



treffen der generationen.



Indrutec

maurice milkereit interviewt:

Lothar Möller, Gründer der Indrutec Industrielle Druckluft Technik Vertriebs GmbH und Gründungsmitglied der Airgroup.

Im Jahr 2017 hat er sich endgültig aus der Geschäftsführung seines Unternehmens zurückgezogen. Die Indrutec GmbH wird seit 2016 von seinem Sohn Timo Möller gemeinsam mit Tobias Großwald geleitet.

Nach inzwischen rund fünf Jahren wollten wir mal nachhören, wie es damals war und wie es sich als (Un-) Ruheständler denn so lebt.

Hallo Herr Möller, schön, dass Sie Zeit für unser Interview gefunden haben. Sagen Sie, haben Sie Ihre Laufbahn eigentlich von Anfang an vor sich gesehen?

Nicht wirklich. Ich war gerne im Außendienst und hatte Spaß am persönlichen Kontakt zu meinen Kunden. Vertrieb, das war es, was ich machen wollte. Nur das Angestelltenverhältnis war nicht so meins... ☺ So reifte nach gut 10 Jahren die Erkenntnis, egal wo ich hingehere – dort wird es auch nicht besser.

Also habe ich die Sache selbst in die Hand genommen und mich selbständig gemacht. Endlich konnte ich meine eigenen Vorstellungen umsetzen. Den Schritt habe ich bis heute nicht bereut.

Und wie sind Sie zur Druckluft gekommen?
Purer Zufall. Von Druckluft hatte ich nämlich keine Ahnung, bis ich bei Atlas Copco als Verkaufingenieur angefangen habe.

Ihre Selbständigkeit begann als „One-Man-Show“ in einer Garage. Können Sie mir sagen, was Ihre wichtigsten Schritte als Unternehmer waren?

Da gab es einige. Im Wesentlichen würde ich aber sagen:



- Die Einstellung des ersten Mitarbeiters nach rund 9 Monaten der Selbständigkeit.
- Die Anmietung der ersten Werkstatt 1994.
- Der Neubau von Büro und Werkstatt im Jahr 2000.

Bestimmt gibt es etwas, worauf Sie besonders stolz sind?

Ganz klar – dass es die Indrutec seit mittlerweile 35 Jahren gibt, und dass in dieser ganzen Zeit die Gehälter immer pünktlich bezahlt worden sind.

Das ist eine lange Zeit. Was meinen Sie rückblickend, wie Sie als Chef waren?

Ich war sicherlich etwas ungeduldig und habe gewisse Anforderungen an meine Mitarbeiter gestellt. So sind wir von der „alten Garde“ halt.

Inzwischen hat sich sicherlich viel geändert. Wenn Sie an Ihr Berufsleben denken, was war früher besser?

Anfangs war alles noch sehr familiär, wir haben zusammengehalten und auch privat viel gemeinsam unternommen. Mit der heutigen Mitarbeiterzahl ist das so kaum mehr umsetzbar.

Und was haben Sie in Ihrem Ruhestand als erstes getan?

Den Tag ruhiger angehen lassen. Schließlich musste ich ja nicht um 7.00 Uhr in der Firma sein.

Sie sind u. a. begeisterter Radsportler, haben Sie denn nun wirklich Zeit für Ihre Hobbies?

Also ja, ich mache Sport. Und ich genieße die Zeit mit meinen Enkelkindern, wenn diese denn Zeit für mich haben. Zudem ist die Möller GmbH & Co. KG noch eines meiner „Hobbies“. Doch unter dem Strich habe ich das gleiche Problem, wie alle Rentner: Zu wenig Zeit!

Nach so vielen Jahren im Berufsleben, was vermissen Sie am meisten?

Da ich ja noch alle 14 Tage in der Firma bin, traure ich dem Arbeitsleben nicht nach.

Sie sind Gründungsmitglied der Airgroup, wie kam es dazu?

Begonnen hat alles als lockerer Austausch unter Gleichgesinnten. Verbunden haben uns schon damals die gleichen Themen als Unternehmer in der Druckluftbranche. Daraus ist dann nach einigen Jahren die Airgroup entstanden.



