

HÖRBURGER



# Energietechnik mit Zukunft

**Ganzheitlich gedacht –  
Neustart in Rekordzeit**  
Gesamtlösung für die  
neue Produktion  
von Feinjersey Colours

# Im Fokus: Effizienz und Zuverlässigkeit

Bei Feinjersey Colours in Rankweil werden Textilien gefärbt und veredelt. Nach einem Brand 2021 wurde die bestehende Färberei vollständig zerstört. Der Kunde entschied sich für einen kompletten Wiederaufbau innerhalb der bestehenden Halle, was eine anspruchsvolle Aufgabe des Bauens im Bestand darstellte.

Wir erhielten die Gesamtverantwortung für die Planung und Umsetzung aller gebäudetechnischen Anlagen sowie der prozessrelevanten Medien und Energieversorgungen. Neben der Konzeption und Realisierung standen Termin- und Kosteneffizienz, Betriebssicherheit, Energieeinsparung und CO<sub>2</sub>-Reduktion im Fokus. Dank unseres hohen Vorfertigungsgrades konnte die gesamte Ausführung in sehr kurzer Zeit umgesetzt werden.

## Neue Maßstäbe in der Produktion

Durch mehrerer Wärmerückgewinnungsanlagen kann der Einsatz von Primärenergie in Form von Gas erheblich reduziert werden. Die Abwärmequellen werden erfasst und zentral zusammengeführt, um die gewonnene Energie dann zielgerichtet auf die jeweiligen Verbraucher zu verteilen. Durch den Einsatz von Grundwasser und der neuen zweistufigen Adiabatik-

Technologie kann die Halle komplett ohne Kompressionskältemaschinen klimatisiert werden. Diese Lösung reduziert den Energiebedarf um rund 90% und ermöglicht zugleich ein angenehmes Arbeitsumfeld.

## Umweltschutz, der sich rentiert

Beim CO<sub>2</sub>-gestützten Neutralisationsprozess wird das bei der Verbrennung von Erdgas für die Dampferzeugung entstehende CO<sub>2</sub> zur Abwassernachbehandlung verwendet. Dadurch wird Kohlendioxid gebunden und der pH-Wert gesenkt.

Vorteile für Kunde und Umwelt: Kein Einsatz von Säuren und nachhaltige Senkung von CO<sub>2</sub>-Emissionen.

## Integration komplexer Gebäudetechnik in Bestandsstruktur

Eine der größten Herausforderungen bestand in der Integration aller technischen Anlagen in die bestehende Hallenstruktur. Aufgrund begrenzter Platzverhältnisse, statischer Vorgaben und vorhandener Leitungsführungen war eine präzise Planung erforderlich. Hörburger realisierte die gebäudetechnischen Systeme – Heizung, Kälte, Lüftung, Klimatisierung, Druckluft sowie

die komplette Medienversorgung – in einer gewerkeübergreifend abgestimmten und koordinierten Umsetzung. Besonderes Augenmerk wurde auf den Korrosionsschutz gelegt, da im Färbeprozess chemische Stoffe zum Einsatz kommen. Aus diesem Grund wurden ausschließlich hochwertige und widerstandsfähige Materialien wie Edelstahl und Kunststoffe der höchsten Güteklasse verwendet.

## Prozessorientierte Anlagenauslegung für maximale Betriebssicherheit

Die technische Planung erfolgte auf Basis einer umfassenden Analyse der Färbeprozesse und Maschinenanforderungen. Ziel war es, eine robuste, betriebssichere und energieeffiziente Versorgungstechnik zu schaffen, die präzise auf die Anforderungen der gesamten Produktion abgestimmt ist. Durch die enge Verzahnung von Prozessverständnis und technischer Umsetzung konnte eine maßgeschneiderte Lösung entwickelt werden, die reibungslose und sichere Abläufe langfristig gewährleistet.

Das Energie- und Medienmanagement ermöglicht vollständige Transparenz der Energieverbräuche bis auf die Produktebene.



Fotos: Kvint Design OG



»In nur 8 Monaten realisierte Hörburger die Planung und Umsetzung des Neubaus unserer Färberei mit Fokus auf Energie- und Wassereinsparung, CO<sub>2</sub>-Reduktion und Wärmerückgewinnung. Entstanden ist einer der modernsten Textilveredelungsbetriebe Europas. Besten Dank an das Hörburger-Team für die hervorragende Ausführung.«



Zentrale Wasseraufbereitung.  
Fotos: broell.cc



Wasserbevorratung.



