



Anlagenbau Industrieklimatisierung



Seit 1877

Kiefer

Luft- und Klimatechnik

Neue Wege mit Luft

Bausch + Ströbel GmbH & Co. KG, Ilshofen RLT-Anlagen für Montagehalle mit Versand

Bausch + Ströbel ist seit 1967 als Maschinenbauunternehmen für die pharmazeutische Industrie tätig. In Ilshofen werden Maschinen und Anlagen für die industrielle Verarbeitung von flüssigen und pulverförmigen Arzneimitteln geplant, konstruiert und gebaut.

Bausch + Ströbel GmbH & Co. KG baute an seinem Standort Ilshofen bei Schwäbisch Hall eine Montagehalle mit Versandbereich mit einer Gesamtfläche von ca. 6.600 m².

Die Montagehalle wird lufttechnisch mit einem speziellen Hallenlüftungssystem versorgt. Die zehn kombinierten Zuluft- und Abluftgeräte sind jeweils verteilt über die Hallengrundfläche, direkt in das Hallendach integriert und mit einer hochwirksamen Wärmerückgewinnung mit ca. 670 kW Gesamtwärmerückgewinnungsleistung ausgestattet. Die Außenluftansaugung und der Fortluftausblas der Geräte erfolgt jeweils auf dem Dach der Montagehalle, die Zuluft- und Abluftabführung über den Geräteteil der direkt unter dem Hallendach mit dem Außenteil des Gerätes verbunden ist.

Die Anlagen sind speziell für große Hallenhöhen ausgelegt und bringen die Zuluft zugfrei in den Aufenthaltsbereich ein.

Im Sommer 2012 wurde der Gebäudekomplex mit dem Umzug der Mitarbeiter seiner Bestimmung übergeben.



Objekt:	Neubau Montagehalle mit Versandbereich	
Architekten:	KAB Architekten GmbH, Fellbach	
Bauherr:	Bullinger + Ströbel Beteiligungs GmbH & Co. KG	
Planer Haustechnik:	Planungsunion Fellbach	
Umfang:	6.600 m² Montagehalle mit Versandbereich	
Projektumfang:	10 Stück RLT - Anlagen	
Anlagenleistung:	Gesamtluftmenge	72.000 m³/h
	Wärmerückgewinnung	670 kW





Anlagenbau Industrieklimatisierung



Seit 1877

Kiefer

Luft- und Klimatechnik

Neue Wege mit Luft

Häffner GmbH & Co. KG, Asperg

Raumlufttechnische Anlagen für neues Distributionszentrums in Marbach a.N.

Das 1903 gegründete traditionsreiche Familienunternehmen mit Stammsitz in Asperg ist auf dem Gebiet der Distribution von chemischen Rohstoffen in Nordeuropa tätig. Es werden mit über 3.000 chemischen Substanzen und Artikeln ein breites Produktportfolio von Grund- und Spezialchemikalien bis hin zu Flammenschutzmittel / Komplexbildner sowie Laborbedarf /-ausstattung angeboten.

Im April 2014 konnte nach 12 monatiger Bauphase die Inbetriebnahme des neuen Distributionszentrums am Standort Marbach am Neckar gefeiert werden. Das vollautomatische Oxyredukt-Hochregallager für ca. 6.400 Palettenstellplätze ist ISO 9001 sowie HACCP zertifiziert.

Zwei Raumlufttechnische Anlagen versorgen das Hochregallager und werden nur im Umluftbetrieb gefahren. Sie dienen der Durchmischung der durch die Oxy Reduct-Anlage aufbereiteten Raumluft. Des Weiteren werden die Anlagen zur Heizung und bereichsweisen Kühlung eingesetzt.

Für Bereiche wie Technikräume, Sanitärräume und Kantine sind zusätzliche RLT-Anlagen installiert.

Die Luftversorgung der Kantine und Sanitärräumen erfolgt über hochinduktive Kiefer Decken-Luftdurchlässe INDULCLIP.



Foto © Häffner GmbH & Co. KG

Objekt:	Distributionsanlage mit Hochregallager (HRL) Häffner GmbH & Co. KG, Marbach a.N.						
Architekt:	Architekturbüro Mögel, Stuttgart						
Bauherr:	Bentonit Grundstücksverwaltungs- gesellschaft mbH & Co. Vermietungs KG, Mainz						
Anlagenleistung:	<table><tr><td>Hochregallager</td><td>36.000 m³/h</td></tr><tr><td>Technikräume</td><td>9.000 m³/h</td></tr><tr><td>Sanitärbereich, Kantine</td><td>5.500 m³/h</td></tr></table>	Hochregallager	36.000 m³/h	Technikräume	9.000 m³/h	Sanitärbereich, Kantine	5.500 m³/h
Hochregallager	36.000 m³/h						
Technikräume	9.000 m³/h						
Sanitärbereich, Kantine	5.500 m³/h						





Anlagenbau Industrieklimatisierung



Seit 1877

Kiefer

Luft- und Klimatechnik

Neue Wege mit Luft

Recticel Automobilsysteme – Werk Unterriexingen



Das Werk Unterriexingen ist ausgestattet mit Prozess- und Raumluftechnischen Anlagen sowie Produktions-Kälteanlagen.

Aufgabe war die Klimatisierung und Entfeuchtung von Produktionsmaschinen für die Herstellung von PU-Häuten zum Einsatz in der Automobilindustrie wie zum Beispiel für Armaturenbrett und Türverkleidungen.

Objekt:	Recticel Automobilsysteme GmbH Werk Unterriexingen
Projektumfang:	Prozess- und Raumluftechnische Anlagen sowie Produktions-Kälteanlagen
Anlagenleistung:	Gesamtluftmenge $V=230.000 \text{ m}^3/\text{h}$ Wärmerückgewinnung $QW=1.825 \text{ KW}$ Kälteleistung $QK = 1.100 \text{ KW}$
Bauzeit:	Januar bis August 2003

