



Gebr. Jancke GmbH

BHKW und Absorptionskältemaschine

Gebr. Jancke ist ein modernes Familienunternehmen. Es wurde 1952 gegründet und stellt Halbfabrikate wie Nuss- und Krokantprodukte, Cremes und Fettglasuren für die Lebensmittel- insbesondere für die Süßwarenindustrie her.

Traditionelle Werte mit den Anforderungen der Gegenwart verbinden. Dies gilt bei den Gebr. Jancke nicht nur für die Produkte. Dies zeigt besonders der Firmensitz, der technologisch auf dem neuesten Stand und für zukünftige Veränderungen bestens gerüstet ist.

Für die Wärme- und Kälteversorgung wurde ein BHKW mit einer Absorptionskälteanlage installiert. Das BHKW mit einer Leistung von 191 kW_{th} und 116 kW_{el} liefert die Wärme für die Heizung und Warmwassererzeugung sowie für die Absorptionsmaschine. Mit der Stromproduktion des BHKW kann der eigene Strombedarf weitgehend abgedeckt werden.

Die Absorptionsmaschine, mit einer Leistung von rund 200 kW, erzeugt die Kälte für die Kühlung der Lagerbereiche und der Produktionsanlagen. Die Installation eines Hybridkühlers anstelle eines Verdunstungskühlers rundet diese ressourcenschonende Maßnahme ab.



	BHKW und Absorptionsmaschine für die Wärme- und Kälteversorgung
Einsparung Elektroenergie pro Jahr	1.571 MWh
Einsparung Heizenergie pro Jahr	-2.115 MWh
Eingesparte Betriebskosten pro Jahr	110.000 €
CO ₂ – Vermeidung pro Jahr	395 t