Pumpenzentrale Medienversorgung.





Höchsteffizientes Energie- und Wärmeverteilzentrum.



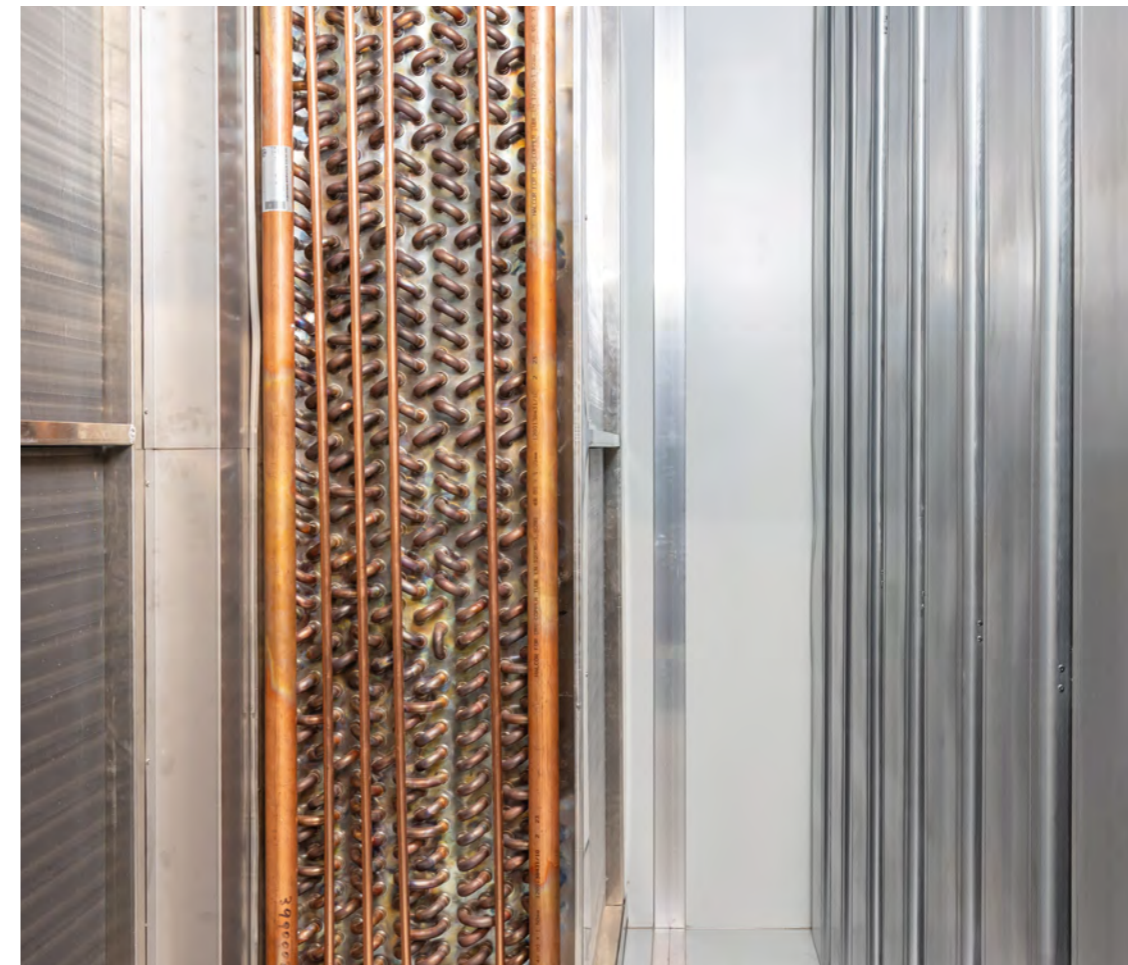
Lufttechnische Anlage für die Farbmischanlage.



Mit zweistufiger adiabater Kühlung wird 95% an Energie und CO<sub>2</sub>-Emissionen bei der Hallenkühlung eingespart. Ein Quantensprung gegenüber teurer Kompressionskälte.



