



Richtfest „Heinrichs Werkstatt“



Familienfest 2017 im Bolzano, Höxter



Firmenlauf 2017



Übergabe Trainingsanzüge SV Höxter



Bundtagsmitglied Christian Haase zu Besuch



MTB-Tour „Rund um den Solling“

+++ AUSGABE 15 +++ AUSGABE 15 +++

## Vorschau Ausgabe 15

- +++ Neubau „Heinrichs Werkstatt“ +++
- +++ Heizkraftwerk Horn +++
- +++ Jahresabschlussfahrt Willingen +++
- +++ Zentralküche Steinheim +++
- +++ Octapharma Springe +++

## Impressum

**Herausgeber:**  
Gebr. Becker GmbH & Co. KG  
Zur Lüre 47  
37671 Höxter  
Fürstenberger Str. 1b  
37603 Holzminden  
T 05271 68040  
F 05271 6804-50  
www.gebr-becker.com  
kontakt@gebr-becker.com

**Redaktion:**  
Mark Becker, Nils Becker,  
Nina Vatterott, Olaf Genuth,  
Martina Treglia,  
Thorsten Heidemeyer,  
Dirk Twiesiek

**Layout:**  
moregrafix

**Fotografie:**  
Andreas Krukemeyer

**Auflage:**  
2000 Stück

## Neue Mitarbeiter:



<b>Gerfried Oevermann</b>	Anlagenelektriker	09.01.2017
<b>Daniel Oeynhaus</b>	Anlagenmechaniker SHK	01.02.2017
<b>Gregor Schlossarczyk</b>	Bürokaufmann	01.04.2017
<b>Afrim Shabani</b>	Helfer SHK	15.04.2017
<b>Julian Wiemann</b>	Anlagenmechaniker SHK	19.06.2017
<b>Sascha Gaidzik</b>	Kundendienstmonteur	18.09.2017
<b>Oleg Kosterin</b>	Helfer SHK	01.11.2017
<b>Marcel Nolte</b>	Anlagenmechaniker SHK	02.11.2017
<b>Wolfgang Hansmeier</b>	Monteur SHK	01.12.2017
<b>Gabriel George</b>	Monteur SHK	01.03.2017
<b>Joshua Boes</b>	Einstiegsqual. SHK	16.02.2017
<b>Frank Nothnagel</b>	Obermonteur	01.11.2017
<b>Nadine Krekel</b>	Teamsekretärin	18.09.2017
<b>Mathias Ehe</b>	Projekt- und Montageleiter	01.01.2018
<b>Marcus Pftzing</b>	Obermonteur	01.12.2017
<b>Wladimir Schmidt</b>	Anlagenmechaniker SHK	01.05.2017
<b>Fabian Auspurg</b>	Monteur SHK	01.12.2017

## Neue Azubis:



<b>Alena Niederprüm</b>	Industriekauffrau	01.08.2017
<b>Celine Schoppe</b>	Industriekauffrau	01.08.2017
<b>Sebastian Sroka</b>	Industriekaufmann	01.08.2017
<b>Johanna Loges</b>	Industriekauffrau	01.08.2017
<b>Kesja Trotschinski</b>	Technische Systemplanerin	01.08.2017
<b>Maximilian Dobsław</b>	Anlagenmechaniker SHK	01.08.2017
<b>Christopher Thamm</b>	Anlagenmechaniker SHK	01.08.2017
<b>Samuel Janzen</b>	Anlagenmechaniker SHK	01.08.2017
<b>Julian Heinemeier</b>	Anlagenmechaniker SHK	01.08.2017
<b>Tjorben Herbold</b>	Anlagenmechaniker SHK	01.08.2017
<b>Marco Laubinger</b>	Anlagenmechaniker SHK	01.08.2017
<b>Chris-Kevin Redeker</b>	Mechatroniker für Kälte	01.08.2017
<b>Thorben Begemann</b>	Anlagenmechaniker SHK	01.08.2017
<b>Kevin Berendes</b>	Anlagenmechaniker SHK	01.08.2017
<b>Fabian Schulz</b>	Anlagenmechaniker SHK	01.08.2017
<b>Josua Aude</b>	Technische Systemplaner	01.08.2017
<b>Stefan Schmelcer</b>	Anlagenmechaniker SHK	04.12.2017

