



# Anlagenbau Getränkeindustrie



Seit 1877

# Kiefer

Luft- und Klimatechnik

Neue Wege mit Luft

## Abfüllanlage Privat-Brauerei Heinrich Reissdorf, Köln



Foto © Privatbrauerei Heinrich Reissdorf

Neue energiesparende Abfüllhalle der Privatbrauerei Heinrich Reissdorf in Köln, die mit reiner Außenluft betrieben wird. Durch senkrecht auf den Boden geführte Rohrleitungen aus Edelstahl wird die Zuluft impulsfrei und hygienisch einwandfrei eingebracht. Die feuchte Abluft wird dem Raum unmittelbar unter dem Hallendach entnommen und nach erfolgter Wärmerückgewinnung ins Freie geführt.

Die Privatbrauerei Heinrich Reissdorf, gegründet 1899 und bereits in der 4. Generation im Familienbesitz, hat im Januar 2009 ihre neue Abfüllanlage in Betrieb genommen. Ziel der neuen raumlufttechnischen Anlage war es, eine hygienisch und lufttechnisch optimale Umgebung für den Produktionsprozess und für die Mitarbeiter gleichermaßen herzustellen. Zur Energieeinsparung ist die Anlage mit einer hochwirksamen Wärmerückgewinnung im Zentralgerät ausgestattet. Durch den reinen Außenluftbetrieb wird eine Verkeimung des Zuluftkanalnetzes vermieden. Aufgrund der Thermikwirkung wird Luft aus der Frischluftschicht in den Deckenbereich gefördert und kann dort effektiv mit höherer Ablufttemperatur aus dem Raum entnommen werden, so dass sich der Wärmebelastungsgrad wesentlich reduziert.

<b>Objekt:</b>	<b>Abfüllhalle Privat-Brauerei Heinrich Reissdorf Köln-Rodenkirchen</b>
<b>Projektumfang:</b>	<b>Raumlufttechnische Anlage für den Flaschenkeller der Privat-Brauerei Heinrich Reissdorf</b>
<b>Technische Daten:</b>	<b>Zuluftvolumenstrom: 70.000 m<sup>3</sup>/h Abluftvolumenstrom: 65.000 m<sup>3</sup>/h Wärmerückgewinnung: 550 kW Relative Raumfeuchte: max. 70 % Raumtemperatur: min. 18 °C Hallengrundfläche: 1.825 m<sup>2</sup> Raumvolumen: 16.900 m<sup>3</sup> Abfüllmenge: 50.000 0,5 l Flaschen/h</b>





# Anlagenbau Getränkeindustrie



Seit 1877

# Kiefer

Luft- und Klimatechnik

Neue Wege mit Luft

## Abfüllanlage Privat-Brauerei Heinrich Reissdorf, Köln

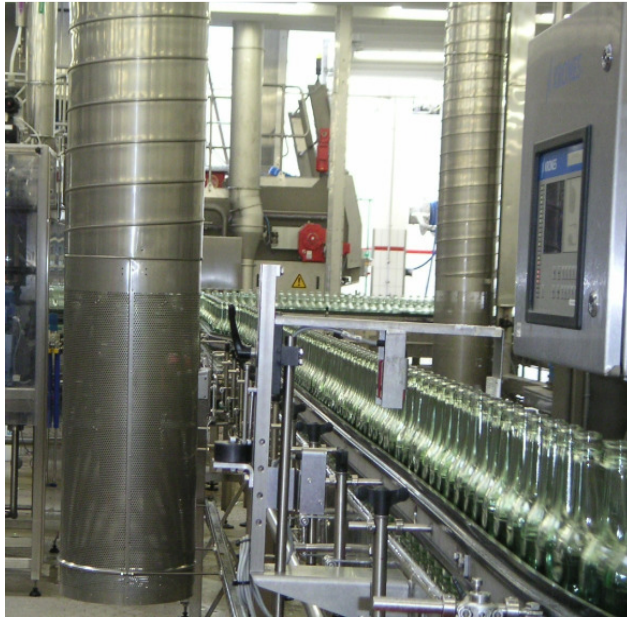


Foto © Privatbrauerei Heinrich Reissdorf

### Systemvorteile:

- Reduzierung von Energie- und Betriebskosten durch Wärmerückgewinnung und bedarfsgerechte Luftvolumenströme
- Hoher thermischer Komfort durch zugfreie Luftzuführung in Bodennähe
- Hygienische Luftführung mit positiver Luftbilanz vom reinen zu hygienisch nachrangigen Bereichen
- Die Lüftungsanlage entspricht der Hygiene-Richtlinie VDI 6022
- Direkterfassung und Abfuhr von problematischen Feuchteemissionsquellen

### Besonderheiten

Die Getränkeindustrie ist eine der Branchen, die ganz spezielle Anforderungen an die Lufttechnik stellt bezüglich Hygiene, Wärme- und Feuchteabfuhr sowie die Zuluftbringung.