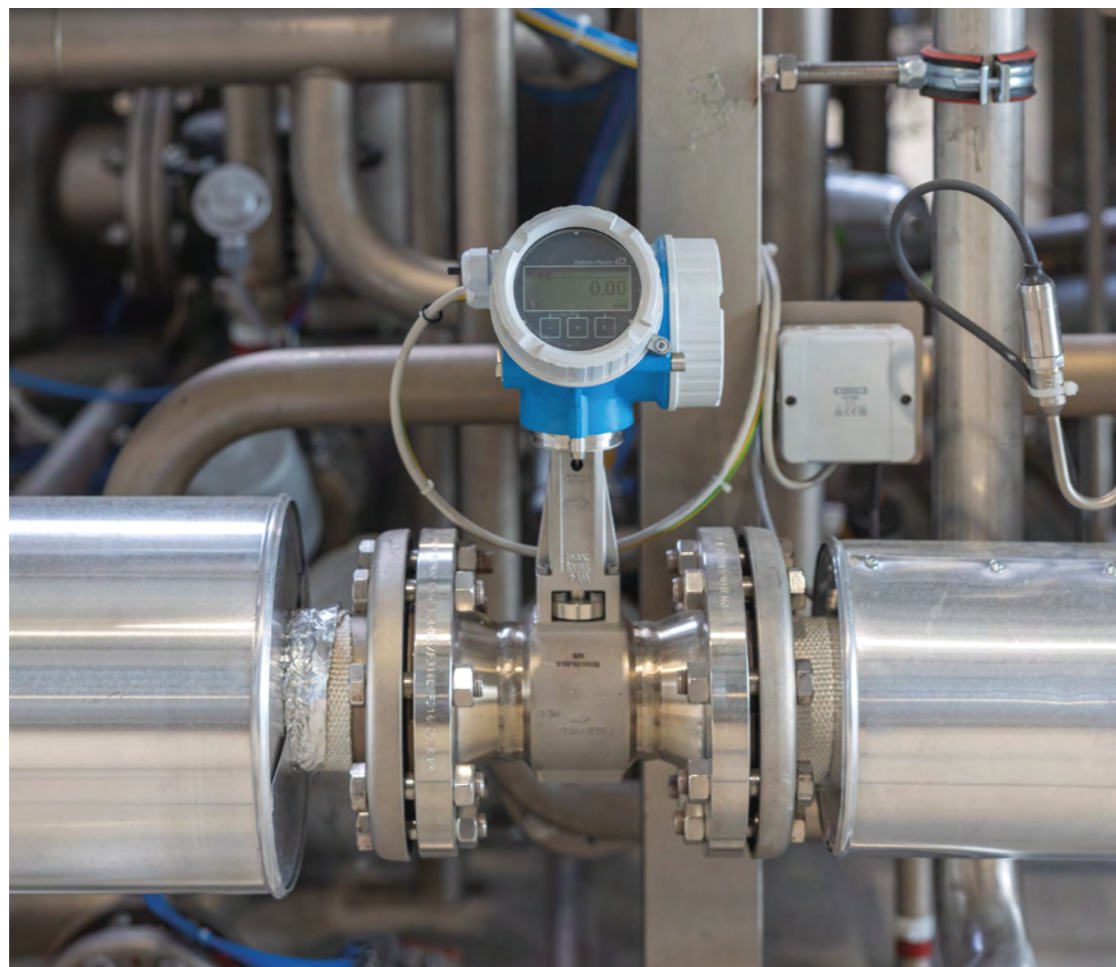
Adiabatikeinheit.



Höchste Energieeffizienz der raumluftechnischen Anlagen durch EC-Ventilatorentechnik und hochleistungsfähigen Wärmerückgewinnungssystemen.



Abwassermanagement für die Wärmerückgewinnung und Neutralisation.



Energiemanagement über die gesamte Prozesskette.



Abwasser-Wärmerückgewinnungseinheit mit 1.500 kW thermischer Leistung.