Ist Ihnen im Zusammenhang mit der Airgroup etwas besonders in Erinnerung geblieben?

Das war die Zusammenkunft zur Gründung des damals noch „Maschinen und Drucklufttechnik e. V.“ im Jahr 2006.

Verfolgen Sie die Geschehnisse rund um die Airgroup heute noch?

Auf jeden Fall. Indrutec engagiert sich ja nach wie vor in der Airgroup. Zudem ist Timo seit Jahren im Beirat mit tätig. Also, selbst wenn ich wollte, es führt kein Weg an der Airgroup vorbei!

Na, dann können wir Sie ja sicherlich für die nächsten Drucklufttage einplanen?

Wenn es terminlich passt, bin ich dabei!

Vielleicht gibt es etwas, was Sie der nächsten Airgroup-Generation mit auf den Weg geben wollen?

Den Willen von allen zu Kompromissen, denn nur gemeinsames Handeln macht die Airgroup stark!

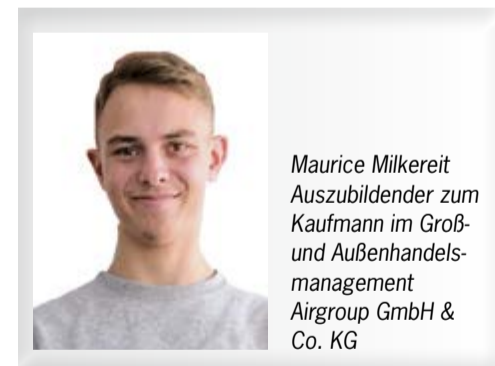
Was meinen Sie, wie könnte die Überschrift zu diesem Interview lauten?

„Der Druckluft-Lebensabschnitt“.

Verraten Sie uns am Ende noch Ihr Lebensmotto?

Natürlich. „Wer nicht wagt, der nicht gewinnt!“

Vielen Dank für das Interview!



Maurice Milkereit
Auszubildender zum
Kaufmann im Groß-
und Außenhandels-
management
Airgroup GmbH &
Co. KG



liebe kolleginnen und kollegen.

WOW, schon wieder 5 Jahre her! Wo ist nur die Zeit geblieben?

Und da es inzwischen noch weitere Airgroup-Ruheständler gibt, ist dies der Anfang unserer neuen Reihe **Treffen der Generationen**.

Also freuen wir uns darauf, altbekannte Gesichter wieder zu sehen, und zu hören, wie es sich denn so ganz ohne die Airgroup lebt... ☺



Alexandra Heil
Assistentin der
Geschäftsleitung
Airgroup GmbH &
Co. KG

tonnenweise druckluft.



eine menge Gewicht, Leistung und Rohre hat das Mader-Team in den letzten zweieinhalb Monaten bewegt. Das Ergebnis ist eine hocheffiziente, komplett wassergekühlte Druckluftanlage für unseren Kunden Cooper Standard am Standort in Lindau. Die Druckluftstation ist das zweite Projekt, das Mader für Cooper realisiert. Zuvor haben wir am Standort in Schelklingen ein Containerkonzept umgesetzt. Weitere Projekte sind in Polen und Frankreich geplant. Vor Ort in Lindau waren wir zwischen vier und sechs Personen in wechselnder Konstellation: Projektmonteure, Projektmanager und Mitarbeitende von Cooper haben Hand in Hand gearbeitet, um die tonnenschweren alten Kompressoren und die verschweißten Stahlrohrleitungen zu demontieren und schließlich die neue Kompressorstation in Betrieb zu nehmen.

