

A-Ranshofen Borbet Austria Wärmerückgewinnung



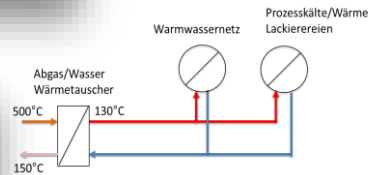
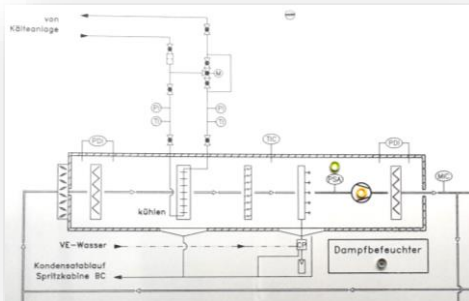
DAS OBJEKT

In der Schmelzerei bei der Fa. Borbet am Standort Ranshofen werden mit Gas beheizte Späneöfen (6x 500 kg/h) und Masselöfen (5x 1000 kg/h + 1x2000 kg/h) eingesetzt. Das gesamte Abwärmepotenzial beträgt 2,4 MW mit einer durchschnittlichen Temperatur von 500°C.

Es wurden verschiedene Varianten untersucht: Verstromung mittels einer ORC-Anlage, Wärmeauskopplung für das Warmwassernetz (Prozess- und Heizwärme), Verbrennungsluft Vorwärmung für die Brenner der Schmelzöfen, Wärmeauskopplung und Erzeugung von Absorptionskälte zur Einbindung in den Lackieranlagen; dabei wurde eine detaillierte Untersuchung der möglichen Abnehmer durchgeführt (Kühlbedarf in den verschiedenen Kühlzonen, Kühlbedarf in den Pulverkabinen, Kühlbedarf und Wärmerückgewinnung in den Spritzkabinen).

DIE PLANUNGSLEISTUNG

- Abgasmessungen an den Bestandsöfen
- Ermittlung des Abwärme Potentials
- Ermittlung der Abnehmerstruktur
- Untersuchung Förderungsmöglichkeiten
- Projektentwicklung und Erstellung eines Businessplans



DIE DATEN

Bauherr:

Ansprechpartner:

Projektentwicklung:

Borbet Austria GmbH

Herr Mathäus Zobel, +43 (0)7722/884360

Gammel Engineering GmbH, Abensberg