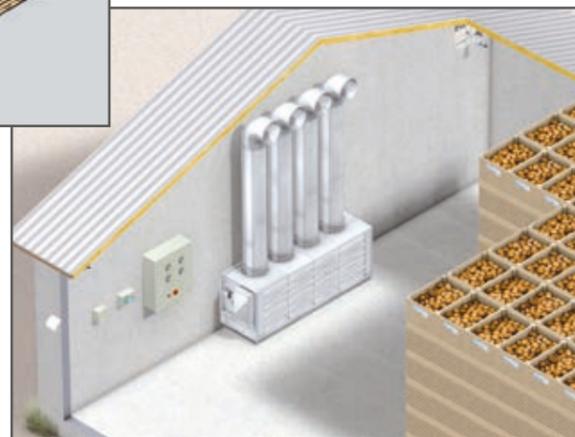
Für Sie bedeutet das: Wir gestalten Ihr Lager individuell nach Ihren Bedürfnissen.

Unser Fertigungs-Service beinhaltet neben der Lagerplanung auch die Herstellung aller Einzelkomponenten. Dabei achten wir peinlich genau auf Langlebigkeit, Ressourcenschonung und die Einhaltung gesetzlicher Vorgaben.

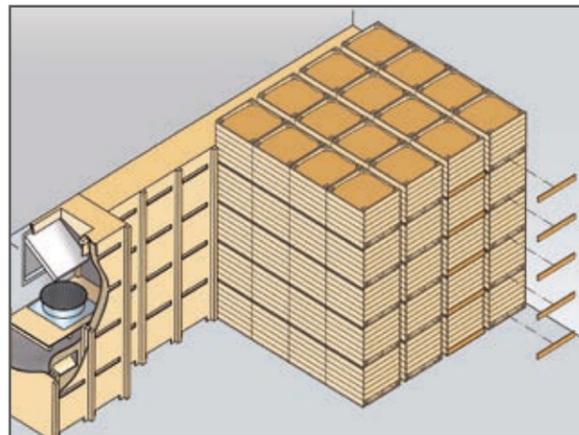
Raumbelüftung für Kistenlager



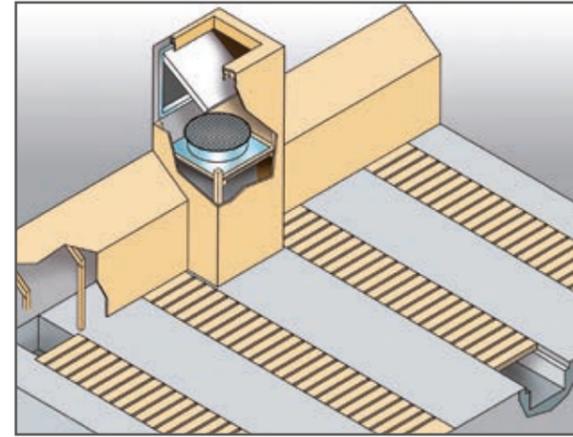
Kompaktkühler



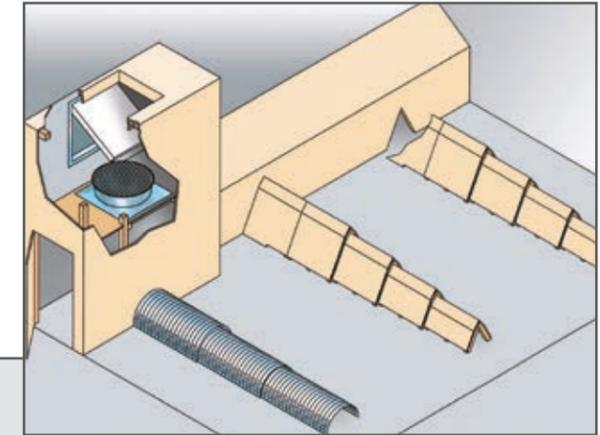
Zwangsbelüftung für Kistenlager



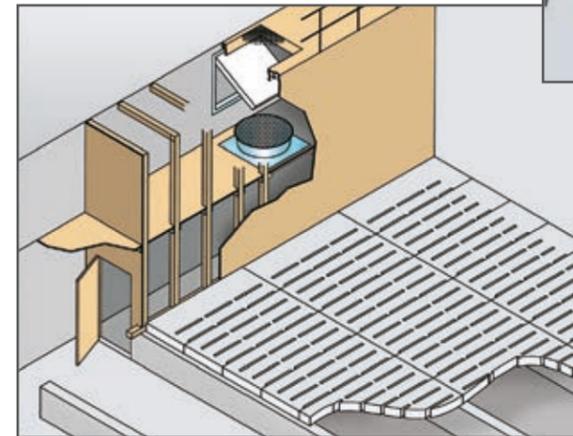
Unterflurbelüftung mit Einzelkanälen



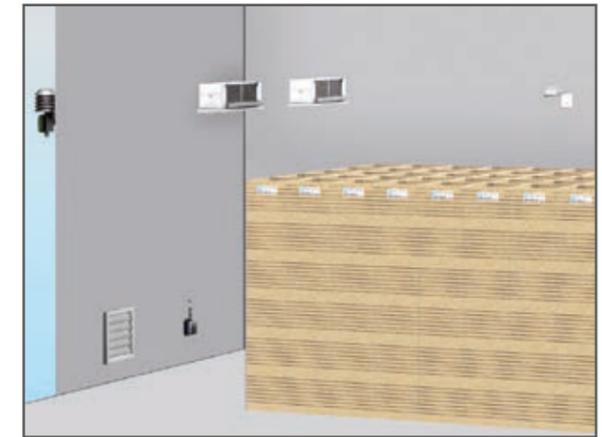
Oberflurbelüftung mit Holz- oder Metallkanälen