Cooper Standard bezeichnet sich selbst als „führenden Experte im Bereich Werkstoffwissenschaft und Fertigung“. Seinen Hauptsitz hat das Unternehmen in Northville, Michigan, USA. Insgesamt beschäftigt Cooper Standard rund 25.000 Mitarbeiter in 21 Ländern weltweit. In Deutschland hat der Konzern sechs Standorte und beliefert insbesondere die Automobilindustrie mit Flüssigkeitssystemen sowie Dichtungs- und NVH-Systemen („Noise, Vibration, Harshness“ (NVH) = Geräusch, Vibration und Rauigkeit). Der amerikanische Konzern hat das Ziel ausgerufen bis 2025 den Energieverbrauch gegenüber 2019 um 15 Prozent reduzieren zu wollen. Zu den Maßnahmen, um dieses Ziel zu erreichen zählt auch die Reduktion von Druckluftleckagen und die energieeffiziente Optimierung der Druckluftversorgung. Bereits 2018 rief Cooper mit Unterstützung von Mader ein internes Leckage-Team ins Leben, das ausgestattet mit Ultraschallmessgerät, der LOOXR Leckage-App und geballtem Leckage-Wissen aus erster Mader-Hand regelmäßig Leckageortungen an den verschiedenen Standorten in Europa durchführt. So entstand schließlich auch der Kontakt zum Ansprechpartner im Werk in Lindau, der auch für die Druckluftversorgung selbst Energieeffizienzpotenziale erkannte.



Blick in einen der beiden Kompressorräume bei Cooper in Lindau. Hier stehen insgesamt vier 250 kW Kompressoren, die das gesamte Werk mit Druckluft versorgen.



Rund 100 Meter Rohrleitungen aus Stahl wurden durch Alu-Rohrleitungen mit bis zu 168 Millimeter Durchmesser ersetzt.

Der Weg zum Projekt

Obwohl Mader im Thema Druckluft-Leckagen und bei der Realisierung einer hocheffizienten Druckluft-Containerlösung im Werk Schelklingen, überzeugen konnte, mussten wir uns erneut im Wettstreit mit anderen Anbietern beweisen. Das Auftragsvergabeverfahren zog sich von der initialen Bestandsaufnahme und Auditierung des Druckluftsystems über 15 Monate hin. Wir mussten im Angebot auch aufführen, wie viel Energie- und CO₂-Einsparung mit der Realisierung der neuen Anlage zu erwarten ist und ebenso, wie wir beabsichtigen diese Einsparung nachzuweisen. Glücklicherweise berücksichtigen wir diese Werte auch im Regelfall bei unseren Angeboten, so dass dies keine erhebliche Hürde für uns war. Im Mai 2020 dann endlich die gute Nachricht: Wir erhielten den Zuschlag für das Projekt, da die zugesagte Energieeffizienz unseres Druckluftkonzepts besser als die des Wettbewerbs war. Unser Konzept, das gegenüber der bestehenden Anlage 23 Prozent Energie und rund 446 Tonnen CO₂ einsparen wird, überzeugte die Verantwortlichen in der Europazentrale in Bielsko Biala, Polen, die den Ausschreibungs- und Vergabeprozess steuerten.

Aus alt mach' energieeffizient

Ausgangslage waren zwei uralte 200 kW Kompressoren, drei weitere Kompressoren mit 90 bis 160 kW sowie ein neuerer Kompressor mit 315 kW. Zwei der insgesamt sechs Kompressoren waren defekt. Bevor wir die nagelneuen vier Kompressoren an ihren jeweiligen Bestimmungsort bringen konnten, wartete auf uns der Rückbau der bestehenden Anlage. Im Detail hieß das: insgesamt 38 Tonnen Material teilweise zerlegen, weil die Maschinen aufgrund ihrer Größe und des Gewichts nicht durch vorhandene Türöffnungen passten oder überhaupt mit den vorhandenen Transportmitteln bewegt werden konnten. Hinzu kam die alte Rohrleitung, die durch neue, leichter handhabbare Aluminium-Rohrleitungen ersetzt werden sollte. Vorher aber musste sie in „handliche“ Stücke zerteilt werden.

Auch die neuen Kompressoren sind keine „Leichtgewichte“. Entsprechend anspruchsvoll war auch hier das Einbringen der Maschinen. Einen der 250 kW Kompressoren mussten wir sogar komplett zerlegen, um ihn an seinen Bestimmungsort zu transportieren! Auch das Handling der Alu-Rohre in DN 168 für die Hauptleitung und DN 110 für die Erzeugerstränge war nicht ohne. Insgesamt haben wir damit ca. 100 Meter Rohr-

leitungen ausgetauscht. Für den Kunden heißt das zukünftig: energieeffizienterer Drucklufttransport.

