

*eSpecial paid*  
*April 2024*

# Chestonag Automation AG

## Für Mensch und Umwelt



*«Es gibt kaum geschriebene Regeln bei uns. Keine typischen Rollen wie Abteilungs- oder Gruppenleiter. Jeder Projektleiter hat viele Freiheiten.»*

---

RETO STEINEMANN, GESCHÄFTSLEITUNG CHESTONAG AUTOMATION AG

**chestonag**  
□□◇□ **automation**

# Wie von selbst

Automation ist ein Bereich der Technik. Gemeint ist die Steuerung von Verfahren, Systemen und Maschinen. Der Mensch greift nur dort ein, wo es nicht anders geht oder eine Störung auftritt.

**T**rinkwasser ist der ideale Durstlöscher. Man stellt ein Glas unter den Hahn, füllt es, trinkt und der Durst ist weg. Damit Trinkwasser rund um die Uhr fliesst, ist viel Technik im Einsatz. Pumpen, Filter, Ventile – die Liste der Einzelteile ist lang. Sie sind aufeinander abgestimmt und jedes Element muss einwandfrei funktionieren – vieles davon automatisch.

Durch Automation werden klar definierte Abläufe ohne Zutun des Menschen ausgeführt. Das erleichtert die Handhabung, erhöht die Sicherheit, verbessert die Qualität und reduziert die Kosten. Die Chestonag Automation AG (kurz: Chestonag) ist eine Ingenieur- und Softwarefirma, die Automation umsetzt und entsprechende Steuer- und Leitsysteme konzipiert.

Zum Tätigkeitsgebiet der Firma gehören Abwasserreinigungsanlagen (siehe S. 5). Durch fortschrittliche Automatisierungstechnik unterstützt Chestonag das effiziente und nachhaltige Reinigen von Abwasser und leistet so einen Beitrag für Mensch und Umwelt. Nicht ohne Grund lautet der Claim der Firma: Automation für Mensch und Umwelt.

Seit der Gründung im Jahre 1987 hat Chestonag mehr als 6000 Projekte realisiert – von kleinen bis zu sehr grossen. Die Automation von Anlagen im Bereich der kommunalen Ver- und Entsorgung bildet den Schwerpunkt. Gegenwärtig sind 78 Personen für die Firma tätig, hauptsächlich Ingenieure, Techniker und Systementwickler.

## Viele Beteiligte am Werk

Chestonag arbeitet vorzugsweise mit der Leittechniksoftware Provox. Das Eigenprodukt bietet sich für viele Anwendungsbereiche an und besticht durch einen hohen Innovationsgrad und umfassende Funktionalität. Einer der Arbeitsgrundsätze der Firma lautet: Automation erfordert technisches Know-how und hohes Dienstleistungsbewusstsein. Zu Letzterem gehören ein intensiver Kundenkontakt, eine enge Zusammenarbeit, Hilfsbereitschaft, Glaubwürdigkeit, Verlässlichkeit und Konstanz.

Ein besonderes Augenmerk gilt dem Kundenkontakt. Um eine erstklassige Automationslösung zuwege zu bringen, muss Chestonag die Verfahren und Prozesse einer Anlage im Detail verstehen. Ein spezielles Arbeitsmodell sorgt dafür: Der Kunde hat einen einzigen Ansprechpartner bei Chestonag. Dieser betreut die Kundenanlage vollumfänglich, vom Engineering über die Umsetzung bis zur Unterstützung im Störfall (siehe S. 3). Dieserart entstehen Kundenbeziehungen, die auf eine langjährige, vertrauensbasierte Zusammenarbeit zurückführbar sind.

Intensiven Austausch verlangt auch die Zuarbeit von Partnern. Jede Automation ist eine Gemeinschaftsleistung. Es erfordert die Kompetenz und Erfahrung aller Beteiligten, um dem Kunden ein Topprodukt zu übergeben und anschliessend für dessen Unterhalt und Weiterentwicklung zu sorgen.

Auch Chestonag entwickelt sich weiter. Massgebend ist dabei die Leitidee «besser statt grösser». Verfolgt werden Initiativen, die die eigene Expertise ausbauen. Der Fokus liegt nicht auf der Gewinnung zusätzlicher Projekte. Denn Chestonag will auch in Zukunft Massstäbe setzen in der Automation.



Automation, das Zusammenspiel vieler Elemente. Bild: Chestonag

## Herausragend

Chestonag wurde Anfang 2024 beim «Swiss Arbeitgeber Award» ausgezeichnet. Die Firma erreichte den ersten Rang bei den Unternehmen mit 50 bis 99 Mitarbeitenden. Wesentliche Erfolgsfaktoren der Firma sind unter anderem: wissensbasierte Organisation, Begeisterung für die Arbeit und Aufgaben, Selbstständigkeit im Denken und Handeln.