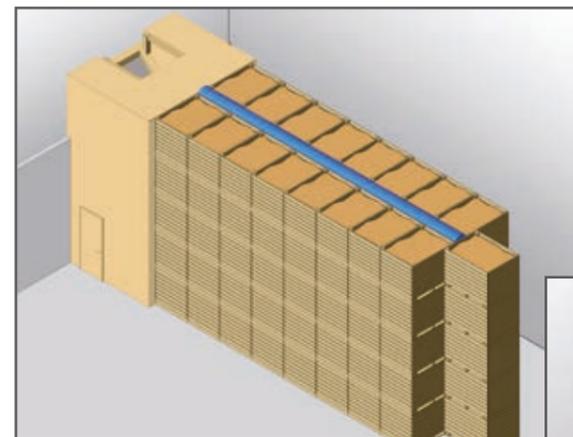
Vollspaltenboden



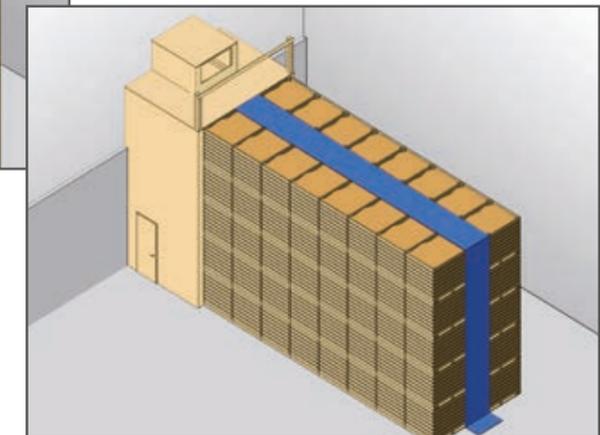
Raumkühlung



Druckbelüftung für Kistenlager



Saugbelüftung für Kistenlager



effizient lüften

Die Belüftung von Obst und Gemüse ist eine Wissenschaft für sich: Auf die richtige Mischung von Außen- und Raumluft kommt es an.

Die erreichen wir bei Gaugele mit ausgeklügelter Mess- und Regeltechnik, zuverlässiger Klappentechnologie und leistungsfähigen Lüftern – Tag und Nacht über die gesamte Lagersaison. Das erklärte Ziel: Feuchtigkeits- und Temperaturunterschiede in den einzelnen Lagerschichten erfolgreich ausgleichen, damit jedes Produkt optimale Lagerbedingungen hat und entsprechend hohe Marktpreise erzielen kann.

Praxistipp

Nasse Kartoffeln müssen zwingend belüftet werden, um eine lange, sichere Lagerung zu gewährleisten.

effizient lüften

Hochleistungslüfter

Die einstufigen, zweistufigen oder stufenlos regelbaren Gaugele-Ventilatoren sind leistungsstark, wartungsfrei und geräuscharm. Ihre Luftleistungen sind auf den jeweiligen Einsatzfall und damit optimal auf Ihr Produkt ausgelegt. Die Motorleistung reicht von 0,75 bis 15 Kilowatt. Das Gehäuse ist komplett aus feuerverzinktem Stahlblech (auf Wunsch auch in V2A oder pulverbeschichtet) gefertigt, das Flügelrad komplett aus korrosionsfestem Aluminiumguss. Neben der stabilen quadratischen Einbauplatte haben alle Lüfter energieeffiziente Diffusoren.

Wir arbeiten eng mit renommierten Forschungsinstituten zusammen, um stetig noch besser, wirtschaftlicher und nachhaltiger zu werden. So konnten wir auch unsere energieeffizienten Hochleistungslüfter weiter optimieren.



GV LÜFTER

Zur Verwendung mit Flanschmotoren, universell, bewährt und sicher. Wie alle Gaugele Lüfter mit effizienzsteigerndem Diffusor.



LÜFTER TYP M

Speziell für hohen Druck (bis 600 Pa) dabei stabil und langlebig; mit strömungsoptimierendem Diffusor.

EC-Technologie

20% Energieeinsparung



Dank intelligenter Steuerung bekommt der Ventilator in Abhängigkeit von der Rotordrehzahl und dem anliegenden Drehmoment bei jeder Drehzahl die richtige Menge Strom. Das Resultat: Energieeinsparung von bis zu 20 % bei gleicher Leistung im Vergleich zu herkömmlicher Technik. Außerdem kann die Drehzahl stufenlos geregelt werden. Diesem Produkt haben wir deshalb das „efficient green“ Siegel verliehen, die Gaugele Auszeichnung für effiziente, klimafreundliche Technologie.





