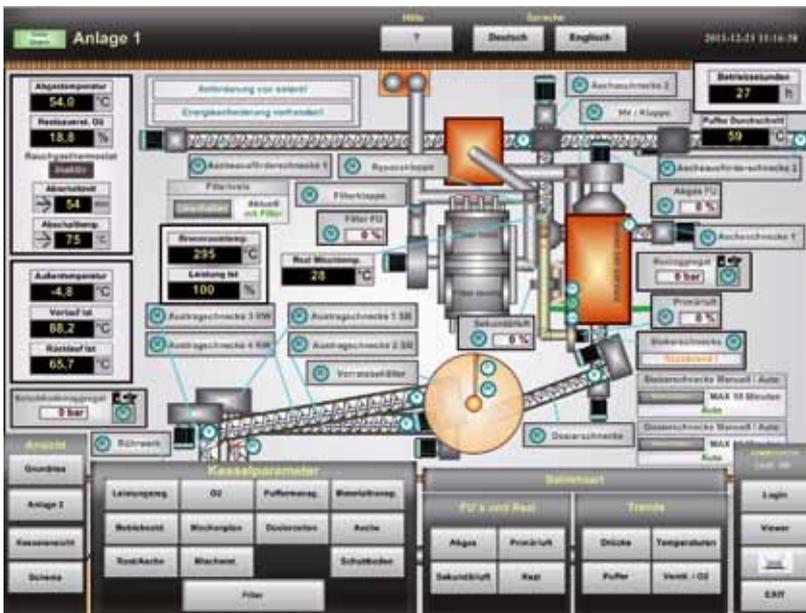


# Die Wärmepioniere

**NAHWÄRME.** Eine vorbildliche Lösung zur Wärmeversorgung von rund 70 Abnehmern hat das Installationsunternehmen Haselbacher in Tillmitsch realisiert. Die hochmoderne Biomasseanlage von BINDER wird mit GE-Technik von Taschek & Gruber perfekt gesteuert.



Visualisierung der Biomasseanlage



**VL:** Harald Taschek, T&G, Alois Haselbacher jun. und senior und Alexander Theissl, Josef BINDER Maschinenbau, vor der Anlage der Nahwärme Tillmitsch.

Quasi im Ortszentrum von Tillmitsch (Bezirk Leibnitz/Steiermark) hat das Installationsunternehmen von Alois Haselbacher seit 25 Jahren seinen Sitz. Seit einiger Zeit ist auch das am selben Grundstück liegende Biomasse-Heizwerk der „Nahwärme Tillmitsch“ in Betrieb. Die von der Josef BINDER Maschinenbau GmbH aus Bärnbach entwickelte und errichtete Anlage wird im Vollbetrieb sowohl öffentliche (Gemeindeamt, Volksschule) als auch private Abnehmer der Gemeinde mit Wärme versorgen.

2009 sorgte das Projekt bei vielen Anrainern noch für erhitzte Gemüter. Sie befürchteten unter anderem ein erhöhtes Verkehrsaufkommen sowie Lärmbelästigungen durch die Anlieferung der Biomasse und den Betrieb. Sorgen, die inzwischen weitgehend ausgeräumt sind. Alois Haselbacher hat mit einer

Investition von rund 900.000 Euro ein Biomasse-Heizwerk errichten lassen, das als Vorbild für viele ähnliche gelagerte Projekte gelten kann.

## Private Initiative.

In Betrieb genommen wurden in dem Gebäude mittlerweile zwei Biomasse-Feuerungsanlagen. „Primär werden in der Anlage Hackenschnitzel verheizt“, erläutert Alexander Theissl, Abteilungsleiter Elektrotechnik bei BINDER. „Die erste Anlage mit Schubrostfeuerung und einer Leistung von 500 kW wurde schon 2010 errichtet. Mit der zweiten Anlage erreichen wir eine Gesamtleistung von rund 900 kW.“

Die ursprünglich von einer Gruppe von Proponenten geborene Idee für das Nahwärme-Kraftwerk wurde schlussendlich von der Familie Haselbacher alleine umgesetzt. „Ir-

gendwann sind wir sozusagen „übergeblieben“. Wir hatten dadurch aber den Vorteil, das Projekt sehr rasch vorantreiben zu können“, erinnert sich Alois Haselbacher, der in der Gemeinde auch rund sechs Kilometer Rohrleitungen verlegen ließ und dafür viel Eigenleistung einbringen konnte. „Das Kraftwerk hat eine Größe, mit der wir wirtschaftlich arbeiten können. Jetzt sind wir dabei, sukzessive alle 70 Abnehmer anzuschließen.“

„Die Firma Haselbacher hat mit der Nahwärme Tillmitsch Pionierarbeit geleistet und innerhalb der Projektphase auch viele Ideen eingebracht“, streut Alexander Theissl den Eigentümern Rosen.

