

Hopfenveredlung St. Johann

Optimale Brauprozesse dank gekühltem Hopfen

Mit dem Neubau eines Hopfenkühlagers verschafft G+H Insulation der Hopfenveredlung in Bayern mehr Lagerfläche.



Isolierung

Brandschutz

Schallschutz

Veredelter Hopfen in Form von Pellets trägt durch seine exakte Dosierbarkeit sowie ein geringes Lagervolumen zur Optimierung von Brauprozessen bei. Um die Haltbarkeit und den Geschmack des Hopfens zu erhalten, muss in den Lagerräumen bis zur Abholung eine geschlossene Kühlkette von etwa 3°C herrschen. Ein professionell aufgestelltes Lagerverwaltungssystem stellt Platz für bis zu 11.000 Paletten hochwertiger Pellets bereit.

KUNDE

Hopfenveredlung St. Johann GmbH & Co. KG

PROJEKT

Neubau und Isolierung eines Hopfenkühlagers

AUSFÜHRUNGSZEITRAUM

05/2009–10/2009

ISOLIERTE OBERFLÄCHE

18.000 m²



Für die Außenfassade des neuen Kühl-lagers verwendete G+H 120 mm starke PU-Sandwichelemente, welche die kühlen Innentemperaturen optimal im Raum halten. Die Deckenisolierung erfolgte mit 160 mm dicken Hartschaum- bzw. Mineralfaserplatten mit Dampfsperre und Folienabdichtung. Für den Übergang zwischen Innen- und Außenbereich sorgen vier elektrische Kühlraum-Schiebetüren aus verzinktem Stahlblech mit Elektro-Automatik. Da

Brandschutz eine wichtige Rolle spielt, installierten die Monteure von G+H eine Rauch- und Wärmeabzugsanlage. Des Weiteren wurden spezielle Brandschutztüren des Typs T90 verbaut. Sie bieten nicht nur 90 Minuten Schutz vor Feuer, sondern kombinieren gleichzeitig Brandschutz und Kühlraumdämmung. Ein 20 cm dicker Stahlfaser-Betonboden hält selbst großen Belastungen von bis zu 7.000 t durch die Lagerung von Roh-hopfen stand.



AUFGABE

- Fachgerechter Bau eines Kühl-lagers mit einer Isolierfläche von 18.000 m²
- Einhalten des Temperaturniveaus
- Sicherung von Qualität und Frische des Hopfens

LÖSUNG

- 120 mm dicke PU-Sandwich-elemente
- 160 mm starke Hartschaum- bzw. Mineralfaserplatten
- Rauch- und Wärmeabzugsanlage
- Brandschutz- und Kühlraumtüren
- Stahlfaserbetonboden

VORTEILE

- Konstante Lagertemperaturen
- Professionelles Lagerverwaltungs-system
- Verlängerung der Haltbarkeit des Hopfens
- Erhalt des Aromas