Die neue Druckluftversorgung umfasst an zwei komplett voneinander unabhängigen Standorten insgesamt vier 250 kW Kompressoren – zwei starre und zwei geregelte. Vier Energiespar-Kältetrockner stellen sicher, dass bei Problemen (Feuchtigkeit, Trocknerstörung) der komplette Erzeugerstrang automatisch abgeschaltet wird. Für einen der Teilstränge haben wir zusätzlich einen Adsorptionstrockner installiert, da hier ein niedrigerer Drucktaupunkt erforderlich ist. Die komplette Druckluftversorgung – Kompressoren und Trockner – ist wassergekühlt, wird über eine übergeordnete Steuerung automatisch geregelt und von uns vollumfänglich fernüberwacht.

Alles im Blick per Remote

Das Besondere an dem Projekt: Die gesamte Druckluftstation gehört Mader. Der Kunde bezahlt verbrauchsabhängig pro Kubikmeter Druckluft. Für das „Pay-per-Use“ oder „Compressed-Air-as-a-Service“-Konzept erfassen wir die Verbrauchsdaten über drei Volumenstromsensoren, die entsprechend redundant ausgelegt sind. Die Messwerte werden einzeln erfasst, dann kumuliert und monatlich fakturiert. Die Übertragung der Verbrauchsdaten und die Erfassung sowie Analyse aller weiteren relevanten Daten über die Druckluftstation wird über das LOOXR-Remote-System realisiert. Das ermöglicht einerseits dem Kunden jederzeit einen Blick auf die Druckluftstation zu werfen und den Druckluftverbrauch im Blick zu behalten. Andererseits haben wir jederzeit einen Remote-Zugriff und werden bei Störfällen oder Anomalien im System automatisch benachrichtigt. Da die Station Mader gehört sind wir selbstverständlich über den gesamten Vertragszeitraum für deren zuverlässige Funktion und damit auch die Wartung verantwortlich. Unsere Kollegen im Service freut die Anbindung per Remote – so können sie im Störfall sofort und gezielt reagieren, da bereits „aus dem Büro“ Diagnosen gestellt werden können.



Druckluft-, Kondensat- und Kühlwasserleitungen wohin das Auge blickt!



Magnus Backes ist Projektmanager und seit 14 Jahren bei Mader. Er ist Experte für Druckluft- und Stickstofftechnik. Er plante und steuerte er das Projekt bei Cooper in Lindau und war Hauptansprechpartner für den Kunden.



Lajos Ozvald arbeitet seit 10 Jahren als Projektmonteur bei Mader. Er installiert Druckluftstationen und Komplettverrohrungen und war auch bei Cooper in Lindau einer der Profis vor Ort.

hallo, mein Name ist Kian Goldschmidt, ich bin 20 Jahre alt und der erste Kfz-Mechatroniker-Azubi bei der GROSS GmbH.

Die meisten wissen wahrscheinlich, dass es bei GROSS neben dem Bereich Drucklufttechnik und Anlagenbau auch die Fahrzeugtechnik mit den Fahrzeugeinrichtungen gibt. Vielen ist jedoch nicht bekannt, dass wir auch behindertengerechte Fahrzeugumbauten vornehmen.

Nachdem der gesamte Bereich Fahrzeugtechnik in den vergangenen Jahren immer weiter ausgebaut wurde und unser Chef Michael Gross seine künftigen Fachkräfte gerne im eigenen Haus ausbildet, war die logische Schlussfolgerung im letzten Jahr: „Wir bilden einen Kfz-Mechatroniker bzw. eine Kfz-Mechatronikerin“ aus. Ja, und so kam es dann auch – und nun bin ich hier!

Wie fast alle bei GROSS bin ich sehr technikaffin und die Arbeit macht mir wirklich Spaß. Ganz besonders „das Schrauben“. Durch die Handicap-Umbauten der Fahrzeuge ist mir erst einmal bewusst geworden, wie wichtig Mobilität ist, um aktiv am Leben teilnehmen zu können.

Damit unsere Kunden trotz körperlicher Einschränkung ihre Selbständigkeit behalten können, bieten wir ihnen maßgeschneiderte Lösungen. Unser Angebotsspektrum reicht von Einstiegs- und Fahrhilfen über Sitzsysteme, Lenkhilfen und Rollstuhlverladungssysteme bis hin zu Spezialzubehör wie Schwenksitze, Liftsysteme oder Rollstuhlrampen. Die Fahrzeuge passen wir markenunabhängig sowohl für Selbstfahrer als auch für Passivfahrer an.

