

FOCUS

2023

Das Kundenmagazin der Schmid AG, energy solutions

INSIDE | MARKT | TECHNIK | NEWS | SOCIAL MEDIA

Revolution adaptive

Wechselnde Brennstoffe – konstante
Wärmeerzeugung ohne manuelle Eingriffe



FOCUS – das Magazin der Schmid Gruppe informiert jährlich über den Markt, Firmen-News und interessante Anlageprojekte

Die Schmid Gruppe ist ein Schweizer Familienunternehmen, welches seit 1936 auf Holzenergie spezialisiert ist und zu den weltweit führenden Herstellern gehört. Die Schmid Feuerungssysteme ermöglichen ein umweltfreundliches Heizen und stehen rund um den Globus im Einsatz.

Das breite Angebot umfasst Holzfeuerungen für das Einfamilienhaus bis zur industriellen Grossanlage mit 8 MW Leistung. Zu unseren Kunden gehören neben Haus- und Liegenschaftsbesitzern auch die Land- und Forstwirtschaft, die Holzindustrie, Immobilienfirmen, Energiedienstleister, Gewerbe und Industrieunternehmen sowie Städte und Gemeinden. Im Heimmarkt Schweiz werden seit 2019 ergänzend auch Wärmepumpen angeboten.

Umweltfreundliche Energielösungen und nachhaltige Dienstleistungen begeistern und schaffen Vertrauen



Als innovativer Technologieführer bieten wir spannende Energielösungen für eine umweltfreundliche und nachhaltige Zukunft an.

In der Ausgabe «Revolution adaptive» dreht sich alles um die neue Steuerung, die wechselnde Brennstoffe erkennt und automatisch die Soll-Leistung der Holzfeuerung nachfährt. Sie ist ein weiterer Meilenstein, um die maximale Wertschöpfung aus den erneuerbaren Ressourcen zu nutzen.

Mit der Innovation «Revolution adaptive» sind wir noch lange nicht müde, gehen voller Energie vorwärts und werden als Technologieführer weiterhin für Aufsehen in der Branche sorgen.



Philipp Lüscher
CEO Schmid AG, energy solutions

Inhalt

Impressum

Herausgeber
Schmid AG, energy solutions

Gestaltung
That/s Design

Print
Faidruck AG

Editorial	2	Stückholz – Landwirtschaft	21
Inside		Sole/Wasser-Wärmepumpe – Überbauung	22
Silo Eschlikon	3	Luft/Wasser-Wärmepumpe – Einfamilienhaus	23
Hans-Jürg Schmid	4	Steuerung Revolution adaptive	24
Schmid Polska	10	Hackschnitzel – Fernwärme	26
Schmid-Team Eschlikon	12	Hackschnitzel – Prozesswärme	30
Schmid Wolfurt AS Köb	14	Hackschnitzel – Nah- und Fernwärme	32
Markt		Hackschnitzel – Fernwärme	33
Erneuerbare Energien	16	Hackschnitzel – Prozesswärme	38
Referenzen / Anlagen		Hackschnitzel – Fernwärme	40
Restholz aus Holzverarbeitung – Gewerbe	18	Hackschnitzel – Prozessdampf	42
Pellets – Gewerbe	20		

Neues Silo für den Wärmeverbund Eschlikon und das Technologiecenter von Schmid

Das neue Hackschnitzel-Silo auf dem Firmengelände von Schmid wurde im Juni 2023 in Betrieb genommen. Mit einem Volumen von 500 m³ stärkt es den lokalen Wärmeverbund und ist ein weiteres Element für das Schmid Technologiecenter, welches sich im Aufbau befindet.

Dank der hohen Wärmeabnahme des Wärmeverbundes Eschlikon und der neuen Generation der Feuerungsanlagen, können neue Entwicklungen, wie zum Beispiel die Steuerung Revolution adaptive*, schnell und unkompliziert einem Praxistest unterzogen werden.

Nachhaltigkeit im Fokus
«Wir begeistern durch umweltfreundliche Energielösungen und nachhaltige Dienstleistungen.»
Philipp Lüscher, CEO Schmid AG, energy solutions

Mit dem Technologiecenter will Schmid weiterhin ein innovativer Technologieanbieter bleiben und spannende Energielösungen für eine umweltfreundliche Zukunft anbieten.

Die Schmid Wärmeproduktions GmbH, eine Tochtergesellschaft der Schmid Gruppe, betreibt die Heizzentrale und liefert die Wärmeenergie an den Netzbetreiber Energie Münchwilen AG
Durch die Zusammenarbeit mit Energie Münchwilen AG können zusätzlich wichtige Erfahrungen gesammelt werden, die helfen, den Kundennutzen ins Zentrum zu setzen und Dienstleistungen zu entwickeln.

Informationen zum Silo
Das Hackschnitzel-Silo wurde mit einem befahrbaren Schuboden mit Lockerungswalzen ausgerüstet. Die Holzaustragung erfolgt über einen Kratzkettenförderer mit integriertem Überlängenabscheider (Scheibenseparator) und magnetischem Metallabscheider. So kann auch «schwieriger Brennstoff» gelagert und transportiert werden. Im Weiteren wurde auch ein grosser Holzhammer für ausgediente Paletten und Verpackungsmaterialien in das Silokonzept integriert.

*Revolution adaptive – die neue Steuerung, mehr auf Seite 24



Projekt-Team nach der erfolgreichen Inbetriebnahme. Von links: Christian Huber / CFO, Philipp Lüscher / CEO, Ernst Haldemann / Projektleiter, Beat Müller / Technischer Support, Björn Gubler / Servicetechniker, Moritz Ganzoni / Projektleiter



Inbetriebnahme Silo



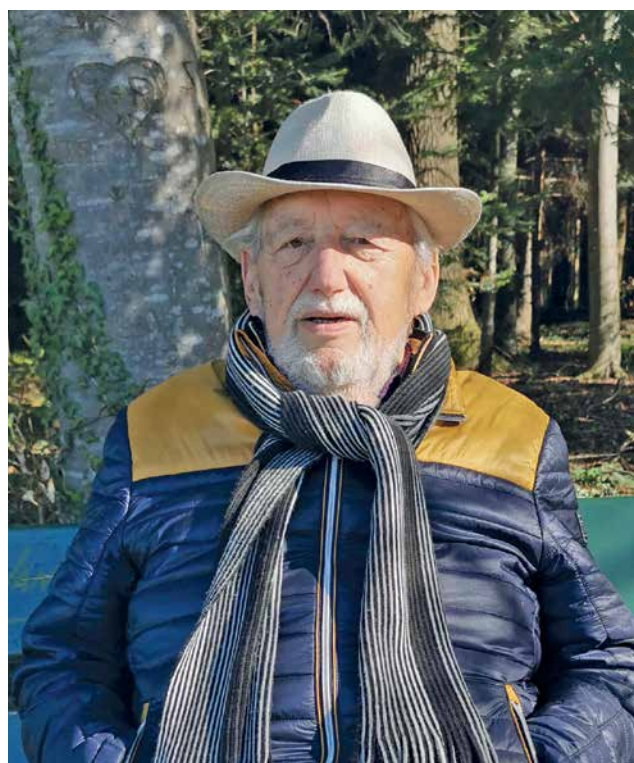
Hans-Jürg Schmid

28.7.1943 – 22.10.2022

Fussspuren von einem Visionär, Macher
und Familienmensch –
diese werden in Ehren fortgeführt.



Ein Visionär und Macher der ersten Stunde – Hans-Jürg Schmid packt an.



Mit der Natur verbunden – Hans-Jürg Schmid im Wald, seinem Kraftort.



Der junge Hans-Jürg Schmid fühlt sich in Mitten der Angestellten wohl und ist stolz ein Schmid Familien- und Firmenmitglied zu sein.



Ein eingespieltes Team – Margrith und Hans-Jürg Schmid.



Das Arbeiten im Wald liebte er sehr, hier mit Besuch seiner Enkelkinder.

Hans-Jürg Schmid war über 60 Jahre in der Schmid AG tätig und hat diese als Inhaber und Patron nachhaltig geprägt. Er hat die Schmid AG von einem Schlossereibetrieb zu einem internationalen Anlagenbauer entwickelt. Seine Leidenschaft und sein Herzblut für die Schmid-Produkte war ansteckend. Die unternehmerische Weiterentwicklung lag ihm genauso am Herzen, wie die Mitarbeitenden.

Das hat die Unternehmenskultur beeinflusst und ist bis heute spürbar. Viele schöne Verbindungen sind entstanden, welche den Mitarbeitenden bis heute in Erinnerung geblieben sind. Nach seiner Pensionierung ist er dem Holz und dem Wald treu geblieben. Er hat sich mit Freude der Waldpflege und -arbeit gewidmet und natürlich auch Holzhackschnitzel für den Eigenbedarf von Sohn Roland bereitgestellt. Seine Verbindung zur Schmid AG hat er indes nie verloren. So hat er den Fortschritt des Siloneubaus, siehe Seite 3, regelmässig vor Ort begutachtet und an Firmenfeiern teilgenommen.

Lebenslauf, geschrieben von Hans-Jürg Schmid im Mai 2022

Ich wurde am 28. Juli 1943 in Grüningen im Zürcher Oberland als zweiter Sohn meiner Eltern Lydia und Albert Schmid-Walter geboren. Mit 4 Jahren zügelten wir nach Eschlikon an die Bahnhofstrasse, wo mein Vater eine Schlosserei betrieb. Hier durfte ich eine schöne Jugend erleben, dies mit einer sehr lieben Mutter, die allerdings früh an MS erkrankte und einem Vater, der teilweise streng, aber auch liebenswert war. Nach der Schule lernte ich den Beruf als Konstruktionsschlosser, wie damals noch üblich im Betrieb meines Vaters. Nach der Lehre wollte ich die Ausbildung zum Schlossermeister machen und in einem Auslandsaufenthalt Sprachen lernen. Jedoch verstarb meine Mutter sehr früh und ich musste meinen Vater im Geschäft unterstützen. Weiterbildungen waren nur durch Abend- und Wochenendkurse möglich.

Meine Frau Margrith lernte ich sehr früh kennen und wir heirateten bereits im Alter von 21 Jahren. Die frühe Entscheidung haben wir nie bereut und es wurden uns drei prächtige Kinder geschenkt – nämlich Roland, Diana und als Nachzügler nach 10 Jahren Natalie. Da ich beruflich stark beansprucht war, lag der Grossteil der Erziehung der Kinder in den Händen meiner Frau. Trotz der beruflichen Herausforderungen habe ich aber auch immer versucht die Familie zu genießen. Wir bauten schon bald ein Eigenheim an der Kirchstrasse und später an der Rebenstrasse, wo wir viele Jahre wohnten und unsere Kinder aufwuchsen.

Ich arbeitete zuerst als Werkmeister im väterlichen Betrieb. Als ich etwa 30 Jahre alt war, hatte mein Vater grosse gesundheitliche Probleme und ich musste auch im Verkauf und bei Neuentwicklungen Verantwortung übernehmen. Später übernahm ich die in eine Aktiengesellschaft umgewandelte Schmid AG und Schmid Ventilatoren AG zu 100 %. In einem langen Geschäftsleben gibt es immer gute, aber auch sehr schwierige Zeiten. Neben Ventilatoren, Trockenkammern, Späneabsauganlagen und Heizungsinstallationen konzentrierten wir uns immer mehr auf den Bereich Holzenergie. Hier konnte ich der Branche durch gute Ideen zusätzlich Impulse geben.

So habe ich als erster die Holzspeicherheizung für Stückholzfeuerungen entwickelt, die dann etliche Jahre später vom Gesetzgeber als Bedingung für eine Stückholzfeuerung verlangt wurde. Ein wesentlicher Impuls für automatische Holzschnitzelfeuerungen kam durch den Aufbau einer fahrbaren Hackschnitzelmaschine, mit der im Wald Holz bis zu einem Durchmesser von 40 cm zu Schnitzel verarbeitet werden konnte. Dies war die erste Maschine in dieser Art in Europa. Gleichzeitig wurden die automatischen Holzfeuerungen entwickelt und mit der ersten Vorschubrostfeuerung für Schnitzel konnte die Schmid AG einen weiteren Meilenstein setzen.

Ich hatte viel Freude, als mein Sohn Roland nach seinem Studium in die Firma eintrat und die Steuerungen dieser Feuerungen massiv verbesserte. Später unterstützten mich Diana im Finanzbereich und Natalie im Verkauf und Marketing.

Mit der grossen Unterstützung von sehr guten und treuen Mitarbeitern konnte ich die Firma weiter ausbauen und im Jahr 2012 durfte ich die Führung einer erfolgreichen Firma mit rund 250 Mitarbeitern an meine Nachkommen übergeben.

Ich danke meinen drei Kindern Roland, Diana und Natalie sowie meinem Schwiegersohn und Geschäftsführer Philipp, der Geschäftsleitung und dem Verwaltungsrat für die erfolgreiche Weiterführung meines Lebenswerkes.

In meiner Geschäftszeit war ich auch in vielen Vereinen und Verbänden aktiv. Ich war Mitbegründer des SFIH (heute Holzfeuerungen Schweiz), ein Zusammenschluss aller Hersteller von Holzenergieanlagen, wobei ich 30 Jahre im Vorstand tätig war. In der gleichen Zeit war ich Vorstandsmitglied der Holzenergie Schweiz, viele Jahre im Vorstand der Metallunion Thurgau, im Arbeitgeberverband und in der Industrie- und Handelskammer Thurgau.

Ich habe mich auch politisch betätigt. Als ich 22 Jahre alt war, wurde ich in den Gemeinderat von Eschlikon gewählt, dem ich 10 Jahre angehörte. Später wurde ich dann noch in den Kantonsrat gewählt, wo ich ebenfalls 10 Jahre gewirkt habe. In dieser Phase gründete ich zusammen mit einem Kollegen auch den Wirtschaftsraum Hinterthurgau. Eine Organisation, die insbesondere das Ziel hatte, Unternehmer und Politiker zu vernetzen.

Mit guten Freunden habe ich das Reisen entdeckt. Zusammen durften wir einen Grossteil der Welt sehen. Bis nach Malaysia besuchte ich mit Freude jede Weltmeisterschaft im Kunstradfahren meiner ältesten Grosskinder.

Nach meinem Rücktritt als CEO der Schmid AG verlegte ich meine Arbeit in den Wald. Ich hatte grosse Befriedigung an der Pflege des Waldes und verbrachte viele Tage mit meinem Traktor und der notwendigen Ausrüstung im Wald. Ich habe es genossen mit Kollegen einen ausführlichen Jass zu machen und besuchte gerne mit Margrith unser Ferienhaus im Tessin. Noch mehr Freude bereiten mir meine inzwischen 9 Enkelkinder. Ich bin stolz auf die Ausbildungen und beruflichen Karrieren der Älteren und nehme mit Freude zur Kenntnis, dass die Jüngeren mit Sicherheit auch ihren Weg machen. Auch in den letzten zweieinhalb Jahren habe ich trotz Krankheit noch viele schöne Stunden verbracht. Ich habe mich sehr begleitet und unterstützt gefühlt.

