



Fertigstellung „Heinrichs Werkstatt“



Innenausbau „Heinrichs Werkstatt“



Rohbau „Heinrichs Werkstatt“



Jahresabschlussfahrt 2017



Übergabe Trainingsanzüge SV Höxter



Einführungskurs Azubis in Heinrichs Werkstatt



Firmenlauf 2018



MTB-Tour „Rund um den Solling“ 2018

+++ AUSGABE 16 +++ AUSGABE 16 +++

Vorschau Ausgabe 16

- +++ Weidmüller Detmold +++
- +++ Herum Meschede +++
- +++ Marktplatz Höxter 2.BA +++
- +++ LHKM St. Ansgar Höxter +++

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
Erscheinungsdatum:
Juli und Dezember

Redaktion:
Mark Becker, Nils Becker,
Nina Vatterott, Dieter Heinemann,
Olaf Genuth, Martina Treglia,
Thorsten Heidemeyer,
Peter Rüsche, Dirk Twelsiek,
Andreas Abel, Heinrich Fick,
Jan Fücke
Layout: moregrafix
Fotografie: Andreas Krukemeyer
Auflage: 2000 Stück

Neue Mitarbeiter:



Torben Zwiertz	Bauleitung	01.07.2018
Ingvar Zeschel	Helfer	01.07.2018
Mohammad Ali Nabhani	Helfer	25.07.2018
Juri Fast	Helfer (fehlt auf dem Foto)	01.10.2018
Patrick Bürger	Anlagenmechaniker SHK	01.09.2018
Ussama Al-Sharif	Anlagenmechaniker SHK	01.09.2018
Andreas Winter	Installateur SHK	01.09.2018
Siegmond Göhl	Heizungs- u. Sanitärinstallateur	15.09.2018
Peter Harmuth	Kundendiensttechniker	01.11.2018
Murat Cetin	Anlagenmechaniker SHK	01.12.2018
Friedrich Engelmann	Anlagenmechaniker SHK	01.08.2018
Volkan Korucu	Anlagenmechaniker SHK	01.08.2018

Neue Azubis:



Elisa Cöllegan	Industriekauffrau	01.08.2018
Laura Wentker	Industriekauffrau	01.08.2018
André Schnabel	Mechatroniker für Kälte	13.08.2018
Jan Philip Christoffers	Dualer Student	01.08.2018
Robin Brill	Anlagenmechaniker SHK	01.08.2018
Maxim Golovchenkov	Anlagenmechaniker SHK	01.08.2018
Dominik Hirsch	Anlagenmechaniker SHK	01.08.2018
Jonas Schröder	Anlagenmechaniker SHK	01.08.2018
Stefan Susewind	Anlagenmechaniker SHK	01.08.2018
Christian Henze	Anlagenmechaniker SHK	01.02.2018
Dennis Aljabjew	Anlagenmechaniker SHK	01.08.2018
Isuf Durig	Anlagenmechaniker SHK	01.08.2018
Pavel Rumyantsev	Anlagenmechaniker SHK	01.08.2018
Luca-Daniele Voigt	Anlagenmechaniker SHK	01.08.2018

Karriere:

Jan Fücke: Master of Engineering (M.Eng.) Energiesystemtechnik
Andreas Jaschko: hat vor dem zuständigen Prüfungsausschuss der Handwerkskammer Ostwestfalen Lippe zu Bielefeld die Prüfung zur anerkannten Fachkraft für intelligente Gebäudetechnologien HWK absolviert.

