

Brauereikühlung 2021



RESSOURCEN EINSPAREN



Ein Partner, alle Möglichkeiten.

Ein Partner alle Möglichkeiten.

Ihr Spezialist für industrielle Kälte- und Klimalösungen.

Wer wir sind:

- Familienbetrieb seit 1968, im Münchner Westen
- stark & solide durch rund 100 Vollzeitbeschäftigte
- idealer Standard durch eigene Serienproduktion von Trane Roggenkamp
- individuelle Lösungen durch eigene Apparate-Manufaktur von Green Roggenkamp

Breites Produktportfolio

Unser breites Produktportfolio aus Kältemaschinen, Rückkühlsystemen, Luftkühlern, Wärmetauschern, Eisspeichern, Regelventilen, Pumpensystemen, Pufferspeichern, Glykolsystemen, Wärmemengenmessern, kompletter Regelungstechnik mit Monitoring und Fernüberwachung uvm., liefern wir Ihnen komplett aus einer Hand.

Unsere Philosophie:

Optimal auf Sie zugeschnittene Lösungen, welche zu 100% zu Ihren Anforderungen passen. So individuell wie Ihr Produkt.

4700 abgeschlossene Projekte

52 Jahre Kältetechnik Erfahrung

51 Servicetechniker (Außendienst)

6 Fachabteilungen für Klima- und Kältetechnik

41 Mitarbeiter im Innendienst



Warum Trane Roggenkamp? Alles aus einer Hand.

1 Beratung

Wir beraten Sie unter anderem in unserem Spezialgebiet Brauerei bezüglich Sanierung, Optimierung und Neubau Ihrer Brauereikühlung zugeschnitten auf Ihre Bedürfnisse.

2 Analyse

Ist Ihre Anlage effizient? Wieviel Kälteleistung benötigen Sie tatsächlich? Mit speziellen Messverfahren und theoretischer Berechnung schaffen wir die Basis für zukünftige Maßnahmen.

3 Konzept / Planung

Von der Kälteerzeugung bis zum Einzelverbraucher gibt es eine Vielzahl an individuellen Möglichkeiten. Wir erstellen Ihnen ein auf Sie zugeschnittenes Brauereikonzept - effizient und lösungsorientiert.

4 Ausführung / Umsetzung

Von der Idee bis zum Ziel: Wir erstellen die komplette Ausführungsplanung und setzen das Projekt nach Ihren Wünschen um. Gerne auch mit lokalen Handwerksunternehmen.

5 Betreuung

Selbstverständlich sind wir auch nach erfolgreicher Umsetzung an ihrer Seite und betreuen Sie mit Service und Wartung in gewünschtem Umfang.

6 Monitoring

Mit Hilfe unserer Regelungssysteme steuern wir die Verbräuche der Kälteerzeuger. Darüber hinaus können Temperatur- und Energieverläufe für zukünftige Optimierungen, Auswertungen und Fehleranalysen mit dem Monitoringwerkzeug aufgezeichnet und ausgewertet werden.

Glykolsysteme & Kältemittel Welches Kältemittel und warum?

Sicherheit

Heutzutage werden generell hohe Kältemittelmengen vermieden. Indirekte Glykolsysteme sind für Brauereien die Lösungen der Zukunft: Günstig, effizient, und sicher.

perfektes Kältemittel

Jeder Stoff hat so viele Vor- wie Nachteile. Somit gibt es das perfekte Kältemittel nicht. Für jede Anwendung gibt es daher das geeignete Kältemittel.

natürlich / synthetisch

Diese Frage lässt sich abhängig von Ihrem Budget und der Anwendung klären. Dabei beraten wir Sie gerne. Durch die geringen Mengen bei Glykolsystemen ist beides zukunftsorientiert möglich.

R290 Propan

Effizient, günstig und sicher. Ideale Lösung für kleine und mittelständische Brauereien, die auf natürliche Kältemittel setzen. Anwendung: 10 kg Propan reichen für 100 kW Kälteleistung.



	SYNTHETISCHE KÄLTEMITTEL				NATÜRLICHE KÄLTEMITTEL			
	HFO	HKW	HKW	HKW	DME	CO ₂	AMMONIAK	PROPAN
	R1234ze	R513a	R134a	R410a	R723	R744	R717	R290
Preis	moderat	teuer	teuer	teuer	moderat	gering	gering	gering
GWP	1	573	1300	1924	8	1	0	3
Brennbarkeit	marginal	nicht brennbar	nicht brennbar	nicht brennbar	hoch	nicht brennbar	marginal	hoch
Toxizität	gering	gering	gering	gering	hoch	gering	hoch	gering
Effizienz	4,76	4,74	4,75	4,52	4,82	3,31	4,74	4,70

