

PRÄMIERTES PROJEKT

GASTEINER MINERALWASSER GMBH

BAD GASTEIN

Prozessoptimierungen im Bereich Druckluft



UNTERNEHMENSPROFIL

Gasteiner ist einer der modernsten Mineralwasser-Abfüllbetriebe Österreichs und hat als eine der drei imagestärksten Mineralwassermarken eine gut gefestigte Position in der Gastronomie und im Lebensmittelhandel.

Das Jahr 1929 gilt als das Gründungsjahr der Marke Gasteiner Mineralwasser. 1978 wurden mit einem neuen, modernen und vor allem umweltbewussten Betrieb die Voraussetzungen für weiteres Wachstum geschaffen.

Heute kümmern sich 32 Mitarbeiter um kristallklare Qualität, Abfüllung und Vertrieb des Gasteiner Mineralwassers, womit ein Umsatz von 10 Mio. Euro erwirtschaftet wird. In dem modernen Betrieb am Gasteiner Erlengrund werden jährlich etwa 55 Millionen Glasflaschen und PET-Leichtflaschen erzeugt und abgefüllt.

STELLENWERT DER ENERGIEEFFIZIENZ

Energieeffizienz hat bei der Gasteiner Mineralwasser GmbH einen hohen Stellenwert, da das Thema Nachhaltigkeit sehr ernst genommen wird. Energieeffizienz bedeutet ökologische und ökonomische Nachhaltigkeit. Deswegen ist dieses Thema auch fest in der Unternehmenspolitik verankert.



DRUCKLUFT

Vor Einführung der Maßnahme

Starrer Kompressor

Die Werksdruckluft wurde vor Umsetzung der Maßnahme durch einen starren Kompressor erzeugt, zur Drucklufttrocknung wurde ein Adsorptionstrockner genutzt.

Beschreibung der Maßnahme

Kompressoraustausch

Im Zuge der Optimierung der Werksdruckluftherzeugung wurde der bestehende Kompressor durch einen effizienten, drehzahlregulierten Kompressor ersetzt. Die Drucklufttrocknung wurde auf einen Kältetrockner mit Energiesparschaltung umgestellt. Der alte Adsorptionstrockner dient nun nur noch für die Ausfallsicherheit.

Da der neue Kompressor eine höhere Energieeffizienz aufweist, konnte der Stromverbrauch für die Werksdruckluftherzeugung deutlich reduziert werden. Für die Berechnung der Energieeinsparung wurden Messwerte aus dem Zeitraum 24. - 30. März 2014 auf ein Jahr hochgerechnet. Dieser Hochrechnung wurde ein Jahresbetrieb von 50 Wochen zu Grunde gelegt.

ERGEBNISSE

Energieeinsparung:	79.600 kWh/a
Kosteneinsparung:	n.a. EUR/a
Einmalige Investition:	n.a. EUR
Jahr der Realisierung:	2014



PROZESSOPTIMIERUNG

Vor Einführung der Maßnahme

Vorbereitung der Flaschen

Die Hochdruckluft bzw. Blasluft wird am Standort dazu verwendet, die Flaschen vor der Befüllung aufzublasen.

Vor Umsetzung der Maßnahme wurde diese Hochdruckluft durch einen Kompressor auf einem Druckniveau von 37 bar erzeugt.

Beschreibung der Maßnahme

Kompressoraustausch

Im Zuge der Optimierung der Hochdrucklufterzeugung, wurde der bestehende Kompressor durch einen neuen und effizienteren ersetzt. Zusätzlich wurde das Druckniveau auf 31 bar reduziert, wodurch ebenfalls eine Reduktion des Energieverbrauches erreicht werden konnte.

Die Quantifizierung der Einsparung erfolgte auf Basis von Messdatenauswertungen vor und nach Umsetzung der Maßnahme.

ERGEBNISSE

Energieeinsparung:	216.000 kWh/a
Kosteneinsparung:	n.a. EUR/a
Einmalige Investition:	n.a. EUR
Jahr der Realisierung:	2014



KONTAKT

Gasteiner Mineralwasser GmbH

Christian Mallinger
Erlengrundstraße 14
5640 Bad Gastein
Tel.: +43 7674 616 - 6706
E-Mail: mallinger@spitz.at
www.gasteiner.at



BERATUNG

denkstatt & enerotec GmbH

Mag. Christian Schützenhofer
Hietzinger Hauptstraße 11
1130 Wien
Tel.: +43 664 441 53 02
E-Mail: c.schuetzenhofer@denkstatt-enerotec.at
www.denkstatt-enerotec.at