Arbeitsjubiläen 2018:

Jens Busche	15 Jahre	01.01.2003
Dieter Wollesen	25 Jahre	01.02.1993
Richard Rasche	30 Jahre	02.05.1988
Rainer Wittmann	30 Jahre	04.05.1988
Melanie Neumann	20 Jahre	02.06.1998
Eugen Funk	25 Jahre	01.08.1993
Michael Hake	30 Jahre	01.08.1988
Dennis Linnenberg	10 Jahre	01.08.2008
Philipp Maßmann	15 Jahre	01.08.2003
Benjamin Meyer	10 Jahre	01.08.2008
Marc Mühligh	30 Jahre	01.08.1988
Rudolf Schmidt	15 Jahre	01.08.2003
Christoph Tegethoff	20 Jahre	01.08.1998
Sven Tiedge	15 Jahre	01.08.1988
Sergej Urlacher	15 Jahre	01.08.2003
Oliver Bley	20 Jahre	15.09.1998
Alejandro Gallardo y Garcia	15 Jahre	01.10.2003
Andreas Meyer	30 Jahre	03.10.1988

Hochzeiten

Daniel & Dajana Oeynhausen 06.12.2018
Jan & Aimiomode Siemert 13.07.2017

Baby Boom:

Dennis Neumann und Judith Hargitai: Mia 28.03.2018
Philipp und Daniela Maßmann: Vincent Johannes 20.07.2018
Tobias Hollstein und Elena Ripplinger: Nele 08.08.2018
Jan & Aimiomode Siemert: Imose Tilda 24.11.2018

15

News 01

Neubau der Produktionshalle Chemie 4
Firma Brauns-Heitmann erweitert seine Kapazitäten

News 02

Neubau Ölmühle Solling
Ein Vorzeigebetrieb der Region



Ausgabe 15 | Dezember 2018

Gebr. Becker baut „Heinrichs Werkstatt“ Festredner Maximilian Viessmann blickt in die digitale Zukunft

„Herkunft und Zukunft verbinden“, So lautete der Untertitel des Festvortrages des Co-Geschäftsführers Maximilian Viessmann bei der Eröffnung von „Heinrichs Werkstatt“ des Spezialisten für Technische Gebäudeausrüstung Gebr. Becker mit dem Hauptsitz im westfälischen Höxter.

Dieses Motto passt auch perfekt zu den Gastgebern. 1934 gegründet und heute in dritter Generation von den Cousins Mark und Nils Becker geführt, haben sich alle Firmenlenker immer wieder an der Zukunft orientiert, um eine erfolgreiche Unternehmensgeschichte zu schreiben. Dass die Zukunft der Branche neben guten technischen Produkten immer von der Qualität und der Zufriedenheit der Mitarbeiter abhängt, das wissen die beiden Geschäftsführer nur zu gut. Damit in den kommenden Jahrzehnten eine exzellente Mitarbeiterqualifizierung möglich ist, hat das Unternehmen jetzt 700.000 Euro investiert. Rund 97 Prozent der Aufträge vergab Gebr. Becker an heimische Betriebe. Entstanden ist ein Anbau zwischen Verwaltungsgebäude und Lager des familiengeführten Unternehmens. Im Erdgeschoss befindet sich „Heinrichs Werkstatt“. Namensgeber ist der Firmengründer und Großvater der heutigen Gesellschafter. „Hier finden für Auszubildende und für Mitarbeiter Qualifizierungsmaßnahmen statt. Wir setzen auf eine fundierte Aus- und Weiterbildung, um auch in Zukunft mit den besten Fachkräften die Wünsche unserer Kunden umzusetzen“, so Nils Becker. In der professionell eingerichteten Werkstatt finden sich teils mobile Arbeitsplätze, an denen unter anderem das Schweißen und die Montage von Leitungen erlernt werden kann sowie ein Wasserplatz für sanitäre Installationen. So ist gewährleistet, dass die Auszubildenden, die in der Regel dezentral auf den Baustellen im Einsatz sind, hier gebündelt das nötige Fachwissen erhalten. Im Obergeschoss des Gebäudes haben Beckers Schulungs- und Besprechungsräume sowie eine Kantine inklusive großer Terrasse für die Pausen der Mitarbeiter eingerichtet.

