PROJEKT
INFORMATION

MILCHWIRTSCHAFT

OBERSTEIRISCHE MOLKEREI

VOLLAUTOMATISCHES KÄSEREIFEZENTRUM

PGH
Ingenieurgesellschaft
für technische Gebäudeausrüstung mbH
D-95448 Bayreuth • Eremitagestraße 36

www.pgh.de
info@pgh.de

Tel. +49 921 / 5072067-0
Fax +49 921 / 5072067-99

Drei neue Reiferäume in Spielberg: Für die intelligente Kontrolle aller Klimafaktoren sorgt das kanallose Klimasystem HACIS XP®.

Mit wegweisender Technik auf Wachstumskurs

Einer der größten Milchwirtschaftsbetriebe Österreichs hat die Weichen für weitere Expansion gestellt: Auf die Eröffnung der neuen Käseverarbeitung und Logistik bei der Obersteirischen Molkerei im Frühjahr 2013 folgte 2014 die Inbetriebnahme des zweiten Bauabschnitts, eines vollautomatischen Reifezentrums.

Auf jetzt insgesamt 9.000 zusätzlichen Quadratmetern Betriebsfläche in Spielberg sorgt modernste Gebäudetechnik für Effizienz und Produktionssicherheit — so auch das von der Ingenieurgesellschaft für technische Gebäudeausrüstung PGH entwickelte innovative und nahezu wartungsfreie Klimasystem HACIS XP®.

„Sehr gut“, urteilt Betriebsleiter Siegfried Bärnthaler, als er im neu eröffneten Reifelager zufrieden auf die von konstanter Luftbewegung umflossenen Horden mit Hartkäse und halbhartem Schnittkäse blickt. Ein Vierteljahr nach dem Start fällt Bärnthalers Resümee in jeder Hinsicht positiv aus: „Temperatur und Luftfeuchtigkeit sind ideal, hier entstehen Produkte von hervorragender Qualität. Dank des ohne Schläuche, Luftsäcke oder Kanäle arbeitenden und daher leicht zu reinigenden Klimasystems HACIS XP® herrschen zudem vorbildliche Hygieneverhältnisse.“ HACIS sei günstig in der Anschaffung, es arbeite effektiv und senke die Betriebskosten. Rund 400.000 Liter Milch pro Tag verarbeitet die Obersteirische Molkerei derzeit an ihrem Hauptsitz Knittelfeld und in Spielberg. 2015 fällt in der Europäischen Union die Milchquotenregelung. Dafür rüstet sich das Unternehmen — um flexibel in der Produktion zu bleiben, investiert es bis zu 25 Millionen Euro.

Im Reifezentrum können pro Jahr bis zu 5.000 Tonnen oberflächengereifter Käse nach höchsten Hygienestandards gereift werden.

Projektierung und Ausführung der Gebäude-technik

Wie bereits beim Bau des Zentrums für Verpackung und Logistik legte die Molkerei auch beim neuen Reifelager Projektierung und Ausführung der Gebäudetechnik in die Hände von PGH — von der Be- und Entwässerung über Wasseraufbereitung, Reinigungsanlagen, Heizung und die Medien-Infrastruktur bis hin zu Belüftung und Klimaregelung. Letzteres nicht zuletzt deshalb, weil PGH-Geschäftsführer Manfred Wolf die Österreicher bereits zum Start ihres Ausbauprogramms mit guten Argumenten von der Qualität und den Vorzügen des HACIS-Systems zu überzeugen wusste.

Seit 2004 ist HACIS erhältlich. Mehr als 150-mal wurde es seither geordert und erfolgreich in Deutschland, Österreich und der Schweiz eingesetzt. Das HACIS-System durchmischt die Raumluft induktiv; dabei genügt wenig ausgeblasene Luft, um eine bis zu 20-fache Menge Raumluft gleichmäßig in Bewegung zu setzen. Die Funktionsweise des Systems wurde an der Hochschule Esslingen mittels numerischer Strömungssimulation überprüft und verifiziert.

Bei der Obersteirischen Molkerei beginnt die Produktion ihrer Käsespezialitäten in Knittelfeld. Aus dem Salzbad gelangt der Käse dann per LKW zum Reifen ins nahe gelegene Spielberg. Dort laufen alle weiteren Vorgänge voll automatisiert ab, bis zur Auslieferung findet kein manueller Arbeitsvorgang mehr statt. Anschmierlager, Reiferäume und Auslieferungslager in Spielberg werden komplett mit HACIS klimatisiert.

