

Referenz

Kunde Meisterbäckerei Eggenroter, Ellwangen

www.eggenroter.de

Projekt Wärmerückgewinnung mit Pufferspeicher,
Umsetzen und Sanierung von Gebrauchtanlagen



Baujahr 2013

Anlagen **Wärmerückgewinnung** mit integrierten doppelwandigen Wärmetauschern gemäß Trinkwasserverordnung mit **Pufferspeicher 4.500 Liter**.
Das Warmwasser wird durch die angeschlossenen Kältemaschinen auf circa 45°C bis 50°C aufgeheizt und über eine bauseitige Nachheizung mittels Wärmerückgewinnung aus den Backöfen in der Temperatur weiter angehoben. Das Warmwasser wird an das, über der Backstube liegende, Fitnessstudio verkauft.

Abmessungen Pufferspeicher circa D x H 1600 x 3300 mm

Kältetechnik Halbhermetische Hubkolbenverdichter mit separaten Verflüssigern

Besonderheiten **Die Wärmerückgewinnung wurde durch ein staatliches Energieeffizienz-Förderprogramm finanziell unterstützt!**

Gebrauchtanlagen **Umsetzung und Sanierung** von gebrauchten Bäckerei-Kälteanlagen in den neuen Betrieb:

Teig-Tiefkühl-Lager, Kühlraum, Gärvollautomat

Meisterbäckerei Eggenroter, Ellwangen



Links: Munz WRG mit 4500 Liter Pufferspeicher

Oben: separate Verflüssiger der Kältemaschinen

Links: Pufferspeicher der Nachheizung (bauseits)



Blick auf die Kältemaschinen nach dem Umsetzen in die neue Bäckerei-Produktion