## Karriere:

**Julian Wiemann:** Meisterbrief Anlagenmechaniker SHK

## Arbeitsjubiläen 2017:

<b>Joachim Bernard</b>	20 Jahre	01.01.1997
<b>Daniela Meroth</b>	10 Jahre	16.04.2007
<b>Heinrich Funk</b>	25 Jahre	01.06.1992
<b>Nils Becker</b>	15 Jahre	01.06.2002
<b>Mark Becker</b>	15 Jahre	01.06.2002
<b>Christiane Marx</b>	20 Jahre	01.08.1997
<b>Sebastian von Heesen</b>	10 Jahre	01.08.2007
<b>Alexander Weischet</b>	25 Jahre	01.08.1992
<b>Johannes Holteimeier</b>	30 Jahre	02.11.1987
<b>Wolfgang Münster</b>	15 Jahre	19.11.2002
<b>Benjamin Trotschinski</b>	10 Jahre	01.12.2007
<b>Heinrich Gemke</b>	15 Jahre	01.06.2002
<b>Norbert Sachse</b>	10 Jahre	08.06.2006

## Baby Boom:

<b>Melanie Henke &amp; Sebastian Müller</b>	Jakob Elias	11.01.2017
<b>Kerstin Predöhl &amp; Alejandro Gallardo</b>	Maximilian	09.04.2017
<b>Lena &amp; Nils Becker</b>	Emilian	15.10.2017

# 14

## News 01

**Fa. Alphacaps GmbH**  
Neubau einer Produktion für Nahrungsergänzungsmittel

## News 02

**Neo Cos Service GmbH**  
Neubau einer Kosmetikproduktion

## News 03

**BHKW-Anlage Hallenbad Warburg**  
Optimierung der Energieeffizienz



Ausgabe 14 | Dezember 2017

## Mode- und Sporthaus Klingemann Modernisierung der Lüftungs- und Klimaanlage



Lüftungsanlage mit Rotor zur Wärmerückgewinnung

Das Mode- und Sporthaus Klingemann zählt mit seiner über 260-jährigen Geschichte zu den bekanntesten Traditionsunternehmen der Stadt Höxter und der Region. Auf rund 7.000 m<sup>2</sup> Verkaufsfläche wird ein breit gefächertes Spektrum an Mode, Sport- und Dekorationsartikeln angeboten. Das Gebäude teilt sich in einen Alt- und einen Neubaubereich auf.

Bereits bei der Realisierung des Neubaus im Jahr 2011/2012, an der wir auch mitwirken durften, wurde über eine Sanierung der Lüftungstechnischen Anlage des Altbaubereiches nachgedacht.

Die Lüftungs- und Kälteanlage aus dem Jahr 1973 erfüllte zwar grundsätzlich noch die Anforderungen an eine ausreichende Luft- und Kälteversorgung der rund 4.000 m<sup>2</sup> großen Verkaufsfläche im Altbau, stellte aber aus energetischer Sicht nicht mehr den heute erreichbaren Standard dar.

Gerade der letzte Punkt bewog den Inhaber, Herrn

Jens Klingemann, über eine energetische Sanierung der Lüftungsanlage nachzudenken. Auf Grund der jahrzehntelangen, vertrauensvollen Zusammenarbeit beider Unternehmen wurden im Mai 2015 die ersten Gespräche über die Möglichkeiten der Umsetzung geführt.

Diese Gespräche wurden von einem externen Büro für Energieberatung begleitet, um die Förderungsmöglichkeiten im Rahmen einer energetischen Sanierung auszuloten und die notwendigen Anträge bzw. gutachterlichen Stellungnahmen zu formulieren. Schnell stellte sich heraus,

das die für einen energieeffizienten Betrieb erforderlichen Anlagenteile nicht mehr innerhalb des Gebäudes aufgestellt werden konnten, da die zusätzlichen Bauteile in der „alten“ Lüftungszentrale keinen Platz mehr gefunden hätten.

Da statische Reserven im Dachgeschoss vorhanden waren, konnte mit einer neuen Technik für Außenaufstellung auf dem Gebäudedach weiter geplant werden. Die Ergebnisse der Vorplanung und die angestrebte Anlagendimensionen durften wir im Rahmen eines Planungsauftrages zusammenfassen und in Form eines

Leistungsverzeichnisses an Herrn Klingemann übergeben.

Besonderes Augenmerk musste hierbei neben dem vom Bauherrn gewünschten Energieeffizienz auch auf die Realisierungsmöglichkeit gelegt werden, da die Lage des Modehauses im Bereich der Innenstadt von Höxter nur sehr begrenzte Stellflächen für Krane und Anlieferungsfahrzeuge bietet.