Mischlufteinheit

Unsere hochmoderne Mischlufteinheit sorgt für das optimale Verhältnis aus Innen- und Außenluft. Über einen Spindelmotor mit selbsthemmendem Schneckengetriebe (230 V, 0.12 kW) steuert unser Regler die Klappenstellung und sorgt damit für das richtige Mischungsverhältnis.

Gaugele Mischlufteinheiten bieten:

- Spindelmotor mit Endschaltern
- Motorschutz durch Bimetall-Fühler
- Schubrohre, Motorträger und Schaltgestänge aus hochwertigem Edelstahl

Lüftungsklappe

Unsere Lüftungsklappen aus glasfiberverstärktem Polyester sind besonders langlebig. Unterstützt wird die hohe Qualität durch einen 120 mm dicken brandschutzoptimierten Isolierkern, V2A-Edelstahl-Scharniere und -Einbaurahmen und einen doppelten Anschlag für optimale Abdichtung und Frostsicherheit.

Gaugele Lüftungsklappen sind:

- sicher und zuverlässig
- verwindungs- und verzugsfrei
- ungezieferfest
- schlag- und stoßunempfindlich
- frostsicher



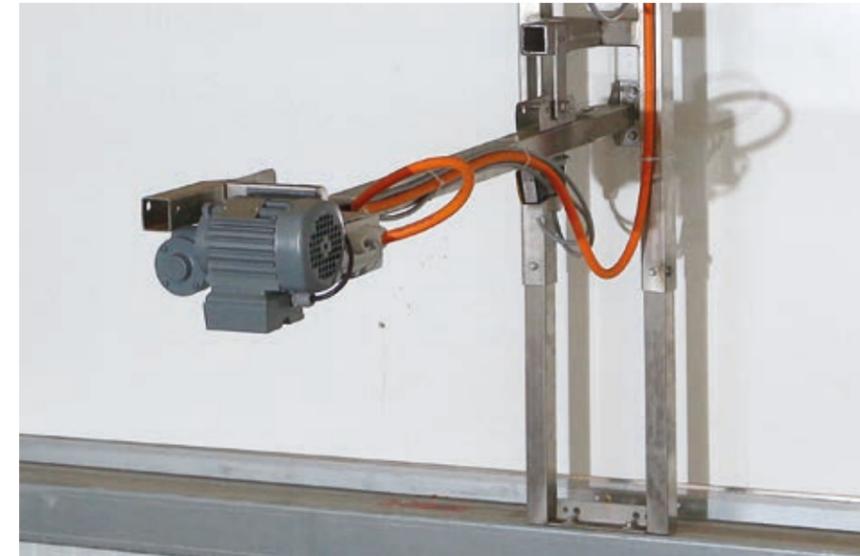
Spindel- und Mehrfachklappenantriebe von Gaugele garantieren optimale Betriebssicherheit. Dank der Verwendung von V2A-Edelstahl arbeiten sie selbst bei hoher Luftfeuchtigkeit verlässlich.

Gaugele Antriebe bieten:

- lauffruhige Elektromotoren
- optimalen Motorschutz durch Bitmetallfühler
- wartungsfreies Getriebe
- Zuverlässigkeit und Langlebigkeit

Spindelklappenantrieb

Der Gaugele-Einzelklappenantrieb ermöglicht eine besonders hohe Betriebssicherheit. Außerdem kann das Lagerklima deutlich differenzierter gesteuert werden als mit einem Mehrfachklappenantrieb.



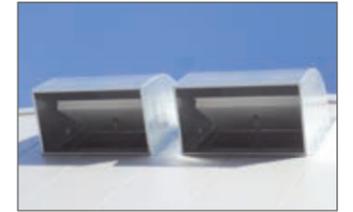
Mehrfachklappenantrieb

Der Mehrfachklappenantrieb ermöglicht das Öffnen mehrerer Klappen. Er wird komplett mit Endschaltung und Kettenkupplungen zur Verbindung zwischen Motor und Antriebswellen über Zahnrad und Zahnstange geliefert.



WETTERSCHUTZ-HAUBE

Wirksamer Schutz der Ansaug- und Abluft vor Witterungseinflüssen. Auch in schallisolierter Ausführung lieferbar.



DACHAUFSATZ

Bausatz zur einfachen Montage. Geeignet für Frisch- und Abluft.



LAGERKISTE

Zur Lagerung von Zwiebeln, Kartoffeln und anderen Gemüsearten. Diverse Größen nach Kundenwunsch lieferbar.



WETTERSCHUTZ-JALOUSIE

Hergestellt aus Aluminium, verzinktem Stahlblech oder V2A.



