

Die Tchibo Frisch-Röst-Kaffee GmbH

Druckluftoptimierung

Das Unternehmen Tchibo Frisch-Röst-Kaffee GmbH steht seit über 50 Jahren für Frische und Qualität auf dem Kaffeemarkt. Im Hamburger Röstbetrieb wird der angelieferte Rohkaffee geröstet, gemischt und zum Teil auch gemahlen. Die Auslieferung des frisch verpackten Markenkaffees erfolgt direkt in die firmeneigenen Filialen, ohne eine weitere Zwischenlagerung.

Bei der Weiterverarbeitung der Kaffeebohnen vom Rohkaffee zur Röstmischung kommt für die betrieblichen Prozesse in großem Umfang Druckluft zum Einsatz. Im Rahmen des Programms Unternehmen für Ressourcenschutz wurde im Hamburger Werk ein Effizienz-Check an der Druckluftanlage durchgeführt. Die Firma Tchibo beauftragte damit die Firma Druckluft-Technik-Nord GmbH.

Es wurden an verschiedenen Stellen Energieeinsparpotentiale festgestellt. Mit der Umsetzung geeigneter Maßnahmen konnte sofort begonnen werden. Durch die neu installierte Steuerung an den drei vorhandenen Kompressoren werden bereits jetzt jährlich wiederkehrend 150 Megawattstunden eingespart, dies entspricht etwa 90 Tonnen Kohlendioxid (CO₂). Die dafür getätigten Investitionen rechnen sich bereits nach einem halben Jahr.

Der Effizienz-Check an der Druckluftanlage wurde mit Hamburger Fördermitteln gefördert.



	Alte Anlage	Neue Anlage
Übergeordnete Kompressorsteuerung	nicht vorhanden	vorhanden
Eingesparte Kilowattstunden pro Jahr	150.000 kWh	
Betriebskosteneinsparung pro Jahr	10.000 €	
CO ₂ -Vermeidung pro Jahr	90 t	