Ich danke meiner Frau, den Kindern und Enkeln für die gute Zeit, die ich mit ihnen verbringen durfte. Dankend schaue ich auf ein erfülltes Leben zurück.

Hans-Jürg Schmid

Ungewöhnliche Geschichten aus dem Leben eines ungewöhnlichen Unternehmers

Stefan Neff ist Teamleiter After Sales im Aussendienst und seit über 40 Jahren Teil des Schmid-Teams. Er hat Hans-Jürg Schmid – kurz «HJ» wie er in der Firma genannt wurde – als Chef und Kollegen sehr gut gekannt und weiss viele schöne und lustige Geschichten zu erzählen. Gerne gibt er die eine oder andere Anekdote unseren Lesern preis. Sie zeigen seine Verbundenheit zu den Mitarbeitenden und der Firma.

Feierabendbier mit Mitternachtssnack beim Chef

Geselligkeit und das private Zusammenkommen war für HJ immer wichtig. Als junger Monteur haben wir am Freitagabend gern die Woche mit einem Feierabendbier abgeschlossen. Auch HJ ist oft zu uns gestossen, hat uns nicht selten nach der Polizeistunde zu sich nach Hause eingeladen und für uns gekocht. Das konnte er sehr gut! Ich erinnere mich gut: Schnitzel mit Bratkartoffeln. Im Restaurant wäre es nicht besser gewesen.

Er wusste, dass ich gerne ausschlafe

Vor über 30 Jahren klingelte an einem Samstagmorgen gegen 11 Uhr mein Telefon. Der Chef! «Steff, weisst du wie man den Motor des Pneu-Laders ausschaltet?» Ja klar wusste ich das und habe ihn gefragt, warum der denn läuft. «Ich hatte keine Holzhackschnitzel mehr im Silo und diesen heute Morgen um Sieben mit dem Pneu-Lader aufgefüllt». Ich habe HJ verduztzt gefragt, ob der Pneu-Lader denn seither läuft und warum er nicht früher angerufen hat. HJ antwortete «Ja, der läuft seither und ich weiss doch, dass du gerne ausschlafst».

Im Schneegestöber unterwegs

Vor vielen Jahren bin ich gemeinsam mit HJ von Ellwangen «Heimwärts» (Nachhause) gefahren. Damals gab es noch keine Autobahn auf dieser Strecke und auch keine Navigationsgeräte. Es hat heftig geschneit und der Nachhauseweg war lang. Der Chef meinte: «Also, ich fahre und du liest die Strassenkarte». Es schneite immer heftiger und die Orts- und Richtungsschilder waren nicht mehr zu erkennen. HJ meinte: «Steff, wo geht es lang?» Ich entgegnete, dass man die Ortstafeln und Wegweiser nicht mehr lesen kann und er meinte: «Das war der Deal – ich fahre, du kümmerst dich um den Weg. Also musst du wohl oder übel die Tafeln vom Schnee befreien».

Bei so langen Heimfahrten gab es auch Zeit und Raum für persönliche Gespräche. Ich war gerade das erste Mal Vater geworden und HJ fragte: «Sag mal Steff, ich habe gehört, dass du ein Haus bauen willst. Wenn es Probleme mit der Finanzierung geben sollte, dann kommst du zu mir. Wir finden eine Lösung». Es hat mich sehr gefreut einen Chef zu haben, der sich auch für meine persönliche Situation interessierte.

Sportliches Schwergewicht: da steckt Einiges mehr dahinter als man denkt!

Ein Kunde erzählte mir einst, dass HJ und er sich bei den Vertragsverhandlungen über den Preis noch nicht einig waren. 10'000 Euro Rabatt mehr oder nicht? HJ wusste, der Kunde besitzt einen privaten Tennisplatz und hat ihm vorgeschlagen: «Also gut, dann spielen wir darum». Der Kunde war sich sicher diesen Deal zu gewinnen – immerhin hatte HJ keine allzu sportliche Figur und einige Kilo zu viel auf den Rippen. Naja, das war dann wohl falsch gedacht. HJ hat mit seinem speziellen Aufschlag brilliert, hat sich einfach in die Mitte des Platzes auf die T-Linie gestellt, die Bälle verteilt und sein Gegenüber «rennen lassen». Er hat die 10'000 Euro weniger Rabatt für die Schmid AG mit nach Hause gebracht.

Mit dem Auto vom Chef unterwegs

Ein langjähriger Produktionsmitarbeiter hat seine zukünftige Frau erwartet und wollte sie am Flughafen abholen. HJ meinte: «Nimm doch meinen Mercedes, dann kannst du ein bisschen Eindruck machen». Der Mitarbeiter meinte nur: «Chef, mit deinem Auto kann ich gar nicht fahren». Also hat sich HJ Zeit genommen und mit ihm geübt, was tatsächlich etwas ruppiger war und länger dauerte als er dachte.

Aus Problemen lernen

Wie das so ist – bei Inbetriebnahmen stolpert man auch über Planungsfehler. Als ich einst auf einer Anlage in Deutschland war und wir vor neuen Herausforderungen standen, habe ich mit HJ telefoniert und Klartext gesprochen. «Chef, wenn du nicht verstehst was ihr verkauft, dann musst du das vor Ort auf der Anlage anschauen». Das Telefon war beendet und ich staunte, als am nächsten Morgen in der Früh HJ auf der Baustelle in Berlin auftauchte und mit mir die Anlage begutachtete. Das hat er noch mehrfach getan. Ich habe das sehr geschätzt.

Auch Gefühle dürfen sein

Vor vielen Jahren hat sich der damalige Leiter Kundendienst völlig unerwartet das Leben genommen. Er war ein wichtiger Teil der Firma, bei allen sehr beliebt und für mich ein super Chef. HJ hat mich damals angerufen, und mir die unfassbare Nachricht mitgeteilt. Ich antwortete ihm: «Ich kann nicht mehr weiterarbeiten und fahre zu seiner Ehefrau. Als ich am selben Abend bei HJ im Büro war meinte er: «Steff! Hut ab, dass du zu seiner Frau gegangen bist. Ich könnte das emotional nicht aushalten. Ich habe ihr zwischenzeitlich einen Brief geschrieben. Kannst du ihn mal lesen...?»



Cool und unerschrocken – fast wie Bud Spencer.



Politik bedeutete für Hans-Jürg Schmid, sich für ein gemeinnütziges Wohl einzusetzen.



Wo immer Hans-Jürg Schmid gerade war, das Herz am rechten Fleck trug er immer bei sich.

Harter Kern, weiche Schale

HJ ist nicht offen auf Menschen zugegangen, aber wer ihn eingehender kannte, durfte auch eine andere Seite von ihm kennenlernen. Wenn ich in einem Satz zusammenfassen soll, wie HJ auf mich gewirkt hat, dann so: «HJ war ein eindrücklicher, starker Mann und ein Chef mit grossem Herzen.»

Stefan Neff, Teamleiter After Sales Aussendienst

HJ war ein Macher und besiegelte so manches per Handschlag. Mit wenigen aber treffenden Worten war er für Kunden und uns Mitarbeitende ein Erlebnis. Moritz Ganzoni, Projektleiter Anlagenbau wurde Ende 1999 auf einer Autobahnraststätte per Handschlag eingestellt und arbeitet seit dem 1. Januar 2000 für die Schmid AG. Mit Begeisterung erinnert sich Moritz an die Zeit mit HJ.

Verkauf von Nagelmaschine an Hans Nussbaumer AG in Alosen

Etwa im Jahr 2003 sind HJ und ich zur Endverhandlung für eine neue Nagelmaschine zur Nussbaumer AG nach Alosen gefahren. Ich war eher nervös, weil wir (Schmid Huttwil) zuvor die Leimpresse mit einem Lieferverzug von einem Jahr ausgeliefert haben. Ich dachte, dass dies sicher Einfluss auf die Preisverhandlung haben wird.

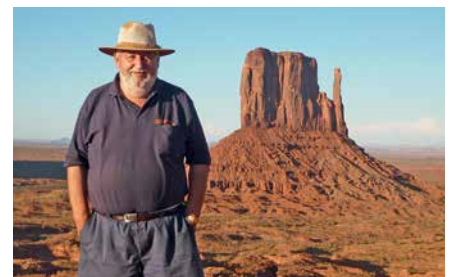
Der Preis wurde ohne viele Worte in der Küche von Nussbaumers mit einem kleinen Rabatt sowie der Zahlungsvereinbarung von 100 % vor Lieferung verhandelt. Der Handel wurde per Handschlag und einem Schnaps besiegelt. Am nächsten oder übernächsten Tag war das Geld bereits auf unserem Konto, noch bevor wir überhaupt die Rechnung gestellt hatten. Fazit: Unsere Kunden waren sich sicher, dass der Handschlag von HJ zu 100 % zählt.



Voller Energie für die Schmid AG.



Stolz auf 50 Jahre Schmid – mit dem Fokus, auch in der Zukunft weitere Pläne erfolgreich umzusetzen.



Das Leben als Entdeckungsreise – Hans-Jürg Schmid freute sich auf die vielen Abenteuer.



Auch beim Kochen war Freude und Passion das Erfolgsrezept von Hans-Jürg Schmid.



Hans-Jürg Schmid stand oft hilfsbereit zur Stelle, selbst bei einem Schneesturm.



Nach einem sportlichen Deal erfolgte die verdiente Ruhepause.

Die Familie von Hans-Jürg Schmid führt sein Lebenswerk voller Dankbarkeit und mit Passion weiter



Von links nach rechts: Margrith, Diana, Roland und Natalie

Wir blicken auf eine wunderbare Zeit mit unserem Ehemann und Vater zurück. Auch wenn HJ viel gearbeitet hat, in der Familie war er stets präsent und hat die Stunden mit seinen Liebsten genossen. Als Familienoberhaupt stand er uns und seinen Enkeln immer mit Rat und Tat zur Seite. Er hinterlässt eine grosse Lücke. Durch die vielen schönen Erinnerungen bleiben wir jedoch verbunden.

Wir sind dankbar, dass er uns eine so wunderbare Firma hinterlässt, welche er über viele Jahre geprägt hat. Über die Zeit des Abschieds sind wir als Familie noch stärker zusammengewachsen und werden seine Werte in Ehren halten und weitertragen.
Margrith, Diana, Roland & Natalie



Von links nach rechts: Hans-Jürg Schmid mit Philipp Lüscher, CEO Schmid AG, energy solutions

HJ war mir als Patron und Unternehmer der «alten Schule» ein grosses Vorbild. Viele Worte waren nicht sein Ding. Er ging lieber mit gutem Beispiel voran und liess Taten für sich sprechen. Unter seiner Führung durfte ich das Geschäft von der Pike auf kennenlernen und er führte mich mit viel Weitsicht und Vertrauen an die Aufgabe als CEO der Schmid AG heran. Ich bin stolz darauf, dass wir sein Erbe weiterführen dürfen.
Philipp



Familienzeit geniessen mit Sohn Roland und seinen Enkeln.



Zwei verwandte Seelen – durch ein starkes Band verbunden.



Die Familie Schmid war Anker und Hafen im Leben von Hans-Jürg Schmid – Tradition und Werte werden geachtet und gelebt.



Wie auch beim Golfen konzentrierte sich Hans-Jürg Schmid auf das Wesentliche – das Ziel vor Augen haben.



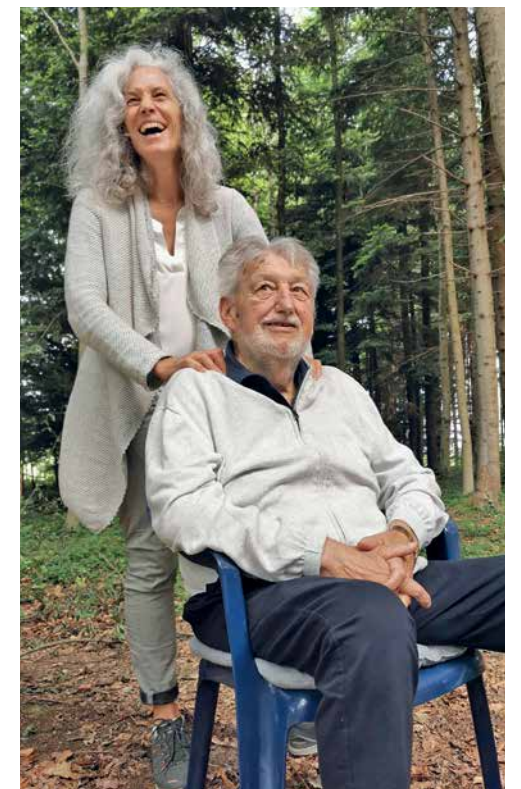
Seine Zora war eine treue Begleiterin auf vielen Geschäftsreisen.



Margrith und Hans-Jürg Schmid – eine grosse Liebe.



Entspannung in der Freizeit mit der Familie im Wald.



Die Familie ist für einander da – hier mit Tochter Diana in seinem geliebten Wald.

Schmid Polska – ein imposanter Standort

Im Jahr 2011 hat Schmid die Fertigung in Polen in Betrieb genommen. Damals waren es fünf Mitarbeiter, die den Hauptsitz in Eschlikon als verlängerte Werkbank unterstützten, um die Wertschöpfung zurück in die Gruppe zu holen.

Anders als geplant, machte fünf Jahre später der starke Franken immer noch zu schaffen und zwang die Familie zum Handeln. Die Entscheidung, die Produktion ganz nach Polen zu verlagern, um die Unternehmung zu sichern, war emotional und ein schwerer Schritt.

«Schon als Kind war ich oft in den Fertigungshallen Eschlikon unterwegs und habe unseren Mitarbeitern über die Schultern geschaut. Den Geruch der Produktion habe ich geliebt. Später führte ich viele Besucher durch unseren Hauptsitz und zeigte voller Stolz die verschiedenen Produktionsschritte wie Abkanten, Lasern, Schweissen, Malerei, Ausmaurerei, Montage und Logistik. Die Verlegung der Produktion hat mich persönlich berührt und bescherte mir schlaflose Nächte»

Natalie Schmid, Familienmitglied und Marketingleiterin.

Die Veränderung als Chance genutzt

Was einst zu schlaflosen Nächten führte, ist heute eine Erfolgsgeschichte, die weltweit attraktive Arbeitsplätze geschaffen hat. Inzwischen gehört Schmid Polska zu einem der grössten Arbeitgeber im hübschen Städtchen Elblag. Es ist beeindruckend, wie sich Schmid Polska entwickelt hat, wie das Team das rasante Wachstum meistert und mit welcher Freude alle an einem Strang ziehen.