# Energietechnik mit Zukunft

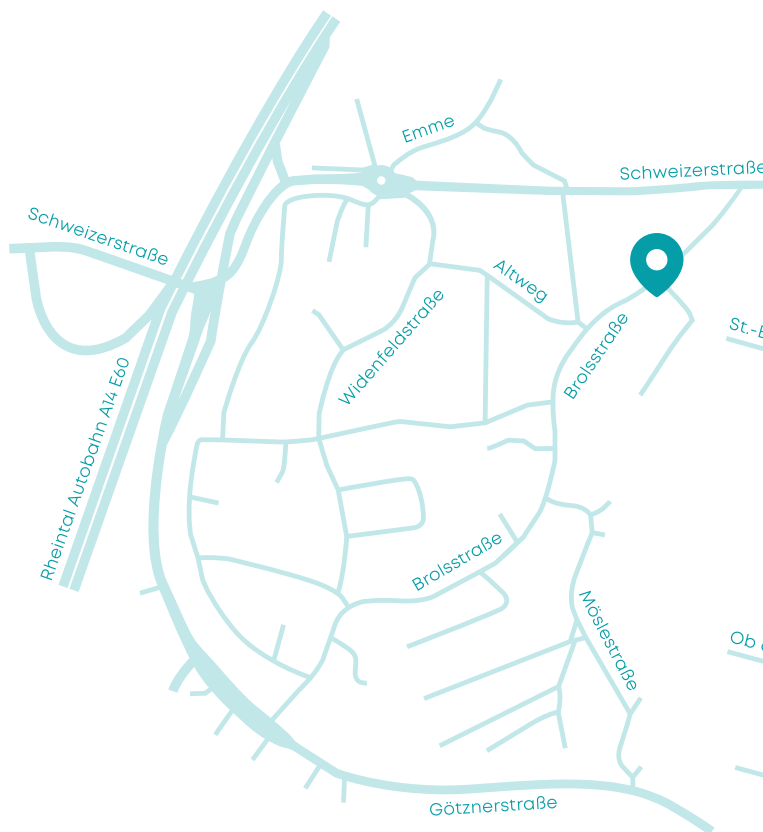
Hörburger gehört zu den führenden Anbietern hochwertiger Gesamtlösungen in den Bereichen Sanitär- und Heizungstechnik, Luft- und Klimatechnik sowie Anlagenbau. Das Familienunternehmen mit 85 Mitarbeitenden wird in vierter Generation von den Geschäftsführern Simon und Bertram Hörburger sowie Klaus Hämmerle geleitet.

Wir konzipieren Anlagen für Industrie- und Gewerbebetriebe in Vorarlberg und im Bodenseeraum, die speziell auf die jeweiligen Anforderungen abgestimmt sind.

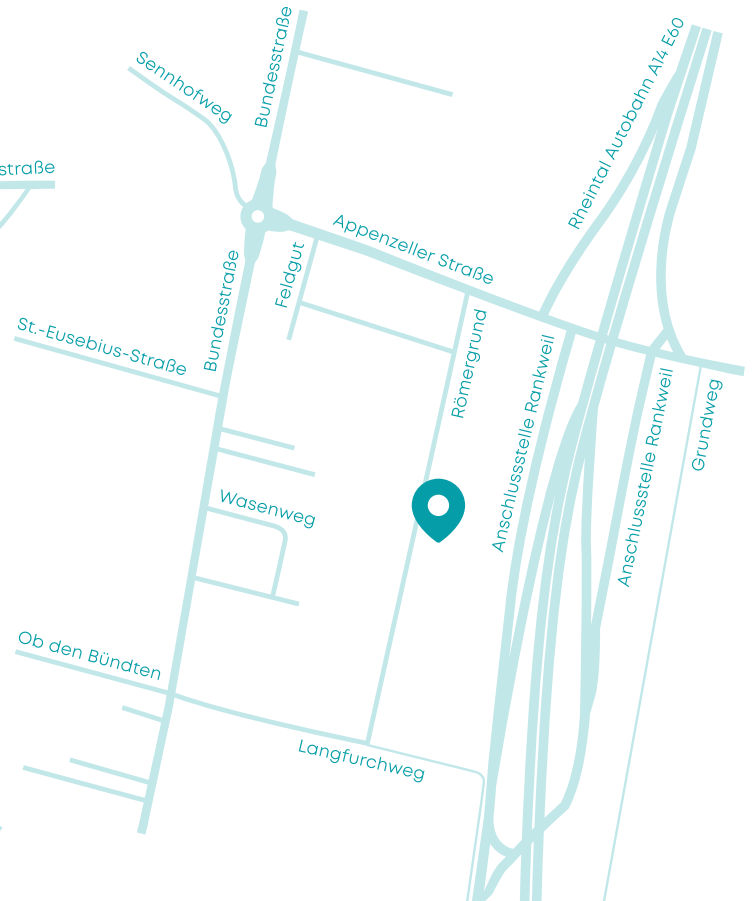
Auch für Bauträger und private Bauherren bieten wir individuelle, hochqualitative Lösungen.

Die Produktion für Luftleitsysteme ist in unser neues Fertigungsgebäude am Römergrund in Rankweil übersiedelt. Langfristig soll das gesamte Unternehmen an diesen neuen Standort verlegt werden.

## Standort Ahtach



## Standort Rankweil



# HÖRBURGER

Hörburger GmbH & Co KG  
Broisstraße 11-15, 6844 Ahtach, Österreich  
T +43 5576 72483, [www.hoerburger.at](http://www.hoerburger.at)