„Diese Maßnahme soll dazu beitragen, dass die Mitarbeiter sich bei uns wohlfühlen. Gute Arbeitsbedingungen für die Belegschaft tragen immer ein Stück zur Motivation bei“, weiß Mark Becker. Damit auch in Zukunft potentielle Mitarbeiter den Weg zu Gebr. Becker finden, spielt auch die Attraktivität des Arbeitsplatzes eine wichtige Rolle. Bereits seit einigen Jahren nimmt das Unternehmen bereits den demografischen Wandel ernst. Gerade beim Bewerberrückgang für Ausbildungsplätze ist dies deutlich spürbar. „Wir geben auch Hauptschülern und Flüchtlingen eine Chance, bei uns Karriere zu machen“, erklärt Mark Becker. So hat bereits ein junger Mitarbeiter, der als schlechter Hauptschüler eine Ausbildung absolvierte, sich als leistungsfähiger Praktiker bewiesen, so dass dieser heute Großprojekte eigenständig leitet.

Für Gebr. Becker, die pro Jahr zehn neue Auszubildende einstellen, ist es das Ziel, den Berufsanfängern eine Perspektive zu bieten und sie so fit zu machen, dass einer Übernahme nach bestandener Abschlussprüfung nichts im Wege steht. „Wir sehen in unserer Region immer noch großes Potential an Auszubildenden. Wer sich als Arbeitgeber gut aufstellt und sich kümmert, wird immer gute Leute haben.“ Dass diese These richtig ist, beweist die große Verbundenheit und Identifikation der Mitarbeiter zum Unternehmen. Die Betriebszugehörigkeit liegt (ohne Auszubildende) bei rund 15 Jahren. Die Gebr. Becker beschäftigen 145 Mitarbeiter an den Standorten Höxter und Holzminden, zusätzlich 60 weitere in Kassel und Detmold. Aktuell lernen 35 Auszubildende in sechs Berufen und dualen Studenten (Energie- und Gebäudetechnik) bei dem Höxteraner Betrieb. „Unser eigenes Menschenbild entspricht den Werten, die eine Familie ausmachen: Nähe, Vertrauen, eine konstruktive Fehlerkultur, eine hohe Verlässlichkeit auf allen Seiten, gegenseitige Fürsorge und ein kooperativer Führungsstil – das zeichnet unsere Unternehmenskultur aus“, erklärt Mark Becker.

Festredner Maximilian Viessmann mit Nils und Mark Becker



Festredner Maximilian Viessmann mit Nils und Mark Becker

Digitalisierung & Energiewende

Auf 101 Betriebsjahre kann im Jahr 2018 bereits die Firma Viessmann zurückblicken. Welche Gedanken sich der traditionsreiche Experte für Heizungs-, Kühl- und Klimasysteme macht, um auch in Zukunft wettbewerbsfähig zu sein und gleichzeitig gesellschaftlich einen Beitrag zu leisten, darüber sprach der für Heizsysteme und das digitale Neugeschäft verantwortliche Maximilian Viessmann. Das Unternehmen hat es sich zur Aufgabe gemacht, Lebensräume für zukünftige Generationen zu gestalten. Damit dies gelingt, denkt Viessmann intensiv über den nachhaltigen Umgang mit Energie nach. Das betrifft nicht nur die Energieerzeugung, sondern auch jeden Einzelnen, wenn es um den Energieverbrauch geht. „Wenn wir so weiter machen, dann brauchen wir ab 2036 zwei Planeten, um den Energiebedarf stillen zu können“, so der Co-CEO. Er sagt: „Die Energiewende hat für die privaten Haushalte bisher nur eins gebracht: eine steigende Strompreisenentwicklung.“ Dass die CO2-Emissionen trotz aller Bemühungen

immer noch steigen, sei eine bittere Erkenntnis, bei der die Energiewende klar in die falsche Richtung abgedriftet sei.

