

Alles für den Klimaschutz

Mehrweggebilde, optimierte Transportwege und Energieeinsparung: Brauerei setzt auf Nachhaltigkeit.

■ SCHÄRDING. Dem Klimaschutz und der Nachhaltigkeit verschreibt sich die Brauerei Baumgartner seit Jahren. Vor allem in der Produktion spielt der Umweltaspekt eine große Rolle. So sorgt das Unternehmen mit einer Abwasserreinigungsanlage dafür, dass das betriebseigene Abwasser frei von Schadstoffen abgeleitet wird. Und: Mit einem ausgeklügelten Abfallwirtschaftskonzept werden Reststoffe energiesparend getrennt und entsorgt. Zur positiven Energiebilanz soll außerdem die Wiederverwendung der Wärme aus dem Brauprozess beitragen. Die Brauerei beauftragte deshalb



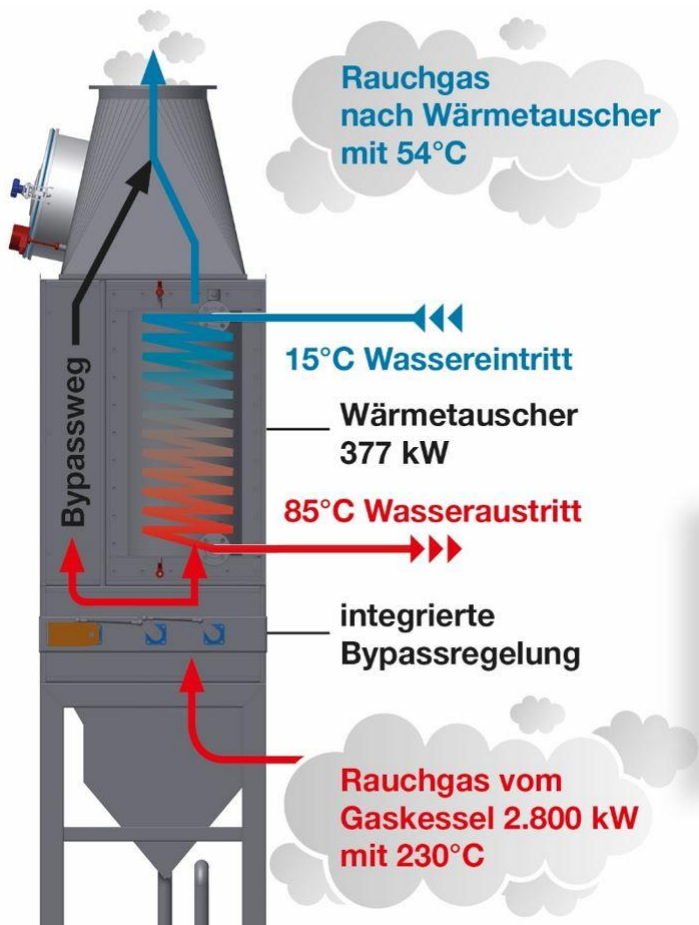
Nachhaltiges Handeln schreibt die Brauerei Baumgartner groß. Deshalb setzt sie unter anderem auf den Einsatz von Mehrweggebilde.

die Firma Heger Edelstahl, beim bestehenden Gaskessel eine Wärmerückgewinnungsanlage einzubauen. Auf die Einbindung regionaler Unternehmen legt Baumgartner

seit jeher und auch in Zukunft besonderen Wert. So erfolgt unter anderem der Einkauf der Rohstoffe laut Geschäftsführer Gerhard Altendorfer bei heimischen Firmen mit

Nachhaltigkeits- und Umweltgedanken, fairer Produktion und fairen Arbeitsbedingungen. Ein besonderes Anliegen ist der Brauerei ebenso, die CO₂-Belastung zu reduzieren. Dazu soll eine Optimierung der Liefertouren beitragen. „Der Einkauf in großen Chargen vermeidet zusätzliche Transportwege und trägt zur Senkung der CO₂-Emissionen bei“, erklärt Altendorfer.

Zum Mitmachen motivieren Nun gilt es, die Mitarbeiter und Kunden für die Nachhaltigkeits- und Umweltschutzthemen zu sensibilisieren. Denn: „Nachhaltiger Büromitteinsatz, sorgsamer Umgang mit Ressourcen und Investitionen in neueste Technologien sind für uns zukunftsweisend“, weiß der Brauerei-Geschäftsführer. Auch in Zukunft will Baumgartner in den Klimaschutz investieren.



Wärmerückgewinnung als Beitrag zum KLIMASCHUTZ

Beim bestehenden Gaskessel der Brauerei Baumgartner wurde zur Steigerung der Energieeffizienz eine Wärmerückgewinnungsanlage nachgerüstet. Die Abwärme wird zur Beheizung des neu installierten 44 m³ großen Pufferspeichers genutzt. Firma Heger-Edelstahl zeichnete für die Komplettlieferteilung beider Komponenten verantwortlich:

- ✓ Bestandsaufnahme vor Ort
- ✓ Engineering (verfahrenstechnische Auslegung & Konstruktion)
- ✓ Mechanische Fertigung
- ✓ Montage inklusive Einbindung in den hydraulischen Bestand
- ✓ Inbetriebnahme

Die jährliche Einsparung beträgt bei 2.000 Volllaststunden und 7 Cent/kWh: 754.000 kW bzw. € 52.780,00

Zusätzlich werden 171 Tonnen CO₂ pro Jahr durch die Wärmerückgewinnungsanlage eingespart!