Mitarbeiterentwicklung – Arbeitsplätze

Berufsgruppen in Polen

- Fertigungsmitarbeitende
- Konstrukteure
- Vertriebsmitarbeitende
- Projektmanager
- Servicemitarbeitende



Wachstum der Mitarbeiter	Mitarbeiter 2016	Mitarbeiter 2023	Zuwachs in %
Schmid Polska	47	165	+ 252 %
Schmid Total	288	444	+ 54 %
Schmid Schweiz	185	238	+ 29 %
Schmid Eschlikon	164	182	+ 11 %

Fertigungsfläche in Polen

Gesamtfläche von 7'500 m²



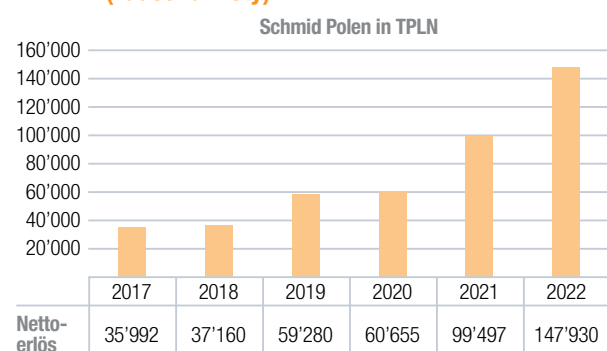
Modernste Fertigungsanlagen – Auf dem neusten Stand der Technik

- Laserstrahlanlagen
- Biegemaschinen
- computergesteuerte Schweissanlagen

Umsatzsteigerung 2017 – 2022

Total: 311 %

Umsatzentwicklung Polen in TPLN (Tausend Zloty)



Infos zu Schmid Polska

schmid-energy.ch/polska

«Schmid Polska ist trotz der räumlichen Distanz und Sprachbarriere ein fester Bestandteil der Schmid-Familie und hat die Werte und Prinzipien vollumfänglich übernommen. Die Zusammenarbeit auf Augenhöhe macht Spass und der intensive Austausch im Arbeitsalltag ist sehr bereichernd.»

Klaus Faber, Fertigungsleiter und Mitglied der Geschäftsleitung Schmid AG, energy solutions



Philipp Lüscher, Klaus Faber, Natalie Schmid, Szymon Boguś



«Ich habe vor 13 Jahren als Schweisser angefangen und bin heute Produktionsleiter. Die Arbeit bei Schmid Polska gibt mir die Möglichkeit, meine Leidenschaft weiterzuentwickeln und ein grossartiges sowie engagiertes Team aufzubauen.»

Sebastian Sobotowski, Produktionsleiter

«Unsere Mitarbeiter sind unser grösster Wert, ein Teil des Erfolgs und der Entwicklung von Schmid Polska. Unsere Aufgabe ist es, in jeder Situation ein Gefühl der Stabilität und Sicherheit zu vermitteln.»

Magdalena Ciesielska, Szymon Boguś
Geschäftsführung Schmid Polska



«Ich war dabei, als Schmid Polska die Produktion gestartet hat. Ich bin also seit der ersten Stunde mit dabei und sehr glücklich darüber. Ich bin stolz ein Teil des Schmid-Teams zu sein und wünsche jedem auf seinem Lebensweg einer solchen Unternehmung begegnen zu dürfen. Meine besten Grüsse an meine Kollegen, die mit mir zusammenarbeiten. Schön, dass wir ein Team sein dürfen und dafür geschätzt werden.»

Stanislaw Bednarek, Schweisser und Monteur

Schmid on Fire – Trotz Sehbehinderung laufen für den guten Zweck

Fünf Mitarbeitende aus dem Schmid-Team sind am 5. Juni 2023 für den guten Zweck durch St.Gallen gelaufen. Mit im Team war Vivien, sie arbeitet seit November 2021 als IT-Supporterin bei Schmid und ist durch eine Fehlbildung des Sehnervs von Geburt an sehbehindert. Für sie ist dies weder im Beruf noch in der Freizeit ein Hinderungsgrund, um Neues auszuprobieren. Seit ihrer Ausbildung findet sie ihren Ausgleich beim Joggen. Bis vor ein paar Monaten bewegte sie sich noch ohne Guide auf ihren Joggingstrecken und bezwang zum Beispiel den Frauenlauf und Grand Prix Bern.

Seit April 2023 läuft Vivien mit einem Laufguide. «Ich bemerkte, dass ich weniger sehe, bin dann ein paar Mal gestolpert und sagte zu mir, so langsam wird es gefährlich.» So habe sie sich dem Blind-Jogging, dem Dachverband sehbeeinträchtigter und blinder Läuferinnen und Läufer, angeschlossen.

Ein starkes Team

Als die Ausschreibung für die Teilnahme am B2Run kam, hat sich Vivien überlegt teilzunehmen und sagte: «Ich laufe gerne für einen guten Zweck und im Team macht das sowieso mehr Spass. Als Martin mir anbot, dass er mich guiden würde, habe ich direkt zugesagt.» Martin ist Vivien's Arbeitskollege und ausgebildeter Blindenlaufguide.

Am B2Run sind die beiden das erste Mal miteinander gelaufen und haben die Strecke von gut fünf Kilometer mitten durch die Stadt St. Gallen in gut 31 Minuten gemeistert.

Vivien ist begeistert «Martin hat mich perfekt durch die vielen Kurven, über die ein wenig mühsamen Wasserrinnen und an anderen Teilnehmern vorbeigeführt.»

Für das ganze Team war es ein neues und tolles Erlebnis. Die Stimmung und Organisation auf dem OLMA-Gelände waren super und es ist klar, das nächste Jahr kommen wir wieder.

Die grosse Begeisterung führte zum «Blind – Jogging»

Martin ist begeisterter Läufer und hat schon an dutzenden Marathons teilgenommen. Am Zürcher Marathon im Jahr 2017 hat Martin einen blinden Teilnehmer mit seinem Guide beobachtet und für ihn war klar, «das wäre eine neue Herausforderung, die ich mir vorstellen könnte» und liess sich als Blindenlaufguide ausbilden.

Seit mehreren Jahren organisiert Martin für seine Teamkollegen den B2Run. Für das Schmid-Team war es allerdings das erste Mal. «Es ist immer schön, seine Teamkollegen auf eine andere Art und Weise in einer anderen Situation kennenzulernen. Ein Team, das aus verschiedenen Abteilungen besteht und gemeinsam für etwas kämpft, das nichts mit dem Tagesgeschäft zu tun hat. Das beflügelt den Teamspirit im Unternehmen.»

Guide aus dem Team

Geführt werden Sehbehinderte mit einem Band, welches die Richtung angibt. Über die direkte Kommunikation macht der Guide auf Hürden wie leicht erhöhte Schachtdeckel, Brückenstösse, veränderte Bodenbeschaffenheiten und auf Situationen, die den blinden Läufer erschrecken könnten, aufmerksam. Dafür braucht der Guide höchste Konzentration, er muss im Gegenschritt laufen, damit die Armbewegung mit dem Partner im selben Schwung ist und der Guide muss mindestens eine Minute schneller laufen können.

«Es war für mich keine Frage, dass ich Vivien als Guide führe. Schliesslich führt sie mich auch tagtäglich durch den IT-Jungle», grinst Martin und schliesst unser spannendes Gespräch ab.

Mehr zum Blindenjogging: blind-jogging.ch



Vivien und Martin beim Start und Zieleinlauf.



Niederlassung Wolfurt erfolgreich aufgebaut

Seit 2020 wird der Schmid-Standort von ehemaligen KÖB**-Mitarbeitern aufgebaut. Die Betriebssicherstellung und die Kundenbetreuung mit den bekannt guten Serviceleistungen sind dem eingespielten Team wichtig. Dank ihrem langjährigen Fachwissen und der Leidenschaft zu den Produkten hat das 6-köpfige Team einiges geschafft. Aus dem grossen Ersatzteillager werden inzwischen alle Partner weltweit mit Teilen für KÖB**-Anlagen sowie IPN-Artikeln* beliefert. In einem weiteren Schritt sollen auch Schmid-Ersatzteile dazu kommen.

Erfolgreiches «Retrofit» mit moderner Steuerung

Die bestehenden Serviceleistungen wie Reparaturen, Ersatz- und Verschleisssteillieferungen, Schamott-Sanierungen als auch regelmässige Wartungsarbeiten wurden mit der Dienstleistung «Retrofit» ergänzt. Mit dem «Retrofit-Satz» werden bestehende Holzheizungen mit einer neuen Schmid-Steuerung ausgestattet und sind anschliessend mit wenig Aufwand auf dem neusten technologischen Stand. Die Schmid-Steuerung bietet einen zuverlässigen Betrieb der Anlagen und über den neuen Fernzugriff können die Betreiber jederzeit die aktuellen Parameter abrufen. Der Niederlassungsleiter Matthias Spinotti erzählt: *«Die neue Steuerung kommt super an. Vor allem wegen der einfachen und ansprechenden Bedieneroberfläche und des Online-Zugriffs auf die Steuerung.»*



Motivation für weiteren Ausbau

*«Sehr viele Kunden sind einfach froh, dass es jemanden gibt, der ihr Anliegen ernst nimmt und für sie da ist. Deshalb haben wir die Niederlassung Wolfurt weiter ausgebaut, um weitere KÖB**-Kunden mit unseren Serviceleistungen bedienen zu können»,* spricht Matthias Spinotti weiter.

Starkes Team in der Schmid-Familie angekommen

*«Wir kennen uns über die KÖB**-Vergangenheit schon sehr viele Jahre. Das hat das Lernen der neuen Abläufe und den Aufbau des neuen Ersatzteil Hubs vereinfacht. Das bestehende Schmid-Team hat uns herzlich aufgenommen. Die Unterstützung in der gesamten Schmid Gruppe ist toll»,* schliesst Matthias Spinotti das Gespräch zufrieden ab.

** Pyrot und Pyrotec sowie KÖB sind eingetragene Marken der MAWERA Holzfeuerungsanlagen GmbH.

*IPN-Artikel

Die IPN Betrieb GmbH ist seit über 30 Jahren auf Steuerungen von Holzheizanlagen spezialisiert und lieferte unter anderem Komponenten für Anlagen, die unter der Bezeichnung Sommerauer & Lindner vertrieben wurden.

Im Jahr 2020 wurde das Unternehmen im Zuge der Nachfolgeregelung von Schmid übernommen. Sämtliche Dienstleistungen, Produkte und Ersatzteillieferungen werden von der Niederlassung in Wolfurt ausgeführt.



Die KÖB-Serviceleistungen finden Sie hier:



schmid-energy.ch/koeb-service

Schmid energy solutions GmbH
Holzriedstrasse 29 | 6960 Wolfurt
schmid-energy.at

KÖB Service-Hotline
+43 (0)5574 93089 0



Viele Unternehmen verfolgen inzwischen das langfristige Ziel eines klimaneutralen Betriebs. Dabei ist eine durchdachte und finanziell tragbare Lösung, die strukturiert und schrittweise umgesetzt wird, unerlässlich. Nach der Optimierung und Verbesserung der Energieeffizienz in den betrieblichen Prozessen und der Senkung des Energiebedarfs, ist es wichtig, das passende Konzept für erneuerbare Energiequellen einzusetzen.

Wenn wir die Lebenszykluskosten von Energieträgern betrachten, zeigt sich ganz klar, dass die Zukunft den erneuerbaren Energien gehört. Sie haben bei der Bewertung von Investitionsvarianten auf der Grundlage von der Life Cycle Cost Betrachtung gegenüber fossilen Energieträgern meist die Nase vorn. Zudem bieten erneuerbare Energien die grössere finanzielle Planungssicherheit und sind nicht vom internationalen stark volatilen Energiemarkt abhängig.

Versorgungssicherheit mit System

In vielen Unternehmen werden fossil betriebene Reserve- und Spitzenkessel, welche als Back-up für die Versorgungssicherheit dienen, durch erneuerbare Energie-Lösungen ersetzt. Um die maximale Nutzung der Ersatz-Anlagen zu erreichen, können zusätzliche Anlagen und Steuerungen als Wärmeenergie-Konzept geplant werden.

Moderne Holzfeuerungen

Im Trend sind Heizkessel, die mit Biomasse betrieben werden. Dabei steht neben der CO₂-Bilanz auch der maximale Wirkungsgrad im Zentrum. Beispielsweise werden Holzheizwerke mit einer Abgaskondensation und wo möglich mit der neuen Steuerung Revolution adaptive von Schmid ergänzt. Mit dieser Kombination reduziert sich der Brennstoffverbrauch und die Emissionen werden dauerhaft tief gehalten.

Abgaskondensationsanlage

Die Wirtschaftlichkeit von Heizungsanlagen mit Abgaskondensation hängt massgeblich vom Brennstoffpreis und von der Brennstofffeuchtigkeit ab. Die Abgaskondensation ist besonders vorteilhaft, wenn feuchte Brennstoffe wie z. B. Waldhackschnitzel verfeuert werden sollen. Die wichtigsten betrieblichen Parameter sind Verbrennung bei kleiner Luftüberschusszahl, tiefe Rücklaufftemperatur des Heiznetzes und grosse Vollastbetriebsstundenzahl der Kondensationseinheit.

Tiefe Rücklaufftemperaturen vom Wärmenetz zur Heizanlage ermöglichen hohe Wirkungsgrade mit einfacher Anlagentechnik. Ist die Rücklaufftemperatur tief und der Brennstoff teuer, können die Zusatzaufwendungen sogar für trockenen Brennstoff amortisiert werden. Unterschreitet die Rücklaufftemperatur den Taupunkt nur wenig, kommt die Installation einer Absorptionswärmepumpe in Frage, um die Energie des Verbrennungsgases besser zu nutzen. Diese Wärmepumpentechnik hat im Vergleich zu Kompressionswärmepumpen den Vorteil, fast keinen Strom zu benötigen. Dies ist wichtig, da Strom im Vergleich zu Holz meist teuer ist und sich daher die Investitionen für eine Kompressionswärmepumpe wegen den höheren Betriebskosten schwieriger amortisieren lassen.

Erneuerbare Energien als Konzept für ein CO₂-neutrales Unternehmen



«Umweltfreundliche Energie basiert auf vielen Stützen, damit das System nachhaltig funktioniert.»

Philipp Lüscher, CEO Schmid AG, energy solutions

Moderne Feuerungssysteme mit Abgaskondensation können feuchte Brennstoffe effizient und mit geringen Emissionen nutzen

Der Wirkungsgradgewinn von Verbrennungsanlagen mit Abgaskondensation beträgt bei der Verbrennung von feuchtem Holz bis zu 20 % im Vergleich zu Anlagen, welche nur mit einem Zusatzwärmetauscher ausgerüstet sind.

Wärme und Prozessdampf mit maximalem Wirkungsgrad

Die beiden Firmen Biotta AG, Produzent von Gemüse- und Fruchtsäften und Rathgeb Bio, Betreiber von Gewächshäusern pflegen seit Jahren eine partnerschaftliche Zusammenarbeit. Seit 2019 betreiben sie gemeinsam eine moderne kondensierende Dampfheizzentrale. Die Heizzentrale inklusive Dampferzeugung für Prozesswärme wurde von Energiefachleuten geplant. Zum hocheffizienten Schmid-Heizkessel UTSR-2400.42 wurde auch eine direkte IS SaveEnergy Abgaskondensation installiert. Die Anlage liefert 3.4 Tonnen Dampf pro Stunde und zusätzlich 600 kW Wärme aus der Kondensationsanlage.

