

Permanent um die Details gekümmert...

Schornstein-Spezialist Skoberne feiert 30. Geburtstag

Abgasanlagen können sehr schnell zu brandgefährlichen Installationen heranreifen oder zumindest das Gebäude massiv schädigen, wenn die entsprechenden Vorschriften bei Planung und Ausführung missachtet werden. Bekannt ist auch, dass insbesondere seit der Einführung der Brennwerttechnik erforderliche Abgasleitungen oft sehr „eigenwillig“ in den Baukörper integriert werden. Wie Schachtsysteme und Abgasleitungen norm- und fachgerecht auszu- sehen haben, das lebt das Pfungstädter Unternehmen Skoberne seit dem Jahr 1987 vor und feiert 2017 das 30. Firmenjubiläum.



1 |

Schon der „Homo Erectus“, der Vorgänger des „Neandertalers“ und des modernen „Homo Sapiens“, soll vor etwa 790.000 Jahren das Feuer gekannt und genutzt haben. Arg viel ist seitdem ja nicht mehr passiert, könnten böse Zungen nun behaupten – fußt der Großteil der heutigen Wärmeversorgung doch noch immer auf dem Prinzip der Oxidation eines Materials mit Sauerstoff unter Flammenbildung. Freilich: Die Materialien, welche der exothermen Reaktion zur Verfügung gestellt werden, haben sich verändert. So wurden Gase, Heizöle und selbstverständlich die biogenen Brennstoffe vor allem standardisiert, normiert. Grundsätzlich hat sich an der Chemie und der Physik hinter dem Feuer aber nichts verändert. Nach wie vor entstehen neben wärmender Energie doch Licht und Abgase, die in die Umwelt emittiert werden.

Und auch heute drehen sich die meisten Diskussionen eher um den direkt nutzbaren Teil der thermischen Energie. Die „Verlustseite“, welche dank Niedertemperatur- und Brennwerttechnik auf ein Minimum geschrumpft ist, macht natur-

gemäß weniger Spaß. Nach dem Motto „Wo gehobelt wird, da fallen Späne“ gehören die Emissionen und diversen Abgase halt dazu. Echte Gedanken darüber, was am Ende der Prozesskette „Verbrennung“ passiert und alles passieren kann, machen sich nur wenige in der Branche.

Zugegeben: Im Bereich der Haus- und Heizungstechnik gibt es sicherlich spannendere Themen als die Abgastechnik. Jedoch kommt gerade dieser Thematik eine ausgesprochen hohe sicherheitstechnische Relevanz innerhalb von effizienten Anlagen der Wärmeerzeugung zu. Schornsteine und Abgasleitungen als Bestandteile einer Abgasanlage sind nicht nur bloßes „Beiwerk“ einer Heizungsanlage. Ganz im Gegenteil: Sie sind ein essentieller Bestandteil und können nicht einfach willkürlich in die Konstruktion beispielsweise eines Einfamilienhauses installiert werden. Es sind einschlägige Richtlinien, Verordnungen und Normen zu berücksichtigen. Wie Schachtsysteme und Abgasleitungen norm- und fachgerecht auszusehen haben, das lebt das Pfungstädter Unternehmen Skoberne seit 30 Jahren vor.

Willi Skoberne, der das mittlerweile mittelständische Familienunternehmen im Jahre 1987 gegründet hat, kennt die Facetten und die Historie der Abgastechnik wie kaum ein Zweiter: „Angefangen hat alles in einer Doppelgarage: Damals war ich Industriemeister bei einem Darmstädter Chemieunternehmen. Beim Nebenher-Vertrieb von Wärmepumpen entstand die Idee zum »Energiesparaggregat zur Wärmerückgewinnung«, um die damals noch hohen Abgastemperaturen von 350 °C und mehr auszunutzen. Aus der damaligen Entwicklung des Energiespargeräts gingen die einwandigen Abgasleitungen aus dem Kunststoff Polypropylen (PP) hervor, die durch die niedrigeren Temperaturen notwendig geworden waren, um eine Versottung der Schornsteine zu vermeiden“, blickt der Firmengründer zurück. Die positive Geschäftsentwicklung begünstigte eine rasche Expansion des Betriebs: 1991 bezog man ein größeres Lager und anschließend ein neues Firmengelände in der Ostendstraße im hessischen Pfungstadt. Hier ist das Unternehmen mit der Verwaltung bis heute ansässig.

