

Betriebliches Gesamtenergiekonzept

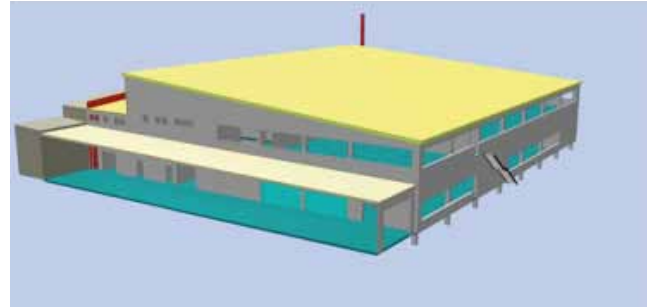


Die Fa. Irlbacher wurde 1935 gegründet und hat sich zu einer Unternehmensgruppe mit insgesamt ca. 500 Mitarbeitern entwickelt. Irlbacher verfügt über ein breites Spektrum an Fertigungstechnologien, zur Herstellung einer großen Vielfalt anspruchsvoller Produkte auf der Basis von Spezialglas.



Absatzmärkte für Glasprodukte und Baugruppen liegen in den Bereichen Gebäudetechnik, Kaminofenindustrie, Leuchtenindustrie, Hausgeräteindustrie, Sanitärindustrie, Optische Industrie sowie Maschinenbau.

Ständige Innovationen und Entwicklungen erfordern auch Investitionen in den Standort Schönsee. In diesem Zusammenhang ist die Idee einer „**Null-Emissions-Fabrik**“ entstanden. Der Neubau der Produktionshalle am Betriebsgelände Irlbacher soll sich durch ein Höchstmaß an Energieeffizienz, dem Einsatz erneuerbarer Energiesysteme und möglichst niedrigen CO²-Emissionen auszeichnen. Das bei Irlbacher umgesetzte ressourcenschonende Gesamtkonzept liefert Lösungen bei Umweltaspekten wie die Reduzierung von Wassereinsatz, Strom-, Heiz- und Kühllkosten.



Mit diesem Energienutzungskonzept können jährlich Dreiviertel der anfallenden CO²-Emissionen (~300 Tonnen) eingespart werden. Für dieses Vorhaben wurde ein integriertes Gesamtenergiekonzept für den gesamten Produktionsstandort entwickelt. Auch der Einsatz von aufwendiger Mess- und Überwachungstechnik zur optimalen Regelung und Steuerung des Gesamtsystems (Gebäudetechnik) wurde umgesetzt.



Nicht nur die Produktions- und Montagehalle werden über hocheffizientes LED-Lichtkonzept von Irlbacher beleuchtet, auch die Entwicklungsabteilung ist mit insgesamt 150 speziell dafür entwickelten Klima-, Heiz-, Kühl- sowie Lichtpaneelen bestückt.

Dadurch wurde eine deutliche CO²-Einsparung gegenüber dem Stand der Technik bei der Energieversorgung von Produktionsbetrieben erreicht. Durch diese Maßnahmen ist auch möglich geworden die Beheizung des Neubaus ohne Einsatz fossiler Brennstoffe zu betreiben. Des Weiteren werden stündlich 1,2 Mio. Liter Wasser im Kreislauf für die Aufrechterhaltung des Schleifbetriebes aufbereitet. Die Klarphase des aufbereiteten Wassers wird dann als Energieträgermedium über Wärmetauscher geführt, um somit zwei Wärmepumpen zur versorgen. Über diese Maßnahmen werden 250 KW thermische Leistung bei 65 °C erzeugt.