LÜFTUNGSKANÄLE

Halbrund-Blechkanäle aus feuerverzinktem Stahlblech zur Belüftung unterschiedlicher Produkte.



wirtschaftlich kühlen

Kartoffeln, Karotten (Möhren), Zwiebeln und Obst mögen es gerne kühl. Bei entsprechender Temperatur bleibt die Ware lange frisch, ist bestens vermarktbar und hält sogar bis zum Eintreffen der neuen Ernte. Der Einsatz einer professionellen Kälteanlage optimiert witterungsunabhängig die Abkühlung und Abtrocknung und sorgt für eine konstante Lagertemperatur auch bei steigenden Außentemperaturen. Ihr Einbau bedarf sorgfältiger Planung, da sich im Lager jede Fruchtart anders verhält. Zum Beispiel fallen Veratmung und Wärmeabgabe sehr unterschiedlich aus.

Gaugele hat langjährige Erfahrungen im Kälteanlagenbau und kennt die Ansprüche der verschiedenen Produkte. So können wir Ihnen für jede Produkt- und Lagerart die spezifische Kühlauslegung berechnen.

Praxistipp

Temperaturen knapp über 0°C bei maximaler Luftfeuchte sorgen für lange Frische bei Kartoffeln, Karotten, Zwiebeln und Obst.

wirtschaftlich kühlen



LKS-KOMPAKTKÜHLER

Mit einem Gerät kühlen und lüften und von kompakter Bauweise mit minimalem Montage- und Wartungsaufwand profitieren.

efficient green

Kompaktkühler

Mit nur einem Gerät und minimalem Montage- und Wartungsaufwand belüften und kühlen.

Diese Kühler der neuen Generation haben elektronisch steuerbare Expansionsventile und EC-Ventilatoren. Der Vorteil: eine besonders hohe Energieeffizienz, die wir mit dem Gaugele „efficient green“ Siegel ausweisen. Hier wird nämlich eine deutlich höhere Kälte- und Luftleistung bei gleichem Energieverbrauch erzielt. Außerdem kann die Kühlleistung wesentlich genauer gesteuert werden, sodass die Temperatur der Belüftungsluft produktschonend angepasst werden kann. Die mit Gaugele Prozessoren gesteuerten Luftströme werden dafür energiesparend dem tatsächlichen Luftbedarf angepasst.

Beide Gerätetypen können auch für die Kaltwasser- bzw. Solekühlung geliefert werden. Der LKS-Kompaktkühler kann dank seiner geschlossenen Bauweise leicht umgesetzt werden. Das Wandmontagemodel LKH ist auch in der Boxenlagerung (lose Schüttung) einsetzbar.



LKH-KOMPAKTKÜHLER

Ideal zum Nachrüsten in bestehende Lager und als Varianten mit Um- und Außenluftkühlung erhältlich.

Glykolkühler

Die neuen Kompaktkühler sind auch als Kaltwassersatz-Variante lieferbar. Hier kann die Menge des benötigten Primärkühlmittels reduziert werden.



wirtschaftlich kühlen

Direktverdampfungs- kühlung

Wir bieten leistungsfähige, anschlussfertige Kälteanlagen mit Direktverdampfung in allen Leistungsstufen. Wie jede Technologie aus dem Hause Gaugele erfüllen sie alle Anforderungen der europäischen Normen und Richtlinien.

Ihre kompakte Bauart mit wenigen Bauteilen ermöglicht den kostengünstigen Einstieg in die Kühlung – auch bei der Nachrüstung in bestehende Gebäude.

Bewährt haben sich vor allem unsere sauggasgekühlten Verdichter, die auf Gummi-Schwingungsdämpferstreifen montiert werden. Diese moderne Pumpentechnologie zielt auf eine lange Lebensdauer ab und zeichnet sich durch gleichmäßiges Fördervolumen, hohe Regelgenauigkeit und geräuscharmen Betrieb aus. In Verbindung mit einem Gaugele-Regelprozessor kann das Lagerklima so jederzeit genau gehalten werden.

Die Motoren der geräuscharmen Axialventilatoren arbeiten mit EC-Technologie: Dank intelligenter Steuerung bekommt der Ventilator in Abhängigkeit von der Rotordrehzahl und dem anliegenden Drehmoment bei jeder Drehzahl die richtige Menge Strom. Der Effekt: Energieeinsparung von bis zu 20 % bei gleicher Leistung im Vergleich zu herkömmlicher Technik. Außerdem kann die Drehzahl stufenlos geregelt werden.



Deckenluftkühler mit integrierter Mischluftereinheit

Platzsparend und an der richtigen Stelle wird die Luft mechanisch gekühlt und zugleich die Außenluft mit der Raumluft prozessorgesteuert gemischt.



Deckenverdampfer

Eine optimale Lamellenteilung verhindert leistungszehrende Verschmutzung und qualitätsmindernde Produktaustrocknung. Spezialausführungen des Deckenverdampfers für niedrige, freie Räume über dem Lagerstapel sind auch erhältlich. Alle Ausführungen sind für den Qualitätserhalt Ihres Produkts optimiert.



wirtschaftlich kühlen

Kondensator

Der Kondensator (Rückkühler, Verflüssiger) gibt die Wärme aus dem Kühlmittel an die Umgebung ab.