Allene im letzten Jahr haben wir rund 900 Fahrzeuge umgebaut. Darunter war auch der erste Umbau eines serienmäßig vollelektrischen Hyundai IONIQ 5 überhaupt!

Da dieses Fahrzeug jedoch nicht für einen behindertengerechten Umbau vorgesehen ist, waren weder beim Fahrzeughersteller noch beim Gerätehersteller entsprechende Umbaupläne vorhanden. Sämtliche Einbauschritte mussten also erst einmal in unserer Fachwerkstatt erarbeitet werden. Das war zwar ziemlich aufwendig, aber auch sehr spannend.

Um dem Fahrer trotz Behinderung ein ergonomisch-korrektes Fahren zu ermöglichen, wurde eine moderne Handbedienung eingebaut. Mit dieser Handbedienung können mit der rechten Hand nach dem „Zieh-Drück-Prinzip“ Gas und Bremse betätigt werden. So wird zum Beschleunigen der Handgriff nach hinten gezogen, und mit einem leichten Druck nach vorne wird die Bremse aktiviert. Durch einen im Griff integrierten Mechanismus ist auch ein kurzes Feststellen der Bremse möglich.

Eine Pedalabdeckung verhindert, dass die Bremse versehentlich getreten wird. Bei Bedarf lassen sich sowohl die Handbedienung als auch die Pedalabdeckung wieder umklappen, so dass das Fahrzeug auch von anderen Personen gefahren werden kann.

Großen Wert wurde zudem auf den Komfort gelegt. So macht ein Lenkraddrehknopf das Lenken deutlich leichter. Die orthopädi-



Planung, Umsetzung, TÜV-Abnahme – das Komplettpaket der GROSS-Fachwerkstatt.

schen Sitze für Fahrer- und Beifahrerseite verfügen über elektrisch einstellbare Lehnen-Seitenwangen und eine Mehrkammer-Lordosenstütze. Ein Klimapaket mit Belüf-

tung sowie die Sitzheizung durften natürlich auch nicht fehlen.

Ein elektrisch höhenverstellbares Rutschbrett mit Fernbedienung erleichtert den Ein-

stieg. Um den Rollstuhl danach schnell und einfach zu verstauen, wurde hinter dem Fahrersitz ein Rollstuhlverladesystem integriert. Darüber hinaus wurde eine automatische Heckklappensteuerung nachgerüstet, die sich ebenfalls bequem per Fernbedienung steuern lässt.

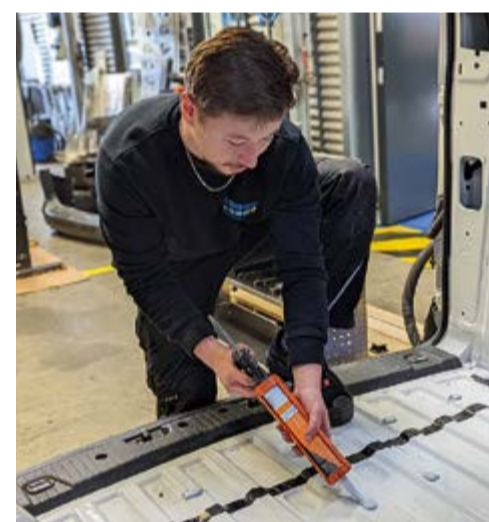
Ohne Beanstandung bestätigte der TÜV dann auch den sicheren Umbau durch eine Einzelabnahme und nahm die Eintragung der Umbauten vor.

Der Auftragswert der aufwendigen Umbauten lag bei rund 50.000,00 €, wodurch der Fahrzeugwert verdoppelt wurde.

Dank unserer Photovoltaikanlage konnten die Umbauten vollkommen CO₂-neutral vorgenommen werden, worauf wir besonders stolz sind.



Befestigung eines Einbaumoduls an Karosserie und Boden.



Einbau einer Trägerplatte für den neuen Fahrzeugboden.



