



Success Story HUG AG, Malters (Schweiz)

Nachhaltigkeit aus der Tiefe mit Belimo-Feldgeräten.

Ökologische Verbesserung und optimierte Produktion im Generationenprojekt «Backhaus»

Die Backwarengruppe HUG ist für feine und hochwertige Backwaren bekannt und steht mit ihren Marken HUG, DAR-VIDA und Wernli besonders für Nachhaltigkeit und Swissness.

Im Jahr 2020 wurde mit dem Neubau «Backhaus» in Malters der Startschuss für die Zusammenlegung der Produktionsstandorte von WERNLI in Trimbach und HUG in Malters gegeben. Bei diesem Generationenprojekt war es dem Unternehmen sehr wichtig, ökologische Verbesserungen im Zusammenhang mit der Produktion zu erzielen. Belimo-Feldgeräte leisten dabei einen wichtigen Beitrag.

Die Planung der HLK-Anlagen wurde von Anex Ingenieure durchgeführt. Systemintegrator war die CKW Conex AG.

GEBÄUDETYP
Gewerbegebäude

PROJEKT
Neubau

GEWERK
Heiz- und Kühlverteilung, Lüftung, Druckluftsteuerung, Leitsystem für alle Gewerke

PRODUKTE
Drucksensoren, Raumsensoren

BELIMO[®]

Kleine Hubs steuern ein hochkomplexes System.

Im Jahr 2020 gab die Backwarengruppe HUG bekannt, dass ihre Produktionen von Wernli in Trimbach und HUG in Malters zusammengelegt werden und somit die Produktion noch weiter auf den Standort Schweiz fokussiert werden soll.

Im gesamten Umbau wurden Belimo-Produkte für die Lüftungssteuerung, für die Kühlung und Heizung des Gebäudes und für die Produktion eingesetzt. Dies beinhaltet auch eine neue Energiezentrale mit Nutzung des Grundwassers und der in der Produktion entstehenden Abwärme. Die damit zusammenhängenden Anforderungen konnte Belimo mit der Lieferung von Feldgeräten, Sensoren und Ventilen optimal umsetzen.

Kühlwasser aus der Tiefe.

Die Produktionsstrassen sind direkt mit der Steuerung des komplexen Gebäudes verbunden. Flüssige Schokolade wird z.B. durch doppelwandige Rohre transportiert. Mithilfe von warmem Wasser in der Aussenschicht der Rohre wird die Schokolade dabei stets flüssig und auf der gewünschten Temperatur gehalten.

«Bei den «Guetzlis» wird, direkt nachdem sie aus dem Backofen kommen, kaltes Wasser unter die Förderbänder gespritzt, um das Gebäck rasch abzukühlen», so Daniel Steffen, Projektleiter beim Integrator CKW Conex AG. «Dieses Kühlwasser wird durch die Steuerung von CKW bereitgestellt und der Kältemaschine oder dem Grundwasser entnommen.»



Die druckunabhängigen Regelorgane lassen Anpassungen und Erweiterungen ohne Einfluss auf die bestehenden Anlagen zu.



«Das vielseitige Produktsortiment von Belimo hilft uns, die Materialbewirtschaftung einfach und effizient zu halten. Die Nähe zum Hersteller und die direkte Lieferkette bringen Transparenz und vereinfachen die Baustellenlogistik.»

Daniel Steffen, Projektleiter MSRL CKW

Produktion trotz laufendem Umzug – unterstützt durch Belimo-Feldgeräte.

All diese Anwendungen bilden ein komplexes System mit der Gebäudetechnik, die durch viele verschiedene dezentrale Hubs gesteuert wird und die über das gesamte Gebäude verteilt installiert wurden. Grösste Schwierigkeit hierbei war die Kommunikation der Steuerungen untereinander, speziell in der Produktion, da diese nicht einfach abgeschaltet werden konnte. Hier wurden z.B. Sensoren für die Heizung eingesetzt, deren Daten sich durch die NFC-Schnittstelle einfach auslesen und abbilden lassen.

Eine weitere Herausforderung bestand darin, dass die Produktion im bestehenden Teil der Anlage weiter funktionieren musste. Ab Dezember 2020 wurden die Produktionsanlagen einzeln von Trimbach nach Malter verlegt, und das bei laufendem Betrieb am Zielort. Dabei konnten Belimo-Produkte durch ihre Energieeffizienz und Ausfallsicherheit einen wesentlichen Beitrag zu einem verlässlichen und durchgängigen Betrieb leisten.

Gemeinsam ans Ziel.

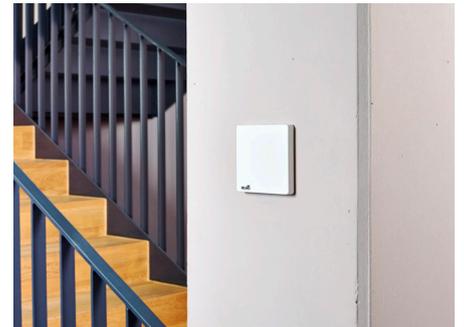
«Die Zusammenarbeit mit Belimo lief durchweg problemlos ab. Viele der benötigten Produkte wurden im neuen Online-Shop des Unternehmens bestellt und waren bereits am folgenden Tag an der Baustelle. Sie konnten dort schnell in Betrieb genommen werden und sind einfach in der Bewirtschaftung», ergänzt Daniel Steffen.



Wie hier bei der Rückgewinnung der Prozesswärme wurden die Belimo-Feldgeräte für diverse Funktionen im ganzen Gebäude eingesetzt.



Die Belimo-Feldgeräte wurden in die Anlagen integriert. Sie überwachen und steuern die aktuellen Zustände und alarmieren bei Überschreiten der Grenzwerte.



Bestehende Temperaturfühler wurden durch die Belimo-Raumgeräte inklusive Temperatur-, Feuchte- und CO₂-Messung ersetzt.

Alles inklusive.

Belimo entwickelt als Weltmarktführer innovative Lösungen für die Regelung und Steuerung von Heizungs-, Lüftungs- und Klimaanlage. Dabei bilden Antriebe, Ventile und Sensoren unser Kerngeschäft.

Stets den Kundenmehrwert im Fokus, liefern wir mehr als nur Produkte. Bei uns erhalten Sie das komplette Sortiment von Antriebs- und Sensorlösungen zur Regelung und Steuerung von HLK-Systemen aus einer Hand. Dabei setzen wir auf geprüfte Schweizer Qualität mit fünf Jahren Garantie. Unsere Vertretungen in weltweit über 80 Ländern gewährleisten zudem kurze Lieferzeiten und einen umfassenden Support über die gesamte Produktlebensdauer. Bei Belimo ist in der Tat alles inklusive.

Die «kleinen» Belimo-Produkte üben einen grossen Einfluss auf Komfort, Energieeffizienz, Sicherheit, Installation und Instandhaltung aus.

Kurzum: Small devices, big impact.



5 Jahre Garantie



Weltweit vor Ort



Komplettes Sortiment



Geprüfte Qualität



Kurze Lieferzeit



Umfassender Support



BELIMO Automation AG

Brunnenbachstrasse 1, 8340 Hinwil, Schweiz

+41 43 843 61 11, info@belimo.ch, www.belimo.com

BELIMO[®]