



ABWÄRMENUTZUNG KAFFEERÖSTER

KUNDE

Kaffeehersteller

REALISIERUNG

2016 - 2018

Das Ziel ist die Erhöhung der Energieeffizienz und Reduktion der CO₂ Emissionen. Eine Beeinflussung des Röstprozesses muss ausgeschlossen werden!

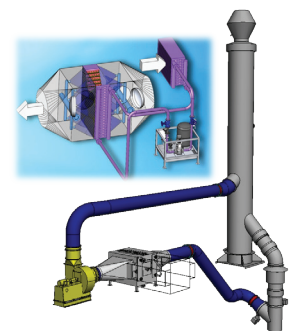
Beschreibung:

Die bestehende Anlage (Batchröster mit katalytischer Abluftbehandlung) verfügt bereits über ein System zur Grünkaffee-Vorwärmung. Mittels einem nachgeschalteten Luft- / Wasserwärmetauscher wird die in der Abluft verbleibende Energie vollständig ausgenutzt.

Die gewonnene Energie wird als überhitztes Wasser wie folgt verwendet:

- Prozesswärme
- Einspeisung in Fernwärmenetz
- Absorptionskälte
- Brauchwasser
- Heizungswasser

Das System ist mit einem automatischen Reinigungssystem ausgestattet, welches einen gleichbleibenden Wirkungsgrad des Systems ermöglicht.



Leistungsumfang:

- Machbarkeitsstudie und Rentabilitätsrechnung
- Ausführung als Turn-Key Projekt
 - Messungen und Analysen am bestehenden Röster
 - Basic & Detail Engineering (3D Planung)
 - Funktionsspezifikation
 - Installation, mechanisch & elektrisch
 - Inbetriebnahme

Kennzahlen:

- Nennleistung Kaffeeröster: 3'000 kg/h
- Wärmerückgewinnung: 360 kW (entspricht 40% der eingesetzten Primärenergie)
- Reduktion CO2 Emissionen: 356 to/Jahr

