



Alle Fotos: BackMedia

Eine BackMedia-Gesprächsrunde zum Thema Kaminplanung, Wärmerückgewinnung und Abgastechnologie.

Gesucht: Einer für alles!

DIE TEILNEHMER:

- **Bernd Dannenhauer**, Werner & Pfleiderer, Gruppenleiter Konstruktion Ofenbau
- **Ulrike Ganzenmüller**, Inhaberin Ganzenmüller Kaminbau
- **Uwe Keßelhut**, Wachtel, Geschäftsführer Konstruktion und Entwicklung
- **Thomas Schilling**, Schröder Abgastechnologie, Key Account Manager
- **Erich Steiner**, Miwe, Qualitätsmanagement
- **Pit Thein**, Hein Backöfen, Geschäftsführer

Hermann Kleinemeier: Abluftführung – ein sensibles Thema? Welche Probleme treten im Bereich Kamin auf?

Uwe Keßelhut: Bei Neubauten gibt es meist Komplettlösungen, speziell, wenn es in den Bereich Anlagenbau geht. Jeder Ofen erfordert einen gewissen Zug und in der Planung muss man natürlich auch auf einen bereits vorhandenen Kamin eingehen, etwa mit Rauchgasventilatoren, die den Zug konstant halten können. Oft glaubt der Kunde jedoch, er könne sich das Geld für den Ventilator sparen. Wird über die Wärmerückgewinnung konstanter Zug erzeugt, ist ihr Einsatz für das Funktionieren eines Kamins auf jeden Fall positiv. Aber jeder Kamin, jeder Ofen, ist auf Grund der baulichen Gegebenheiten anders.

Bernd Dannenhauer: Der Kunde kann einen Ofen bei uns kaufen und wir bieten dazu Abgaswärmetauscher an. Wird in eine vorhandene Anlage ein Abgaswärme-

„Wird über die Wärmerückgewinnung konstanter Zug erzeugt, ist ihr Einsatz für das Funktionieren eines Kamins auf jeden Fall positiv.“

Uwe Keßelhut, Wachtel

tauscher eingesetzt, muss dieser natürlich für die Zugverhältnisse im Kamin berücksichtigt werden. Die Abluftführung ist ganz sicher ein sehr sensibles Thema. Bei so einer Nachrüstung gibt es die meisten Probleme. Häufig stellt man fest, dass die Zugverhältnisse nicht mehr passen und dann muss etwas geändert werden, etwa, indem der Kamin erhöht oder ein Abgasventilator installiert wird. Wir haben die Problematik erkannt und arbeiten eng mit den Spezialisten der Firma Ganzenmüller zusammen. Damit haben wir einen kompetenten Partner und können Komplettpakete anbieten.

Erich Steiner: Miwe praktiziert momentan ein reines Angebot der Backöfen oder der Backtechnik. Die Entsorgungsinstallation wie Rauchgas und Schwaden übernimmt der Kaminbauer. Der wird in der Regel von den Fachberatern eingeschaltet. In unseren Vorbereitungshinweisen für die Standardbacköfen, die dem ausgewählten Kaminbauer zugänglich gemacht werden, sind unsere grundsätzlichen Installationsempfehlungen enthalten. Bei Großanlagen werden Planungsfirmen eingeschaltet, die wiederum mit Kaminbauern zusammenarbeiten. Wir geben in der Regel eine Prinzipskizze, ein Schaltschema mit, wie wir uns vorstellen, die Backöfen schwaden- und rauchgasmäßig zu entsorgen. Des Weiteren finden während der Planungsphasen weitere Abstimmungsgespräche mit den Planungsbüros oder den Kaminbauern statt.

Hermann Kleinemeier: An wen wendet sich der Bäcker, wenn die Öfen nicht richtig arbeiten?