Revolution adaptive – weniger Brennstoffverbrauch, maximale Energiegewinnung

Die Heizgenossenschaft Knonau setzt die neue Steuerung Revolution adaptive von Schmid ein. Die neue Regelung wurde für die Erkennung von verschiedenen Brennstoffen entwickelt. Durch die integrierte Messung der Brennstofffeuchte wird die Sollleistung der Anlage automatisch, ohne manuelle Eingriffe nachgefahren. So kann über die gesamte Leistungsbandbreite ein konstant tiefer Restsauerstoffgehalt eingehalten werden, was den Brennstoffverbrauch positiv beeinflusst. Um die Energie maximal zu nutzen und den Brennstoffverbrauch noch mehr zu senken, wurde zudem eine Abgaskondensation eingebaut. Dank der zusätzlichen Wärmerückgewinnung von ca. 15 % konnten im Winter 2023 bereits 400 m³ Schnitzel eingespart werden.

Mehr Informationen und die Vorteile der neuen Steuerung finden Sie auf der Seite 24.

Innovatives Konzept – Holz und Sonnenenergie kombiniert

«Wir freuen uns darauf, in Schluchsee ein innovatives Konzept umzusetzen und den Ort zukünftig zu einem grossen Teil aus Holz- und Sonnenenergie zu versorgen», so lautete das Statement des solarcomplex-Vorstands Bene Müller zum Start des Betriebes im Januar 2020.

Über 150 Gebäude, darunter alle kommunalen Einrichtungen und viele Grossverbraucher wie Hotels und Restaurants der Region haben sich für den Anschluss an das regenerative «Wärmenetz am Schluchsee» entschieden.

Die grosse solarthermische Anlage mit rund 3'000 m² Kollektorfläche reicht im Sommer zur Vollversorgung des Ortes aus. Ein Pufferspeichervolumen von 300 m³ Liter sorgt für ein effizientes Lastmanagement. In der Übergangszeit und im Winter speisen zwei Schmid-Heizkessel, die mit Biomasse betrieben werden, das Netz.



Thermische Solarenergie / Solarthermie

Solarwärme-Anlagen lassen sich einfach mit erneuerbaren Heiztechnologien für sonnenarme Zeiten kombinieren. Da das Sonnenenergieangebot und die Wärmenachfrage zeitlich selten übereinstimmen, wird die Sonnenwärme gespeichert.

Anstelle des konventionellen Boilers wird ein grösserer, mit den nötigen Anschlüssen ausgerüsteter Solarspeichertank eingesetzt.

So funktioniert Solarthermie

Solarthermie (beziehungsweise Solarwärme) liefert Wärme für die Heizungsunterstützung oder die Warmwassererzeugung. Das Prinzip ist nicht kompliziert. Sonnenkollektoren, sogenannte «Absorber», absorbieren die Energie des Sonnenlichtes und wandeln sie in Wärme um.

Solarthermie bietet klare Vorteile: Eine Solarwärme-Anlage auf einem Einfamilienhaus produziert im Schnitt 60 % des Warmwasserbedarfs und 30 % des Heizbedarfs.

Solarwärme-Anlagen werden auch für folgende Anwendungen eingesetzt:

- ☀ Regeneration von Erdwärmesonden (-feldern) für Wohnbauten mit Wärmepumpen
- ☀ Solarthermische Unterstützung von Biomasse-Nah- und Fernwärmenetzen
- ☀ Solarthermische Unterstützung von Niedertemperatur-Prozesswärmeerzeugung
- ☀ Nutzung der Solarthermie im Dienstleistungsbereich (Schwimmbäder, Wäschereien, Autowaschanlagen etc.)



Bundesamt für Energie Schweiz
eda.admin.ch

Quellen



Energie Schweiz
energieschweiz.ch

Hackschnitzelheizung mit integriertem e-clean Partikelabscheider – gut ausgerüstet für die Zukunft

Cahenzli AG Holz / Trin GR



Die Schreinerei und Zimmerei Cahenzli wurde im Jahr 1936 gegründet. Sie ist ein Familienunternehmen aus Trin-Mulin, die ihr Handwerk bereits über drei Generationen weitergeben durfte. So ist die Firma von einem Einmannbetrieb auf 30 Mitarbeiter angewachsen. Die Firmeninhaber waren stets darauf erpicht, die neusten Technologien für ihre Mitarbeiter zur Verfügung zu stellen, um beste Qualität und Variabilität zu garantieren. Der Werkstoff Holz ist allgegenwärtig und bildet das Zentrum des Geschehens.

Diese Firmengeschichte weist erstaunlich viele Parallelen zu der Geschichte von Schmid auf. Das freut uns ausserordentlich und die Zusammenarbeit beider Firmen liegt auf der Hand.

Stefan Cahenzli (Inhaber) produziert in seinem Neubau in Trin-Mulin Treppen, Balkone, Fassaden, Bodenbeläge, Möbel, Küchen, Türen und Badezimmer. Der Standort Chur ist auf Fenster spezialisiert. Als Holzverarbeiter fallen bei den Arbeiten Späne und Holzreste an, die direkt über die Sauganlage ins Holzsilos transportiert werden. Was zu gross ist, wird zerhackt. So fällt bei der Produktion kein Abfall, sondern wertvoller Brennstoff an. Im Neubau wurde die Hackschnitzelheizung UTSD 140/65 mit integriertem e-clean Partikelabscheider eingebaut.

Optimale Verbrennung – Datenkontrolle über Fernwartung

Die UTSD Hackschnitzelheizung misst mittels Sensoren die Verbrennung und reguliert punktgenau die Zuführung des Brennstoffes, wie auch der Luftzufuhr und kann somit die optimale Verbrennung gewährleisten. So können auch feuchte Brennstoffe bis M 40 der Verbrennung zugeführt werden. Die automatische Entaschung macht die Heizung wartungsarm. Über den 7 Zoll Touchscreen können alle relevanten Informationen abgerufen und die Heizung überwacht werden. Falls notwendig kann das Abrufen der Daten auch über die Fernwartung erfolgen, was den Service ausserordentlich effizient macht. Der e-clean Partikelabscheider ist direkt über dem Kesselwärmetauscher integriert, was eine Kondensatentwicklung ausschliesst und somit weder Hochspannungsverluste noch Korrosionsschäden verursacht. Eine dauerhafte Filterverfügbarkeit >90% kann durch dieses System gewährleistet werden. Mit der automatischen Kesselreinigung gelangen die ausgefilterten Partikel in den Aschebehälter. Die Filteranlage kann selbstverständlich auch nachgerüstet werden. Mit dem e-clean ist man bestens für die Zukunft gerüstet.



KURZINFO

Produkttyp	UTSD-140
Brennstoff	Restholz aus Holzverarbeitung
Betriebsmedium	Wasser
Leistung	65 kW
Einsatzbereich	Wärme für Betriebsgebäude, Werkstatt und Büro
Silo-Rundaustragung	Waagrechtsschnecke
Silo	Elementbausilo
Abgasentstaubung	e-clean 140
In Betrieb seit	Dezember 2021
Bauherrschaft	Cahenzli AG Holz
Aufstellort	CH-7014 Trin GR
Projektplanung	Peter Giacomelli Bauleitungen AG
Installation	CH-7016 Trin-Mulin GR G. Brunner Haustechnik AG CH-7013 Domat/Ems GR



Focus Interview mit Stefan Cahenzli Geschäftsführer und Inhaber von Cahenzli AG Holz

Herr Cahenzli, dass Sie eine Holzheizung verwenden, ist naheliegend. Warum gaben Sie der Firma Schmid den Zuschlag?

Stefan Cahenzli: «Wir hatten am vorherigen Verarbeitungsstandort bereits eine Holzheizung der Firma Schmid. Sie tat jahrelang ihre Dienste und liess uns nie im Stich. Dies und die gemeinsamen Firmenwerte haben mich nie daran zweifeln lassen, welcher Hersteller in Frage kommt.»

Welche Probleme gab es zu überwinden?

Stefan Cahenzli: «Aus Erfahrung wussten wir, dass die Förderung und das Verhacken des Brennstoffes zu Problemen führen kann. Darum hatten wir auf dieses Thema ein besonderes Augenmerk gelegt.»

Wo konnte Ihnen die Firma Schmid besonders helfen?

Stefan Cahenzli: «Die Firma Schmid hat dank ihrem Wissen und ihrer Erfahrung wichtige Inputs zur Dimensionierung der Anlage und der allgemeinen Umsetzung geliefert. Sie berät kompetent, bedürfnisorientiert und liefert praktische Lösungsvorschläge. Trotz anfänglicher Schwierigkeiten konnte die Anlage dank des hervorragenden Services nun zur vollsten Zufriedenheit in Betrieb genommen werden.»

Welchen Tipp können Sie ihren Branchenkollegen mitgeben?

Stefan Cahenzli: «Anfangs dachte ich, ich könnte einfach die einzelnen Komponentenhersteller an einen Tisch holen, das Projekt vorstellen und dann läuft das schon. Hier habe ich die Koordination ein wenig unterschätzt. Heute würde ich von Anfang an einen Planer engagieren, der das Projekt gesamtheitlich in Augenschein nimmt, die nötigen Berechnungen der Dimensionierung macht und die Koordination übernimmt.»

Da wir aktuell im Sommer zu viel Brennstoff produzieren, können wir diesen nicht selbst verwerten. Auch dieses Thema müssen wir im Nachgang lösen. Aktuell wird überschüssiger Brennstoff in der Kehrichtverbrennungsanlage teuer verbrannt, was aus meiner Sicht sehr ärgerlich ist.»

Vitale Energie – laut, leise oder still

Goba AG / Bühler AR

Die Goba AG, Mineralquelle und Manufaktur steht dort, wo ihre Mineralquelle fliesst – am Rand des Gontner Hochmoors. Als eine der kleinsten Mineralwasserproduzentinnen der Schweiz füllt sie Appenzell Mineral (laut, leise, still), Limonaden und natürlich Flauder in Flaschen.

Einsatzbereich

Die Anlage stellt die Raumtemperatur des Gebäudes mit ganzjähriger Wärmeenergie sicher. Zur Betriebssicherheit wurden 2 UTSD Heizkessel in Kaskade geschaltet und somit ein redundantes System erschaffen.

Heizraum

Die bestehenden Räumlichkeiten sind anlagenspezifisch erweitert sowie feuerpolizeilich umgebaut worden. Der Öltankraum wurde in ein W-Boden Pelletslager mit einer Kapazität von rund 35 m³ umgestaltet. Die Pellets gelangen via Schneckenaustragung über das Saugsystem zu den Heizkesseln. Der Sonderspeicher wurde den Raumverhältnissen angepasst.



KURZINFO

Produkttyp	2 x UTSD-140 in Kaskade geschaltet
Brennstoff	Pellets
Leistung	2 x 140 kW
Einsatzbereich	Ganzjährige Wärmeenergie
In Betrieb seit	Juli 2021
Bauherrschaft	Goba AG
Aufstellort	CH-9055 Bühler AR

Bauernhaus und Stöckli mit Stückholz beheizt

Heinrich Studer / Schüpbach BE



Die Stückholzfeuerung Novatronic XV 80/60 versorgt das Bauernhaus und Stöckli von Heinrich Studer mit Wärmeenergie für die Heizung und Brauchwasseraufbereitung. Bei diesem Kessel-Ersatz konnte der bestehende Heizraum ohne bauliche Anpassungen übernommen werden. Auch der vorhandene Energiespeicher mit einem Volumen von 7000 Liter ist geblieben. Der Novatronic XV 80/60 hat den Vorteil von flexibel angeordneten Kesselanschlüssen sowie eine modular erweiterbare Regulierung. So konnten die lokalen Gegebenheiten berücksichtigt und bauliche Eingriffe reduziert oder gar umgangen werden.



Der Umstieg von einem 0.5 m Stückholzkessel auf eine 1 m-Spälte-Feuerung hat sich für den Betreiber gelohnt. Der leistungsstarke Kessel und der grosse Energiespeicher ermöglichen einen sehr komfortablen Betrieb der Anlage. Entscheidende Faktoren dafür sind der vereinfachte Aufwand bei der Holzaufbereitung, die geringere Beschickungshäufigkeit und die hohe Effizienz der Feuerung. Gemäss Heinrich Studer war die Entscheidung für den Novatronic XV 80/60 genau die richtige.



KURZINFO

Produkttyp	Novatronic XV 80/60
Brennstoff	Stückholz – 1 Meter Spälte, Mischholz
Leistung	60 kW
Einsatzbereich	Wärme und Warmwasser für Bauernhaus und Stöckli
In Betrieb seit	August 2022
Bauherrschaft	Heinrich Studer
Aufstellort	CH-3535 Schüpbach BE
Heizraum	(LxB) 4.20m x 2.10m
Projektplanung und Installation	GLB Emmental, 3545 Emmenmatt BE





Wohlfühloase in Zuzwil mit umweltfreundlicher Wärmepumpe

Ed. Vetter AG / Lommis TG



«Zuzwil, lebendig und attraktiv». Im Rübgrueb-Quartier, Zuzwil SG, an zentraler Lage, hat die Bauunternehmung Ed. Vetter AG eine Wohlfühloase mit 64 Wohnungen auf acht Gebäude verteilt, geschaffen. In unmittelbarer Nähe befinden sich attraktive Kulturangebote und diverse Einkaufsmöglichkeiten. Ein erfahrener Landschaftsarchitekt hat die Gebäude in der autofreien Siedlung harmonisch mit grosszügigen Grünflächen umschlossen. Sie laden zum Geniessen und Verweilen ein. Die modernen Gebäude bieten jeglichen Komfort für eine hohe Lebensqualität und ideale Voraussetzungen zum Wohnen und Arbeiten.

Die NIBE F1355 ist eine leistungsgeregelte und wartungsarme Sole/Wasser-Wärmepumpe. Durch ihre Leistung und Kombinationsmöglichkeiten passt sie perfekt zur modernen Überbauung. Jedes Gebäude wurde mittels einer Erdsondenbohrung erschlossen und die Wärmepumpe versorgt die Wohneinheiten mit der idealen Raumtemperatur. Der nötige Strom wird mittels hauseigener Photovoltaikanlage generiert. Mit dem NIBE Uplink Programm kann die gesamte Anlage aus der Ferne überwacht werden. Noch nie war umweltfreundliches Heizen einfacher!

KURZINFO

Produkttyp	NIBE F1355 2-stufig geregelte Sole/Wasser-Wärmepumpe für grosse Leistungen
Leistung	28 kW
Leistung (elektr.)	5.8 kW
Einsatzbereich	Wärme, Warmwasser
In Betrieb seit	Herbst 2021
Bauherrschaft	Ed. Vetter AG, Lommis TG
Aufstellort	CH-9245 Zuzwil SG



Erneuerbare Energien optimal kombiniert und eingesetzt

Christian Roth / Halden TG

Im abseits gelegenen Halden bei Bischofzell in einem ruhigen Wohnquartier lebt die Familie Roth. Vor kurzer Zeit wurde der alte Ölbrenner und -tank ausser Betrieb genommen. Als Ersatz wollte Christian Roth nur das neueste und umweltfreundlichste Produkt verbaut wissen. So hat er sich für die NIBE S2125 Aussenaufstellung entschieden. Mit dem zusätzlich entstandenen Platz in der Garage gibt es fortan mehr Raum für Hobbies. Um die perfekte Symbiose zu schaffen, wird im nächsten Schritt eine Photovoltaikanlage auf dem Hausdach realisiert. In Kombination mit einer Speicherbatterie werden die erneuerbaren Energien optimal aufeinander abgestimmt und eingesetzt.