Komfortabler Einstieg mit elektrisch höhenverstellbarem Rutschbrett, Rollstuhlverladesystem hinter dem Fahrersitz.



Nachrüstung der automatischen Heckklappensteuerung.



Kian Goldschmidt
Auszubildender
Kfz-Mechatroniker
GROSS GmbH

unser service-team stellt sich vor.

die druckluft-technik chemnitz gmbh wurde 1990 als kleines Familienunternehmen auf einem idyllisch gelegenen Bauernhof gegründet. Neben dem Industrieanlagenbau bieten wir seit über 30 Jahren Serviceleistungen an, wie Anlagenwartung und -reparatur, aber auch die Koordination der Termine für die Druckluftbehälter-Prüfungen sowie die Bereitstellung von Mietgeräten und Messtechnik mit dazugehöriger Analyse gehören zu unseren Aufgabefeldern. Wir bieten einen umfassenden Service, agieren lösungsorientiert, beratend und individuell. So setzen wir als Airgroup-Partner auch das Serviceversprechen des größten deutschen, herstellernunabhängigen Serviceverbundes für wirtschaftliche und nachhaltige Druckluftherzeugung- und Druckluftaufbereitungsanlagen aufmerksam um.

Seit 2016 koordiniert und organisiert unser Serviceleiter Frank Preuße mit viel Engagement und Herzblut sein Team mit mittlerweile 6 Mitarbeiter*innen im Büro und 8 Servicetechnikern für regionale und überregionale Einsätze. Unsere Bestands- und Neukunden betreut er rund um die Budgetplanung, berät bei Neuanschaffungen von Kompressoren-Anlagen, ist für die Kalkulation und Erstellung von Angeboten sowie für die Akquirierung von Neukunden zuständig.

Neben den vielfältigen Service-Aufgaben, betreut er unsere technischen Auszubildenden im Auftrag der BZE Bildungszentrum Energie GmbH, ein Unternehmen der enviaM-Gruppe. Er übernimmt dabei die komplette Organisation und Koordination der praktischen Ausbildung.

René Neugebauer ist unser Verantwortlicher für das Servicelager in Chemnitz. Als erfahrener Lagerist kümmert er sich um die Kommissionierung und Beschaffung der benötigten Wartungs- und Serviceteile unserer Kunden. Mit Beginn seiner Tätigkeit im Januar 2020, hat er das Servicelager digitalisiert, Warenein- und -ausgänge optimiert. Ein weiterer Zuständigkeitsbereich von



Wir sind stolz auf unser Serviceteam.

René ist unser Ladengeschäft, in dem wir diverses Druckluftzubehör und Kleinteile zum Kauf anbieten.

Als Serviceberater und Termin-Koordinator ist Heiko Götze seit 2012 bei der druckluft-technik Chemnitz GmbH angestellt. Er kümmert sich vor allem um die Beratung unserer Kunden, vereinbart Termine zur Kompressoren-Wartung und bespricht die Einsätze mit den Servicetechnikern bei unseren Kunden. Neben seinen Aufgaben im Service ist Heiko unser Gefahrstoffbeauftragter.

Liane Baldauf – die gute Seele unseres Hauses. Sie steht in direktem Kundenkontakt bei telefonischen Anfragen, kümmert sich in allen Service-Bereichen, informiert

unsere Kunden zu fälligen Wartungsintervallen und -terminen.

Liane ist bereits seit Gründung im Jahr 1993 an Bord. Sie hat die Firma mit ihrem Mann Steffen Baldauf aufgebaut und war in guten wie in herausfordernden Zeiten immer an seiner Seite.

Eine weitere Mitarbeiterin unserer Abteilung ist Ulrike Dietze. Sie übernimmt insbesondere Tätigkeiten, wie Planung, Organisation und Koordination von administrativen Themen. Seit 4 Jahren ist sie ein Teil unseres Druckluft-Teams. Ulrike ist eine große Stütze als Serviceberaterin und gleichzeitig ist sie auch erste Ansprechpartnerin als Technische Systemplanerin für unseren Anlagenbau.



Ulrike Dietze, Kai Bischoff, René Neugebauer, Liane Baldauf, Dana Reitz, Frank Preuße (v.l.n.r.)