Bedingungen: t0: -5° C - t1: 27° C - Isentropenwirkungsgrad 65% - UKZH - ÜH SK - GWP - ARS

Produktübersicht

Luftgekühlte Kompaktkaltwassersätze

Leistungsangabe 0/-4°C Glykolkaltwasser und Außentemperatur 35°C

Green Roggenkamp Serie GLPA

Standard Performance

Einsatzbereich bis +43°C Außentemperatur / Glykoltemperatur bis -12°C

Leistung von 4 – 35 kW Kälteleistung
EER 3,5

R410a HFKW – GWP2088, nicht brennbar / nicht toxisch (A1)

R454B - GWP 466 A2L, schwer entflammbar - nicht toxisch (A2L)



Trane Roggenkamp Serie CGAX/CGAF

High Performance

Einsatzbereich bis +46°C Außentemperatur / Glykoltemperatur bis -12°C

Leistung von 25 – 250 kW Kälteleistung
EER 4,0

R410a HFKW – GWP2088, nicht brennbar / nicht toxisch (A1)

R454B - GWP 466 A2L, schwer entflammbar - nicht toxisch (A2L)

Trane Roggenkamp Serie RTAF

Excellent Performance

Einsatzbereich bis +55°C Außentemperatur / Glykoltemperatur bis -12°C

Leistung von 160 – 1.200 kW Kälteleistung
Durchschnittswirkungsgrad EER 4,8

R1234ze HFO – GWP <1

kaum brennbar / nicht toxisch (A2L)



natürliche Kältemittel

Green Roggenkamp Serie GRAS

High Performance

Einsatzbereich bis +43°C Außentemperatur / Glykoltemperatur bis -20°C

Leistung von 25– 700 kW Kälteleistung
EER 4,1

R290 Propan – (außerhalb F-Gaseverordnung)
brennbar / nicht toxisch (A3)



Green Roggenkamp Serie GKWS

Excellent Performance

Einsatzbereich bis +43°C Außentemperatur / Glykoltemperatur bis -20°C

Leistung von 50– 350 kW Kälteleistung
EER 4,2

R723 Ammoniak / DME – (außerhalb F-Gaseverordnung)
brennbar und toxisch (B3)



wassergekühlte Kompaktkaltwassersätze (Split-Ausführung)

Leistungsangabe 0/-4°C Glykolkaltwasser und
Kühlwasser 30/35°C

Green Roggenkamp Serie GWPA

Standard Performance

Einsatzbereich bis +58°C Kühlwasser /
Glykoltemperatur bis -12°C

Leistung von 4 – 35 kW Kälteleistung
EER 3,5

R410a HFKW – GWP2088, nicht brennbar / nicht toxisch (A1)



natürliche Kältemittel

Green Roggenkamp Serie GRAS-W

High Performance

Einsatzbereich bis +58°C Kühlwasser /
Glykoltemperatur bis -20°C

Leistung von 25– 500 kW Kälteleistung
EER 4,3

R290 Propan – (außerhalb F-Gaseverordnung)
brennbar / nicht toxisch (A3)



Trane Roggenkamp Serie CGWH/CGWN

High Performance

Einsatzbereich bis +58°C Kühlwasser /
Glykoltemperatur bis -12°C

Leistung von 25 – 250 kW Kälteleistung
EER 4,2

R410a – GWP2088, nicht brennbar / nicht toxisch (A1)
R454B - GWP 466 A2L, schwer entflammbar - nicht toxisch (A2L)



Green Roggenkamp Serie GKWS-W

Excellent Performance

Einsatzbereich bis +48°C Kühlwasser /
Glykoltemperatur bis -20°C

Leistung von 45– 500 kW Kälteleistung
EER 4,4

R723 Ammoniak / DME – (außerhalb F-Gaseverordnung)
brennbar und toxisch (B3)

Trane Roggenkamp Serie RTWD/RTWF

Excellent Performance

Einsatzbereich bis +78°C Kühlwasser /
Glykoltemperatur bis -12°C

Leistung von 160 – 2.500 kW Kälteleistung
EER 5,5

R1234 HFO – GWP <1

kaum brennbar / nicht toxisch (A2L)



Green Roggenkamp Serie TR5G-W

Excellent Performance

Einsatzbereich bis +30°C Kühlwasser /
Glykoltemperatur bis -5°C

Leistung von 60– 5.000 kW Kälteleistung
EER 0,5

R718 Wasser LiBr – (außerhalb F-Gaseverordnung)
nicht brennbar und nicht toxisch (A1)



Absorptionskälteanlagen

Rückkühler, Kühltürme, Verflüssiger

Güntner Rückkühler / Verflüssiger

Excellent Performance
thermische Leistung von 1– 5.000 kW
Trockenkühler, adiabate Kühler uvm.