# «Wahnsinn gehört dazu»

Der Projektleiter von Chestonag ist ein Vielkönner: Er ist Techniker, Verkäufer, Kundenberater, Inbetriebsetzer und mehr. Reto Steinemann ist Mitglied der Geschäftsleitung. Ein Gespräch über die tragende Rolle des Projektleiters.

## Herr Steinemann, wie viele Projektleiter zählt Chestonag?

*Reto Steinemann:* Die Rechnung ist einfach: Gesamtbelegschaft minus die Mitarbeitenden der Administration, minus die Lernenden und Spezialisten. Also ungefähr fünfzig Projektleiter.

## Sie sind auch einer von ihnen.

Alle Geschäftsleitungsmitglieder sind in eigenen Projekten aktiv. Diesen Praxisbezug dürfen wir nicht verlieren. Dadurch verstehen wir die Probleme der Projektleiter und treffen bessere Entscheidungen. In meinem Fall füllt die Projektarbeit nur noch einen kleinen Teil meines Alltags. Die Firma ist stark gewachsen. Andere Aufgaben sind auch wichtig.

## Was tut ein Projektleiter als Erstes, wenn er ein Projekt zugewiesen erhält?

Er macht eine Auslegeordnung: Worum geht es? Wie gross ist die Anlage? Welche Steuerungen sind nötig? Bald darauf sucht er den Kontakt zum Kunden, zu den Planern und involvierten Projektpartnern. Gleichzeitig spricht er sich intern ab mit Kollegen und Spezialisten, die eine ähnliche Anlage bereits umgesetzt haben. Diese Phase ist übrigens sehr spannend.

## Wieso?

Man öffnet eine Wundertüte und brennt darauf, zu erfahren, was sich darin befindet. Man spürt die Aufregung, die Begeisterung. Das sorgt für den Elan, den es braucht, um sich in das Projekt reinzuknien. Etwas Wahnsinn gehört auch dazu.

## Wahnsinn?

Ein Projektleiter kann zu Beginn unmöglich abschätzen, was auf ihn zukommt. Wird es Probleme geben, schwierige Projektphasen, Terminengpässe? Ja, das wird es. Das muss ein Projektleiter aushalten können. Er nimmt diese Herausforderungen an und freut sich darauf, sie anzupacken. Man könnte Wahnsinn auch als beflügelnden Tatendrang bezeichnen.



Die technische Entwicklung stets im Blick. Reto Steinemann ist seit über 20 Jahren Projektleiter. Heute gehört er zusätzlich der Geschäftsleitung von Chestonag an.

Bild: Chestonag

## Sprechen Sie deshalb vom Projektleiter als «Unternehmer im Unternehmen»?

Genau. Jeder Chestonag-Projektleiter hat viele Freiheiten. Es gibt kaum geschriebene Regeln bei uns, auch keine typischen Rollen wie Abteilungs- oder Gruppenleiter. Der Projektleiter bringt sein Projekt eigenverantwortlich voran. Er schlüpft in die Rolle des Unternehmers. Er ist für alles zuständig, fürs Technische und Finanzielle, und fällt die nötigen Entscheidungen. Initiativgeist, Selbstbewusstsein, Zuverlässigkeit, Verantwortungsgefühl – das sind Voraussetzungen für diesen Job. Es braucht Macherqualitäten.

## Das klingt nach Traummitarbeitenden?

Man wächst mit der Zeit in diese Rolle hinein. Bei uns findet jeder Projektleiter die Hilfe, die er braucht. Wir unterstützen einander, niemand wird mit seinen Aufgaben und Verantwortlichkeiten alleine gelassen. Unsere erfahrenen Projektleiter stehen den weniger erfahrenen mit Rat und Tat zur Seite.

### **Chestonag verzichtet auf eine Verkaufs- oder Marketingabteilung. Diese Aufgaben erledigt der Projektleiter gleich selbst. Auch keine Überforderung?**

Der Kunde hat einen Ansprechpartner bei Chestonag: den Projektleiter. Alles läuft über ihn, von der Offertstellung über die Inbetriebnahme bis zu den Serviceaufträgen. Mit der Zeit baut sich ein Vertrauensverhältnis zum Kunden auf. Dieses Vertrauen ist zentral für unsere Arbeitsweise. Auf Vertrauen gründet alles. Und wie gesagt auf Begeisterung.