Verbundanlage

Bei großen Lagereinheiten empfehlen wir den Einsatz einer Verbundanlage, bei der mehrere Verdichter und Kühlstellen in einem Kältekreislauf angeordnet werden.



individuelle Verflüssigungsätze

Unsere vormontierten Kälteanlagen werden für Sie maßgefertigt – auf Wunsch auch mit Überdachung.



wirtschaftlich kühlen

Großanlagen werden heute mit der indirekten Solekühlung (Glykol-Wasser-Gemisch) oder mit Kaltwasserkühlung betrieben. Dabei übergibt ein Wärmetauscher die erzeugte Kälte an das flüssige Medium und eine Umwälzpumpe pumpt sie zu den Luftkühlern im Lagerraum.

Die Vorteile für Sie: geringer Kältemiteinsatz und die Möglichkeit, über 3-Wege-Ventile sehr geringe Temperaturdifferenzen zu fahren. Außerdem ist die Wärmerückgewinnung über Wärmetauscher möglich.

Für Ihr Projekt bieten wir Ihnen eine individuelle anschlussfertige Einheit an.

Indirekte Solekühlung

750 KW KALTSOLESATZ
Mit Schraubenkompressor
und Wärmerückgewinnung.



wirtschaftlich kühlen

Kompakt-Chiller



Die Gaugele Kompakt-Chiller der Baureihe MKL und MKS definieren Kältesätze neu: Wesentlicher Bestandteil ist ein sogenannter Multichannel-Plattenwärmetauscher, der gleichzeitig als Verdampfer, Verflüssiger und innerer Wärmetauscher dient und so drei herkömmliche Wärmetauscher ersetzt. Er ermöglicht es als bislang einziger Plattenwärmetauscher, mehrere Medien in einem Wärmetauscherkanal zu führen.

Hierbei besonders zukunftsweisend: Die einzigartige Bauweise des Kompakt-Chillers erlaubt Kältekreisläufe mit geringsten Kältemittelfüllmengen und höchster Effizienz.

Kühlcontainer



Die Nachfrage nach modularen und effizienten Anlagen ist in den letzten Jahren stark angestiegen. Gründe für diese Entwicklung sind die schnelle Verfügbarkeit, die Flexibilität und der geringe Platzbedarf. Die vorgefertigten Containerlösungen sparen Zeit und Kosten.

ALLES DRIN
Kältemaschinen, Hydraulik und alle anderen Peripheriegeräte befinden sich im komplett vorkonfigurierten Container.

wirtschaftlich kühlen

ULO Technologie

Für hochpreisige Lagergüter wie Kürbis, Knoblauch oder Kernobst bieten wir komplette Lagerkonzepte mit vollständig gasdichten Lagerräumen in CA-Technologie (Controlled Atmosphere) bis zur ULO (Ultra Low Oxygen) Lagerung in allen Größen an. In Kombination mit unseren Kühlanlagen können alle Lagerparameter präzise und produktgerecht gehalten werden: zum Beispiel eine Temperatur nahe 0°C, eine hohe Luftfeuchtigkeit oder ein niedriger Sauerstoffanteil bei einem höheren Kohlendioxidanteil. Die ebenso feinfühlig wie zuverlässigen TMC.10 Regler sichern jederzeit das richtige produktschonende Lagerklima.

So kann optimale Frische bis zur nächsten Ernte gesichert werden.



SPEZIAL-AGRARVERDAMPFER
Für optimale Ergebnisse bei minimaler Entfeuchtung.



wirtschaftlich kühlen

Kondensationstrocknung

Kondensationstrocknung gilt als die Technik der Zukunft. Deshalb haben wir von Gaugele sie bereits heute im Programm. Unsere Spezialisten haben viel Herzblut und Engagement in die Entwicklung dieses bahnbrechenden Systems gesteckt.

Und so funktioniert's:

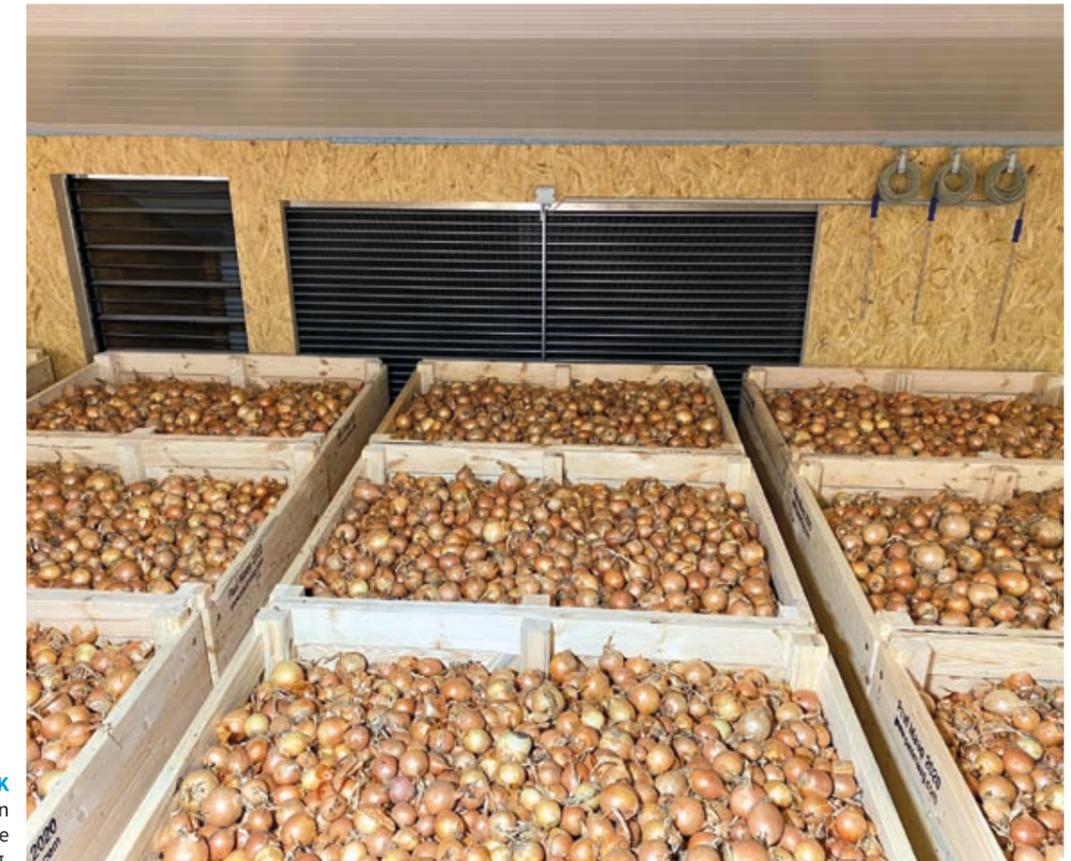
- Verdampfer saugen feuchte Luft aus Obst oder Gemüse und kühlen sie ab.
- Die Feuchtigkeit kondensiert und wird entfernt.
- Die Luft wird wieder erwärmt und kann erneut Feuchtigkeit aufnehmen.

Die Wiedererwärmung erfolgt dabei praktisch und kostensparend mit der Wärme, die beim Kühlprozess abgegeben wurde. Zudem läuft die Kondensationstrocknung ausschließlich mit Strom. Teures Gas wird nicht benötigt.

Das Ergebnis: mehr Qualität – weniger Energiekosten.



BESTES KLIMA
Kundenspezifische Auslegung für ein optimales Ergebnis.



BLOCK IN BLOCK
Kühl- und Heizregister in einer Einheit für eine gleichmäßige Trocknung.

intelligent regeln

Mit der cleveren prozessorgesteuerten Regeltechnik von Gaugele werden die über die Lagersaison gesetzten Ziele (wie z.B. die tägliche Produktabkühlung) produktverträglich und zuverlässig erreicht. Denn sie nutzt kurzfristig witterungsbedingte Temperaturschwankungen für die Lagerklimaführung. Wird die Anlage zusätzlich mit einer Kälteanlage ausgestattet, kann die Abtrocknung unabhängig von der Witterung beschleunigt und die Lagerdauer sogar bis zur neuen Ernte verlängert werden.

Gaugele Belüftungsprozessoren setzen immer wieder neue Maßstäbe – auch und vor allem was Belüftungsergebnisse und technische Möglichkeiten anbelangt. Bei uns trifft jahrzehntelange Erfahrung mit Lagergütern auf modernste Technik – mit durchweg positiven Auswirkungen auf Wirtschaftlichkeit und Energieeffizienz. Letztere erhöhen wir unter anderem mittels Spitzenstromüberwachung und einem cleveren Energiemanagement, das auch selbst erzeugten Strom mit einbezieht.

Praxistipp
Die Trocknung mit Luftheizung in Kombination mit intelligenter Kühlung erweist sich als hoch effizient.

intelligent regeln

Optimales Lagerklima

Regler TMC.10

Der intelligente Gaugele Regelalgorithmus analysiert die Entwicklung von Temperatur und Luftfeuchtigkeit der Umgebung, um das Lager bei optimaler Erhaltung der Produktfrische möglichst energiesparend zu bewirtschaften. Je nach Lagerprodukt und Lagerphase stehen bis zu 50 verschiedene Programme zur Verfügung. Eine intuitive Touch-Bedienoberfläche ermöglicht schnell und effektiv, den jeweiligen Lagerort perfekt auf die Bedürfnisse Ihres Produkts einzustellen. Der 10-Zoll-Bildschirm zeigt Ihnen alle wichtigen Lagerparameter auf einen Blick und erlaubt Ihnen eine exakte, lückenfreie Überwachung und Lagerdokumentation. Hochauflösende Graphen und Tabellen bieten die Möglichkeit, Trends zu erkennen und rechtzeitig schützend einzugreifen.