Nach erfolgter Submission erhielten wir dann Mitte März 2016 den Auftrag zur Ausführung der Leistungen, verbunden mit der Zielvorgabe einer Übergabe der funktionsfähigen Anlage für Ende Juni. Die Einhaltung dieser Zielvorgabe war für den Geschäftsinhaber wichtig, da Anfang des Sommers wieder eine funktionsfähige Belüftung und Kühlung der Verkaufsflächen gewährleistet sein musste, um Mitarbeitern und Kunden auch in den Sommermonaten ein angenehmes Innenraumklima bieten zu können. Herzstück der neuen Anlage ist ein neues, zentrales Lüftungsgerät für Außenaufstel-

lung auf dem Dach mit einer Luftleistung von 48.000 m<sup>3</sup>/h, ausgerüstet mit einer hocheffektiven Wärmerückgewinnung und Ventilatoren sowie der dazugehörigen Antriebstechnik mit hohem Wirkungsgrad. Das Gerät erfüllt bereits die Anforderungen der ErP 2018.

Die Kälteversorgung für das Gerät wird durch einen neuen Kaltwassersatz mit einer Kälteleistung von 240 KW übernommen. Da die Gesamtluftmengen auf Grund des vorhandenen Lüftungskonzeptes und der sanierten Decken im Bereich der Verkaufsräume nicht reduziert werden konnten, wurde über die neue Regelungstechnik eine Betriebsweise realisiert, die die tatsächlich geforderten Luftmengen den vorhandenen, internen Lasten anpassen und somit die Effizienz der Lüftungsanlage maximal steigern.

Die Baumaßnahme konnte in dem kurzen Zeitfenster erfolgreich realisiert und bereits Mitte Juni an Familie Klingemann übergeben werden.



Kaltwassersatz mit 240 KW



## Fa. Alphacaps GmbH, Augustdorf Neubau einer Produktion für Nahrungsergänzungsmittel

Die Fa. Alphacaps GmbH entwickelt als internationales Produktions- und Vertriebsunternehmen mit modernstem Equipment hochwertige Nahrungsergänzungsmittel und diätetische Lebensmittel in Kapsel-, Tabletten- und Pulverform.

Die „alte“ Produktionsstätte hatte auf Grund der steigenden Nachfrage ihre Kapazitätsgrenzen erreicht, so dass an einem neuen Standort in unmittelbarer Nähe eine neue Produktionsstätte mit angegliedertem Verwaltungs- und Sozialgebäude geplant wurde.

Konzeptionell war der Geschäftsführer der Alphacaps, Herr Friedrich Wagle, von unseren Vorschlägen überzeugt, so dass wir im März 2015 mit den Planungsarbeiten beginnen und im Juni mit der Erstellung der Leistungsverzeichnisse abschließen konnten.

Die Produkte nach IFS/GMP erfordern einen hohen Qualitätsstandard, unter anderem eine temperatur- und feuchtegeführte Produktion mit dokumentierten Raumklimadaten, um dem eigenen Qualitätsanspruch und dem der Kunden gerecht zu werden.

In der darauffolgenden Ver- gabe erhielten wir den Zuschlag über die Ausführung der Leistungen, mit denen wir im September 2015 beginnen konnten. Der hohe Anspruch vom Bauherren und Architekt an die Integration der Haustechnik in das architektonisch anspruchsvolle Gebäude stellte hierbei eine besondere Herausforderung für die Anlagenplanung und das Montagepersonal dar.

In den ersten Gesprächen über die Planungsleistung ging es um die Kerngewerke Heizungs- Sanitär-, Lüftungs-, Klima- sowie Prozessluft- technik.

Weiterhin stellte sich im Bau-



Neuer Betriebsstandort in Augustdorf

verlauf heraus, dass für die Produktion weitere Medien bereitgestellt werden mussten, die zu Beginn des Planungsprozesses nicht bekannt waren.

So haben wir baubegleitend noch die Medienversorgung für die Druckluft- und Vakuumversorgung, Luftentstau- ung, Prozesswasseraufberei-

tung, eine HD-Dampfversorgung mit einer Leistung von 250 kg/h sowie das Raummonitoring geplant und technisch umgesetzt.

Nach einer sehr intensiven Bauzeit konnten wir Herrn Wagle die ersten Bauabschnitte des technischen Ausbaus im März 2016 betriebsbereit übergeben.

Die Gesamtleistung konnten wir dann im August 2016 mit Inbetriebnahme der HD-Dampfversorgung für den Coater abschließen.