Die RLT-Anlage in der Privat-Brauerei Heinrich Reissdorf wird durch einen vollautomatischen Anlagenbetrieb unter Berücksichtigung der Parameter Temperatur und Feuchte optimal betrieben.

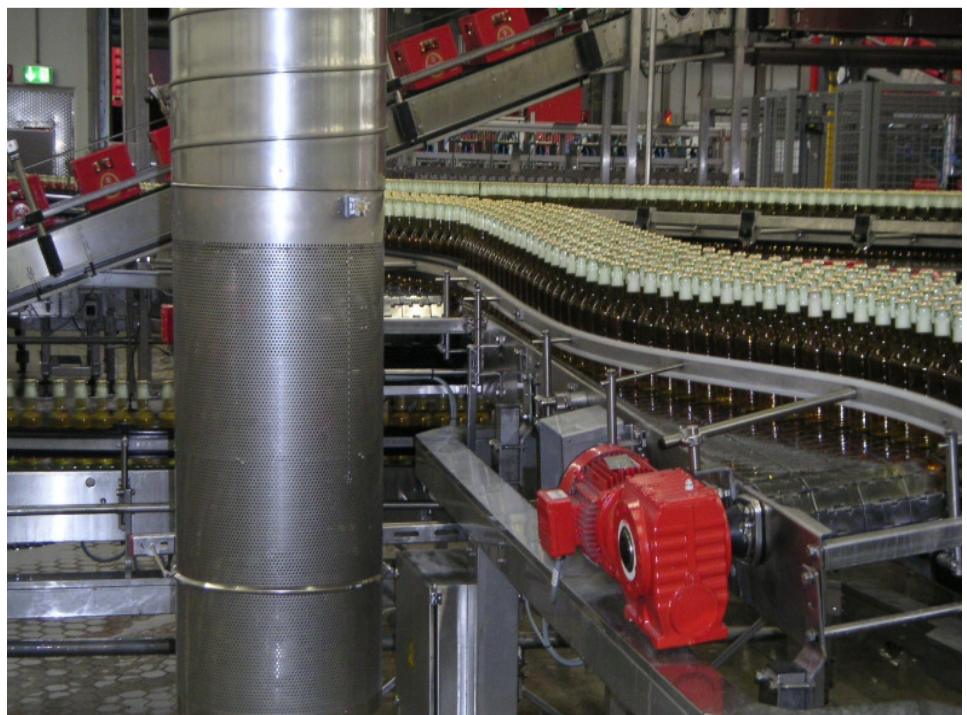


Foto © Privatbrauerei Heinrich Reissdorf





# Anlagenbau Getränkeindustrie



Seit 1877

# Kiefer

Luft- und Klimatechnik

Neue Wege mit Luft

## Abfüllanlage Brauerei Hacklberg, Hutthurm

Die Getränkeindustrie ist eine der Branchen, die ganz spezielle Anforderungen bezüglich Hygiene, Wärme- und Feuchteabfuhr an die Lufttechnik stellt.

Die RLT-Anlage in der Brauerei Hacklberg wird durch eine automatische Schalt- und Regelanlage unter Berücksichtigung der Parameter Temperatur und Feuchte reguliert.

Die senkrechten Lüftungsleitungen zu den auf dem Boden angeordneten Verdrängungsluftdurchlässen sind in Edelstahl ausgeführt. Durch den impulsarmen Luftaustritt bildet sich eine Frischluftschicht, ohne die natürliche Thermik der Wärmequellen zu beeinträchtigen.

Aufgrund der Thermikwirkung wird Luft aus der Frischluftschicht in den Deckenbereich gefördert und kann dort effektiv mit höherer Ablufttemperatur aus dem Raum entnommen werden.

Der Anteil der im Aufenthaltsbereich wirksamen Wärmelasten – und somit der Wärmebelastungsgrad – reduziert sich damit deutlich gegenüber konventionellen Anlagensystemen.

Die Dimensionierung der eingebrachten Luftmengen ist auf eine hygienische Luftführung abgestimmt. Durch gleichmäßige Luftverteilung wird eine Kondensatbildung vermieden.



<b>Objekt:</b>	<b>Abfüllanlage Brauerei Hacklberg Hutthurm</b>
<b>Projektumfang:</b>	<b>Raumlufttechnische Anlagen für die Getränkeabfüllanlage der Brauerei Hacklberg in Hutthurm</b>
<b>Systemvorteile:</b>	<ul style="list-style-type: none"><li>■ Reduzierung der Keimbelastung: Hygienische Luftführung vom sensiblen Abfüllbereich in nachrangige Bereiche; Positive Luftbilanz, um ein Eindringen von Fremdluft in den Abfüllbereich zu verhindern</li><li>■ Hoher thermischer Komfort durch zugfreie Luftzuführung</li><li>■ Keine Kondensatbildung durch gleichmäßige Luftverteilung</li><li>■ Die Lüftungsanlage entspricht der Hygiene-Richtlinie VDI 6022</li><li>■ Energie- und Betriebskostenreduzierung durch Verdrängungsströmung, Wärmerückgewinnung und variable Luftmengen</li></ul>