1 | Pionier der Abgastechnik:
Firmengründer Willi Skoberne.
(Foto: HeizungsJournal/Gamperling)

Produkte für die Praxis

Parallel zu den Abgassystemen entwickelte Skoberne auch Schachtsysteme. Diese Arbeit mündete 1988 in das Skoberne-„Hebel-Schacht- und Schornsteinsystem“ und konnte 1997 mit dem „Conit“-Schacht erfolgreich weiterentwickelt werden. Willi Skoberne betont: „Unsere Produkte sind alle aus der Praxis heraus entstanden – wir waren immer Vorreiter.“ Diese permanente Weiterentwicklung der Produkte und das Streben nach kontinuierlicher Verbesserung der Systeme – auch in aktiver Zusammenarbeit mit Heizgeräteherstellern und Systemtechnikern – spiegelt sich heute deutlich sichtbar in einem breiten Spektrum an Abgasleitungen und Schornsteinsystemen wider.

So konnten die Abgasleitungen aus dem schwerentflammbar Material Polypropylen – das sich durch eine hohe Resistenz gegen saure Kondensate und Temperaturschwankungen auszeichnet – stetig verbessert werden. Unterschiedlichste Nennweiten wurden hier auf den Markt gebracht und Systeme für Abgas-temperaturen von bis zu 120 °C entwickelt. Innovativ sind auch die flexiblen Abgasleitungen aus Kunststoff, die besonders im Bereich der Altbausanierung anzutreffen sind und in Schächten mit Verzug integriert werden können. Konzentrische Abgassysteme, so genannte Luft-Abgas-Führungen, welche der raumluftunabhängig betriebenen Feuerstätte vorgewärmte Verbrennungsluft zuführen, ergänzen das Produktspektrum seit 1992. Das Programm der Skoberne-Systemabgasleitungen umfasst somit:

- einwandige Abgasleitungen in den Nennweiten 60 bis 250 mm,
- flexible Abgasleitungen in den Nennweiten 60 bis 110 mm,
- konzentrische Abgasleitungen in den Nennweiten 60/100, 80/125, 110/150 und 110/160 mm.

Namhafte Kesselhersteller und Anbieter von Systemen der Kraft-Wärme-Kopplung (KWK) setzen diese Produkte weltweit ein, weshalb die Systemabgasleitungen den Kern des Unternehmens bilden.

Von der Leitung zum Schornstein

Allerdings gründete man darüber hinaus schon vor 20 Jahren die **Skoberne Schornsteinsysteme** GmbH, um flexibler auf die Entwicklungen im Bereich des Geschäftsfelds der Schachtsysteme für Abgasleitungen sowie der Schornsteine reagieren zu können. Hochinnovativ zeigte sich die Sparte mit der Einführung des „SKOBIFIX“-Programms – einem allgemein bauaufsichtlich geprüften und zugelassenen Schachtsystem aus Schaumkeramik, welches durch sein geringes Gewicht und seine ausgesprochene Langlebigkeit punktet und unter anderem bei Fertighausherstellern große Beachtung findet. „SKOBIFIX“ ist eine Einheit, kombiniert aus Brandschutzschacht und Kunststoffabgasleitung. Die Abgasleitung wird mit entsprechenden Abstandshaltern längsbeweglich eingebaut. Damit kann diese demontiert oder ausgetauscht werden, ohne den Schacht zu zerstören. Dies vermeidet hohe Sanierungskosten und Gewährleistungsprobleme.