Die größten Vorteile von HACIS XP® bringt der Betriebsleiter so auf den Punkt: „Heute gibt es keine Kanäle mehr, die früher einen immensen Reinigungsaufwand verursacht haben. Die für Reifeprozess und damit Käsequalität entscheidende konstante Luftverteilung ist immer gewährleistet. Und wir müssen Parameter wie Temperatur und Luftfeuchte nur einmal bestimmen und in der HACIS-Anlagensteuerung hinterlegen, den Rest macht das System für uns — man könnte das nachjustieren, aber nötig war es noch nie.“

INNOVATIVE INGENIEURLEISTUNGEN

PGH

www.pgh.de

Wir bieten bei Sanierung und Neubau von Betriebs- und Produktionsstätten umfassendes Know-how in allen Gewerken der Gebäudetechnik. Ein Schwerpunkt liegt in der Lüftungs- und Klimatechnik für Unternehmen der Nahrungs- und Genussmittelindustrie.

OBERSTEIRISCHE MOLKEREI

MODERNISIERUNG IN ZWEI SCHRITTEN: NEUE GEBÄUDE- UND KLIMATECHNIK VON PGH

KUNDENSTIMME OBERSTEIRISCHE MOLKEREI

Betriebsleiter Siegfried Bärnthaler:
„Vor unseren Bauprojekten war uns das kanallose Lüftungsprinzip noch nicht bekannt. Erst von PGH haben wir von dieser fortschrittlichen Methode erfahren, heute möchten wir sie nicht mehr missen.

Der Reinigungsaufwand von HACIS ist mit dem aufwändigen und langwierigen Reinigungsprozess der von uns früher genutzten Kanalsysteme gar nicht zu vergleichen, denn diese müssen zur Reinigung demontiert werden. Verglichen damit ist die Reinigung von HACIS ein Kinderspiel. Sie nimmt nur einen Bruchteil der Zeit in Anspruch, das wirkt sich positiv auf die Betriebskosten aus. Mit der von PGH erarbeiteten kanallosen Klimalösung sind wir sehr zufrieden.“

ANFORDERUNGEN

- **Optimierung der Klimabedingungen im Produktionsumfeld bei engsten Toleranzvorgaben für die Reifeparameter Temperatur, Feuchtigkeit und Luftbewegung**
- **Verzicht auf Luftschläuche oder -kanäle in den Reife- und Produktionsräumen**
- **Einwandfreie Hygiene und problemlose Reinigung des Systems**
- **Hohes Maß an Energieeffizienz**

ERGEBNIS

- **Intelligente Kontrolle aller Klimafaktoren in einem zentralen System**
- **Qualitätssteigerung durch gleichmäßige Temperatur, Luftfeuchtigkeit und Luftbewegung in allen Bereichen der Räume**
- **Optimale Hygiene durch einfache und automatische Reinigung der kanallosen Anlage**
- **Energie-, Kosten- und platzsparende Lösung**

DATEN & FAKTEN

Kundenauftrag:

Projektierung, Koordination und Ausführung der Gebäude- und Klimatechnik für Verpackungs- und Logistikzentrum sowie im neuen Käsereifelager im Rahmen separater Bauprojekte.

Funktionsweise Reifetechnologie:

- Das gesamte Reifeareal wird unter Verzicht auf hygienisch bedenkliche Lüftungskanäle mit Hilfe des HACIS XP®-Systems konstant und gemäß strenger Vorgaben klimatisiert. Die exakt bestimmte individuelle Anordnung, Ausrichtung und Leistung der Geräte passt das Reifesystem den speziellen Gegebenheiten beim Kunden an. Das Ergebnis sind optimale Reifebedingungen, je nach Raumbeschaffenheit, Produkt und Qualitätsanspruch.
- Die neue Reifetechnologie bietet energetische und wirtschaftliche Vorteile. Die automatische Reinigung vermeidet Stillstand in der Produktion und spart Betriebskosten.

Lagerkapazität:

5.000 t Käse Jahreskapazität

Realisierung Gesamtprojekt:

2014

Ingenieurgesellschaft
für technische Gebäudeausrüstung mbH
D-95448 Bayreuth • Eremitagestraße 36

www.pgh.de
info@pgh.de

Tel. +49 921 / 5072067-0
Fax +49 921 / 5072067-99

9-101315