Erich Steiner: Immer an den Backofenbauer, denn letztlich kommt das fertige

Produkt ja aus dem Backofen. Ist das Produkt nicht gut, werden die Fehler gesucht. In vielen Fällen wird festgestellt, dass in der Backstube Raumunterdruck gegenüber der freien Atmosphäre vorhanden ist, das Zugverhalten der Kamine nicht in Ordnung ist, die Zusammenführung falsch ausgeführt worden ist. Dann beginnt die Suche nach den Kostenträgern, die dann letztendlich verbessern und ausbessern müssen.

Ulrike Ganzenmüller: Der Bäcker wünscht sich meist nur einen Ansprechpartner, dem er sagen kann, was nicht funktioniert und der den Fehler, egal welche Ursache er hat, zuverlässig behebt. Darum klären wir ihn im Vorhinein gemeinsam mit WP darüber auf, was er an Energie benötigt und welchen Warmwasserbedarf er hat. Wir streben an, jeden Kunden individuell zu beraten. Letztlich ruft der Bäcker bei Problemen erst beim Backofenbauer an und nicht beim Kaminbauer. Um solche Probleme im Vorhinein auszugrenzen ist eine Besprechung mit allen Beteiligten sehr wichtig.

Bernd Dannenhauer: Die Kunden wollen einen Ansprechpartner. Das betrifft nicht nur Abgassysteme, das geht soweit, dass wir uns bei automatischen Systemen – etwa bei Entlade- und Förderanlagen – um Wanddurchbrüche oder z.B. um den Feuerschutz kümmern und Brandschutzvorrichtungen installieren müssen.

Pit Thein: Auch wir sind wie alle anderen nahezu tagtäglich mit diesem Thema beschäftigt. Kamin und Abluftführung sind sensible Themen, auch wegen der Schuldzuweisung bei auftretenden Problemen. Service aus einer Hand ist natürlich auch unser Ziel, das wir seit zwei Jahren verstärkt verfolgen. Wir arbeiten dazu mit der Firma Schröder und einer



„Wird in eine vorhandene Anlage ein Abgaswärmetauscher eingesetzt, gibt es die meisten Probleme.“

Bernd Dannenhauer, Werner & Pfleiderer

Anzeige

weiteren Firma zusammen. Neben dem Kamin ist übrigens auch die Frischluftzufuhr wichtig, sie muss in ein gesamtes Konzept mit eingebaut werden. Üblicherweise bieten wir eine Komplettlösung an, aber oft ist der Kunde dazu leider nicht bereit, weil er die Problematik der Kamin-technik und Frischluftzufuhr zum Brenner nicht ganz genau erkennt. Darum sind Informationen zu diesem Bereich sehr wichtig. Der Kunde muss erkennen, dass neben der Qualität des Backofens, von welchem Hersteller auch immer, die externen Faktoren ebenso wichtig sind.

Hermann Kleinemeier: Ist die angesprochene Frischluftzufuhr ein so starkes Problem?

Thomas Schilling: Wir stimmen mit dem Bäcker ab, welchen Bedarf er hat und versuchen dann eine ganzheitliche Lösung zu finden, in der auch die Luftproblematik berücksichtigt wird. Dann erfolgt eine sinnvolle Abstimmung der Kombination zwischen Zuluft und Abluft um zu verhindern, dass es im Nachgang Probleme oder unterschiedliche Backergebnisse gibt.

Pit Thein: Die Luftzufuhr in einer Backstube ist mindestens so wichtig wie die Wärmerückgewinnung. Ein Beispiel: Es wird eine Wärmerückgewinnung von 50 KW Leistung installiert und weil eine schlechte unregelmäßige Luftzufuhr in dieser Backstube vorhanden ist, öffnen die Bäcker die Fenster. Die ganze Nacht strömt Frischluft ein, die nicht vorgeheizt ist, womit mindestens 100 KW pro Stunde wieder verpuffen. Ein großes Thema ist der Unterdruck. Er ist einer der Hauptfeinde des Backofenbauers. Vor allem bei Neubauten, wo teilweise fachfremde Ingenieure und Architekten wirken, die den hohen Bedarf der Ofentechnik an Frischluft unterschätzen. Täglich werden somit falsche Schornsteine und Ofenhallen gebaut, wo oft die Frischluftkamme einen Schornstein-effekt haben und Unterdruck durch unregelmäßige Luftzufuhr entsteht.