Die NIBE S2125 ist eine intelligente, invertergesteuerte Luft/Wasser-Wärmepumpe. Da sie sich das ganze Jahr über automatisch an den Leistungsbedarf anpasst, läuft die NIBE S2125 sehr effizient und dank dem Einsatz des natürlichen Kältemittels R290 äusserst umweltschonend. Der Arbeitsbereich ermöglicht eine Vorlauftemperatur von bis zu 75° C. Bei einer Aussentemperatur von bis zu -25° C liefert sie immer noch bis zu 65° C, während der Geräuschpegel extrem niedrig bleibt.

Die Wärmepumpe ist serienmässig reversibel und kann somit auch zum Kühlen eingesetzt werden. Gerade bei sommerlichen Temperaturen ist das ein angenehmer Komfortgewinn. Die intelligente Technologie regelt das Raumklima automatisch, während Sie die volle Kontrolle Ihrer Wärmepumpe über Ihr Smartphone oder Tablet haben.

KURZINFO

Produkttyp	NIBE S2125 Luft/Wasser-Wärmepumpe mit natürlichem Kältemittel R290
Leistung	8.34 kW
Effizienzklasse	A+++
Schallleistungspegel	49 db(A) nach ERP (EN 12102)
Einsatzbereich	Wärme, Warmwasser, Kühlen im Sommer
In Betrieb seit	November 2022
Bauherrschaft	Christian Roth, Halden TG
Aufstellort	CH-9223 Halden TG



Revolution adaptive

Die neue Steuerung von Schmid



Zum Video

schmid-energy.ch/revolution-adaptive



Heizwerke stehen stets im Spannungsfeld zwischen Wirtschaftlichkeit, Gewährleistung der Versorgungssicherheit und der Einhaltung gesetzlicher Vorgaben. Als Hersteller von effizienten Holzheizkesseln ist Schmid energy solution bestrebt, nachhaltige Energielösungen zu entwickeln, um Heizanlagen möglichst wirtschaftlich zu betreiben.

In den vergangenen drei Jahren hat ein Projekt-Team von Schmid die neue Steuerung Revolution adaptive entwickelt. Sie ermöglicht den automatisierten Betrieb von Heizkesseln mit unterschiedlichen Brennstoffen. Nach der erfolgreichen Testphase an der Fernwärmanlage in Eschlikon, konnten im November 2021 die ersten Kundenanlagen mit Revolution adaptive in Betrieb genommen werden. Nach diesen «Härtetests» ist die neue Feuerungsregelung nun für unsere Kunden bereit. Sie kann als Option oder Nachrüstung an UTSR-Kesseln mit einer Nennleistung ab 700 kW bis 8000 kW bestellt werden.

Wechselnde Brennstoffe beeinflussen die Verbrennung und Effizienz

Wärmeverbunde sind häufig mit variablen Brennstoffqualitäten konfrontiert. Die Jahreszeit, das aktuelle Wetter und die Verfügbarkeit von Biomassen wirken sich auf den Wassergehalt und auf den Heizwert des Brennstoffes aus. Der Wechsel von Industrieholz auf Waldholz kann einen Anstieg des Wassergehaltes von 10 % auf 60 % ausmachen. Das beeinflusst die Verbrennungstemperatur, die Feuerleistung und das Abbrandverhalten auf dem Rost. Um nach einem Brennstoffwechsel weiterhin einen vollständigen Ausbrand zu erreichen, müssen die Verbrennungseinstellungen nachgeführt werden.

Automatische Nachführung der Feuerungseinstellungen

Die neue Steuerung Revolution adaptive erkennt die verwendete Brennstoffqualität und regelt die Soll-Leistung automatisch, ohne manuelle Eingriffe. Dies erfolgt anhand der Messung des Brennstoffwassergehaltes, der erzeugten Wärmeleistung, der Verbrennungstemperatur und der aktuellen Rostbelegung. Ein dauerhaft tiefer Restsauerstoffgehalt im Abgas wird eingehalten und die Soll-Leistung stets erreicht. Die Abgasrückführung und Luftverteilung werden automatisch angepasst sowie das Glutbett konstant gehalten. Dies wirkt sich positiv auf die Effizienz, den Brennstoffverbrauch, die Emissionen und den Verschleiss aus.

Weniger Aufwand für Betreiber

Falsche Verbrennungseinstellungen führen zu Leistungseinbussen, erhöhten Emissionen und reduziertem Wirkungsgrad, sodass es zu schnellerem Verschleiss am Rost und der Brennkammer kommt. Da die Zeitpunkte für Nachjustierungen am Heizkessel aufgrund der Abhängigkeiten der Brennstoffe meist nicht genau geplant werden können, müssen die Heizkessel regelmässig, auch nachts, durch den Anlagenwart überwacht werden. Nur so konnten bis anhin Fehleinstellungen vermieden werden. Revolution adaptive übernimmt diese Aufgabe. Für den Betreiber und den Anlagenwart entstehen so neue Möglichkeiten die Wirtschaftlichkeit sicherzustellen. Die Beschaffung von Biomasse, die Betreuung der Heizanlage und die Arbeitszeitplanung werden einfacher.

Vorteile im Überblick

- ✓ **Weniger Aufwand für Betreiber**
 - Automatische Regulierung der Sollleistungen bei wechselnder Brennstoffqualität
 - Kein manuelles Eingreifen zur Nachregulierung der Rostbewegung, Luftverteilung und Abgasrezirkulation bei Änderung des Brennstoffes
- ✓ **Optimierter Verbrennungsprozess**
 - Konstant tiefe Restsauerstoffwerte und dadurch höherer Wirkungsgrad und geringerer Brennstoffverbrauch
 - Reduziertes Abgasvolumen am Kamin
 - Besseres Teillastverhalten durch höhere Verbrennungstemperatur
 - Optimale Verbrennungsbedingungen und ruhiges Brennstoffbett und dadurch niedrige Emissionen
- ✓ **Schonender / verschleissarmer Anlagenbetrieb**
 - Optimierte Abgasrückführung
 - Optimal auf Brennstoffqualität angepasste Verbrennungsluftzugabe
 - Optimale Rostbelegung und Rostvorschub



Die Werte zeigen den Brennstoffwechsel von trockenem Altholz M10 auf feuchtes Waldrestholz M35. Die Steuerung Revolution adaptive regelt im laufenden Betrieb den Wechsel der Brennstoffqualität ohne manuelle Eingriffe.

Ergebnisse eines Brennstoffwechsels beim Wärmeverbund Eschlikon – Vorschubrostfeuerung UTSR-1600.42 (siehe Abbildung oben)

- 1 Gewünschte Soll-Leistung wird stets erreicht und die Leistung automatisch nachgefahren.
- 2 Schwankungen der Brennstofffeuchte aufgrund des Brennstoffwechsels von Altholz M10 auf Waldrestholz ca. M35.
- 3 Restsauerstoff wird auf 6 % geregelt und eingehalten.

Nachrüstung mit Revolution adaptive

Die Revolution adaptive Verbrennungsregelung ist für UTSR Warmwasser-Kessel ab einer Leistung von 700 kW verfügbar. Sie wird in Kombination mit der Anlagensteuerung der neuesten Version «PersonalTouch visio» eingesetzt.

Notwendige Ausrüstung

- Steuerungsupgrade «PersonalTouch Revolution adaptive»
- Messsystem zur Bestimmung der aktuellen Brennstofffeuchtigkeit
- Erfassungssystem der Rostbelegung (Glutbetthöhe und -länge) mittels Lichtschranken
- Wärmezähler zur Leistungsmessung
- Feuerraumkamera
- Fernzugriff über das Schmid-Portal

Live-Demo
Revolution adaptive
Jetzt anmelden!



Datum 25. Januar 2024 ab 14 Uhr
Ort Schmid AG, energy solutions
Hörlistrasse 12 | CH-8360 Eschlikon
Anmeldeschluss: 11. Januar 2024

Bitte beachten Sie, dass die Teilnehmerzahl begrenzt ist. Bei Fragen erreichen Sie uns auf marketing@schmid-energy.ch oder telefonisch unter +41 (0)71 973 73 73

Treuer und zuverlässiger Begleiter – Schmid-Heizungen

Unholz Wärme AG / Greifensee ZH

Bei der Familie Unholz wurde schon immer mit einer Holzfeuerung geheizt und früher sogar gekocht. Bereits im Jahr 1944 wurde im Wohnhaus der Familie eine Zentralheizung eingebaut. Das war für diese Zeit fortschrittlich und weil der Restholzpreis aus der eigenen Sägerei tief war, auch sehr günstig.

«Ich wollte immer das Neuste. So war es mit der Technik in der Sägerei, dem PC im Büro und natürlich auch mit der Heizzentrale», meldet sich Jakob Unholz zu Wort.

Die erste Heizzentrale wurde bereits 1985 installiert – ein Schmid Kessel mit 500 kW und einer Hackschnitzel-Lagerhalle gleich nebenan. Mit dieser Zentrale entstand die Fernleitung Süd, welche drei Mehrfamilienhäuser, ein Geschäftshaus und 1500 m³ Altliegenschaften mit Wärme versorgten. In den darauffolgenden Jahren kamen diverse Erneuerungen und Erweiterungen der Kesselleistungen dazu. 1994 wurde die Beschickung automatisiert und auch die Fernleitung West realisiert. 2014 folgte ein 90'000 Liter Speicher und ein Jahr darauf wurde der zweite Heizkessel UTSR-2400 mit Denox Anlage und Elektrofilter der IS SaveEnergy installiert. Gewachsen ist in dieser Zeit auch das Fernleitungsnetz. Inzwischen wurden über 2.6 Kilometer Leitung verlegt, so dass diverse Schulhäuser sowie das «Städtli Greifensee» mit Fernwärme von Unholz beheizt werden.

Der Technik immer einen Schritt voraus – Revolution adaptive

Die freundschaftliche Zusammenarbeit sowie die Eigenheit, immer das Neuste zu haben, hat Beat Unholz wohl von seinem Vater übernommen. Deshalb war es für ihn sonnenklar, der neue Heizkessel UTSR-2400 visio, der einen UTSR-1200 ersetzt und neben dem UTSR- 3200 Baujahr 1999 installiert wird, muss auf dem allerneuesten Stand sein. Ob die brandneue und innovative Steuerung Revolution adaptive eingebaut wird, war deshalb keine Frage.

«Wenn schon erneuern und modernisieren, dann auf dem allerneuesten Stand», teilt Beat Unholz mit.

So wurde im November 2021 die Revolution adaptive zum ersten Mal an einer Kundenanlage der Grösse UTSR-2400 visio installiert.

Mitten in der Hochsaison – ein technisches Wagnis?

Auf diese Frage hin meinte Beat Unholz: «Wagnis ja, aber das Risiko klein. Wir haben in das Schmid-Team volles Vertrauen und wussten, wenn etwas schief laufen würde, wird uns kompetent geholfen.»

Wechselnde Feuchte des Brennstoffs – automatische Feuerungsregelung

Der Brennstoff von Unholz besteht aus feuchtem Pflege- und Waldholz sowie trockenem Restholz aus Sägereien. Mit der bisherigen Steuerung PersonalTouch visio muss die Anlage immer wieder manuell nachgefahren werden, um die höchstmögliche Effizienz zu erreichen. Wann der Brennstoffwechsel stattfindet, ist für den Anlagenwart nicht immer einfach abzuschätzen und daher mit viel Überwachungsaufwand verbunden.

Die neue Steuerungsgeneration Revolution adaptive erkennt die verwendete Brennstoffqualität. Dies erfolgt anhand des Brennstoffwassergehaltes, der erzeugten Wärmeleistung, der Verbrennungstemperatur und der aktuellen Rostbelegung. Anhand dieser Werte wird die Sollleistung der Anlage automatisch ohne manuelles Eingreifen nachgefahren.

Beat Unholz erklärt: «Das erleichtert meinen Arbeitsalltag und in der Zeit, in der die Feuerungsregelung automatisch nachfährt, kann ich mich der Planung der neuen Heizzentrale, die in etwa fünf Jahren gebaut wird, widmen.»

Grosses Vertrauen seit über 30 Jahren

«Schon damals – als wir noch keine Ahnung von einer Heizzentrale aber genügend «wertloses» Holz hatten, hat uns Hans-Jürg Schmid gut beraten. Bis heute haben wir grosses Vertrauen in die Technik und in das Team von Schmid und dürfen seit über 30 Jahren auf eine kompetente und freundschaftliche Kundenbeziehung zählen. Wir sind stolz, dass wir zwei Schmid-Heizkessel mit der neusten Heiztechnologie betreiben dürfen.» Familie Unholz, Unholz Wärme AG.



Familie Unholz



«Das Verhältnis zur Familie Unholz ist für mich ein wunderbares Beispiel wie aus einer Kundenbeziehung, welche auf Vertrauen und gegenseitiger Wertschätzung basiert, eine freundschaftliche Partnerschaft wird. Man hat gemeinsam geplant und umgesetzt, aber auch das gemütliche, private Beisammensein geschätzt. Eine Beziehung, die auch für meinen Vater sehr wichtig war. Im Namen der Familie Schmid und des ganzen Schmid-Teams möchte ich mich herzlich für die langjährige und treue Partnerschaft bedanken.»