Wir freuen uns, dass wir an der Realisierung dieses sowohl technisch wie auch architektonisch herausfordernden Gebäudes mitwirken durften.

## Jugend-Ausbildungsververtretung (JAV)

Wir, Jana Wenzel 1. Vorsitzende, Christina Brunner 2. Vorsitzende und Lea Ebeling Stellvertretung, wurden am 11.11.2017 zur Jugend- und Ausbildungsververtretung JAV gewählt. Unsere Amtszeit beträgt 2 Jahre nach der Bekanntgabe der Wahlergebnisse.

Gewählt wird alle 2 Jahre, zwischen dem 1.10. bis zum 30.11. Unsere Aufgabe als JAV ist es, unsere Auszubildenden und unsere Berufseinsteiger unter 25 Jahren zu unterstützen und zu vertreten. Das Ziel dabei ist, Wünsche, Anregungen und ebenfalls Verbesserungsvorschläge von unseren Auszubildenden und Berufseinsteigern aufzunehmen und diese auch umzusetzen, damit allen eine gute und qualifizierte Ausbildung gewährleistet werden kann.

Bei Fragen und Anregungen kann man uns telefonisch oder persönlich kontaktieren. Per Brief ist dies ebenfalls möglich. Einfach den Brief mit „Persönlich an die JAV“ versehen.

## Kennen Sie eigentlich ... Gerfried Oevermann



Was ist typisch für mich?  
*Lieber die Zeit nehmen, eine Sache richtig zu machen, als nochmal anfangen zu müssen.*

Was macht Dir an Deiner Arbeit am meisten Spaß?  
*Die Freude eines Kollegen zu sehen, der neues Werkzeug bekommen hat, oder dessen Werkzeug jetzt wieder richtig funktioniert*

Was war Dein interessantestes Projekt?  
*Beschaffung von Spezialwerkzeugen*

Geburtstag: 16.06.1971  
Familienstand: verheiratet  
Kinder: zwei Kinder, 6 und 9 Jahre alt  
Hobbies: Persönlichkeitscoaching, Philosophie, Religion, Geschichte  
Angestellt als: Elektromonteur, Werkzeugverwaltung

## Neo Cos Service GmbH, Höxter-Stahle Neubau einer Kosmetikproduktion

Im Sommer 2015 wurden wir mit den Planungen zum neuen Produktions- und Verwaltungsgebäude der Firma Neo Cos Service im Gewerbepark Höxter beauftragt. Nach intensiven Entwurfs- und Planungsabstimmungen erhielten wir den Auftrag zur Realisierung der gesamten haustechnischen Anlagen zur Temperierung und Belüftung sowie für die sanitäre Ausstattung.

Neo Cos beschäftigt 50 Mitarbeiter und besteht seit 25 Jahren am Produktionsstandort in Höxter - Stahle. Das erfolgreiche Unternehmen stellt bis

zu 1200 kosmetische Pflegeprodukte wie Cremes, Lotionen und Gesichtswasser her, hat aber kein eigenes Label und ist daher auch für den Endkunden nicht bekannt.

Da die Kapazitäten am alten Produktionsstandort erschöpft waren und die Standards nicht mehr den hygienischen und technischen Anforderungen entsprachen, hat sich der Geschäftsführer Wilhelm Kühn für die Errichtung eines neuen Produktions- und Verwaltungsstandortes im benachbarten Gewerbepark zwischen Albaxen und Stahle entschieden. Realisiert wurde der 3.750 m<sup>2</sup> große Neubau im KfW 55 Standard mit dem Architekten Michael Klünker aus Holzminden. Zu Beginn der kooperativen Planungsgespräche unseres Projektteams zusammen mit den Projektbeteiligten wurde der

Bauantrag zur Realisierung des anspruchsvollen, hohen energetischen Standards mit einer Wärmepumpenanlage zur Beheizung und Kühlung erstellt. Noch während der Planungsphase wurde das Angebot der benachbarten Biogasanlage von der Familie Busse zur Nahwärmenutzung angenommen. Somit erfolgt die Beheizung jetzt über das CO<sub>2</sub>-neutrale Fernwärmenetz, das von der Abwärme der BHKW-Module am Hof Busse gespeist wird. Die Wärmeübergabe erfolgt über eine Fernwärmestation mit Plattenwärmetauscher mit einer Leistung von 300 kW.

Die Temperierung des Gebäudes und die Versorgung der Prozesskühlung erfolgt über eine 20 m tiefe Brunnenbohrung. Mit einer Leistung von 40 m<sup>3</sup>/h wird das ca. 10°C kühle Grundwasser bedarfsgerecht ins Gebäude gefördert.