Thomas Schilling: Die Luft ist nicht sichtbar. Die Eigendynamik der Luft in einer Produktionshalle ist unvorstellbar. Wir machen Testreihen und verwenden z. B. Rauchpatronen, um zu schauen, wie und wohin die Luft sich bewegt und wo sie nachströmt. Ein aktueller Fall: Eine größere Bäckerei mit Stikken- und Etagenöfen. Die Verbrennungsluftzuführung zum Brenner ist schon zu gering und es strömt keine Luft nach. Wenn dann die Ventilatoren von den Etagen- oder Stikkenöfen anlaufen, strömt keine Luft nach und wenn dann jemand aus der Halle die Tür öffnet und sich ins Freie begibt, wird er förmlich umgeblasen. Unterdrücke von 300 hPa sind dort keine Seltenheit.

Uwe Keßelhut: Es ist nicht damit getan, nur am Kamin zu arbeiten, sondern im Prinzip geht es um das ganze Gebäude. Bei neuen Anlagen tauchen Probleme seltener auf. Es gibt Baubesprechungen, wir sprechen im Voraus mit den Architekten. Das funktioniert in der Regel. Schlimmer ist es, in vorhandene Gebäude neue Öfen einzubauen. Dann treten Probleme auf, für die wir eigentlich nicht verantwortlich sind und wo wir dann unter Umständen Probleme haben im Nachhinein zu erklären, woran es liegt.

„Um Probleme im Vorhinein auszugrenzen ist eine Besprechung mit allen Beteiligten vorher sehr wichtig.“

Ulrike Ganzenmüller, Ganzenmüller Kaminbau



Hermann Kleinemeier: Was geschieht denn bei auftretenden Problemen?

Bernd Dannenhauer: Aufschlagen wird die Fehlermeldung zunächst immer beim Ofenbauer. Meistens wird das Backergebnis reklamiert oder es treten Brennerstörungen auf, weil z.B. das Frischluftrohr nicht sauber verlegt ist. Die Analyse vor Ort setzt natürlich Schulung unserer Mitarbeiter voraus. Sollte der Monteur nicht weiter kommen, werden Spezialisten vom Werk eingeschaltet.

Hermann Kleinemeier: Wie kann es zu den Problemen kommen?

Thomas Schilling: Ein Beispiel, das meine Kollegen sicher nachvollziehen können: Der Bäcker plant mit einem ortsansässigen Architekten eine Halle auf der grünen Wiese. Die Planung von Heizung, Be- und Entlüftung übernimmt dann der Heizungsbauer. Und nach dieser Planung, während der Baumaßnahme, fragt der Bäcker bei den einzelnen Backofenherstellern nach. Sie haben gar kei-



„Die Eigendynamik der Luft in einer Produktionshalle ist unvorstellbar.“

Thomas Schilling, Schröder Abgastechologie

nen Einfluss mehr darauf und wenn Sie dann noch einen Architekten und Planer haben, der mit dieser Problematik nicht vertraut ist und dem die Sensibilität dafür fehlt, zweifelt er an unseren Aussagen und der Kompetenz. Dies sind die Baustellen, unter denen wir alle hinterher zu leiden haben, weil die Infrastruktur nicht mehr zu verändern ist.

Dann kommt ggf. noch ein Generalunternehmer dazu, der einfach das billigste Angebot nimmt. Dann gibt es Hasardeure, die nicht nachvollziehbare Materialien einsetzen, die auf die Anforderungen des Backens gar nicht abgestimmt sind, etwa von den Zugreglern oder den Kondensatabläufen. Dann kommt der zuständige Bezirksschornsteinfegermeister, der auch nicht zwangsläufig die notwendige Ahnung hat, diese auch im Tagesgeschäft nicht benötigt. Zu wenige besitzen das notwendige Know-How, dazu werden sie in der Planungsphase zu wenig eingebunden.

