

Konsequente Investitionen in nachhaltige Prozessabläufe

Categories : [Anlagen & Komponenten](#), [Im Fokus](#), [Meldungen](#)

Date : 17. November 2021

Ab sofort nimmt die Brauerei Rittmayer aus Oberfranken einen Misch- und Ausgleichstank sowie ein eigenes Klärwerk in Betrieb und investiert hierfür knapp eine Million Euro. Sowohl Tank als auch Kläranlage sind zentrale Bestandteile einer ganzheitlichen Abwasserbehandlung im Produktionsprozess der Brauerei und ergänzen die bestehenden ökologischen wie ökonomischen Maßnahmen maßgeblich. Der Misch- und Ausgleichstank dient im ersten Schritt zur Abwasservorbehandlung im Brauprozess, während die Kläranlage eine sogenannte anaerobe Abwasserreinigung übernimmt. Beide Elemente ermöglichen es, die organischen Fracht im Abwasser um rund 80 Prozent auf das Niveau von Haushaltsabwasser zu reduzieren. Gleichzeitig wird ein lokal betriebener Gasspeicher von der Kläranlage gespeist, der Biomethan für das Blockheizkraftwerk zur Ökostrom- und Wärmegewinnung im Betrieb liefert. Die Brauerei setzt hiermit ihre Ausrichtung eines konsequent nachhaltigen Produktionsprozesses weiter fort und übernimmt eine Vorreiterrolle für andere Brauereibetriebe in der Region.

„Wir freuen uns sehr, nach einem umfangreichen Baugenehmigungsverfahren und einer coronabedingten Rohstoff- bzw. Baumaterialverknappung, unsere Umweltstandards im Abfüll- und Brauprozess weiter erhöhen zu können. Der ab sofort in Betrieb gehende, belüftete Misch- und Ausgleichstank entspricht den neuesten technischen sowie höchsten ökologischen Standards. Mit der eingesetzten Mess- und Regeltechnik wird eine automatisierte, prozessstabile Abwasservorbehandlung erreicht. Unser parallel in Betrieb genommenes Klärwerk unterstützt bei der anaeroben Abwasservorbehandlung, um dieses bestmöglich biologisch abzubauen. Mit einer hieran angebundene Biogasgewinnung sind wir zukünftig in der Lage, über das Klärwerk eine CO₂-neutrale Eigenstromerzeugung mit rund 612.000 KW/h Gas vorzunehmen und dabei rund 137 Tonnen CO₂ einzusparen.“

- Georg Rittmayer, Geschäftsführer

Ökologische Meilensteine

Die jüngst umgesetzten Baumaßnahmen ergänzen eine lange Historie verschiedener bereits erreichter ökologischer Meilensteine, die die Brauerei in Eigenregie durchgeführt hat: So konnten seit 2005 mithilfe einer Stickstoffstoffgewinnungsanlage regelmäßige CO₂-Einsparungen von 140 Tonnen pro Jahr erzielt und seit 2013, bedingt durch eine Umstellung auf eine Holzhackschnitzelheizung, rund 140.000 Liter Heizöl im Jahr eingespart werden.

Weitere Maßnahmen, wie die Umstellung des Strombezugs aus Wasserkraft, die Einführung eines Energiesparprogramms mittels Wärmespeicher oder auch die Einführung eines eigenen Energie- und Wertstoffkreislaufes (unter anderem zur zertifizierten Unterstützung der regionalen Landwirtschaft mit Futtermitteln aus Biertrebern) tragen ebenfalls mit dazu bei, dass die Brauerei aus Hallertendorf seit Jahrzehnten zu den umweltfreundlichsten Brauereien in Bayern zählt.