Natalie Schmid

KURZINFO

Produkttyp	Vorschubfeuerung UTSR-2400.42-1 visio
Steuerung	Revolution adaptive
Brennstoff	Holz hackschnitzel
Leistung	Nennleistung M 50 % 2400 kW / Teillast M 30 % 720 kW Zusammen mit dem bestehenden Kessel 1 Totalleistung 4900 kW
Einsatzbereich	Fernwärme
Austragung	Schubboden bauseits bestehend
Abgasentstaubung	Multizyklon / Elektrofilter SaveEnergy bestehend
In Betrieb seit	Heizkessel: September 2021 Revolution adaptive: November 2021
Bauherrschaft	Unholz Wärme AG
Aufstellort	CH-8606 Greifensee ZH



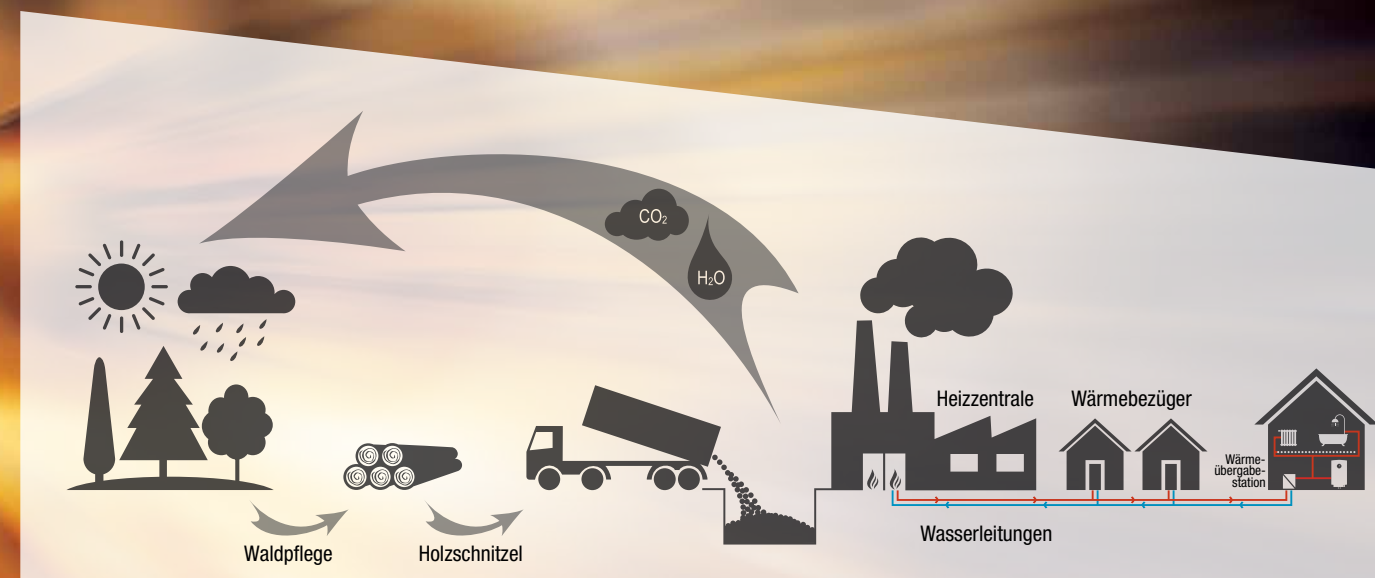
Familie Unholz mit Familie Schmid



Hans-Jürg Schmid und Jakob Unholz

Neue Steuerung im Einsatz – maximaler Wirkungsgrad und weniger Brennstoffverbrauch

Heizgenossenschaft Knonau / Knonau ZH



Zuverlässige Fernwärme mit Geschichte

Die Heizgenossenschaft Knonau (HGK) hat 1996 eine Holzschnitzelzentrale mit Fernwärmenetz für die Wärmeenergieversorgung privater Liegenschaften und öffentlicher Gebäude in Betrieb genommen. Was damals ein mutiges Projekt war, hat sich heute bewährt. Die Nachfrage und die Genossenschaft sind inzwischen gewachsen. So konnte die Erweiterung des Wärmeverbundes im Jahr 2022 mit einem Neubau und der Verdopplung der Kesselleistung realisiert werden.

Das Wachstum der HGK ist kein geheimes Erfolgsrezept. Die Versorgungssicherheit, der Umweltschutz und die regionale Wertschöpfung aus Pflegeholz sowie die nachhaltige Investition für Bezüger von Wärmeenergie sind entscheidende Faktoren. Zudem ist die HGK eine Non-Profit-Organisation, die vom Vorstand geleitet wird. Dieser besteht zur Hälfte aus Wärmebezügern, Holzlieferanten und Vertretern des Gemeinderates. Das schafft Vertrauen und ist für alle eine «Win-win-Situation».

Die Qualität des Heizkessels aber auch die ganze Dienstleistungskette muss stimmen

Die HGK schätze bei der Umsetzung ihrer neuen Fernwärmezentrale das Know-how des Schmid-Teams, die seriöse Projektplanung und die saubere Montage sowie Inbetriebnahme der Anlage. Aber auch von den einzigartigen Servicestrukturen sind sie nach wie vor begeistert. Genau diese Kompetenz und das gegenseitige Vertrauen macht diese Geschäftsbeziehung aus.

Weniger Brennstoffverbrauch, maximale Energiegewinnung auch mit feuchtem, unregelmässigem Brennstoff

Die neue Regelung Revolution adaptive von Schmid wurde auf die Erkennung von verschiedenen Brennstoffen ausgelegt und so entwickelt, dass sie die Anlage ohne manuelle Eingriffe, während laufendem Betrieb auf den entsprechenden Brennstoff umstellt. Durch die integrierte Messung der Brennstofffeuchte kann über die gesamte Leistungsbandbreite ein konstant tiefer Restsauerstoffgehalt eingehalten werden, was den Brennstoffverbrauch positiv beeinflusst. In Knonau werden ausschliesslich frische Waldschnitzel mit hoher Feuchtigkeit eingesetzt. Gerade für solche Voraussetzungen bietet sich die neue Steuerung Revolution adaptive von Schmid energy solutions gerade zu an. Die HGK hatte von dieser Entwicklung Kenntnisse und zögerte nicht, Revolution adaptive anzuschaffen. Dies im vollen Bewusstsein, dass ihre Anlage eine der ersten ist, die mit der neuen Steuerung ausgestattet wurde.

Um die Energie maximal zu nutzen und den Brennstoffverbrauch noch mehr zu senken, wurde auch eine Abgaskondensation der Firma oeCON eingebaut. Dank der zusätzlichen Wärmerückgewinnung von ca. 15 % konnten diesen Winter bereits 400 m³ Schnitzel eingespart werden.

Die neue Heizungsanlage mit der neuen Steuerung läuft ruhig, das Feuerbild ist regelmässig und die Werte sind ausgeglichen. Das macht den Betrieb für die Genossenschaft wartungsarm, nachhaltig und die Belieferung der Wärmeenergiebezügler zuverlässig.



Schmid Vorschubrostfeuerung
Kessel 1: UTSR-1600.32-1 visio / Kessel 2: UTSR-550.32-1 visio



Prüfung der Werte mittels modernster Technologie.



Lukas Frei begutachtet die Anlage – er ist Vorstandsmitglied der Heizgenossenschaft Knonau.

KURZINFO

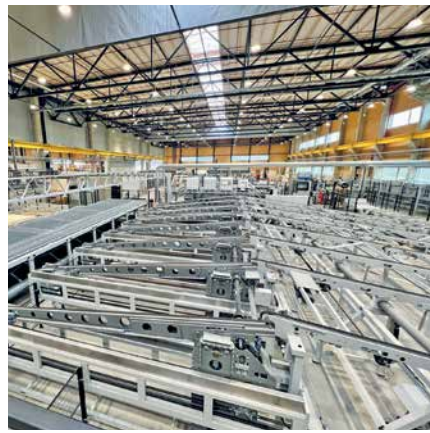
Produkttyp	Vorschubrostfeuerung Kessel 1: UTSR-1600.32-1 visio Kessel 2: UTSR-550.32-1 visio
Steuerung	Revolution adaptive
Brennstoff	Schnitzel – 100 % Holzhackschnitzel
Brennstoffbedarf	5'000 – 6'000 m ³
Leistung	Kessel 1: 1600 kW / Kessel 2: 550 kW
Einsatzbereich	Fernwärme
Austragung	Schubboden
Abgasentstaubung	Meisterfilter
In Betrieb seit	Oktober 2022
Bauherrschaft	Heizgenossenschaft Knonau (HGK)
Aufstellort	CH-8934 Knonau ZH
Projektplanung	Allotherm AG

Brennstoffunabhängiges Heizwerk

LOC Holz GmbH / Arbing AT

Autonomer Brennkessel

Neben dem Heizkessel hat Schmid energy solutions auch die Brennstoffzufuhr, die Abgasleitung sowie die gesamte Anlagensteuerung und Verkabelung des Heizwerks geplant, montiert und in Betrieb genommen. Die Vorschubfeuerung UTSR visio kann sowohl unbehandelte Brennstoffe, wie Pellets, Rinde, Hackgut und Sägemehl, als auch behandelte, wie Span- und MDF-Platten, Industriehackgut sowie Holz aus der Möbelindustrie, verbrennen. Auch verschiedene Feuchten der Brennstoffe sind einsetzbar und Dank der automatischen Steuerung Revolution adaptive noch effizienter brennbar. Die Betriebsmedien sind wahlweise Warm- oder Heisswasser sowie Dampf.



Feuerungssystem für trockenes und feuchtes Restholz

Aufgrund der freundschaftlichen Zusammenarbeit sowie der sehr guten Erfahrungen in ihren eigenen Sägewerken, entschieden sich die geschäftsführenden Gesellschafter von LOC Holz für ein Heizwerk von Schmid energy solutions. Mit dem 3,8 MW-Biomassekessel werden sowohl die BPS (Brettspertholzplatten)-Produktionshalle als auch Schnittholztrockenkammern mit thermischer Energie versorgt, wobei sich Holzbrennstoffe unterschiedlicher Herkunft und Feuchtigkeit einsetzen lassen.

Seit Oktober 2022 läuft die BSP-Produktion von LOC Holz in Arbing. 25'000 m³ Brettspertholz werden in der 16'000 m² grossen Werkhalle mit Fussbodenheizung produziert. Eine Verdoppelung der BSP-Kapazität ist bereits in Planung. Aus den Sägewerken der beiden LOC Holz-Gesellschafter, Rudolf Ortner und Josef Lauss, wird frisches Schnittholz geliefert und vor Ort getrocknet.

Drei Mühlböck-Trockenkammern mit einer Kapazität von jeweils 160 m³ stehen bereits auf dem Gelände. Zwei weitere sollen bis Jahresende noch dazukommen. **«Wir setzen als Unternehmen bei unseren Produkten auf Regionalität, Qualität und Nachhaltigkeit. Auch im Falle der verwendeten Maschinen und Anlagen ist uns das wichtig»**, informiert LOC-Holz-Betriebsleiter Dietmar Ruml.

Das beste Konzept

Die Energieversorgung besteht aus einem Biomasseheizkessel des Typs UTSR-3800 visio von Schmid energy solutions, Lieboch. Eine PV-Anlage auf dem Dach des Betriebsgebäudes, mit einer Leistung von 1,8 MW, versorgt die gesamte Produktionsanlage mit Strom und gewährleistet so die autarke Energieversorgung des Standorts.

«Wir haben uns drei Kesselhersteller näher angeschaut. Schmid hatte technisch, terminlich sowie hinsichtlich der gesamten Konzeption für uns das beste Angebot. Die positive Erfahrung im Sägewerk von Ortner Holz hat uns in der Entscheidung für den Schweizer Maschinen- und Anlagenbauer bestärkt», erklärt Ruml.

Anfang Mai 2022 war Baubeginn des Heizwerks und im Spätsommer bereits die Inbetriebnahme. **«Josef Strohmeier und sein Team unterstützen uns bei der Einreichung von Fördermittelanträgen sowie bei technischen Fragen zu den Gewerbeanträgen»**, erzählt Ruml und Strohmeier fügt hinzu: **«Nach der Montage, im Laufe der Inbetriebnahme und danach gibt es oftmals noch technische Herausforderungen, die geklärt werden müssen. Da helfen wir mit unseren Fachkenntnissen sehr gerne.»** Einmal im Jahr erfolgt eine Wartung und im Bedarfsfall eine Rund-um-die-Uhr-Fernwartung.

«Unsere Servicehotline ist 365 Tage im Jahr erreichbar und ist für unsere Kunden kostenlos», berichtet Strohmeier.

«Mit der neuen Steuerung Revolution adaptive ist der Kessel in der Lage, die Brennstofffeuchte selbst zu erkennen und sämtliche Parameter wie Aussenluft, Verbrennungsluftung, Rezirkulationsluft sowie Brennstoffzufuhr, selbstständig zu regeln. Der Kunde muss bei wechselnden Brennstoffen nicht mehr manuell eingreifen und der Sauerstoffwert bleibt konstant niedrig.», betont Josef Strohmeier, Geschäftsführer der Schmid energy solutions GmbH Lieboch AT.

Flexibler Restholzeinsatz

Bei LOC Holz werden derzeit Hackgut und Rinde aus den Sägewerken eingesetzt. Über einen 600 m³-Schubboden mit hydraulischem Material-Kratzkettenförderer und einem kurzen, direkt dosierbaren Einschieber wird der Brennstoff dem Kessel zugeführt. Die Rohstoffzufuhr erfolgt entweder direkt mit Lkw oder per Radlader aus einem Tagesbunker. **«Wahlweise können wir auch unseren Trockenspannsilo nutzen und müssten dann nur zwischen Silo und Heizkessel eine Verdichtungseinheit, beispielsweise eine Briketts- oder Pelletspresse, stellen»**, informiert Ruml. Hierfür wird entweder Restholz aus den Sägewerken oder der BSP-Produktion am Standort verwendet.

«Den Grossteil unserer Wärme benötigen wir für die Schnittholztrocknung, welche im Endausbau zehn Trockenkammern umfassen wird», verdeutlicht der LOC Holz-Betriebsleiter. **«Die Vorschubfeuerung UTSR visio ist bereits jetzt auf die Erweiterung ausgelegt und wird dann im Endausbau richtig gefordert und kann ihr volles Potenzial ausspielen»**, ergänzt Strohmeier.



KURZINFO

Produkttyp	Vorschubfeuerung UTSR-3800.32-1 visio
Steuerung	Revolution adaptive
Brennstoff	Holzackschnitzel
Leistung	3800 kW
Einsatzbereich	Prozesswärme (Trockenkammern)
Austragung	Schubboden
Abgasentstaubung	Multizyklon
In Betrieb seit	Juli 2022
Bauherrschaft	LOC Holz GmbH
Aufstellort	AT-4341 Arbing

Traditionsbetrieb setzt auf Fernwärme

Bösch AG Schreinerei / Amriswil TG

Die Bösch AG ist ein Thurgauer Traditionsbetrieb und stellt seit über 100 Jahren Fenster aus heimischen Hölzern her. Detailgetreue Anfertigungen sowie verschiedene Schreinerarbeiten gehören zu den vielfältigen Kompetenzen der Bösch AG. Die Realisation grosser Aufträge wie zum Beispiel des kompletten Innenausbaus und des qualitativ hochwertigen Fensterbaus zeichnen die Bösch AG aus. Um diesen Anforderungen gerecht zu werden, wurde der Betrieb an der Sommerstrasse in Amriswil neu eingerichtet und den Bedürfnissen der Kundschaft angepasst.

Fernwärmanlage ersetzt knapp 30-jährige Heizung

So wurde auch die Heizung aus dem Jahre 1993 mit einem Schmid Holzheizkessel UTSK visio ersetzt und im Oktober 2020 als Fernwärmanlage in Betrieb genommen. Die Entscheidung wieder eine Holzfeuerung einzusetzen, lag auf der Hand. Die trockenen unbehandelten Holzabfälle, die in der eigenen Schreinerei und zum grösseren Teil in der benachbarten Abbund-Halle der Firma Krattiger Holzbau AG entstehen, werden so optimal und nachhaltig genutzt.

