

## RICKL MÜHLE GMBH, Groß Schweinbarth

Referenzblatt Nr. 002/15



### umgesetzt

- Biomasse statt Öl** Errichtung einer Biomassefeuerungsanlage mit 1.990 kW Nennwärmeleistung zur Getreidetrocknung inkl. Hackgutlager. Einsparungen: ca. 114.000 Liter Heizöl/a, 399 Tonnen CO<sub>2</sub>/a.
- Wärmerückgewinnung** Einbau einer Wärmerückgewinnung in die neuerrichtete Biomasse-Getreidetrocknungsanlage. Einsparungen: ca. 288.600 kWh/a bzw. 28.860 Liter Heizöl; Emissionsreduktion von ca. 97 Tonnen CO<sub>2</sub>/a.
- Energie** Errichtung einer Photovoltaikanlage auf zwei Hallendächern. Emissionsreduktion: ca. 215 Tonnen CO<sub>2</sub>/a durch 100 % Strom aus erneuerbarer Energiequelle.
- Auszeichnungen** Solarpreis 2013.

### geplant

Modernisierung des Bürogebäudes und Installation einer Hackgutheizung.



profi

Josef Rickl

## NaturRein

Die Mühlen der Rickl Mühle mahlen seit dem Jahr 1894 – und seit 2013 noch effizienter. Sorgfältigen Überlegungen folgten Taten und dank des unermüdlichen nachhaltigen Unternehmergeistes der Familie Rickl, versorgt sich der Betrieb heute selbst mit Strom. Lesen Sie selbst, wie es dazu kam.

**Herr Rickl, Sie haben auf den Dächern der Getreidelagerhallen eine Photovoltaikanlage installiert und versorgen Ihren Betrieb dadurch selbst mit Strom. Wie sind Sie auf diese Idee gekommen?** Unser Betrieb verfolgt schon lange die Idee selbst Strom zu produzieren. Am Betriebsgelände befinden sich zwei große Lagerhallen mit einer Dachfläche von circa 8.000 Quadratmetern, wovon rund die Hälfte eine ideale Süd-Ost-Ausrichtung hat. Somit war klar, die bestehende Betriebsstruktur zu nutzen und die Dachfläche mit Photovoltaikpaneelen zu bestücken.

**Seit wann ist die Anlage in Betrieb, wie groß ist sie und welche Einsparungen konnten Sie bisher erzielen?** Unsere Anlage ist seit Mitte Mai 2013 in Betrieb und wurde wie gesagt auf den Dachflächen der zwei bestehenden Getreidelagerhallen errichtet. Die Aufdachanlage besteht aus insgesamt 2.186 Modulen mit einer Modulleistung von 235 Watt Peak und 28 Wechselrichtern. Aufgrund des Jahresertrages der Photovoltaikanlage von etwa 480.000 Kilowattstunden, wird unser

gesamter Strombedarf in Höhe von 194.000 Kilowattstunden pro Jahr durch Strom aus erneuerbarer Energie abgedeckt. Die CO<sub>2</sub>-Einsparungen belaufen sich bis jetzt – also bis Mitte März 2015 – auf rund 587 Tonnen.

**Die Photovoltaikanlage war nicht die einzige Maßnahme. Was wurde denn bei Ihnen noch ausgetauscht/erneuert?** Neben der Photovoltaikanlage haben wir eine Getreidetrocknungsanlage mit Holzhackgutheizung und Wärmerückgewinnung errichtet und dadurch die 12 Jahre alte Getreidetrocknungsanlage mit Ölheizung ersetzt. Die Hackgutheizung hat eine Nennwärmeleistung von 2.000 Kilowatt und trocknet etwa 10 bis 15 Tonnen Mais pro Stunde. Durch die Kombination eines entsprechend konzipierten Trockners und eines nachgeschalteten Durchlaufkühlers – auch als Nachschwitzturm bezeichnet –, können wir hier Einsparungen von rund 20 Prozent im Vergleich zu Standardanlagen erreichen. Und im Trocknungsturm erfolgt eine Wärmerückgewinnung indem die noch warme, nicht gesättigte Trockenluft aus diesem Bereich »

» als Umluft der zu erheizenden Frischluft beigemischt wird. In der letzten Saison hätten wir 120.000 Liter Heizöl gebraucht, stattdessen wurden rund 1.300 Kubikmeter Hackgut verbrannt. Der Einsatz von Biomasse erspart uns und der Umwelt circa 300 Tonnen CO<sub>2</sub> im Jahr.

**Was hat Sie denn persönlich oder generell motiviert, in die umgesetzten Maßnahmen zu investieren?** Mein Vater hat sehr gut erkannt, dass in unserem Raum – Weinviertel, Marchfeld – der Anbau von Mais immer interessanter wird. Deshalb lag für uns die Anschaffung einer leistungsstärkeren Trocknungsanlage auf der Hand. Jedoch werden herkömmliche Trockner mit fossilen Brennstoffen befeuert und diesen Weg wollten wir nicht gehen. Ich bin überzeugt davon, dass es in der Zukunft nicht mehr möglich ist wirtschaftlich mit Öl oder Gas zu trocknen. Deshalb haben wir uns für einen Hackgutofen zur Befuerung entschieden. Damit und durch die

bereits erwähnten Maßnahmen, wie einer Wärmerückgewinnung und einer „Nachschwitzzone“, können wir auch in Zukunft unseren Kunden die Trocknung von Mais wirtschaftlich anbieten.

**Wie hat Ihr Ökomanagement NÖ Berater bei der Umsetzung geholfen?** Herr Josef Mergili von EFPF Ingenieurbüro in Wien hat uns bei der Wahl der Maßnahmen, der Planung und Konzepterstellung und bei der Fördereinreichung sehr stark unter die Arme gegriffen.

**Ist jetzt Schluss, oder gibt es schon weitere Pläne, nächste Schritte?** Das nächste Projekt wird die Modernisierung des Bürogebäudes und der „alten Mühle“ sein. Dabei möchten wir eine Hackgutheizung installieren. Langfristig haben wir das Ziel, in der gesamten Firma und den dazugehörigen Gebäuden energieautark zu werden.

## Klipp klapp im Takt der Umwelt

Die Rickl Mühle GmbH, ein 1894 gegründeter traditioneller Familienbetrieb, befindet sich 35 km nördlich von Wien – mitten im Qualitätsweizengebiet mit pannonischem Klima zwischen dem hügeligen Weinviertel und der fruchtbaren Kornkammer Österreichs, dem Marchfeld. Mit Josef Rickl junior

ist die fünfte Generation in den Betrieb eingezogen. Durch seine klugen und überlegten Investitionen in den Umwelt- und Klimaschutz, hat das Unternehmen einen großen Schritt in Richtung Zukunft unternommen.



### RICKL MÜHLE GMBH

Gründungsjahr: 1894

Geschäftsführer: Josef Rickl

Unternehmensgegenstand: Agrarhandel mit konventionellem Getreide und mit Biogetreide, Mineralölhandel, Baustoffhandel

MitarbeiterInnen: Familiengeführtes Unternehmen mit 10 MitarbeiterInnen



Ökomanagement NÖ Berater  
Josef Mergili

**KONTAKT**  
EFPF Ingenieurbüro  
Georgistraße 11, 1210 Wien  
Mobil: +43 664 452 75 88  
Tel. +43 1 504 77 77  
j.mergili@effp.at  
www.effp.at

#### KONTAKT

Rickl Mühle GmbH  
Raggendorfer Straße 1  
2221 Groß Schweinbarth  
Tel. +43 2289 2385  
office@ricklmuehle.at  
www.ricklmuehle.at