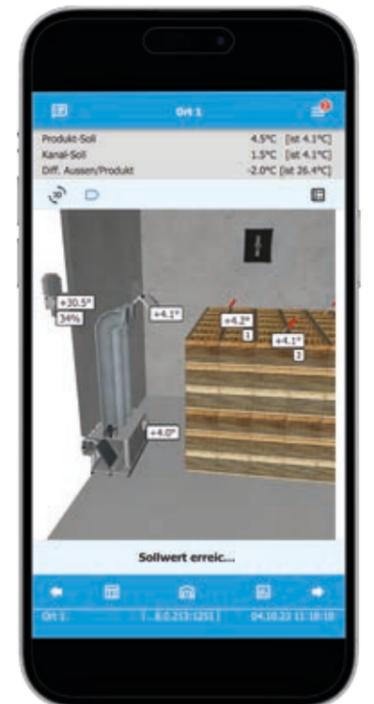


Der TMC.10 arbeitet mit einer Echtzeitleistungsüberwachung für ein präzises Energiemanagement. Durch den eingebauten Netzwerkanschluss ist es Ihnen optional möglich, weltweit durch eine verschlüsselte Verbindung jederzeit den Zustand Ihrer Güter zu überprüfen. Des Weiteren lassen sich Neuerungen oder Kundenspezifikationen leicht per USB-Stick auf den TMC.10 einspielen oder Daten und Einstellungen exportieren. Durch eine spezielle Systemstruktur ist es auch möglich, mehrere TMC.10 in einem Lagerkomplex anzubringen und jeden Lagerort von jedem Gerät aus zu steuern.



Gaugele Online-App

Alle Funktionen des TMC.10 sind über die Gaugele Online-App auf dem Smart Phone verfügbar (Android oder iOS). So haben Sie Ihr Lagergut und sämtliche Belüftungsparameter jederzeit und von überall unter Kontrolle und können Anpassungen ebenso leicht und bequem vornehmen wie auf dem TMC.10 selbst oder der Desktopanwendung.



intelligent regeln

Unsere erfahrenen Techniker haben bei der Entwicklung unserer Steuerungs- und Regelungssysteme vor allem eines im Fokus: maximale Wirtschaftlichkeit.

So entsteht intelligente prozessorgesteuerte Regeltechnik, die zum Beispiel auch kurzfristige witterungsbedingte Temperaturschwankungen für die Lagerklimatisierung nutzt. In Abhängigkeit zu den Lagerbedürfnissen Ihrer Produkte werden Lüfter- und Laufleistung automatisch der aktuellen Energiekostenlage angepasst.

Cleveres

Energiemanagement

Energieeffizienz ist dabei ebenfalls selbstverständlich – sei es durch Spitzenstromüberwachung oder durch ein durchdachtes Energiemanagement, das selbst erzeugten Stroms miteinbezieht.

Ihre Vorteile:

- absolute Zuverlässigkeit bei der täglichen Kühlung und Belüftung
- hervorragendes Kosten-Nutzen-Verhältnis
- praktische App zur Klimaregelung per Smartphone, Tablet oder Rechner



schnell reagieren

Wir helfen Ihnen weiter

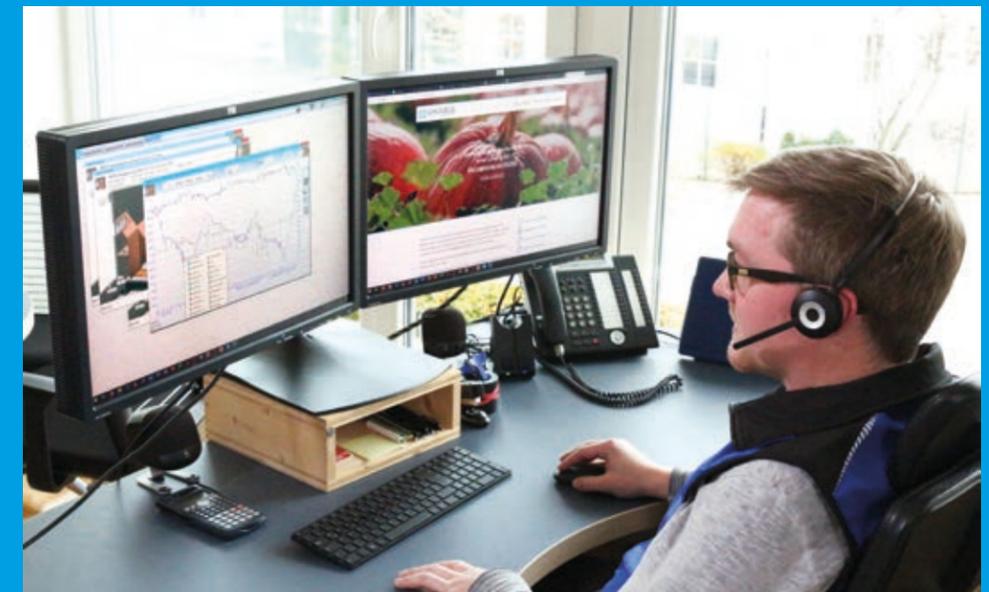
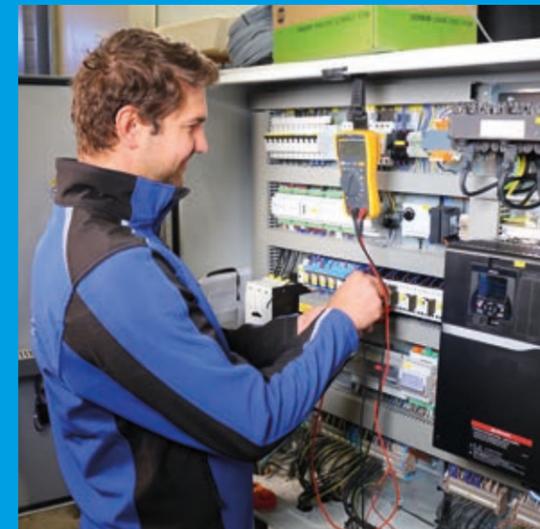
In Sachen Service setzt Gaugele auf absolute Kundennähe. Und zwar wortwörtlich: Unsere Mitarbeiter sorgen heute in Deutschland, Österreich, Schweiz und Rumänien für den direkten und raschen Kundenkontakt.

