

# PROJEKTPARTNER: BERGLANDMILCH EGEN



---

## UNTERNEHMENSPROFIL

Die Berglandmilch eGen ist eine eingetragene Genossenschaft, die im Eigentum ihrer über 13.000 österreichischen, bäuerlichen Familienbetriebe steht. Berglandmilch mit 13 Standorten, ca. 1.500 Mitarbeiterinnen und Mitarbeitern und einem Umsatz von ca. 900 Mio. EUR ist die größte Molkerei Österreichs und tätigt Exporte in mehr als 50 Länder weltweit. Berglandmilch hat die Zentrale in Wels und vermarktet Milch und Molkereispezialitäten unter starken Marken wie Schärldinger, Tirol Milch, Stainzer, Lattella oder Landfrisch.

Zum Konzern gehört auch die BHG Betriebsmittel Handels GmbH & Co.KG, die eine 100 % Tochter der Berglandmilch in Geinberg ist. An dem Standort in Geinberg ist das ist das Verpackungswerk der Berglandmilch, der Käse wird hier zwischengelagert und als Reibkäse, Käsewürfel und in Scheiben verpackt.

## STELLENWERT DER ENERGIEEFFIZIENZ

Für Berglandmilch ist eine ressourcenschonende Verwendung von Energie ein wichtiges Anliegen. Themen wie Eindämmung des Wasser- und Energieverbrauchs, Abfallvermeidung, Qualitätssteigerung, Gentechnikfreiheit und „Bio“ waren schon Leitgedanken, bevor man sie unter dem Begriff des „nachhaltigen Handelns“ zusammengefasst hat. Um diesem Leitgedanken des nachhaltigen Handelns gerecht zu werden wurde 2014 erstmals ein Nachhaltigkeitsbericht erstellt, der über die Website der Berglandmilch eGen der Öffentlichkeit zur Einsicht zur Verfügung steht.

Seit Mai 2013 wird bei Berglandmilch ausschließlich Ökostrom aus Wasserkraft eingesetzt. Dadurch wird wiederum ein wesentlicher Beitrag zu einer nachhaltigen Energiebilanz geleistet. In den letzten Jahren wurden diverse Maßnahmen zur Verringerung des Energieverbrauchs gesetzt, die zu erheblichen Verbesserungen geführt haben. Einerseits durch die Nutzung effizienterer Anlagen und Produktionstechnologien, anderer-



seits durch vielfältige Verfahren zur Energie- und Wärmerückgewinnung.

Die Erzeugung der notwendigen Wärmeleistung in der Milchverarbeitung (Pasteurisierung, Hoherhitzung, Prozesswärme, u.a.) erfolgt Großteils mit Erdgas. Durch große Anstrengungen in Bezug auf die Prozessverbesserung und den Einsatz neuer Technologien konnte der Erdgasverbrauch erheblich verringert werden. Zudem wurde im Tirol Milch Werk in Wörgl ein Biomasseheizwerk in Betrieb genommen, das unter Nutzung der nachwachsenden Ressource Holz von österreichischen Lieferanten einen nachhaltigen Beitrag zur klimaschonenden Energieerzeugung leistet. Die Abwärme, die bei der Milchproduktion entsteht wird wiederum in das Nahwärmenetz der Stadt Wörgl eingespeist.

Energiekennzahlen spielen im Unternehmen einen wichtigen Beitrag zur Steuerung von Energieeffizienzmaßnahmen.

### **KLIMAAKTIV PROJEKTPARTNERSCHAFT**

Um dem Leitgedanken des nachhaltigen Handelns gerecht zu werden hat Berglandmilch Gruppe im Jahr 2014 eine freiwillige Zielvereinbarung zur klimaaktiv Projektpartnerschaft unterschrieben. Im Rahmen der Zielvereinbarung hat sich das Unternehmen verpflichtet Maßnahmen im Energieeffizienzbereich laufend zu identifizieren und umzusetzen.

