

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 er-
folgte mit 160 mm dicken Hartschaum-
bzw. Mineralfaserplatten mit Dampf-
sperre und Folienabdichtung. Für den
Übergang zwischen Innen- und Außen-
bereich sorgen vier elektrische Kühl-
raum-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 Brand-
schutztüren 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