Unsere Experten übernehmen die Inbetriebnahme der Anlagen und die Einweisung des Anlagenpersonals vor Ort. Außerdem bieten wir regelmäßige Schulungen für das Bedienpersonal an – in unserem Schulungszentrum am Iffeldorfer Firmenstandort oder gerne auch bei Ihnen vor Ort. Technische Weiterentwicklungen und neue Erfahrungen, die auch für Sie relevant und gewinnbringend sein könnten, geben unsere Profis gerne weiter.

Als Gaugele Kunde genießen Sie auch nach Projektabschluss umfassenden Service. Er beinhaltet unter anderem die zuverlässige Wartung und die prompte Versorgung mit Ersatzteilen. Außerdem betreuen unsere Profis Ihre Anlage auf Wunsch auch über Fernwartung.

Das bedeutet für Sie:

Ihr Lager ist dauerhaft und zuverlässig einsatzbereit.



natürliche Kältemittel

Gaulele setzt seit jeher auf sog. natürliche Kältemittel. Sie kommen in der Natur vor und haben wenig bis gar keinen Einfluss auf unsere Umwelt. Im Fachjargon heißt das: Sie haben nur ein geringes Global Warming Potential (GWP).

F-Gase, die in vielen Haushalts-, aber auch zahlreichen professionellen Kühlgeräten verwendet werden, kommen bei uns erst gar nicht ins Produkt. Ihre klimaschädigende Wirkung ist mehrere tausendmal höher als die von CO₂, weshalb die EU bereits vor einigen Jahren die F-Gas-Verordnung erlassen hat. Sie soll die verwendete Menge an F-Gasen bis 2030 auf 21% reduzieren.

Unser Versprechen an Sie:

- Einsatz natürlicher Kältemittel
- Verwendung geringer Kältemittelmengen, um die Umwelt zusätzlich zu schonen
- jahrelange Erfahrung im Bereich natürlicher Kältemittel
- generell Bevorzugung umweltschonender Materialien für unsere Produkte
- höchste Produktsicherheit

umfassend betreuen

Alles aus einer Hand



Der Bau einer neuen Lagerhalle beginnt mit dem optimalen Lagerkonzept. Bei der Festlegung von Größe, Lage, Einrichtung und Transportwegen haben wir immer die Anforderungen Ihres Produkts im Fokus. Außerdem setzen wir alles daran, den betriebswirtschaftlichen Aufwand möglichst gering zu halten. Das macht uns zum idealen Partner für Ihre Kartoffel-, Gemüse- oder Obstlagerhalle – egal, ob Sie einen schlüsselfertigen Neubau, einen Umbau oder eine Lagermodernisierung planen.

Besonders praktisch: Unsere hauseigene Planungsabteilung zeichnet Gebäude- und Lagerpläne vom Entwurf bis zum eingabefertigen Projekt. Im Hallenbau arbeiten wir mit ausgewiesenen Spezialisten zusammen – oder selbstverständlich auch mit dem Hallenbauer Ihrer Wahl.

Ergänzt wird unser Portfolio durch eine große Auswahl an Sortier- und Lagerprodukten. So unterstützen wir Sie unter anderem bei der Planung und Beschaffung von Annahmestellen, Teleskopbändern, Abladeverteilern, Sortiermaschinen und Verleseanlagen. Außerdem bieten wir hochwertiges und funktionales Lagerzubehör von Lagerkisten, Blechkäufen, Holzhürden und Wetterschutz-Jalousien bis hin zu Dachaufsätzen, Stützwänden, Kühlraumtoren und Gasheizern. Wenn es um die Einrichtung leistungsstarker Förderanlagen geht, arbeiten wir mit renommierten Partnern zusammen. Damit die Beförderung Ihres Lagerguts garantiert wie am Schnürchen läuft.

unsere Standorte

Neben unserem Firmensitz in Iffeldorf, südlich von München, und unserem Standort Nord in Cuxhaven, sorgen zahlreiche Mitarbeiter in Deutschland, Österreich, Schweiz und Rumänien für den direkten und raschen Kundenkontakt.



www.gaugele.com

Gaugele GmbH | Seeshaupter Straße 20 | 82393 Iffeldorf | Tel. +49 8856 9366-0 | Fax +49 8856 9366-123 | info@gaugele.de