Bereits im Vorfeld zur klimaaktiv Projektpartnerschaft haben einzelne Standorte der Berglandgruppe am klimaaktiv energieeffiziente Betriebe Programm teilgenommen und wurden für die eingereichten Projekte auch prämiert.

### **BESCHREIBUNG DER DER ENERGIEEFFIZIENZMASSNAHMEN UND ENERGIEEINSPARUNGEN**

An sechs verschiedenen Standorten der Berglandmilch Gruppe wurden im Rahmen des klimaaktiv Programms Energieeffizienzmaßnahmen im Ausmaß von rund 6.200 MWh/Jahr gesetzt. Vor allem durch Maßnahmen in den Bereichen

- Querschnittstechnologien,
- Wärmerückgewinnung und
- Prozessoptimierung

konnten umfassende Energieeinsparungen erzielt werden.

### **MASSNAHMEN IM BEREICH QUERSCHNITTSTECHNOLOGIEN**

An 2 Standorten wurden Maßnahmen im Bereich der Querschnittstechnologien umgesetzt, die in Summe eine Einsparung von 400 MWh/Jahr erzielen.

#### **Standort Voitsberg: Heizung/Lüftung/ Klimatisierung 2014**

Während des Käsereifungsprozesses werden die Käselaibe auf Holzbrettern gelagert. Zwischen den Reifungszyklen werden die Bretter gründlich gereinigt und danach getrocknet. Dazu wurde der Raum mittels Dampfheizung erwärmt. Die Feuchtigkeit wurde mittels Entlüftungsventilatoren ins Freie geblasen und zusätzlich mittels eines Klimagerätes kondensiert und abgeführt. Die Entfeuchtungsleistung war jedoch zuletzt nicht mehr ausreichend, daher bestand hier Handlungsbedarf. Das bestehende Klimagerät, das die Entfeuchtung durch Kondensation durchführt, wurde erweitert - der Heißgaskreis wird nun zur Beheizung des Raumes verwendet. Um die notwendige höhere Heizleistung zu erhalten, wurde auch von weiteren Kälteanlagen die Wärmerückgewinnung an den Luftherhitzer angeschlossen. Durch diese Maßnahmen wurde der Betrieb der



---

Dampfheizung völlig überflüssig wodurch eine Einsparung von 300 MWh/Jahr erreicht wird.

**Standort Wels: Klimatisierung des Verwaltungsgebäudes im Jahr 2011**

**Standort Aschbach: Steigerung des Wirkungsgrades der Druckluftversorgungsanlage im Jahr 2011**

### WÄRMERÜCKGEWINNUNG

An 4 Standorten wurden Maßnahmen im Bereich Wärmerückgewinnung umgesetzt, die in Summe eine Einsparung von 3.500 MWh/Jahr erzielen.

**Standort Geinberg: Wärmerückgewinnung Kälteanlage 2014**

Zur Optimierung der Logistikkosten und Entlastung der Lager in den Käsereien wurde ein Rohwarenlager mit ca. 6.000 Palettenplätzen errichtet. Der Käse wird auf Paletten angeliefert und mittels Stapler in die drei Lagerbereiche mit einer Raumtemperatur von 0-5 °C eingelagert, bei Bedarf ausgelagert und weiterverarbeitet.

Um gewisse Puffermengen/Vorproduktionen für Aktionsware etc. im eigenen Werk zwischenlagern zu können, ist ein Auslieferungslager mit ca. 26.000 m<sup>3</sup> errichtet worden. Der deutlich gestiegene Kältebedarf wird durch Erweiterungen und neue effiziente Kälteanlagen erzeugt. Diese neuen und bestehenden Kälteanlagen sind mit Wärmerückgewinnungen ausgestattet bzw. nachgerüstet worden. Weiters wurde auch bei der Druckluftherzeugung eine Wärmerückgewinnung installiert. Die dadurch gewonnene Wärme wird in einem zentralen WRG

Pufferbehälter zwischengespeichert und bedarfsorientiert stetig entnommen und im bestehenden Verteilnetz verteilt. Das System wurde so ausgelegt, das jederzeit weitere WRG angeschlossen werden können.