Komplettiert wurde unser Service-Team im Februar 2021 durch Kai Bischof im Bereich Technische Gase + Vertrieb. Er unterstützt uns derzeit hauptsächlich bei der Erfassung von Serviceeinsätzen wie Wartungen, Behälterprüfungen oder Reparaturen sowie der Angebotserstellung für Kompressoren.

Zukünftig soll er verstärkt im Raum Sachsen für uns unterwegs sein, um neue Kunden zu gewinnen und Bestandskunden in Sachen Druckluftherzeugung zu beraten. Dabei kann er auf seine langjährige Erfahrung als Außendienstmitarbeiter zurückgreifen.

Zum Abschluss stelle ich mich selbst noch kurz vor: mein Name ist Dana Reitz und ich habe im September 2020 die Stelle als Serviceassistentin angenommen. Seit einiger Zeit betreue ich den Bereich des Online-Marketings sowie unsere Social-Media-Kanäle: Instagram, Facebook und YouTube. Mittlerweile bin ich als Serviceberaterin tätig. Wie meine Kollegen Frank, Heiko und Kai berate ich unsere Kunden zu Wartungen und Reparaturen. Zudem bin ich für die Angebotserstellung und Auftragsabwicklung zuständig.

Ich schätze die Vielfältigkeit meiner Arbeit sehr und freue mich immer auf neue Aufgaben (z. B. diesen Text hier zu verfassen ☺).



Dana Reitz
Serviceberaterin,
Marketing, Social
Media
druckluft-technik
Chemnitz GmbH

neues gesicht – neue struktur.

hallo, ich bin Uwe Griebbach, seit Mitte letzten Jahres eines der neuen Gesichter im Geschäftsbereich Druckluft der Petko GmbH und inzwischen Leiter Kundenmanagement.

Als gelernter Maschinen- und Anlagenmonteur und Diplomingenieur für Anlagenbau bringe ich jede Menge Fachwissen mit. Vor meinem Wechsel zu Petko war ich mehrere Jahre in verschiedenen Unternehmen als Leiter Instandhaltung tätig und kenne somit die Sichtweisen unserer Kunden sehr gut. In meiner letzten Position war ich 12 Jahre für den Bereich Drucklufttechnik eines

Industrieserviceunternehmens verantwortlich. Ursprünglich war ich bei Petko für den Außendienst eingeplant. Meine Vorgesetzten waren jedoch schnell der Überzeugung, dass da mehr geht. Daher werden seit einigen Wochen die Bereiche Wartung & Störung, Projektmanagement und Vertrieb bei mir gebündelt. So laufen immer mehr Fäden bei mir im „Kundenmanagement“ zusammen – gemäß dem Motto „one face to the customer“.

Verstärkung auf vertrieblicher Seite ist auch schon da. Im Rahmen einer Nachfolge, unterstützt mich seit kurzem ein junger Kol-

lege im Außendienst. Nun werden die strukturellen Veränderungen auch im Büro sichtbar. Um die Abläufe zu verbessern, teilt sich das Kundenmanagement im Sinne von „Vertrieb & Projekt“ ein Büro und arbeitet jetzt noch enger zusammen. Im Zuge dessen hat auch unser Chef, Peter Kolbe, einige „seiner“ Kunden abgegeben und konzentriert sich verstärkt auf Sonderprojekte wie Skid- und Containerlösungen, Klimatechnik und neue Geschäftsbereiche wie Druckluftaudits und Gaskompressoren.

Ich bin froh, den richtigen Zeitpunkt erwischen zu haben, bei Petko anzufangen. Mo-



mentan passiert echt viel und alles ist sehr spannend hier.



Uwe Griebbach
Leiter Kunden-
management
Petko GmbH



Airgroup GmbH & Co. KG
Im Ostpark 15 | 35435 Wettenberg
Telefon 0641 984682-0 | Telefax 0641 984682-29
info@airgroup.eu | news@airgroup.eu | www.airgroup.eu



Impressum
Airgroup-News | Ausgabe 6–2022
Layout/Gestaltung: Die Feder,
Konzeption vor dem Druck GmbH, Wetzlar
Druck: Druckerei Bender, Wettenberg