

Projektpartner

Berglandmilch eGen (Klagenfurt)

Unternehmensprofil

Berglandmilch ist die größte österreichische Molkerei mit ca. 1.540 Mitarbeiterinnen und Mitarbeitern an elf Standorten. Die jährliche Milchverarbeitungs- menge liegt bei ca. 1.329 Mio. kg. Der Umsatz 2018 betrug 943 Mio. Euro. Berglandmilch steht als Genossenschaft zu 100 % im



Eigentum ihrer 10.600 Milchbauern und vermarktet Milch und Molkereispezialitäten unter den Marken Schäringer, Tirol Milch, Stainzer und Lattella. Der Standort Klagenfurt ist spezialisiert auf die Abfüllung von Milchprodukten in PET-Verpackung. Hier werden außerdem die Produkte „Bag in Box“ produziert, das sind fertige Eisgrundmassen für die Systemgastronomie in Zentral- und Osteuropa.

Stellenwert der Energieeffizienz

Für Berglandmilch ist eine ressourcenschonende Verwendung von Energie ein wichtiges Anliegen. Neben betriebswirtschaftlichen Aspekten gehört der sorgsame und sparsame Umgang mit allen Energieträgern zur Unternehmenskultur. Im Bereich der Prozessanlagen und der Medienversorgung wird laufend an Optimierungsmaßnahmen gearbeitet. Zur Steigerung der Energieeffizienz wurden speziell in den letzten Jahren Wärmerückgewinnungssysteme errichtet, diese werden ständig beobachtet und verbessert. Weiters sorgen organisatorische Maßnahmen für stetige Verbesserungen.

Energiekennzahlen

- Energieverbrauch je Tonne angelieferter Rohmilch
- Energieverbrauch je Tonne verarbeitete Milchmenge

Die Energiedaten werden mehrheitlich automatisiert erfasst, aufgezeichnet und ausgewertet.

Wärmerückgewinnung

Vor Einführung der Maßnahme

Die Warmwasseraufbereitung bestand aus zwei Stahlbehältern je 3.000 l. Die Wassererhitzung geschah vorrangig über eine Wärmerückgewinnung von einer UHT-Anlage, die Erhitzung auf Solltemperatur über einen Rohrbündelwärmetauscher. Da beide Behälter nebeneinander standen und die Tankein- bzw. -ausläufe sowie Temperaturfühler ungünstig positioniert waren, konnte kein gutes Erhitzungsergebnis erzielt werden.

Nach Einführung der Maßnahme

Die Warmwasseraufbereitung wurde grundlegend erneuert. Der Behälter mit einem Inhalt von ca. 7.500 l wurde aus Edelstahl gefertigt und so mit den Anschlüssen und Temperaturfühlern versehen. Dadurch kann nun eine optimale Wärmeschichtung entstehen. Zusätzlich wurde ein Brüendampfwärmetauscher bei einem Kondensattank installiert. Dadurch kann der Nachdampf, welcher über das Dach verloren ging, wieder in das Wärmesystem eingebracht werden. Die Ausfallsreserve und Spitzenlastabdeckung erfolgt mit einem Dampf-/Wasser-Plattenwärmetauscher. Die Pumpen und Anlagenteile wurden für die Warmwasserumwälzung ausgelegt und sind mit Frequenzumrichter ausgerüstet.

Ergebnisse

Energieeinsparung:	480.000	kWh/a
Kosteneinsparung:	nicht öffentlich	EUR/a
Einmalige Investition:	65.000	EUR
Umweltförderung Inland:	nicht angesucht	

Berglandmilch
eGen

Kontakt

Berglandmilch eGen
Wolfgang Dessl
E-Mail: wolfgang.dessl@berglandmilch.at

AOP
ANLAGENOPTIMIERUNG

Beratung

AOP Anlagen Optimierungs-GmbH
Daniel Gleichweit
E-Mail: d.gleichweit@aop.co.at