LEISTUNG HAT EINEN NEUEN NAMEN

FÜR SCHWERE LASTEN **TITAN HD**

- » **RAL-gütegesicherte** Rohrschelle Ø 64 bis 508 mm
- » **Hohe Variantenvielfalt**, Anschlüsse von M8 bis 1 1/4"
- » **Qualität „Made in Germany“**
- » **Beste Oberflächenschutz**, TSP®-3 oder TSP®-5
- » **Geprüfter TPE-Schallschutz** gemäß DIN 4109
- » Auch **ohne Schallschutz** erhältlich



ISH
HALLE 9.0
STAND D60



MEFA



2|



3a|



3b|

2| Heike Skoberne, Dipl.-Ing. (FH) Sven Schuchmann (im Gruppenfoto rechts) und Dipl.-Ing. Kami Klaus Kahrom führen das Unternehmen mit derzeit 60 Mitarbeitern und zwei Standorten mit zusammen mehr als 10.000 m² Fläche. (Fotos: Skoberne)

3a+3b| Ganz sicher: Alle Skoberne-Schachtsysteme sind allgemein bauaufsichtlich geprüft, zugelassen und entsprechend gekennzeichnet. (Foto: Skoberne)

4| Skoberne-Abgasleitungen aus Kunststoff kommen seit vielen Jahren zuverlässig in Brennwertsystemen zum Einsatz – aber auch in KWK-Anlagen. Hier sind die Materialien deutlich höheren Belastungen ausgesetzt. Im Bild: Ein Abgas-Schalldämpfer für Mini- bzw. Mikro-BHKW. (Foto: Skoberne)

Weiterer Vorteil für den installierenden Betrieb: Die Bestandteile des Systems sind lückenlos aufeinander abgestimmt. Ein Heizungsbauer kann damit zum Beispiel in Verbindung mit dem passenden Brennwertgerät die komplette Wärmeerzeugungsanlage aus einer Hand anbieten, liefern sowie fach- und sachgerecht montieren. Eine aufwändige Koordination unterschiedlicher Gewerke entfällt damit. Gerade bei Sanierungsprojekten ist „SKOBIFIX“ vielseitig einsetzbar, da die Systeme handliche Abmessungen aufweisen und so beispielsweise zusammen mit anderen Versorgungsleitungen in der Wand oder einer Vorwandinstallation verschwinden. Ihren Einsatz finden die „SKOBIFIX“-Schachtsysteme bei Öl- oder Gas-Brennwerttechnikgeräten (max. Abgastemperatur 120 °C) im Ein- und Zweifamilienhausbereich: Das „Brennwert-Schornstein“-Programm „SKOBIFIXs 30“ für den Leistungsbereich bis etwa 35 kW mit einem Außenmaß von 150 x 200 mm und einer PP-Abgasleitung DN 80 wurde dabei durch das Produkt „SKOBIFIXnano 30“ (PP-Abgasleitung DN 60) mit einem Außenmaß von 130 x 160 mm für den Leistungsbereich bis etwa 19 kW nach unten hin erweitert. Ein hohes Maß an Planungssicherheit bei dem Einsatz beider Skoberne-Schachtsysteme garantiert der hauseigene Auslegungs- und Berechnungsservice.

Ebenfalls auf die besonderen Anforderungen von energetischen Altbausanierungen zugeschnitten ist das Schachtsystem „SKOBIFIX WDVS“. Dieses wird an der Außenfassade installiert und verschwindet vollständig in der Wärmedämmung des Gebäudes. Vorteil für den Bauherrn: Der Aufstellort der neuen Heizung ist unabhängig vom Standort des bestehenden Schornsteins.

Mit dem universell einsetzbaren Schachtelelement „PORIFIX“ und dem Schachtförmstein „UNIFIX“ aus dampfgehärtetem Porenbeton, welcher sich neben den fossilen Energieträgern Heizöl und Gas auch für den Einsatz regenerativer Energien wie zum Beispiel Holzpellets eignet, präsentiert sich Skoberne als Produzent praxisgerechter, durchdachter Lösungen – als Hersteller, der die Bedürfnisse der Praxis in verlässliche Produkte umsetzt.

Man bleibt Familienbetrieb

Dieses gut verzweigte Netz an abgestimmten Lösungen ist natürlich nicht nur einem Firmengründer mit der „Ader zum Tüfteln“ zu verdanken, sondern vor allem auch einer motivierten Mannschaft. Denn technisch versiert hat Dipl.-Ing. (FH) Sven Schuchmann schon 1992 die Geschäfts-

führung und den Bereich der Entwicklung übernommen. Zusammen mit Heike **Skoberne**, der Tochter des Gründers, die seit 1994 im Unternehmen aktiv ist, und Dipl.-Ing. Kami Klaus **Kahrom** führt er den Betrieb mit derzeit 60 Mitarbeitern und zwei Standorten mit zusammen mehr als 10.000 m² Fläche. Über die harmonische Zusammenarbeit des Führungstrios freut sich Willi Skoberne und hält stolz fest: „Das Unternehmen ist in sicheren Händen.“