Hermann Kleinemeier: Wie kann man vermeiden, dass die Schuld von einem zum nächsten wandert?

Uwe Keßelhut: Das ist eigentlich nicht schwierig. Wenn wir einen Ofen in ein

„Oft erkennt der Kunde die Problematik der Kamintechnik und Frischluftzufuhr zum Brenner leider nicht ganz genau.“

Pit Thein, Hein Backofenbau



vorhandenes Gebäude bauen, messen wir den Zug vom Kamin, wir messen den Luftdruck im Gegensatz zum Druck vor der Tür und wir achten schon darauf, dass die Zugverhältnisse richtig sind. Die Druckverhältnisse am Kamin misst wirklich jeder. Davon gehe ich aus.

Pit Thein: Es geht darum, die Bäcker darauf zu sensibilisieren. In der Praxis sieht man sehr oft, dass es schwierig ist die Problematik der geregelten Luftzufuhr in der Backstube zu erklären. Und das hat auch mit Kosten zu tun. Und wenn es um Kosten geht, sind die besten Ideen leider sehr oft schnell vergessen.

Hermann Kleinemeier: Übernimmt vor Ort der Außendienst die Beratung?

Pit Thein: Den ersten Hinweis sollte der Außendienst machen. Er muss ja nicht bis ins letzte Detail gehen, aber weil er bei der Planung dabei ist, muss er auf jeden Fall die Sensibilisierung übernehmen. Kamine kann man oft nachträglich mit ins Angebot nehmen. Das ist bei der geregelten Luftführung in der Backstube sowie der Frischluftzufuhr schwieriger.

Uwe Keßelhut: Hat der Kunde sich für einen Ofenbauer entschieden und kann der mitplanen, dann geht es in aller Regel gut aus. Aber wenn man irgendwo in ein vorhandenes Gebäude, ob neu oder alt, hineinkommt, dann sind die Chancen schlecht. Wir müssen dann zum Kunden sagen, dass er noch mehr Geld ausgeben muss. Das hört niemand gern.

Hermann Kleinemeier: Zahlt der Kunde die optimale Lösung?

Bernd Dannenhauer: Der Bäcker ist sehr kostensensitiv, speziell, wenn ein ortsansässiger Heizungsbauer oder Kaminbauer anbietet. Dann wird vielleicht doch eher auf ihn zurückgegriffen, weil er günstiger anbieten kann als ein Ofenhersteller.

Ulrike Ganzenmüller: Der Bäcker muss die ganzheitliche Lösung anstreben. Der Standardkaminbau, den manchmal auch der Heizungsbauer mitmacht, führt in

der Bäckerei einfach zu extremen Problemen, weil z.B. Durchmesser falsch dimensioniert sind oder Dichtungen nicht für Bäckereien geeignet sind.

Uwe Keßelhut: Das ist natürlich ein Problem für die Fachberater, denn wenn der Fachberater zum Kunden kommt und will einen Ofen verkaufen und kurz vor der Unterschrift sagt er dann etwas vom Kamin, dann hört er vom Wettbewerber vielleicht: Bei unserem Ofen passt das schon. Das ist dann genetisch bedingt. Das ist das Verkäuferten.

Thomas Schilling: Es gibt Situationen, wo man über eine einfache Wandöffnung oder eine Zuluftleitung im Boden komfortabel und preisgünstig Luft ansaugen kann. Jedoch, jeder Fall liegt anders.

Hermann Kleinemeier: Die Sensibilität ist auch bei den Ofenherstellern gewachsen im Laufe der Jahre. Waren das auch kostspielige Erfahrungen?