Als übergeordnete Gebäudeleittechnik wird Siemens Desigo eingesetzt. Die Wärmeversorgung durch Geothermie wird zur Spitzenabdeckung und als Notversorgung verwendet. Diese Maßnahme bringt eine Einsparung von rund 900 MWh/Jahr.

**Standort Feldkirchen: Wärmeschaukel für Prozesswasser 2012**

**Standort Rohrbach: Prozesswärmeabdeckung durch Wärmerückgewinnung 2011**

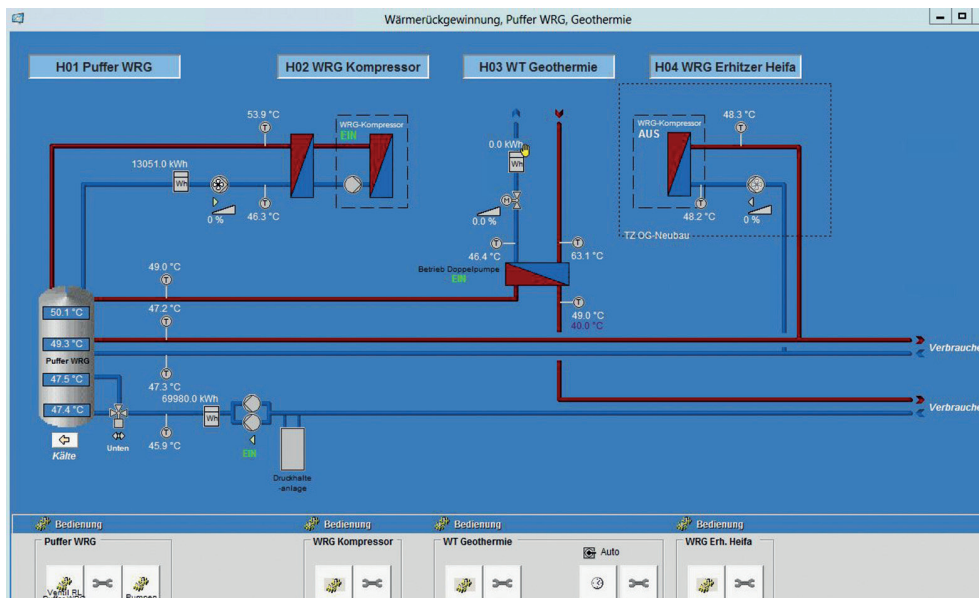
**Standort Aschbach: Beheizung und Kühlung eines Büroneubaus mit Rechenzentrum ohne zusätzlichen Energiebezug 2010**

### MASSNAHMEN IM BEREICH PROZESSOPTIMIERUNGEN

An zwei Standorten wurden Maßnahmen im Bereich der Prozessoptimierungen umgesetzt, die in Summe eine Einsparung von rund 2.300 MWh/Jahr erzielen.

**Standort Voitsberg: Optimierung der Warmwassererzeugung im Jahr 2013**

**Standort Klagenfurt: Energieeffizienzverbesserung in der Dampfkesselanlage im Jahr 2012**



### ERGEBNISSE 2014

Energieeinsparung:	<b>1.196.000 kWh</b>
Kosteneinsparung:	<b>70.000 EUR/a</b>
Einmalige Investition:	<b>319.500 EUR</b>
Realisierung:	<b>2014</b>

## Berglandmilch

eGen

### KONTAKT

**Berglandmilch eGen**

Ing. Wolfgang Dessel

Schärldinger Platz 1

3361 Aschbach

Tel.: +43 664 839 36 31

E-Mail: wolfgang.dessel@berglandmilch.at

Die Maßnahmen wurden zum Großteil von MitarbeiterInnen umgesetzt.