

# FACTBOX:

<b>Verantwortung:</b>	Planung, Projektleitung und Herstellungsüberwachung der technischen Gebäudeausrüstung
<b>Projektdauer:</b>	3,5 Jahre von Planungs- bis Produktionsstart
<b>Raumfläche:</b>	<b>Produktion</b> 2.500m <sup>2</sup> <b>Hochregallager &amp; Kommissionierung</b> 2.800m <sup>2</sup> <b>Materialwirtschaft</b> 4.500m <sup>2</sup> <b>Verwaltung</b> 950m <sup>2</sup> <b>Sozialräume</b> 1.000m <sup>2</sup> <b>Tiefgarage</b> 3.700m <sup>2</sup> <b>Reinräume</b> 1.500m <sup>2</sup> <b>Technikräume</b> 3.600m <sup>2</sup> <b>Nebenräume</b> 10.500m <sup>2</sup>
<b>Gewerke:</b>	<input type="checkbox"/> Heizung <input type="checkbox"/> Kälte <input type="checkbox"/> Dampf <input type="checkbox"/> Druckluft <input type="checkbox"/> Sanitär <input type="checkbox"/> Lüftung <input type="checkbox"/> MSR-Technik

NETZER GROUP GMBH  
STUDA 14  
6800 FELDKIRCH  
  
T: (+43) 5522 22818  
INFO@NETZERGROUP.AT



Engineering Pioneers

# RUDOLF ÖLZ MEISTERBÄCKER GMBH & CO KG DORNBIRN

/DE

## PRODUKT – ERWEITERUNG BÄCKEREI WALLENMAHD DORNBIRN/ÖSTERREICH

- REINRAUM - BACKLINIE 14 (ZOPF)
- REINRAUM - BACKLINIE 15 (TOAST)
- NEUE MATERIALWIRTSCHAFT
- HOCHREGALLAGER MIT KOMMISSIONIERUNG
- VERWALTUNG & SOZIALRÄUME
- TIEFGARAGE



NETZER  
GRUPP



### 100% ENERGIE- RÜCKGEWINNUNG

Die Errichtung eines Primärwärmeerzeugers war nicht notwendig. Die Energieversorgung wird zu 100 Prozent aus Prozessabwärme abgedeckt. Das Ergebnis: Erhebliche Reduktion des Gasverbrauches – in Haushalten umgerechnet, wären das in Summe 141, ebenso des CO<sub>2</sub>-Ausstoßes – Minimierung um 245 Tonnen pro Jahr.



### TERMIN & GELD

Angesichts der Komplexität und der Vielzahl technischer Infrastrukturen entschied sich das NETZER GROUP Projektteam für eine kollaborative 3D-Planung. Dies gewährleistete einen reibungslosen Bauablauf und die Einhaltung der Termine sowie eine Minimierung von Zusatzkosten etwa durch Änderungen.



### SICHERHEITS- VORSCHRIFTEN

Kälteerzeugung durch Kältemaschinen mit natürlichem Kältemittel. Als Kältemittel ist Ammoniak (NH<sub>3</sub> /R717) eingesetzt. Dies erfordert jedoch aufgrund seiner toxischen und entzündbaren Eigenschaften eine genaue Einhaltung der teils schwierig zu lösenden Sicherheitsvorschriften.



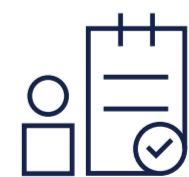
### KNOW-HOW SPART KOSTEN

Um die Investitions- und Instandhaltungskosten zu reduzieren, wurde eine mechanische Brandrauchverdünnungsanlage geplant, die mit sechs Ventilatoren 19 Rauchabschnitte abdeckt. Die Steuerung der Anlage erfolgt über ein zertifiziertes BUS-System, dies führt ebenfalls zu einer starken Reduktion der Anschaffungskosten und der jährlichen Wartungskosten.



### QUALITÄT & NACHHALTIGKEIT

Vom Backen bis zur Verpackung werden die Backerzeugnisse unter sterilen Bedingungen vor Schimmelpilzsporen geschützt. Diese nachhaltige Methode spart Ressourcen und schont die Umwelt. So gehen Qualität und Nachhaltigkeit Hand in Hand gehen können, ohne Kompromisse bei der Produktsicherheit einzugehen. Mittels der Reinraumtechnologie der NETZER GROUP bleibt etwa der Toast eine Woche länger haltbar.