Potential für benachbarte Liegenschaften vorhanden

Mit Ausblick auf die umliegenden Liegenschaften, welche mit Fernwärme versorgt werden könnten, wurde die Heizzentrale mit einer Nennleistung von 450 kW gross angelegt. Im vergangenen Jahr wurden 550 MWh produziert, was eine eher tiefe Last der Anlage bedeutet. Derzeit werden die Schreinerei und die eigene Beachhalle sowie drei weitere, benachbarte, industriell genutzte Liegenschaften mit integrierten Wohnungen sowie Büroräumlichkeiten beheizt.

Andreas Bösch, Geschäftsführer der Bösch AG erzählt: *«Das Potential weitere Liegenschaften mit nachhaltiger Energie zu versorgen ist gegeben, die Leitungen dazu müssten allerdings noch gebaut werden.»*

Die Wahl, einen Schmid Heizkessel einzusetzen, wurde aufgrund der bewährten Heizkesseltechnologie und der nahen sowie kompetenten Zusammenarbeit, getroffen.

«Dank der vorhandenen Erfahrungen und der kompetenten Zusammenarbeit zwischen Schmid und meinem Planer, Luigi Renda, Büro 3, hatte ich nur wenig mit dem Projekt zu tun. Für meinen Arbeitstag war das sehr hilfreich.»

Andreas Bösch, Geschäftsführer Bösch AG



KURZINFO

Produkttyp	Unterschubfeuerung UTSK-450.23-1 visio
Brennstoff	Industriestholz
Leistung	450 kW
Einsatzbereich	Fernwärme für eigene und umliegende Liegenschaften
Austragung	Zentrumsaustragung aus bestehendem Silo
Abgasentstaubung	Meister Filter (Typ 6R250)
In Betrieb seit	September 2020
Bauherrschaft	Bösch AG Schreinerei
Aufstellort	CH-8580 Amriswil TG
Projektplanung	Luigi Renda; BÜRO 3 L. Renda GmbH, 8580 Amriswil TG
Installation	Albin Gisler, 8580 Amriswil TG



Beachhalle, wird von Bösch AG vermietet und vom Volleyballclub Amriswil betrieben.

Wärmeverbund Islikon in der Region, für die Region

Genossenschaft Wärmeverbund / Gachnang TG

In Islikon wurde eine Holzfeuerungszentrale realisiert, die das Schulhaus und benachbarte Liegenschaften mit Fernwärme versorgt. Betrieben wird der Wärmeverbund von einer Genossenschaft. Bei der Umsetzung wurde auf eine hohe regionale Wertschöpfung geachtet.

Von der Idee zur Umsetzung

Die Idee für einen Wärmeverbund ist bei der Neubauplanung des Schulhauses Islikon entstanden. Die Schulgemeinde Gachnang hatte sich bereits für eine Holzschnittelheizung entschieden und im Zuge der Abklärungen wurde auch ein Wärmeverbund geprüft und für gut befunden. Die Anlage wird durch eine Genossenschaft betrieben. Neben den Energiebezüglern sind auch die Bürgergemeinde (Holzlieferant sowie Landparzelle im Baurecht) und die politische Gemeinde Genossenschafter. Die Anlage verbraucht im Jahr rund 1'200 m³ Waldhackgut. Dies entspricht der überschüssigen Menge an Energieholz des Waldes der Bürgergemeinde. Somit bleibt ein Maximum an Wertschöpfung in der Gemeinde.

In der Region, für die Region

Eine hohe regionale Wertschöpfung war auch bei der Umsetzung des Projektes ein grosses Anliegen. Wo möglich wurden Unternehmer und Handwerker aus der Gemeinde bzw. der nächsten Umgebung berücksichtigt. So stammt auch das Herzstück der Energie Heizzentrale, die Holzfeuerung, aus der Region. Das in Eschlikon ansässige Unternehmen Schmid AG, energy solutions hat eine Vorschubrostfeuerung UTSR-450 visio mit 450 kW Leistung geliefert und im Februar 2020 in Betrieb genommen. Die Visio-Generation entspricht der neuesten Feuerungstechnologie.

Urs Peter, Geschäftsführer isoplus (Schweiz) AG, zeigt sich sehr zufrieden mit der Projektabwicklung. Die Anlage läuft seit Inbetriebnahme störungsfrei. *«Durch den Einsatz der Schmid Vorschubrostfeuerung kann auch anspruchsvolles Material problemlos thermisch verwertet werden. Trotz hoher Feuchte im Waldhackgut wird ein hoher Wirkungsgrad bei optimaler Filterverfügbarkeit erreicht. Die Speicherbewirtschaftung erfüllt die Ansprüche eines konstanten Lastbetriebs.»*

Rund 90 Prozent des jährlichen Energiebedarfs deckt die Holzschnittelheizung ab. Als zusätzliche Absicherung für den Winter, wenn ein Spitzenwert an Wärme bezogen wird, ist eine zusätzliche Gasheizung eingebaut. Für den wirtschaftlichen Wärmetransport wurden flexible isoplus-Fernwärmeleitungen eingesetzt. Mit den verlegten Doppelrohren werden die Wärmeverluste minimiert. Sämtliche Fernwärmeübergabestationen, sowie das Prozessleitsystem stammen ebenfalls aus dem Hause isoplus.

Ausbaupotential vorhanden

Die Schule bezieht rund einen Drittel der produzierten Wärme. Sven Bürgi, Schulpräsident Gemeinde Gachnang, ist darum als Vertreter des grössten Bezüglers auch Präsident der Genossenschaft. Die übrige Wärme wird auf die Gebäude der Landi, das Restaurant und die Metzgerei Ochsen und drei Privathaushalte in der direkten Nachbarschaft verteilt.



KURZINFO

Produkttyp	Vorschubfeuerung UTSR-450.32 visio
Brennstoff	Holzhackschnittel
Leistung	450 kW
Einsatzbereich	Wärme / Wärmeverbund
Austragung	Schubbodenaustragung
Abgasentstaubung	Multizyklon / Elektrofilter
In Betrieb seit	April 2020
Bauherrschaft	Genossenschaft Wärmeverbund
Aufstellort	CH-8547 Gachnang TG
Projektplanung	Isoplus (Schweiz) AG, 8546 Islikon TG

Ein Ausbaupotential auf 800 kW Leistung ist möglich, so dass zu einem späteren Zeitpunkt auch weitere Liegenschaften im Einzugsgebiet angeschlossen werden können.

Sven Bürgi ist überzeugt: *«Es ist eine rundum gelungene Lösung für alle. Ich kann einen Holzfeuerungs- Wärmeverbund jeder Gemeinde empfehlen. Ein Projekt für die Umwelt; in der Region und für die Region.»*

Moderne Energiezentrale im neuen Ret- tungsdienst des Spitals Uster

Energie Uster AG, Uster ZH

Energie Uster AG bewegt und belebt die Stadt Uster zuverlässig und sicher mit Strom, Gas, Wasser und Wärme. Die Produkte werden laufend dem Markt-, den Kundenbedürfnissen sowie den nationalen, kantonalen und kommunalen Energiezielen angepasst. Dieser Herausforderung stellt sich Energie Uster unter anderem mit neuen Wärmelösungen.

Im Jahr 2020 fiel der Startschuss zum Bau für den Wärmeverbund Uster Nord – einem der grössten Wärmeverbunde im Zürcher Oberland

Energie Uster AG hat im neuen Rettungsdienstgebäude des Spitals Uster eine moderne Energiezentrale mit zwei Schmid-Heizkesseln, einem UTSR-2000 visio und einem UTSR-900 visio, realisiert. Die beiden Kessel werden mit Ustermer Holzschnitzeln betrieben und versorgen neben dem Spital auch weitere Liegenschaften im Gebiet Uster Nord. Die Anlage wurde mit einem Abgaskondensator, einem Nas-selektroabscheider und einer Entschwadung von IS SaveEnergy ausgestattet. Damit ist die Energiezentrale der Energie Uster AG auf hohem Niveau was die Ökologie und Effizienz angeht.

Die Herausforderung Einbau

Die Energiezentrale befindet sich unterirdisch im selben Gebäude wie der gesamte Rettungsdienst inklusive Abstellhalle für Ambulanzfahrzeuge, Büros und den Schlafstellen der Notfallorganisation. Die Einbringung der insgesamt 51 Tonnen schweren Anlagen erforderte Präzisionsarbeit, da diese im Rahmen der Bauphase über einen Silo-deckel ins Untergeschoss befördert werden mussten.

Projektplanung und Umsetzung

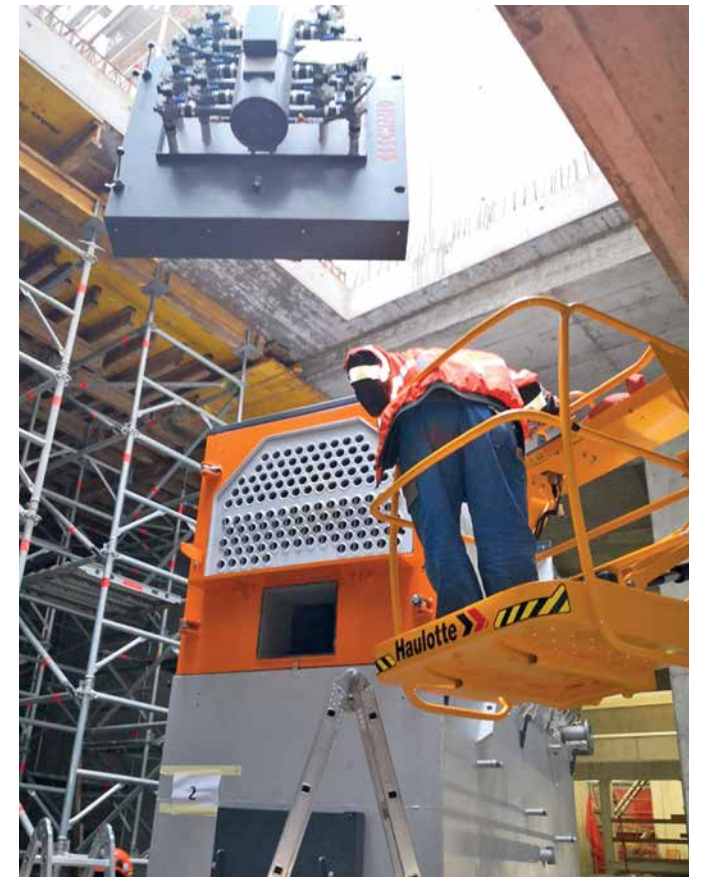
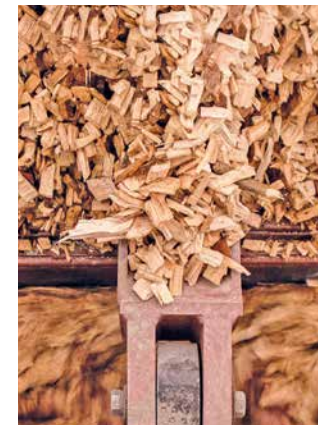
Die gesamten Wärmeerzeugungsanlagen für den Wärmeverbund Uster Nord wurden im Rahmen einer Ausschreibung gemäss kantonalem Submissionsrecht vergeben. Das Angebot von Hälgi & Co. AG, St. Gallen zusammen mit Schmid AG, energy solutions als Sub-Unternehmer, erwies sich, unter Berücksichtigung der in den Ausschreibungsunterlagen festgelegten Zuschlagskriterien, als das wirtschaftlich beste Angebot.

Das gesamte Projekt wurde von Hälgi & Co. AG, St. Gallen geplant und umgesetzt. So war auch Hälgi & Co. AG Ansprechpartner während der Installation und Inbetriebnahme der Schmid-Heizkessel, die termingerecht und in guter Qualität ausgeführt wurden.



«Die beiden Holzschnitzelheizungen weisen seit Inbetriebnahme des Wärmeverbundes Uster Nord eine sehr gute Betriebsverfügbarkeit aus. So konnte bis dato über 92 % der erzeugten Wärme aus CO₂-neutraler Energie produziert werden. Die vertragliche Anforderung unserer Wärmekundschaft an die erneuerbare Qualität der Wärmelieferung mit mindestens 80 % wurde somit im ersten Betriebsjahr bereits wesentlich übertroffen.»

Romeo Comino, Bereichsleiter Netze und Mitglied der Geschäftsleitung, Energie Uster AG



KURZINFO

Produkttyp	Vorschubfeuerung UTSR-2000.42-1 visio und USTR-900.42-1 visio
Brennstoff	Holzhackschnitzel und Landschaftspflegeholz
Brennstoffbedarf	ca. 14'000 Ster pro Jahr im Vollausbau
Leistung	2000 kW und 900 kW
Einsatzbereich	Wärmeverbund
Austragung	Schubboden
Abgasentstaubung	Nass-Elektrofilter
Silo	470 m ³ (Nettovolumen)
CO₂-Substitution	ca. 2'682 Tonnen CO ₂ pro Jahr
Einsparung Heizöl	ca. 900'000 Liter Heizöl pro Jahr
In Betrieb seit 2022	schrittweise ab Juli Holzschnitzelkessel 1 ab September Holzschnitzel 2
Bauherrschaft	Energie Uster AG
Aufstellort	CH-8606 8610 Uster ZH
Projektplanung	Anex Ingenieure AG
Installation	Hälgi & Co. AG



Aerodromo militare Locarno: Heizzentrale spart jährlich 200 Tonnen CO₂ ein

Aerodromo militare / Locarno TI

Der Militärflugplatz Locarno spielt bereits seit 1941 eine wichtige Rolle für die Schweizer Luftwaffe. Auf der Basis werden Militärpiloten, Fallschirmaufklärer und Spezialkräfte ausgebildet. Ausserdem dient der Flugplatz als Lufttransportbasis südlich der Schweizer Alpen und ist eine Kompetenzstelle für die Schulungs- und Transportflugzeuge des Typs Pilatus PC-6 und Pilatus PC-7.

Mit diesen Aufgaben und mit den Einsätzen zugunsten der Zivilbevölkerung bei Umweltkatastrophen und Waldbränden sowie mit friedensfördernden Einsätzen im Ausland, werden auf dem Militärflugplatz Locarno jährlich zirka 10'000 Flugbewegungen durchgeführt und rund 17'500 Übernachtungen in Anspruch genommen.