Aber was können insbesondere Organisationen leisten, um hier eine Wende einzuleiten? Aus seiner Sicht ist die Phase 4 der Industriellen Revolution, die er als „Technische Explosion“ bezeichnet, in vollem Gange. Robotertechnologie, Blockchain, Künstliche Intelligenz: Unternehmen, die in diesen Bereichen erfolgreich seien, sind immer branchenübergreifend aktiv und zeigen, was uns in der Zukunft erwartet. „Die Technologie und die Prozesse verändern unsere Arbeit. Aber: Neue Technologien erfordern neue Kompetenzen und Fähigkeiten. Diese zu erlernen steht in keinem Zusammenhang mit dem Alter, sondern ist eine Frage von Offenheit.“ Viessmann appelliert: „Menschen und Organisationen brauchen ein Gleichgewicht, um gut zu überleben. Um erfolgreich Veränderungen voranzutreiben, muss man mutig sein und Neues wagen. Das bringt viele ins Ungleichgewicht und darum findet ein Wandel häufig nur sehr zögerlich statt.“

Neubau der Produktionshalle Chemie 4 Firma Brauns-Heitmann erweitert seine Kapazitäten

Die Firma Brauns-Heitmann hat eine neue Produktionshalle, genannt Chemie 4, auf 2650 qm mit sechs neuen Produktionsbereichen für verschiedene Produktgruppen, Schmutzfang, Wäsche-Weiß, Färbetücher und Textilfarben für das In- und Ausland errichtet.

Rund 100 Mitarbeiter werden dort im Zweischichtsystem chemische Produkte produzieren.

Die neue Halle Chemie 4 wurde massiv aus Stahlbeton (Stützen und Binder) erstellt. Das Dach wurde mit Trapezblech und Dämmung, erstellt, die Innenwände raumhoch bis unter die Bedachung geführt und zu den angrenzenden Produktionsbereichen getrennt.

Der Zugang zu den einzelnen Bereichen erfolgt über Schnelllaufotore. Diese exakte Trennung ist für die verschiedenen technischen Anforderungen seitens der Luftkonditionierung notwendig.

Der ‚Einbau‘ über dem Produktionsgang im EG und der Hallenbereiche ist die neue 60 m lange und 5m breite Technikzentrale. Hier sind die beiden Lüftungsgeräte für die Bereiche West und Ost, sowie die Heizungs-, Kälte-, Druckluft- und Wasserversorgung (Weichwasser/Hartwasser) installiert. Ebenso wurde die neue Mess- und Steuerungstechnik in der Technikzentrale untergebracht und mit den bestehenden Zentralen vernetzt.

Die Heizungsversorgung ca. 240 kW, die zentrale Druckluftversorgung sowie Haupt-, Weich- u. Hartwasserversorgung kommen aus der



Kompaktkaltwassersatz zur Kälteversorgung

neu erstellten Zentrale im Altbau Chemie 1.

Die Kälteversorgung für die beiden Lüftungsgeräte erfolgt über eine neue Kompakt-Kältemaschine mit einer Leistung von 402 kW, welche auf dem abgesetzten Dachbereich, Neubau Chemie 4 und dem Altbau Chemie 1 auf einer bauseitigen Stahlkonstruktion aufgestellt wurde.

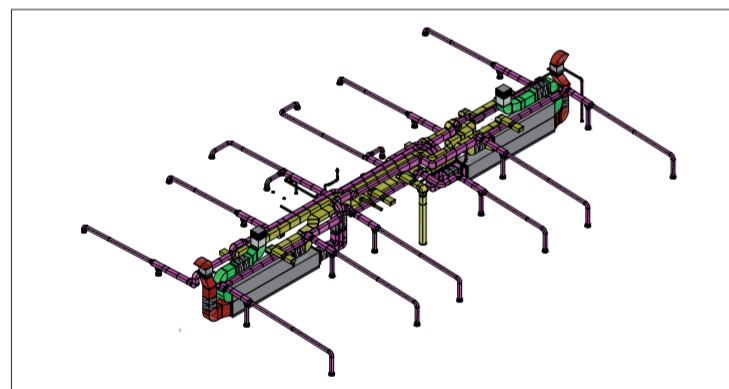
Die Versorgung der sanitären Anlagen, WCs, Ausgussbecken und der 3 Waschbereiche in den Produktionsbereichen mit Hart-Warmwasser bzw. Weich-Warmwasser erfolgt aus der bestehenden Zentrale im UG der Chemie 1. Hier wurde im Zuge des Neubaus die Weich-