Durch den Plattenwärmetauscher wird somit dem Gebäude und der Prozesskühlung eine Leistung von 150 kW zur Verfügung gestellt.

Das auf ca. 13° C erwärmte Brunnenwasser wird am Schluckbrunnen auf dem Grundstück wieder dem Grundwasser zugeführt. Da an dem Grundstück von Neo Cos die geforderte Löschwasser- versorgung für das Gebäude nicht durch das öffentliche Trinkwassernetz zur Verfügung gestellt wird, kann im Brandfall über die Brunnenpumpe durch eine gesicherte Stromversorgung ein Teil der Löschwassermenge bereitgestellt werden.

Auf Grund der Hygieneanforderungen erfolgt die Wärmeübertragung in den Produktions- und Lagerbereichen konvektionsarm durch Betonkernaktivierung.

Im zweigeschossigen Verwaltungs- und Sozialtrakt wurde eine Fußbodenheizung installiert. Die Betonkernaktivierung und die Fußbodenheizung sind an das Kaltwassernetz der Brunnenkühlung angebunden. Dadurch wird das Raumklima für die Mitarbeiter auch im Sommer in einem angenehmen Temperaturbereich gehalten. Dies gilt auch für die eingelagerten, empfindlichen Kosmetikprodukte.

Im Verwaltungsbereich sorgt eine Lüftungsanlage mit effektiver Wärmerückgewinnung für den hygienisch erforderlichen Luftwechsel.

Für den Herstellungsprozess der kosmetischen Produkte wird zusätzlich zur Fernwärmeversorgung ein mit Erdgas betriebener, autarker Hochtemperaturkessel betrieben.

## BHKW-Anlage im Hallenbad Warburg Optimierung der Energieeffizienz

Durch unseren langjährigen Kontakt zu den Stadtwerken wurden wir um eine Einschätzung der Wärmeversorgung und Anlagenhydraulik im Hallenbad Warburg gebeten.

Die Versorgung des Hallenbades erfolgt über eine Anbindung an das nahegelegene Heizkraftwerk mit einer Hackschnitzelfeuerung und einer BHKW-Anlage im Hallenbad, bestehend aus einem transportablen Modul mit 90 KW thermischer Leistung sowie zwei stationären Modulen mit ebenfalls jeweils 90 KW Heizleistung.

Die stationären Module waren auf Grund einiger technischer Defekte nicht mehr betriebsbereit, sodass eine Sanierung in Erwägung gezogen wurde. Weiterhin ergab die Bestandsermittlung Mängel in der Anlagenhydraulik, die zu unbefriedi-

genden Betriebsituationen führten, wie uns der Betreiber auch bestätigte.

Das schlüssige Ergebnis unserer Bestandserhebung und ein aufgestelltes Konzept zu Sanierung der Anlage veranlassten die Stadtwerke Warburg, uns mit der Planung der notwendigen Sanierungsmaßnahmen zu beauftragen. Auf Grund weiterer Berechnungen wurde in das Konzept ein neues BHKW-Modul mit 90 KW thermisch übernommen, welches parallel zu dem bereits vorhandenen, transportablen Modul arbeitet.

Die fehlende Wärmeleistung im Winter wird bei der erar-

beiten Variante über einen Plattenwärmetauscher mit Anschluss an die oben beschriebene Nahwärmeversorgung gedeckt.

Durch wesentliche Änderungen in der Anlagenhydraulik kann ein funktionierender Folgebetrieb gewährleistet werden, welcher eine maximale Auslastung der BHKW-Module garantiert.

Nach Auftragserteilung wurde im Juli 2015 mit den Arbeiten begonnen. Neben dem Einbau des neuen BHKW-Moduls wurde auch der komplette Heizungsverteiler und die hydraulische Einbindung der Wärmever-



Blockheizkraftwerk mit Pufferspeicher

sorger überarbeitet. Die MSR-Technik einschließlich der Schaltanlage wurde erneuert und die Steuerung der vorhandenen Anlagen softwaremäßig neu eingebunden. Pünktlich im September zu Beginn der Heizperiode konnten die Arbeiten mit einer erfolgreichen Inbetriebnahme des

BHKW-Moduls und der MSR-Technik abgeschlossen werden.

Erste Auswertungen der Laufzeiten nach der Heizperiode 2015/2016 zeigen, dass eine gute Auslastung der BHKW-Module mit mehr als 5.500 Stunden gegeben ist.