



CASE STUDY FINZELBERG

“Mit der neuen HVAC-Lösung haben wir optimale Bedingungen für hochsensible botanische Extraktionsprozesse geschaffen – effizient, nachhaltig und zuverlässig.”

Über das Projekt

Finzelberg, ein führender Hersteller von Pflanzenextrakten für die pharmazeutische und nutraceutical Industrie, hat in Andernach, Deutschland, eine neue hochmoderne Extraktionsanlage errichtet. Das Unternehmen verarbeitet rund 150 Heilpflanzen zu etwa 800 Wirkstoffen, die unter anderem in Produkten wie Efeu-basierten Hustensäften und weiteren therapeutischen Anwendungen eingesetzt werden.

Warum wurde diese Lösung gewählt?

Botanische Extraktionsprozesse erfordern äußerst stabile Umgebungsbedingungen, insbesondere in Bezug auf Temperatur, Luftfeuchtigkeit und Luftqualität. Um diesen Anforderungen gerecht zu werden, implementierte die FläktGroup – die Muttergesellschaft von SE-Elektronik – eine maßgeschneiderte HVAC-Lösung. Im Rahmen dieser Lösung steuerte SE-Elektronik die Regelungstechnik bei und ermöglichte so einen präzisen Anlagenbetrieb sowie eine nahtlose BACnet-basierte Kommunikation. Dadurch ist eine vollständige Integration in das Gebäudeleitsystem gewährleistet, was eine zentrale Überwachung, einen transparenten Datenaustausch und eine effiziente Steuerung aller HVAC-Komponenten ermöglicht.

Projektname:
Finzelberg Extraction Plant

Ort:
Andernach, Germany

Ziele:

- Stabile Prozessbedingungen
- Höhere Effizienz und Produktqualität
- Reduzierter Energieverbrauch

Vorteile:

- Gesteigerte Produktionseffizienz
- Verbesserte Produktqualität
- Geringerer Energieverbrauch

