

Woher Strom kommt, ist nicht wurscht

Die Metzgerei Reichenbach in Glottertal spart durch ihre moderne Kälteanlage 20 Prozent der Energiekosten

■ **Glottertal** Mittwochnachmittag, ein Blick in die gläserne Produktion. Metzgermeister Ulrich Reichenbach aus Glottertal im Südschwarzwald lässt es sich nicht nehmen, Besucher persönlich zu führen. Der Handwerksunternehmer des Jahres 2014 zeigt gern, wofür sein Betrieb ausgezeichnet wurde. Nachhaltig seien dessen Produktionswege und die Umwelttechnik vorbildlich, befand die Handwerkskammer Freiburg.

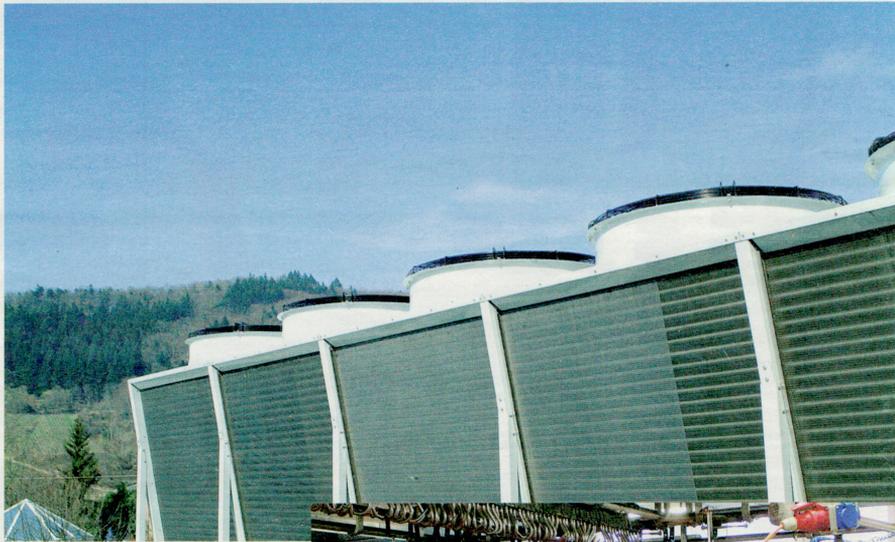
„Vor drei Jahren haben wir erweitert“, erzählt Reichenbach. Unter dem Dach des Neubaus befindet sich eine High-Tech-Kühlanlage, die täglich 12000 Liter warmes Wasser produziert. Im Sommer werden bis zu 15000 Liter auf 60 °C erwärmt. Diese Energie kommt von der Abgaswärme. „Zu 90 Prozent des Jahres kommen wir mit der Energie aus der Wärmerückgewinnung aus“, erklärt der Glottertaler. Durch die Abwärme brauche er fast keinen Strom zum Abtauen.

Fast kein Strom zum Abtauen

Die Investition wurde staatlich gefördert. Trotzdem lagen die Anschaffungskosten deutlich höher als bei einer herkömmlichen Anlage. Die neue Betriebsanlage im Gewerbegebiet Engmatten mit Schlachtraum ist doppelt so groß wie die alte. Entsprechend fallen die Stromkosten höher aus. Unterm Strich aber verbraucht sie weniger Energie. Etwa 20 Prozent der Energiekosten werden eingespart.

Die Abwärme, die beim Kühlvorgang entsteht, wird zum Abtauen der Luftkühler sowie zum Erwärmen des Brauchwassers und der Heizung genutzt. Kälte und Wärme werden mit 6100 Liter lebensmittelechtem Wasser-Sole-Gemisch über ein Rohrsystem zu den Kühlstellen transportiert. Das ist mehr als ein Kilometer lang. Dank der Regeltechnik kommunizieren die Anlagen für Wärmeerzeugung, Wärmeverteilung und Abwärmrückgewinnung untereinander. So werden die Erzeugung und der Verbrauch der Energie optimiert.

„Technisch gesehen geht es derzeit nicht umweltfreundlicher“, bekräftigt auch Anlagenbauer Thomas Moritz von der Heinz Moritz GmbH. Die neue Anlage leistet für Normalkälte (+2 °C) 180000 Watt und für Tiefkälte (-20 °C) 19000 Watt. Von dem Kältemittel Propan, einem natürlich vorkommenden Gas, würden nur 16 Kilogramm benötigt, was rund eineinhalb Campinggasflaschen entspreche. Zum Vergleich: Bei herkömmli-



Der Verflüssiger auf dem Dach ist ein Bauteil der Kälteanlage. Darin wird das Kältemittel abgekühlt und solange Wärme entzogen, bis es verflüssigt ist. | Fotos: spe



60 Angestellte arbeiten in dem Glottertaler Betrieb, der Nachhaltigkeit in den Vordergrund stellt.

chen Kälteanlagen, die mit FKWKältemittel direkt verdampfend kühlen, werden etwa 160 Kilogramm benötigt.

Umweltfreundlich und traditionell

Mit rund 100 Quadratmetern Photovoltaikanlage, die in erster Linie Strom für den Eigenbedarf produziert, bleibt Reichenbach seinem Motto treu: Alles aus einer Hand, möglichst umweltfreundlich und trotzdem der Tradition verbunden. Eigene Tiere, eigenes Futter, eigene Aufzucht, eigene Schlachtung.

Darauf legt der Betrieb mit 60 Mitarbeitern Wert. „Uns finden Sie nicht im Discounter oder Lebensmittelhandel, sondern nur in unseren zwölf Verkaufsstellen“, betont der Fleischermeister. 250 Hektar Grünland bewirtschaftet die Metzgerei, die Schweine ziehen zwei Landwirte aus der Region groß. Die Kälber werden bis zu einem Jahr bei der Mutter groß gezogen. So lange bleiben sie auf der Weide, danach werden sie in einem von sechs Betrieben bis zur Schlachtreife gefüttert.

Auch bei der Herstellung von Schwarzwälder Schinken setzt der Unternehmer auf Tradition. Im modernen Rauchraum reift der Schinken drei Wochen bei maximal 22 Grad. Geräuchert

wird noch immer nach alter Väter Sitte: mit Sägemehl, Tannenreisig und Tannenzapfen. Wenn Kunden nach Parmaschinken fragen, muss er zwar passen. „Haben wir

nicht“, antwortet er dann selbstbewusst, „aber eigenen Schinken, der in Ruhe reift.“

spe · afz 17/2015

➔ www.metzgerei-reichenbach.de

Geschmack der begeistert



HAGESÜD INTERSPICE Gewürzwerke GmbH & Co. KG
Saarstr. 39 · 71282 Hemmingen · Telefon 07150/94260 · Telefax 0
www.hagesued.de · E-Mail: info@hagesued.de