

# Prämiertes Projekt: **Berglandmilch** eGen

## Prozesswärmeabdeckung durch Wärmerückgewinnung in Rohrbach

### UNTERNEHMENSPROFIL

Berglandmilch ist die größte österreichische Molkerei mit ca. 1.350 MitarbeiterInnen an 11 Standorten. Am Standort Rohrbach/ Mühlviertel befindet sich Österreichs einzige Sauermilchkäserei mit einem Produktionsvolumen von jährlich 400.000 kg. Die Umbaumaßnahmen zur Spezialisierung auf dieses Produkt, welches auch unter der Produktbezeichnung „Quargel“ bekannt ist, fanden 2010 statt.

### AUSGANGSSITUATION

Für den Aufbau einer Quargelproduktionsanlage an einem bestehenden Standort war es notwendig, eine zentrale Kälteanlage zur Versorgung von diversen Klimaanlage zu errichten. Diese Klimaanlage dienen zur Luftkonditionierung von Schwitzräumen und Reiferäumen.

Die Kälteerzeugung erfolgt mittels Kühlmaschine mit Rückkühler.

Die Bereitstellung der notwendigen Wärmeenergie sollte über einen bestehenden gasbefeuerten Dampfkessel erfolgen. Der Gasjahresverbrauch vorher hat 2.600 MWh betragen.

### ERGEBNISSE

■ Energieeinsparung	1.100.000 kWh/a
■ Kosteneinsparung	100.000 EUR/a
■ Kostenreduktion <small>in Prozent der Energiekosten</small>	42,31 Prozent
■ Einmalige Investition	144.390 EUR
■ Amortisationszeit	1,5 Jahre
■ Realisierung	2010



## WÄRMERÜCKGEWINNUNG

Im Zuge der Produktionsumstellung wurde die Anschaffung einer Kälteanlage mit einer Kälteleistung von 320 kW notwendig. Es wurde eine Anlage mit großzügiger Wärmerückgewinnung geplant, da für den Produktionsprozess auch ganzjährig Wärme im verfügbaren Temperaturbereich benötigt wird. Die maximale Wärmerückgewinnungsleistung beträgt 476 kW. Um prozessbedingte Schwankungen auszugleichen und zur Energiespeicherung, wird ein Pufferspeicher mit 5 m<sup>3</sup> Inhalt verwendet.

Um eine optimale Wärmeausnutzung und einen wirtschaftlichen Gesamtbetrieb zu erzielen, wurde eine Anlage mit Sole-system gewählt. Durch diese Anlage kann auf eine Beheizung mittels Dampf zur Gänze verzichtet werden.



Die Steuerung der Wärmerückgewinnung wurde in die Prozesssteuerung der Produktionsanlage integriert.

Mit dieser Maßnahme konnte eine optimale Ausnutzung und Effizienz der Anlage erreicht werden.

**BERATUNG UND BETREUUNG:**  
BetriebsmitarbeiterInnen

**KONTAKT:**  
Berglandmilch eGen  
Wolfgang Dessl  
Schärdinger Platz 1, 3361 Aschbach, + 43 (0) 664/8393631-0  
wolfgang.dessl@berglandmilch.at, www.schaerdinger.at