### **Welche Begeisterung?**

Unsere Begeisterung für tolle Automationslösungen! Sie ist die beste Werbung für Chestonag – neben der Tatsache, dass wir genau wissen, was wir fachlich tun. Begeisterung ist ansteckend. Der Kunde spürt sie und weiss sich am richtigen Ort. Gerade im Verkauf ist diese Begeisterung Gold wert. Deshalb ist der Projektleiter auch der beste Verkäufer.

### **Sie verantworten die technische Entwicklung bei Chestonag. Worum kümmern Sie sich?**

Ich definiere den Rahmen der Entwicklung. Was zeichnet sich am Horizont als Nächstes ab? Gibt es Trends? Was bedeutet das für uns und wie reagieren wir darauf? Solche Fragen beantworte ich, natürlich mit der Unterstützung meiner Arbeitskollegen und im Austausch mit den Kunden.

### **Was sind die Herausforderungen intern?**

Das klingt vielleicht sonderbar, aber ich muss manchmal auf die Bremse treten.

### **Klingt in der Tat sonderbar.**

Wie gesagt, unsere Projektleiter zeigen Initiativgeist. Sie preschen regelmässig mit neuen technischen Ideen vor. Ich bin daher gefordert, diese Ideen in den Rahmen unserer Entwicklung zurückzuführen. Es ist eine Gratwanderung zwischen Neuem und Bewährtem mit Blick auf die langfristige Ausrichtung.

## Das «Götti»-Prinzip

**S**tartet eine neue Ingenieurin bei Chestonag, erhält sie einen «Götti» an die Seite gestellt. Die neue Kollegin macht sich anfangs mit der firmeneigenen Leittechniksoftware vertraut, indem sie eine Teilaufgabe eines laufenden Projekts löst. Sie eignet sich so auch die Methode an, mit welcher Chestonag ein Projekt voranbringt. Das Lernprinzip heisst «Learning by Doing».

«Der «Götti» begleitet die Ingenieurin bei jedem Schritt und klärt all ihre Fragen», sagt Daniela Fleck. «Wir sichern so das Know-how, das innerhalb der Firma vorhanden ist, aber in keinem Handbuch geschrieben steht.» Daniela Fleck arbeitet seit 1990 für Chestonag und ist Geschäftsleitungsmitglied. Damals zählte die Firma sieben Mitarbeitende. «Seitdem hat sich viel verändert. Die Wichtigkeit von Wissen und Erfahrung ist jedoch gleich geblieben.»

Die Ingenieurin ist nach ein bis zwei Jahren so weit eingearbeitet, dass sie ein grösseres Projekt alleine betreuen kann. Dann ist die «Götti»-Phase vorbei und sie kann auf Wunsch und bei Eignung selbst als «Gotte» wirken.

### **Gegen den Stillstand**

Sechs Mal im Jahr findet eine grosse interne Koordinationssitzung statt. Daran nehmen alle Projektleiter teil. Die Sitzung bietet die Gelegenheit, Erkenntnisse weiterzugeben, die die Projektleiter im Rahmen ihrer Arbeit gesammelt haben. «Technische Fragen stehen ebenfalls auf der Traktandenliste», so Fleck. «Das hilft uns, fachlich voranzukommen. Technik kennt keinen Stillstand, die Automation ohnehin nicht. Wir müssen am Ball bleiben.»

Neben dem Tagesgeschäft befassen sich etliche Projektleiter mit einem Spezialgebiet. Intern werden sie die

«Kümmerer» genannt. Sie kennen die Neuerungen, die sich darin ergeben haben, und stellen dieses Spezialwissen ihren Kolleginnen und Kollegen zur Verfügung. Zu diesem Zweck sind regelmässig interne Schulungen und Weiterbildungen angesetzt.

### **Kultur der Offenheit**

Selbst die täglichen Arbeitspausen werden für den fachlichen Austausch genutzt. «Diese informelle Art, Know-how weiterzugeben, ist Bestandteil unserer Kultur. Wir arbeiten in einem offenen Grossraumbüro, Türen gibt es keine. Bei Fragen geht man einfach rüber zum Kollegen, der einem weiterhelfen könnte. Nicht der Einzelne macht uns erfolgreich, sondern das Zusammenkommen aller interner Kompetenzen. Die unkomplizierte Kommunikation untereinander trägt wesentlich zu unserer Problemlösungsfähigkeit bei.»

