

Projektpartner

Textilservice Brolli GesmbH (Graz)

Unternehmensprofil

Von der textilen Ausstattung über die Instand- und Lagerhaltung bis zur Textilreinigung und bedarfsgerechten Zustellung vereint Brolli alle Serviceleistungen zu einem individuellen Gesamtkonzept. Mit seinen Standorten in



der Steiermark, Wien, Salzburg und Kärnten bietet Brolli eine Dienstleistung zu 100 % in Österreich und versorgt Kunden in den Bereichen Hotellerie & Gastronomie, Industrie & Gewerbe und dem Gesundheitswesen.

Stellenwert der Energieeffizienz

Der Umwelt zuliebe wertvolle Ressourcen zu schonen und Emissionen zu minimieren bedeutet für Brolli, in innovative Technologien zu investieren und Prozesse laufend zu adaptieren. Verbindliche – über ein integriertes Managementsystem gesteuerte – Standards garantieren reinste Qualität und Nachhaltigkeit in jedem Arbeitsschritt. Damit umweltbewusstes Handeln keine Momentaufnahme ist, sondern ein kontinuierlicher Prozess bleibt, wurde Brolli 2011 als erstes steirisches Unternehmen nach EN 16001, heute ISO 50001, und ISO 14001 – Energie- und Umweltmanagement – zertifiziert.

Energiekennzahlen

Brolli bildet seine Kennzahlen anhand der verbrauchten Ressourcenmenge und der Menge der gewaschenen Wäsche. Das Hauptaugenmerk liegt dabei auf Gas, Strom und Wasser.

Heißwasser- und Dampfsysteme

Vor Einführung der Maßnahme

In der Ausgangssituation waren am Standort fünf Dampftrockner im Einsatz, die für die Trocknung der gewaschenen Textilien verwendet wurden. Die Zielsetzung für das Projekt war ein effizienterer Betrieb der Trockner bei einer höheren Durchsatzmenge. Dazu wurden durch die technische Leitung mehrere Optionen geprüft: von der Optimierung der Dampfleitungen über die Steuerung bis hin zur Umrüstung der Trockner von Dampf auf Gas.

Nach Einführung der Maßnahme

Nach der Evaluierung fiel die Entscheidung auf die Umrüstung der bestehenden fünf Dampftrockner auf vier Gastrockner. Gastrockner werden über einen Brenner direkt befeuert und müssen nicht mehr über lange Leitungen aus dem Kesselhaus versorgt werden. Die Trockner benötigen daher keine langen Aufwärmzeiten, um die entsprechende Temperatur zu erreichen, und die Erwärmung läuft ohne Transportverluste ab. Die Brennermodulation erfolgt nach Bedarfswärme und kann einfacher justiert werden. Zudem ist durch ein schnelleres Aufheizen bei jedem Takt ein höherer Durchsatz von Textilien möglich.

Ergebnisse

Energieeinsparung:	292.900	kWh/a
Kosteneinsparung:	nicht öffentlich	
Einmalige Investition:	nicht öffentlich	
Umweltförderung Inland:	nicht angesucht	

Optimierung des Dampfnetzes

Vor Einführung der Maßnahme

Eine Analyse der Dampfversorgung der bestehenden Anlage am Standort hat ergeben, dass zu viele und zu lange Versorgungsleitungen vorhanden waren sowie die damit verbundenen Reibungsverluste und langen Wege zu den Endverbrauchern den Verbrauch, die Materialermüdung und den Wartungsaufwand erhöhten.

Nach Einführung der Maßnahme

Die Optimierung der Rohrführung zu den Maschinen, die Erneuerung der Druckreduzierstation, die Positionierung des Systems nahe an den Letztverbrauchern und

das Anbringen einer neuen Dämmung am Leitungssystem führten zur Reduzierung von Verlusten durch kürzere Hochfahrzeiten, kürzere Transportwege und weniger Abwärme.

Ergebnisse

Energieeinsparung:	52.000	kWh/a
Kosteneinsparung:	nicht öffentlich	
Einmalige Investition:	nicht öffentlich	
Umweltförderung Inland:	nicht angesucht	

Prozessoptimierung

Vor Einführung der Maßnahme

Eine Anlage aus mehreren Waschschleudermaschinen wurde über ein komplexes Rohrleitungssystem mit Wasser versorgt. Ventile zur Regelung waren veraltet und der Dimensionierung nicht entsprechend. Zudem waren die Ventile in der Maschine verbaut, was für Wartungen eine zusätzliche Erschwernis bedeutete.

Nach Einführung der Maßnahme

In der Umsetzungsphase wurden neue Rohrleitungen in der richtigen Dimension und so direkt wie möglich an die Maschinen verlegt. Die Ventile wurden erneuert, aus den Maschinen entfernt und darüber angebracht. Durch die Maßnahmen konnten Reibungsverluste in den Leitungen minimiert und der Druck gesenkt werden sowie durch Strangregulierungen und Steuerventile der Durchfluss optimiert und der Wasserverbrauch reduziert werden.

Ergebnisse

Energieeinsparung:	1.100	kWh/a
Kosteneinsparung:	nicht öffentlich	
Einmalige Investition:	nicht öffentlich	
Umweltförderung Inland:	nicht angesucht	

Beleuchtung

Vor Einführung der Maßnahme

Die Produktionsbeleuchtung entsprach in der Positionierung nach wie vor dem Zeitpunkt der Errichtung des Standortes. In der Zwischenzeit haben sich jedoch Arbeitsplätze verlagert und neue Abstell- bzw. Lagerflächen sind hinzugekommen. Somit haben sich die Anforderungen an die Beleuchtung geändert. In der Ausgangssituation waren in dem betreffenden Bereich (unreine Seite) 60 Leuchten positioniert. Die Zielsetzung war es, diese auf die Arbeitsplätze abzustimmen und gegebenenfalls zu reduzieren – unter der Bedingung, dass alle Arbeitsplätze entsprechend den Anforderungen und dem Stand der Technik beleuchtet sind.

Nach Einführung der Maßnahme

Mit der Überarbeitung dieses letzten Produktionsbereiches wurde zum einen die Ausrichtung der Leuchten auf die Arbeitsplätze entsprechend angepasst und zum anderen die Leuchtmittel reduziert und erneuert. Nach der Umsetzung der Maßnahme werden rund 47 % weniger Leuchten benötigt, um den Mitarbeiterinnen und Mitarbeitern ein optimales Licht am Arbeitsplatz zur Verfügung zu stellen.

Ergebnisse

Energieeinsparung:	22.000	kWh/a
Kosteneinsparung:	nicht öffentlich	
Einmalige Investition:	nicht öffentlich	
Umweltförderung Inland:	nicht angesucht	



Rein in den Tag.

Kontakt

Textilservice Brolli GesmbH
Werner Hödl
E-Mail: werner.hoedl@brolli.com