Eine motivierte Mannschaft als Basis für unternehmerischen Erfolg und ausgeklügelte Produkte, welche den Handwerksunternehmen die tägliche Arbeit erleichtern und diese bei der norm- und fachgerechten Ausführung unterstützen sollen – dafür steht Skoberne. Die 30-jährige Erfahrung hat jedoch auch gezeigt, dass Ausführungsfehler im Feld der Schachtsysteme und Abgasleitungen immer wieder aus denselben Gründen passieren. Jens **Ahrensmeier**, Vertriebsleiter bei Skoberne, dazu: „Gewerke stimmen sich in erster Linie nicht untereinander ab. Unwissenheit, vermeintliche Kostenersparnis durch selbstgebastelte Lösungen und auch der Zeitdruck auf der Baustelle erhöhen die Wahrscheinlichkeit von Planungs- und Ausführungsfehlern in hohem Maße.“

Geschäftsführer Sven Schuchmann ergänzt: „Solche Mängel lassen sich aber durch die Verwendung vorgefertigter Systembauteile erfolgreich vermeiden.“ Denn Probleme mit der Abnahme, Abnahmeverweigerungen und Kollisionen mit den einschlägigen baurechtlichen Regelwerken gibt es erfahrungsgemäß immer dann, wenn versucht wird, mit „Bastellösungen“ eine sicherheitsrelevante Abgasanlage zu errichten. Bei zugelassenen Komplettsystemen wird die Möglichkeit

von Montagefehlern erheblich reduziert. Dadurch können Beanstandungen und hierdurch entstehende Folgekosten für den Verarbeiter und den Anlagenbetreiber vermieden werden. Ahrensmeier weiter: „Die Montage unserer vorgefertigten Abgasanlagen auf Basis einer verständlichen Anleitung ist für den Heizungsbauer gar kein Problem. Im Gegenteil. Unsere Produkte verschaffen dem ausführenden Betrieb einen klaren Mehrwert.“

System statt „Harakiri“

Bei der Auswahl des Abgassystems sollte außerdem die möglichst weitgehende Kombinationsfähigkeit mit den Wärmeerzeugern unterschiedlicher Hersteller im Vordergrund stehen. So muss es im Austauschfall möglich sein, beispielsweise ein anderes Brennwertgerät an die Abgasanlage anzuschließen. Sollte die Abgasanlage nur für ein Gerät zugelassen sein, bringt dies ein hohes Risiko mit sich. Jeder Installationsbetrieb sollte also bei der Frage nach der optimalen Abgasanlage für moderne Gas- oder Öl-Brennwertgeräte beziehungsweise Holzheizungen wie Pellets-, Hackgut- oder Holzvergaserkessel einen spezialisierten Hersteller zu Rate ziehen. Das Pfungstädter Unternehmen Skoberne steht hier seit nunmehr drei Jahrzehnten für verlässliches Know-how und ein durchdachtes Programm an Schachtsystemen und Abgasleitungen. Wohin sich der Abgastechnik-Spezialist in Zukunft entwickelt, das finden Sie am besten selbst heraus – nächstbeste Möglichkeit: **ISH**, 14. bis 18. März 2017, Frankfurt/M., Halle 9.0, Stand B19! ■

[Jörg Gamperling]

Weitere Informationen unter:
www.skoberne.de



Effiziente Heizsysteme.
Energielösungen aus gutem Hause.

Entdecken Sie unsere Neuheiten
auf der ISH in Frankfurt!

14.-18.03.2017 – Halle 8 Stand D07. Wir freuen uns auf Sie!

Gas-Brennwertkessel · Thermen · Öl- und Gas-Kessel · Öl- und Gas-Brenner · Solar

HANSA
HEIZTECHNIK
Hansa Öl- und Gasbrenner GmbH

Burgdamm 3 · 27404 Rhade
Tel: +49 (0) 4285 9307-0
Fax: +49 (0) 4285 9307-30
info@hansa-heiztechnik.de
www.hansa-heiztechnik.de