## Vorausschauend

Kauffrau, Automatischer, Informatikerin – neun Jugendliche absolvieren zurzeit eine Berufslehre bei Chestonag. Jedes Jahr werden Schnuppertage organisiert und die Zukunftstage sind fix im Terminkalender notiert. Erfahrene Projektleiter nehmen überdies Lehraufträge an Berufsschulen an. Nachwuchsarbeit gehört zur DNA der Firma. Sie sichert die Zukunftsfähigkeit.

[chestonag.ch/jobs](http://chestonag.ch/jobs)



In diesem Becken findet die biologische Abwasserreinigung statt.

Bild: Andri Valentin, ARA Oberengadin

## Klares Wasser

Wo Menschen leben, entsteht Abwasser. Dieses genutzte Wasser erreicht über die Kanalisation eine ARA, wo es mechanisch, biologisch und chemisch gereinigt wird. ARA steht für Abwasserreinigungsanlage. In der Schweiz sind mehr als 800 solcher Kläranlagen in Betrieb. Sie garantieren, dass nur gereinigtes Wasser zurück in den Wasserkreislauf gelangt. Mitte 2021 nahm die ARA Oberengadin den Betrieb auf – eine der modernsten und grössten Anlagen schweizweit. Sie ist in der Lage, das Abwasser von 90 000 Personen aufzubereiten. «Es ist selten, dass eine Kläranlage komplett neu gebaut wird», erklärt Thomas Karcher, «oft werden sie um- oder ausgebaut. Die ARA Oberengadin stellt insofern eine Ausnahme dar.»

### Ein komplexes Projekt

Chestonag hat die gesamte Prozessautomation der Engadiner Anlage umgesetzt – und der Projektleiter hiess Thomas Karcher. Seine Arbeit am Projekt begann 2019, die Inbetriebnahme erfolgte zwei Jahre später und dauerte sechs Monate. «Das illustriert die Komplexität des Vorhabens. Neben der Prozessautomation waren wir für das Elektroengineering verantwortlich. Wir mussten dafür sorgen, dass die elektrischen Anlageanteile mit Energie versorgt werden, samt deren Überwachung und Visualisierung. Auch die Planung des internen Netzwerks gehörte zu unseren Aufgaben, ebenso die Einbindung von Umsystemen. Das sind ergänzende Systeme wie die Erfassung der Arbeitszeit des Personals oder die verschiedenen Sicherheitssysteme der Anlage.»

Die ARA Oberengadin ist modular aufgebaut. Der Betrieb passt sich den saisonalen Abwasserschwankungen und dem Verschmutzungsgrad des Wassers an. Sie wird ausserdem voll automatisiert betrieben. Das bedeutet: Im Normalbetrieb sind keine Eingriffe des Personals notwendig; ist dennoch einer erforderlich, werden keine Schalter umgelegt oder Knöpfe gedrückt. Das Personal greift via Tablet auf die Anlage zu.

Digitalisierung und Automation verbinden sich in dieser Anlage exemplarisch. Unzählige Schnittstellen mussten hierfür aufeinander abgestimmt werden. «Nur wenn die verschiedenen Systeme einwandfrei miteinander funktionieren, laufen die Prozesse der Kläranlage zuverlässig ab», so Karcher. «Das Definieren und Abstimmen dieser Schnittstellen stellte eine wesentliche Herausforderung dar. Enge Zusammenarbeit und viel Koordination waren dafür nötig.»

### Immenser Lerneffekt für Chestonag

Digitale Planung prägt mehr und mehr den Alltag von Firmen wie Chestonag. Dafür wird meistens ein digitales 3-D-Modell der Anlage eingesetzt. Die Vorteile sind gross: Änderungen werden zuerst an diesem Modell vorgenommen, wodurch Simulationen des Betriebs möglich sind. Überdies haben alle Projektbeteiligten jederzeit Zugriff auf aktuelle Daten und Unterlagen. «Wir haben die digitale Planung bei der ARA Oberengadin von A bis Z «mitgelebt» und dabei wertvolle Erfahrungen gesammelt. Der Lerneffekt war riesig», bilanziert Karcher.

Für den Elektrotechniker markiert die Arbeit an diesem Projekt auch persönlich einen Meilenstein: «Ich habe realisiert, wie viel Infrastruktur es für den Betrieb einer Kläranlage braucht, wenn sie «auf der grünen Wiese» entsteht. Das war selbst mir nicht bewusst und hat meinen Blick auf solche Anlagen geschärft. Diese Erfahrung nehme ich mit und nutze sie in anderen Projekten – und ich stelle sie meinen Kollegen zur Verfügung.»

**Chestonag Automation AG**  
 Wächterweg 4  
 5707 Seengen  
 chestonag.ch  
 info@chestonag.ch

**chestonag**  
 automation