Pit Thein: Zwangsweise haben wir natürlich alle sicher kostspielige und auch nervenaufreibende Erfahrungen gemacht, obwohl das nicht nötig war. Zu den Kosten kann mir wohl jeder Backofenbauer Recht geben, dass jeder Euro, der mit einem professionellen Partner in diesen Bereich gesteckt wird, sich zweimal auszahlt. Das ist eine klare Faustregel.

Hermann Kleinemeier:

Verringern sich bei der Wärmerückgewinnung einige Probleme automatisch?

Uwe Keßelhut: Ja, man weiß dann sofort, worum es geht. Bei der Wärmerückgewinnung denkt jeder auch an den Kamin und die Zuluft, dann ist jemand da, der sich um den weiteren Weg der Abgase kümmert. Dann haben beide, Bäcker und Backofenbauer, gewonnen. Steigende Energiekosten werden dazu führen, dass sich in Zukunft jeder dazu Gedanken machen wird, auch bei Einzelöfen.



Erich Steiner, Miwe

„In vielen Fällen wird festgestellt, dass in der Backstube Raumunterdruck gegenüber der freien Atmosphäre vorhanden ist.“

Bernd Dannenhauer: Ein Problem ist auch der nachträgliche Einbau eines Wärmetauschers, wenn das nicht berücksichtigt wird. Da werden einfach alle Leitungen aufgeschnitten, ein Abgaswärmetauscher eingesetzt und plötzlich passt das Backergebnis nicht mehr.

Hermann Kleinemeier: Was sollte der Bäcker auf jeden Fall tun?

Pit Thein: Da ist vorab die Sensibilisierung der Kunden über die ganze Problematik der Anschlüsse. Denn die besten Kamine mit gleichbleibendem Zug nützen nichts, wenn im Endeffekt in der Backstube Unterdruck herrscht, dann hat der tolle Kamin mit Wärmerückgewinnung wieder keinen Effekt.

Uwe Keßelhut: Der Bäcker kann ja selbst nicht sehr viel tun. Gut ist immer dafür zu sorgen, dass genug Luft in die Backstube kommt.

Ulrike Ganzenmüller: Ist sich der Bäcker nicht sicher, ob er eine Wärmerückgewinnung wirklich will, bieten wir trotzdem eine Abstimmung, den Rauchsauger mit vorzurüsten. Dann hat er später immer noch die Möglichkeit, die Wärmerückgewinnung mit einzubinden. Man kann mit dem Kaminbauer und Schornsteinfeger auch schon die Dinge durchsprechen, damit der Bezirksschornsteinfeger später weiß, was kommt.

Bernd Dannenhauer: Der Kunde verwendet viel Energie und Sorgfalt auf die Auswahl seines Backofens, das sollte er auch für die Peripherie des Ofens tun. Wer sich Qualitätsprodukte in die Backstube stellt, muss dafür auch einen gewissen Aufwand treiben.

Thomas Schilling: Der Außendienst sollte sein Augenmerk nicht nur auf die zu verkaufenden Öfen allein, sondern auch die Luftzuführung und die Gesamtheit der Anlage richten. Hierzu wurde ein Arbeitsblatt erstellt in dem die einzelnen Bausteine abgefragt werden.

Hermann Kleinemeier: Das Suchen nach Lösungen kostet Nerven, kostet Geld?

Erich Steiner: Der Bäcker allein ist in der Regel mit den komplexen Problemen überfordert. Fachberatung beim Verkauf gehört mit zum Backofenvertrieb dazu. Die Koordinierung, die Verhandlung, die Konzeptionierung und Planung von Entsorgungsanlagen einer komplett gelie-

ferten Backstube, mit 5 bis 10 Backofeneinheiten und Gärtechniken sollte maßgeblich bei der Backofenfirma liegen.

Hermann Kleinemeier: Frau Ganzenmüller, meine Herren, vielen Dank für das Gespräch.

Hermann Kleinemeier/
kleinemeier@backmedia.info/0234-9019932

Anzeige