



OPTIMALE ARBEITS TEMPERATUREN FÜR DEN WELTMARKTFÜHRER

HERAUSFORDERUNG

WÄRME UND KÄLTE FÜR EIN MODERNES TECHNOLOGIEZENTRUM

So mancher Weltmarktführer ist außerhalb seiner Branche kaum jemandem bekannt. Zu diesen „Hidden Champions“ zählt die Maschinenfabrik Bernard Krone im Emsland. Der Hersteller von Landmaschinen ist als Teil der Krone Gruppe auf 5 Kontinenten vertreten und behauptet mit höchster Qualität und Innovationskraft eine globale Spitzenposition.

An seinem Stammsitz in Spelle hat das Unternehmen ein neues Technologiezentrum für rund 500 Mitarbeiter errichtet. Die Planung lag in den Händen der Lindschulte Ingenieurgesellschaft, einem langjährigen Partner der KKU (heute YANMAR). Mit der hocheffizienten Gasmotorwärmepumpentechnik von YANMAR konnte auch dieses anspruchsvolle Projekt realisiert werden.

» Lindschulte und die KKU (heute YANMAR) verbindet eine erfolgreiche Partnerschaft. Wir freuen uns, nun auch mit der Firma Willers als weiterem innovativ denkenden Unternehmen zusammenzuarbeiten! «

Sven Schwarze, Geschäftsführer Vertrieb und Marketing YANMAR Energy System Europe





LÖSUNG

EIN GANZJÄHRIG HOCHEFFIZIENTES ENERGIESYSTEM

Das neue Technologiezentrum umfasst allein 8.000 m² modernster Bürofläche. Für angenehme Temperaturen sorgt hier ein schlagkräftiges System aus 6 Gasmotorwärmepumpen mit je einer Hydrobox, das eine Wärme- bzw. Kälteleistung von insgesamt 420 bzw. 460 kW erbringt.

Eine der Wärmepumpen ist mit einem zusätzlichen Plattenwärmetauscher ausgerüstet, der eine besonders leichte Einbindung in Mischsysteme ermöglicht. So lässt sich die Motorabwärme in den Übergangszeiten als kostenlose Heizwärme und darüber hinaus für die Warmwasserbereitung nutzen.

ERGEBNIS

BESTES KLIMA FÜR WEITERE INNOVATIONEN UND EIN NEUER PARTNER

Wenn leistungsfähige und effiziente Gebäudelösungen gefragt sind, greift Lindschulte regelmäßig auf YANMAR-Wärmepumpensysteme zurück. Das neue Technologiezentrum von Krone setzt diese erfolgreiche Zusammenarbeit fort und erfüllt dabei mühelos sämtliche Vorgaben der Energieeinsparverordnung (EnEV) und des Erneuerbare-Energien-Wärmegesetzes (EEWärmeG). Und auch die ausführende Firma vor Ort, Gebr. Willers, hat sich mit ihrer zuverlässigen und modernen Arbeitsweise klar als Partner für weitere gemeinsame Projekte empfohlen – sicherlich ein Gewinn für alle Beteiligten!

IM ÜBERBLICK

Projekt:	Maschinenfabrik Bernard Krone GmbH, Spelle
Produkte:	6 x Gasmotorwärmepumpen 6 x Hydrobox
Kälteleistung:	460 kW
Heizleistung:	420 kW
Baufläche:	8.000 m ²
EnEV:	✓
EEWärmeG:	✓
Mitwirkende:	Lindschulte Ingenieurgesellschaft GmbH Gebr. Willers GmbH & Co. KG
Ansprechpartner:	Sven Schwarze sven.schwarze@kku-concept.de