Ein unabhängiges Gutachten stellt der Anlage ein hervorragendes Zeugnis aus. So liegt der erlaubte Grenzwert für den Kohlenmonoxidgehalt (CO) bei 250 mg/m<sup>3</sup>, wird aber im Betrieb mit 44 mg/m<sup>3</sup> deutlich

unterschritten. Beim Gesamtstaubgehalt liegt man gar bei  $9 \text{ mg/m}^3$  (Grenzwert:  $75 \text{ mg/m}^3$ ).

Die geringe Feinstaubbelastung wird unter anderem durch die von BINDER entwickelten Keramikfilter erzielt. „Elektrofilter würden zwar etwas weniger Strom brauchen, sind andererseits aber sehr wartungsintensiv“, erläutert Theissl. „Die Keramik hat dagegen eine Standzeit von 15 Jahren.“

#### Steuerungstechnik à la carte.

Für die Steuerung, Visualisierung und Überwachung der gesamten Anlage kommen unter anderem Geräte und Software von GE und Exor zum Einsatz. Automatisierungsexperte Harald Taschek, mit seinem Unternehmen Taschek & Gruber für den Vertrieb von GE Intelligent Platforms und von Exor verantwortlich, zeigt sich von der Anlage sowie der Zusammenarbeit mit den Anlagenbetreibern und dem Hersteller BINDER sehr angetan.

Als SCADA-System kommt bei der Nahwärme Tillmitsch das industriereifere CIMPLICITY von GE zum Einsatz. Die Client/Server-basierte Visualisierungs- und Steuerungslösung dient zur Automatisierung von Überwachungsvorgängen und zur Bereitstellung von Informationen für Analysen des Betriebes.

„Ein wesentlicher Vorteil liegt in der Skalierbarkeit der Lösung und in der Möglichkeit zur einfachen Systemerweiterung“, sagt Harald Taschek. „Als SPS kommt die VersaMax von GE zum Einsatz und als Hardware zur Darstellung der betrieblichen Abläufe die Touch-Panels der eTOP-Familie von Exor. Sie sind mit zwei verschiedenen Betriebssystemen verfügbar sowie mit Ethernet, USB-Anschluss und serieller Schnittstelle und einem Makro Editor zur Touchscreen-Konfigurierung ausgerüstet.“

Die lückenlose Aufzeichnung der Daten ist aber nicht nur für die Betreiber der Anlage wichtig. Sie wird auch von den Förderstellen verlangt. „Die Software ist ein wichtiges Tool für die Optimierung und um die letzten Prozente aus der Anlage rauszuquetschen“, weiß auch Alexander Theissl. „Die Holzverbrennung ist noch nicht so effizient wie jene von Öl und Gas. Aber die Entwicklungen gehen weiter in die richtige Richtung.“

Alois Haselbacher ist überzeugt, dass sich seine Investition gelohnt hat. „Wir wollten mit der Biomasseanlage die vorgegebenen Grenzwerte deutlich unterschreiten. Wir wollten mehr als das, was heute üblicherweise geht“, sagt Alois Haselbacher. „Aber wir hätten nicht damit gerechnet, dass es so gut wird.“



**5 Jahre Garantie gibt Exor auf seine Touch-Panels:**  
im Bild ein Modell der 500er-Familie



Die VersaMax-SPS von GE kombiniert eine leistungsstarke CPU mit einer großen Auswahl an E/A-Modulen.

#### INFOS IM WEB

- >> [www.tug.at](http://www.tug.at)
- >> [www.binder-gmbh.at](http://www.binder-gmbh.at)
- >> [www.haselbacher.at](http://www.haselbacher.at)