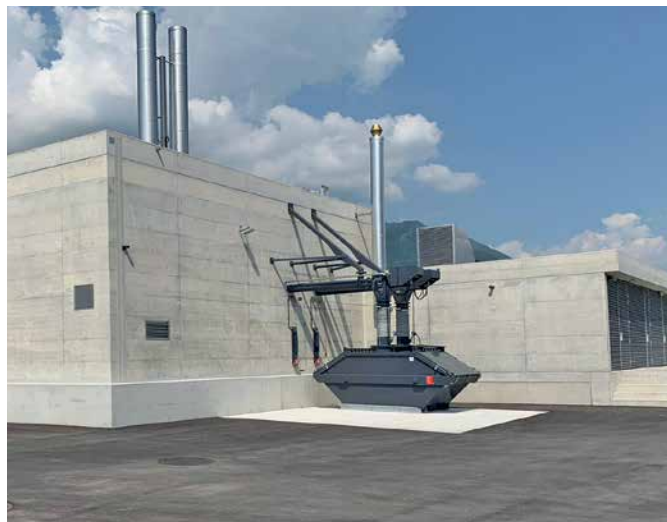
Ein weiterer Schritt zum Klimaziel mit der Holzheizzentrale

Das Klimapaket des Bundes sieht vor, die Treibhausgasemissionen beim Eidgenössischen Departement für Verteidigung, Bevölkerungsschutz und Sport (VBS) bis Ende 2030 um mindestens 40 Prozent gegenüber 2001 zu senken. Durch die Inbetriebnahme der zwei umweltfreundlichen Schmid Vorschubrostfeuerungen UTSR-240 visio hat armasuisse Immobilien, das Immobilienkompetenzzentrum des VBS, einen weiteren Schritt in Richtung Zielerreichung unternommen. Mit einem optimierten Energiekonzept, erneuerten Fernwärmeleitungen und der neuen Holzheizung können 75'000 Liter Heizöl und rund 200 Tonnen CO₂ pro Jahr eingespart werden. Die mit Waldhackschnitzel betriebenen Heizkessel heizen seit Dezember 2022 die Kaserne und die zugehörigen Depots des Militärflugplatzes.



KURZINFO

Produkttyp	2 x Vorschubfeuerung UTSR-240 visio
Brennstoff	Waldhackschnitzel
Brennstoffbedarf	1'200 m ³ / a
Betriebsmedium	Wasser
Leistung	2 x 240 kW
Einsatzbereich	Heizung der Kaserne und Depots
Austragung	Schubboden
Silo	Nettovolumen 200 m ³
Abgasentstaubung	MF Elektrofilter
CO₂-Substitution	ca. 200 t / a
Einsparung Heizöl	ca. 75'000 l / a
In Betrieb seit	Dezember 2022
Bauherrschaft	armasuisse Immobilien Gestione delle costruzioni Svizzera centrale
Aufstellort	CH-Aerodromo militare Locarno TI
Projektplanung	VRT SA, CH-6616 Losone TI
Installation	Schmid AG, energy solutions



Nudelproduzent setzt auf Nachhaltigkeit

Altmühltaler Teigwaren GmbH / Thalmässing DE



Die Altmühltaler Teigwaren GmbH legt bei der Produktion ihres breiten Nudelsortiments grossen Wert auf Regionalität und Nachhaltigkeit. Dies aus Überzeugung und nicht nur weil die Fabrik im idyllischen Naturpark Altmühltal angesiedelt ist. Seit Herbst 2022 sorgt eine neue Hackschnitzelfeuerung von Schmid für nachhaltige Prozesswärme.

Regionale Lebensmittel mit geprüfter Qualität

Über 20 verschiedene Nudelprodukte umfasst das Sortiment des mittelständischen Betriebs, der von Christian und Caroline Schnell geführt wird. Vermarktet werden die Produkte sowohl regional als auch im Lebensmitteleinzelhandel.

Für die Teigwaren werden ausschliesslich frische Eier, bester Hartweizengries und Dinkelmehl verwendet und auch nach dem staatlichen Qualitäts- und Herkunftssicherungsprogramm «Geprüfte Qualität – Bayern» produziert. Damit ist der Betrieb der Familie Schnell Vorreiter für die stufenübergreifende Qualitätssicherung regionaler Lebensmittel. Zudem schreibt GQ-Bayern die Anforderungen an die Produktqualität sowie klare Auflagen an Produktion und Verarbeitung vor. Deren Einhaltung wird von zugelassenen, privatwirtschaftlichen Zertifizierungsstellen und unter staatlicher Aufsicht kontrolliert.

Nachhaltigkeit auch bei der Prozesswärme

«Unsere Produktionsanlage war aufgrund der gestiegenen Nachfrage an die Grenzen gekommen», teilt Christian Schnell mit.

Die Anschaffung einer weiteren Teigwaren-Anlage stand zwangsläufig an. Die Trocknung der Teigwaren auf der alten Anlage wurde bereits über eine Hackschnitzelheizung realisiert. Deren Kapazität und Vorlauftemperatur waren jedoch begrenzt und veranlasste die Betreiber, sich mit einer neuen Wärmeversorgung auseinander zu setzen. «Damals konnten wir natürlich noch nicht absehen, welche Brisanz das Thema Energiekosten heute bekommen hat», erzählt Christian Schnell weiter.

UTSR visio-Feuerung für breite Brennstoff-Palette

Zum Einsatz kam eine Schmid-Vorschubrostfeuerung UTSR-1200 mit Heisswasserkessel. Er liefert eine Vorlauftemperatur von 150 °C bei einem Betriebsdruck von maximal 13 bar, der für den effizienten Trocknungsprozess der Teigwaren notwendig ist und den Anforderungen der neuen Produktionsanlage entspricht.

Die Hackschnitzel kommen aus der Region und werden in ein unterirdisches Brennstoff-Lager mit hydraulischem Schubboden entladen. Zwei Silo-Verteilschnecken sorgen für eine optimale Ausnutzung des Silovolumens. Für den Kunden war es wichtig, eine möglichst breite Brennstoff-Palette mit einer robusten Fördertechnik verarbeiten zu können. Dem wurde mit einem Doppelkettenförderer und einer Doppel-Stoker Einschub-Fördertechnik Rechnung getragen. Das Feuerraumvolumen der Anlage erlaubt den Einsatz waldfrischer Hackschnitzel ohne Leistungseinbussen. Ein im Elektrofilter integrierter Abgaswärmetauscher erhöht den Anlagenwirkungsgrad. Der Pufferwärmespeicher mit 40 m³ ist in der Lage, die Lastschwankungen im Wärmebedarf auszugleichen und lange Teillast- oder Gluterhaltungsphasen der Feuerung zu vermeiden. Ein intelligentes Management des Speichers gibt die gewünschte Kesselleistung vor.

Vorzeige-Bilanz bei Kosten und Klimaschutz

«Die Energie für die Trocknung unserer Nudeln erzeugen wir nun CO₂-neutral, denn Ressourcen zu schonen und nachwachsende Rohstoffe einzusetzen, ist für uns selbstverständlich», bekräftigt Christian Schnell die Unternehmensphilosophie. Die Unabhängigkeit vom Gasmarkt und der Vorteil der tieferen Brennstoff-Kosten sind willkommene Zusatzeffekte.

«Mit der Firma Schmid haben wir uns für einen kompetenten Partner entschieden. Die fachliche Beratung zum Anlagenkonzept hat uns sehr geholfen.»

Christian Schnell, Inhaber, Altmühltaler Teigwaren GmbH

KURZINFO

Produkttyp	Vorschubrostfeuerung UTSR-1200.32-1 visio HDHW
Brennstoff	frische Waldhackschnitzel naturbelassen (P 63 / M 50) 850 kW
Leistung	Prozesswärme Nudelproduktion
Einsatzbereich	Schubbodenaustragung / KKF und Doppelstoker
Austragung	Elektrofilter mit integriertem Abgaswärmetauscher
Abgasentstaubung	2022
In Betrieb seit	Altmühltaler Teigwaren GmbH
Bauherrschaft	DE-91177 Thalmässing
Aufstellort	



Grüne Energie für die Slowakei – Remeselné služby s.r.o.

Remeselné služby s.r.o. / Trenčín SK

Remeselné služby (RS) ist ein regionaler Energieversorger mit Sitz in Trenčín und Bratislava. Neben dem Betrieb von Heizwerken ist RS auch auf die Planung und den Bau von umweltfreundlichen Energielösungen spezialisiert. Das Ziel ist, fossile Heizungen mit erneuerbaren Energiesystemen zu ersetzen und Neubauten mit Photovoltaik Anlagen in Verbindung mit Wärmepumpen oder Holzheizkesseln von Schmid auszustatten.

Energie aus eigenem Holz für über 3000 Wohneinheiten

Das Team von Remeselné služby hat in den vergangenen Jahren viele Erfahrungen mit Schmid-Heizkesseln des Typen UTSD gesammelt und kennt sich mit der Planung solcher Anlagen sowie mit der effizienten Energiegewinnung aus Holzhackschnitzeln bestens aus. In den kommenden Jahren werden die Gas-Heizwerke auf CO₂-neutrale Holzheizwerke umgestellt. Das Heizwerk «Trenčín Východná» ist die erste von drei Grossanlagen. Es wurde mit zwei Schmid UTSR-5000 visio ausgestattet und im Februar 2023 in Betrieb genommen. Mit einer Leistung von je 4900 kW und Waldhackschnitzeln aus eigener Produktion, werden 3066 Wohneinheiten, der Wohnsiedlung Trenčín Sidlisko Juh, mit Wärme versorgt. Um den «Grünen Standard» stärker zu untermauern und die Emissionen auf tiefstem Niveau zu halten, wurde die Anlage mit einer Abgaskondensationsanlage und einem Nass-Elektrofilter der Firma IS SaveEnergy AG ausgestattet. Der Nass-Elektrofilter hat den Vorteil, dass er auch bei Teillast während der Übergangszeit effektiv bleibt.

«Die nachhaltige Highend-Technologie und das kompetente Schmid-Team begeistert uns sehr. Deshalb macht es Spass, weitere Projekte zusammen mit Schmid zu realisieren.»

Ing. Jozef Greňo PhD, Geschäftsführer Remeselné služby s.r.o.

KURZINFO

Produkttyp
Brennstoff
Brennstoffbedarf
Brennstoffmedium
CO₂-Substitution
Einsparung Erdgas
Leistung
Einsatzbereich
Austragung

Abgasentstaubung

Silo

In Betrieb seit
Bauherrschaft
Aufstellort
Projektplanung
Installation

2 x Vorschubfeuerung UTSR-5000 visio
Waldhackgut aus eigener Produktion
~16SRM/h
Warmwasser (75 °C)
ca. 6440 t / a
ca. 28 GWh / a
2 x 4900 kW
Fernwärme
Schubboden / Sammeldschnecke /
Dosierschnecke / Doppel- Stokerschnecke
Abgaskondensationsanlage
IS SaveEnergy AG mit Nass-Elektrofilter
L = 14 m / B = 6,5 m / H = 5 m
(Gesamtvolumen ~ 455 SRM)
Februar 2023
Remeselné služby s.r.o.
SK-Trenčín
Remeselné služby s.r.o. SK
Remeselné služby s.r.o. SK



von links: Ing. Juraj Kónya (Verkauf Schmid), Ing. Jozef Greňo PhD. (Geschäftsführer RS) Ing. Stanislav Kundrat (Projektmanager RS), Bernd Hörzer (Verkauf Schmid), Pavol Ciger (Projektmanager RS), Tomasz Kapusta (Projektleiter Schmid)



Klimaneutrale Produktionslinie für nachhaltige Möbeltextilien aus Naturfasern

Solør Norsk Bioenergi AS / Innvik NO

Innvik ist in Skandinavien einer der führenden Hersteller von hochwertigen Möbeltextilien. In Zusammenarbeit mit Innenarchitekten und Möbeldesignern werden spezielle Designs entworfen und die Stoffe entsprechend produziert. Die Nachhaltigkeit spielt dabei eine grosse Rolle. Deshalb werden bei Innvik Produkte aus erneuerbaren Rohstoffen wie Wolle und Leinen eingesetzt.

Lange und stolze Tradition mit norwegischer Wolle

Wolle war bereits 1890, als Innvik gegründet wurde, ein häufig verwendeter, aber auch beliebter Rohstoff. Bauern lieferten Wolle an die Fabrik und Innvik lieferte Garn an die Bauern zurück.

Die norwegische Wollfaser ist für ihre Stärke, ihren Glanz und ihre Widerstandsfähigkeit bekannt. Sie ist zu 100 % erneuerbar und wird von Schafzüchtern auf kleinen Familienbetrieben, die grösstenteils weniger als 100 erwachsene Tiere aufweisen, produziert. Aus diesem Grund ist Wolle noch heute ein wichtiger Rohstoff für Innvik.

Führende Rolle in der nachhaltigen Textilproduktion

Innvik liegt mitten in der norwegischen Natur und hat seit langem die Vision einer klimaneutralen Produktionslinie.

«Als Textilhersteller können wir einen Unterschied machen.»
Innvik, www.innvik.no

Um dieses Ziel zu erreichen, setzt Innvik neben kurzen Transportwegen und langlebiger Qualität auch auf Bioenergie. Im Herbst 2022 wurde das neue Bioenergiekraftwerk von Solør Norsk Bioenergi AS in Betrieb genommen und versorgt seit dem Innvik mit Wärme und Dampf. Die Anlage wurde mit einem Holzheizkessel UTSR-2000 visio von Schmid ausgestattet und wird mit Holzhackschnitzeln aus der Region betrieben. Somit ist der eingesetzte Dampf und die genutzte Wärmeenergie der Innvik Produktionslinie CO₂ neutral. Über eine Fernleitung werden ausserdem die örtliche Schule und das Pflegeheim mit Wärme versorgt.

Heizen mit Biomasse

Der Einsatz von Waldressourcen, die sonst in der Natur verrotten würde, ist eine CO₂-neutrale Energiequelle. Der Holzheizkessel UTSR-2000 visio ersetzt die Ölheizung und spart 1'072 Tonnen CO₂ pro Jahr.

Norsk Bioenergie

Solør Norsk Bioenergi AS wurde 2007 gegründet und hat sich mit einem umfangreichen Fachwissen in den Bereichen Wasserwärme, alternative Energien und Bauwesen landesweit etabliert. Sie besitzt, installiert und betreibt Bioenergieanlagen und liefert Wasserwärme sowie fertiger Dampf zu Preisen die gegenüber Strom, Öl und Gas konkurrenzfähig sind.



KURZINFO

Produkttyp	Vorschubfeuerung UTSR-2000.32-1 visio
Brennstoff	Holzhackschnitzel von ganzen Bäumen und forstwirtschaftliches Restholz
Leistung	2600 kg / h Satteldampf
Einsatzbereich	Prozessdampf zum Aufplatzen und Garn färben
Austragung	Schubboden
Abgasentstaubung	Multizyklon
In Betrieb seit	August 2022
Bauherrschaft	Solør Norsk Bioenergi AS
Aufstellort	NO-Innvik
Projektplanung und Installation	Nils Jørn Slotfeld, Tangen Automasjon AS NO



Besuchen Sie uns
auf unserer neuen Website mit
News & Veranstaltungen

schmid-energy.ch



schmid-energy.ch/news



schmid-energy.ch/events

**FOCUS – Das Kundenmagazin
jetzt kostenlos abonnieren**

Bestellen Sie via QR Code oder per E-Mail Ihr gewünschtes Abo:
marketing@schmid-energy.ch



[schmid-energy.ch / focus](https://schmid-energy.ch/focus)

Variante 1	Print-Version
Variante 2	E-Mail -Version
Variante 3	Print- und E-Mail Version

Ihre Daten werden vertraulich behandelt und nicht weitergegeben.
Das Magazin kann jederzeit abbestellt werden.

**Verpassen Sie nichts –
folgen Sie uns auf**

LinkedIn



Facebook



Instagram

