

Referenz

Kunde Bäckerei Nöhammer, Pichl/Wels, Austria
www.noehammer.co.at

Projekt **Komplette Bäckereiausstattung Kälte – und Konditionieranlagen**



Baujahr 2011

Anlagen 1 Stück Gärvollautomat mit Befeuchtung GVA,
Temp. Bereich -20°C/+40°C
Kapazität 2 x 3 Wagen = Gesamt 6 Wagen für Bleche 60 x 100cm

1 Stück Teig-Tiefkühlager-Anlage TKLL, Temp. Bereich -18°C/-28°C
Kapazität 25 Wagen für Bleche 60 x 100cm
mit zwei Stück Entnahmeluken 65 x 80cm

1 Stück Sahneklimate-Raum , Temp. Bereich +2°C/+8°C

1 Stück Gärraum 2 x 3 Wagen = Gesamt 6 Wagen für Bleche 60 x 100cm
Temp. Bereich +35°C; Luftfeuchtigkeit 75-95% r.F.

Kältetechnik Munz Kältemaschinen mit halbhermetischen Hubkolbenverdichtern
separate Außenverflüssiger in leiser Ausführung

Steuerungen Munz Cooltouch **CT2**, Munz Greenline **GL**

Besonderheit Anschluss an die Wärmerückgewinnung zur Warmwassererzeugung

Bäckerei Nöhammer, Pichl/Wels, Österreich



Munz Kombinationsanlage mit Cooltouch **CT2** Steuerung und Fernanzeigen



links: Front Gärraum mit Schaltschrank und Munz Greenline GL Steuerung



rechts: Blick in den Gärraum für 6 Stikken mit Luftleitdecke und Rammschutz zur Luftführung



links: Blick in den Sahneklimaraum mit 2 Stück Entnahmeluken für Konditoreiware



rechts: Blick in die Teig-Tiefkühlager-Anlage mit Edelstahl-Luftleitsystem und Schockstelle mit forcierter Luftführung, z.B. zum Absteifen von Laugengebäck



Munz Kältemaschinen mit Anschluss an die Wärmerückgewinnung über Plattenwärmetauscher