wasserversorgung eines von Dampf beheizten Speichers mit 1000 Litern erneuert.

Die Herzstücke der neuen Anlagen sind die beiden Lüftungsgeräte RLT 01 – Ost 17.240 m³/h und RLT 02 – West 15.000 m³/h, ausgerüstet mit hocheffizienter Wärmerückgewinnung mittels Kreuzstromwärmetauscher und Ventilatoren, Erhitzer und Kühler. Die Geräte erfüllen ErP2018.

Die Geräte versorgen jeweils drei Bereiche auf der West- sowie Ostseite des Gebäudes. Jeder Raumbereich wird einzeln mit Zuluftmengen zwischen 5.000 – 7.000 m³/h versorgt und mittels variabler Volumenstromreg-

ler in Abhängigkeit von Produktionsstaubabsauganlagen werden die Abluftmengen zwischen 500 bis 6500 m³/h geregelt. Hierdurch wird jeder Bereich mit einem ausgeglichenen Lufthaushalt versorgt. Um in den Räumen eine gute Luftqualität zu gewährleisten, sind in der Abluft Qualitätsfühler eingebaut und Luftqualitätsregler eingerichtet. Die Baumaßnahme konnte nach der fast einjährigen Entwurfs- und Planungsphase im Jahr 2017, sowie im Januar 2018, bis zur Inbetriebnahme als ein gemeinsames Projekt von Gebr. Becker Höxter und Kassel im Juni 2018 realisiert werden.



3D-Planung der Raumlufttechnik



Geburtsdag: 13.08.1987
Geburtsort: Santo Domingo
Wohnort: Höxter
Familienstand: vergeben
Beruf: Ölmüller

15 Fragen an: Sebastian Baensch Ölmüller

1. Womit haben Sie Ihr erstes eigenes Geld verdient? *Selbstgepflanzte Sonnenblumensetzlinge. Damals war ich sieben Jahre alt.*
2. Was war Ihr größter Erfolg? *Die Planung und Umsetzung unseres Neubaus unter sehr engem Zeitplan.*
3. Nennen Sie drei Dinge, auf die Sie nicht mehr verzichten wollen? *Chililöl, Spotify, Jagdrevier.*
4. Was bedeutet Luxus für Sie? *Ein freies Wochenende mit großem Frühstücksbrunch.*
5. Worüber können Sie so richtig lachen? *Serdar Somuncu.*
6. Welche Person würden Sie gern mal treffen? *Amazon-Gründer Jeff Bezos.*
7. Was ist Ihr liebstes Reiseziel und warum? *Vancouver! - Morgens Skifahren, mittags Windsurfen, abends Livemusik.*
8. Welche 3 Dinge würden Sie auf keinen Fall auf eine einsame Insel mitnehmen? *Telefon, Krawatte, den Datenschutzbeauftragten.*
9. Was ist Ihre Lieblingsstadt? *Dresden*
10. Welchen Film haben Sie als letztes gesehen? *The Revenant.*
11. Welches Restaurant ist Ihr Lieblingsrestaurant? *Das Graf Everstein in Polle.*
12. Wer wären Ihre 3 Telefon-Joker bei „Wer wird Millionär“? *Timo als Kommisar dem nichts entgeht, Johannes als Dr. der Physik und einzig wahrer Wikipedia-alternative und meine Freundin die sowieso alles besser weiß.*
13. Auf welches Markenprodukt möchten Sie nicht mehr verzichten? *Meine SONOS PLAY:1*
14. Wenn Sie eine Millionen Euro zur persönlichen Verfügung hätten, wofür würden Sie das Geld ausgeben? *Ein altes Forsthaus mit Land und Wald im Hochsolling.*
15. Wie verbringen Sie Silvester 2018? *Mit Freunden und Neujahrsdinner in Bielefeld.*