Güntner Lüftkühler

Excellent Performance
thermische Leistung von 1– 1.500 kW

Wärmetauscher, Würzekühler, Brauwasserkühler

Partner Produkte

Excellent Performance
thermische Leistung von 1– 5.000 kW
Würzekühler, Brauwasservorkühler uvm.



Pumpen & Armaturen

Partner Produkte

Excellent Performance
Leistung von 0,1– 1.500 m³/h
Volumenstrom,
Pumpen,
Absperrklappen,
Schmutzfänger,
Volumenstrommessung



Regel- und Steuerkugelhähne / elektronische Regelkugelhähne

Partner Produkte

EPIV mit Wassermengenmessung
Leistung von 1– 150 m³/h Volumenstrom
sowie Drei-Wege-Kugelhähne & Ventile



Silikagel-Absorptions-Entfeuchter

Partner Produkte

Excellent Performance
u.a. für Tank in Box Lösungen
100 – 40´000 m³/h Luftumwälzung
2 – 290 kg/h Entfeuchtung
Taupunkt bis -10°C möglich
Regeneration durch Abwärme möglich



Glykol Puffertanks, hydraulische Weiche

Green Roggenkamp - Serie PS

Excellent Performance
Volumen 150 – 5.000 Liter
jeweils mit diffusionsdichter Isolierung,
für die Innen- und Außenaufstellung



Eisspeichersysteme

Green Roggenkamp Serie GCAG

Leistung von 25– 1.500 kW/h
Energiespeicher
direktgekühlt oder glykolgekühlt



vorgemischte Glykollmischung

Green Roggenkamp

Propylen- und Ethylenglykol
Mischungsverhältnis 20% - 60%
mit aufbereitetem Wasser
homogen gemischt



Regelungs- und Steuerungstechnik

Green Roggenkamp

Regelungs- und Steuerungsprodukte
individueller Schaltschrankbau
regelungstechnische Planung
Monitoring
Visualisierung
Modernisierung, Systemintegration
Komplettlösungen



Rohrleitung mit Schutzmantel (vorisoliert)

Georg Fischer

Rohrdurchmesser DN 32 – DN450
Isolierung 30 – 45mm HDPE

Material Rohr und Mantel: PE
Diffusionsdicht
UV-Beständig
Beschädigungssicher

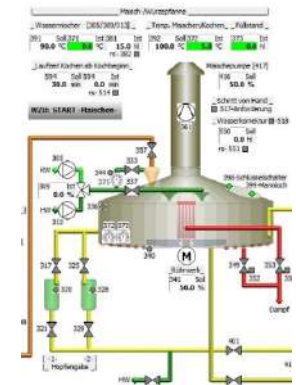


Brauerei Prozesssteuerungs- und Leitsystem

Multibrau

Excellent Performance
Steuerung von Prozessen jeder Art
u.a. Sudhaussteuerung/ Automation
Utilities, Mälzerei
CIP Steuerung

plus
multibrau



EIN PARTNER, ALLE MÖGLICHKEITEN

- Experten für effiziente Glykol- sowie Kaltwasserkomplettsysteme seit 1968
- Analyse von Bestandsanlagen, Konzeptausarbeitung und Förderungsberatung
- Lösungen aller Effizienz- oder Versorgungsprobleme von Kühlprozessen in Brauereien
- Planung und Ausführung zur Optimierung
- Sanierung und Neuinstallation der Kälteversorgung
- Alle Komponenten, Produkte und Know-how zur kompletten Kälteversorgung aus einer Hand
- Ökologische und wirtschaftliche Lösungen, individuell für Ihren Bedarf
- Neutrale Kältemittelwahl - passend für Ihr System und Budget



Referenzen Brauereien



*Brauerei des 21. Jahrhunderts -
Aus Abwärme Kälteenergie erzeugen.*



*Austausch der Kälteanlage in Innenstadtlage
jetzt ohne NH3. 30% Stromeinsparung und 70%
Wassereinsparung am Kühlturm.*



*Preisoptimierte Sanierung des Gesamtsystems
- mit PV- Überschussregelung 60% geringerer
Strombezug aus dem Netz.*



*Brauwasservorkühlung statt Eisspeicher,
35% effizienter und 0 Warmwasserüberschuss.*



*Kostengünstige Optimierung der Bestandsanlage,
statt teurem Kompletttausch.
70% der Investitionskosten eingespart.*



*Propankälteanlage mit Rekordförderung,
komplettes Glykolsystem funktionsfähig geliefert.
35% Förderung des Projekts!*



Kälte. Technik. Kompetenz.

Ihr Kontakt

Brauereiberater

TOBIAS SCHLÖGL
Kälteanlagenbauermeister
+49 (0) 89 895146 700
tobias.schloegl@trane-roggenkamp.de

www.trane-roggenkamp.de