### ALLES AUS EINER HAND

Als Generalunternehmer war die NETZER GROUP für die gesamte Planung der Gebäudetechnik, die Umsetzung im laufenden Betrieb bis zur Inbetriebnahme der neuen Backlinien bei ÖLZ der Meisterbäcker verantwortlich. Das schätzen Kunden weltweit. So wird Abwicklung und Projektkontrolle aus Kundensicht ganz einfach.

NETZERGROUP.AT

Engineering Pioneers

# FACTBOX:

<b>Responsibility:</b>	Planning, Project management and production monitoring of the technical building equipment
<b>Implementation time:</b>	3.5 years from planning to production start
<b>Room area:</b>	<b>Production</b> 2,500m <sup>2</sup> <b>High-bay warehouse &amp; Commissioning</b> 2,800m <sup>2</sup> <b>Materials management</b> 4,500m <sup>2</sup> <b>Administration</b> 950m <sup>2</sup> <b>Social spaces</b> 1,000m <sup>2</sup> <b>Underground car park</b> 3,700m <sup>2</sup> <b>Clean rooms</b> 1,500m <sup>2</sup> <b>Technical rooms</b> 3,600m <sup>2</sup> <b>Utility rooms</b> 10,500m <sup>2</sup>
<b>Contract work sections:</b>	<input type="checkbox"/> Heating <input type="checkbox"/> Cooling / Freezing <input type="checkbox"/> Steam <input type="checkbox"/> Compressed Air <input type="checkbox"/> Ventilation <input type="checkbox"/> ICE Technology

NETZER GROUP GMBH  
 STUDA 14  
 6800 FELDKIRCH  
 T: (+43) 5522 22818  
 INFO@NETZERGROUP.AT



Engineering Pioneers

# RUDOLF ÖLZ MEISTERBÄCKER GMBH & CO KG DORNBIRN

/EN

## PRODUCT – EXTENSION OF THE BAKERY IN WALLENMAHD/DORNBIRN AUSTRIA

- CLEAN ROOM – BAKING LINE 14 (YEAST BRAID)
- CLEAN ROOM – BAKING LINE 15 (TOAST)
- NEW MATERIALS MANAGEMENT
- HIGH-BAY WAREHOUSE WITH COMMISSIONING
- ADMINISTRATION, SOCIAL AREAS AND UNDERGROUND CAR PARK

**CONTACT US  
 AT (+43)  
 5522 22818**

NETZER  
 GROUP

Engineering Pioneers 



### 100% ENERGY RECOVERY

It was not necessary to install a primary heat generator. The energy supply is covered 100 percent by process waste heat. The result is a significant reduction in gas consumption – converted into households this would be a total of 141. As would CO2 emissions – a reduction of 245 tons per year.



### ON-TIME DELIVERY & COST

In view of the complexity and the large number of technical infrastructures, the NETZER GROUP project team opted for collaborative 3D planning. This ensured a smooth construction process and adherence to deadlines, as well as minimising additional costs due to changes, for example.



### SAFETY REGULATIONS

Refrigeration by chillers with natural refrigerant. Ammonia (NH3 /R717) is used as the refrigerant. However, due to its toxic and flammable properties, this requires strict compliance with safety regulations, some of which are difficult to resolve.



### KNOW-HOW SAVES COSTS

In order to reduce investment and maintenance costs, a mechanical fire smoke dilution system was planned, which covers 19 smoke sections with six fans. The system is controlled via a certified BUS system, which also leads to a significant reduction in acquisition.



### QUALITY & SUSTAINABILITY

From baking to packaging, the baked products are protected from mold spores under sterile conditions. This sustainable method saves resources and protects the environment. Quality and sustainability can go hand in hand without compromising on product safety. Thanks to the NETZER GROUP's clean room technology the toast can be kept for a week longer.



### ONE SUPPLIER

As general contractor, the NETZER GROUP was responsible for the entire planning of the building technology, the implementation during on-going operations, and the commissioning of the new baking lines at ÖLZ der Meisterbäcker. Customers worldwide appreciate this single supplier approach. It makes handling and project control very simple from the customer's point of view, as well as saving Initial costs and annual maintenance costs.

NETZERGROUP.AT

Engineering Pioneers