Neubau Ölmühle Solling Ein Vorzeigebetrieb der Region



Neubau Verwaltungsgebäude und Mühlenladen

Nach nur 18-monatiger Bauzeit entstand auf der benachbarten Weserseite in Boffzen der neue Standort der Ölmühle Solling.

Im Frühjahr 2016 begannen wir mit der Planung für die gesamten haustechnischen Werke. Nach intensiven Gesprächen mit der Familie Baensch und den Planungsbeteiligten wurde über die unterschiedlichen Varianten zur Beheizung der neuen Firmenzentrale nachgedacht. Als ökologischer Vorzeigebetrieb in der Region wurden auch besondere Anforderungen an die haustechnischen Anlagen gestellt.

Nach der Auswertung der Ausschreibungsergebnisse hat Familie Baensch uns mit der Installation der Heizungsanlage sowie der Kühlung für den Verkaufsraum und der Kühlraumtechnik für die Produktion beauftragt.

Nach Abwägung der unterschiedlichen Varianten, auch unter ökonomischen Gesichtspunkten, entschieden wir uns gemeinsam mit den Planungsbeteiligten für eine energetisch optimierte Heizzentrale mit einem Brennwertkessel. Die Leistung des Gasheizkessels ist dimensioniert für die gesamte Liegenschaft, bestehend aus dem

modernen Produktionsgebäude und dem Verwaltungsgebäude mit angrenzendem Mühlenladen.

Die Beheizung in der Produktion erfolgt überwiegend durch Deckenstrahlplatten. Die Beheizungsvariante gibt die Wärme hauptsächlich über Strahlung an den Raum und an die Mitarbeiter ab. Die Strahlungswärme der Deckenstrahlheizung wird vom Menschen als besonders angenehm empfunden. Sie lässt sich gut mit der direkten Sonnenstrahlung vergleichen, die nicht die Luft erwärmt, sondern den Körper, wenn sie auf diesen trifft.

Durch die Anordnung der Deckenstrahlplatten unterhalb der Decke sind die Produktionsbereiche in der Aufstellung und Anordnung der Pressen und der Fertigungsanlagen flexibel. Die Konvektion, die in Lebensmittelverarbeitenden Betrieben wegen einer zu hohen Staubverwirbelung nicht gewünscht ist, wird somit weitestgehend vermieden. Die Nebenräume in der Produktion mit den angeleg-

ten Sozial- und Aufenthaltsräumen werden über eine Fußbodenheizung beheizt.

Die Wärmeversorgung des Mühlenladens und der Verwaltung erfolgt über eine Nahwärmanbindung von der Heizzentrale im Produktionsgebäude aus. Im Mühlenladen und in den Verwaltungsräumen erfolgt die Wärmeübertragung ebenfalls über eine Fußbodenheizung.

Zur Verbesserung der Raumkonditionen für die Kunden und natürlich auch zur optimalen Präsentation der hochwertigen Produkte haben wir im Verkaufsraum eine Umluftkühlanlage installiert.

Für die Kühlräume in der Produktion wurde in den Außenanlagen ein Verbundkältesatz mit luftgekühltem Verflüssiger und zwei halbhermetischen Hubkolbenverdichtern installiert. Die vier unterschiedlich großen Plus-Kühlräume sind entsprechend der Kühlanforderungen jeweils mit einem Direktverdampfer ausgestattet.



Klimatisierte Verkaufsfläche



Zentrale Wärmeversorgung



Deckenstrahlungsheizung in der Produktionshalle