

Rittal – Das System.

Schneller – besser – überall.

# RITTAL

INDUSTRIE

# News

Winter 2014

- **Althaus Elektronik:**  
next level von A bis Z
- **Software-Update** RiTherm 6.3
- **EN 61439** seit November gültig

 **next level**  
for industry

## ZEICHNEN SIE NOCH AN, ODER FRÄSEN SIE SCHON?

Industrie 4.0 praktisch umgesetzt: größtmögliche Automatisierung bei dem Schweizer Steuerungsbauer Althaus Elektronik mittels durchgängigem Datenfluss.



SCHALTSCHRÄNKE

STROMVERTEILUNG

KLIMATISIERUNG

IT-INFRASTRUKTUR

SOFTWARE & SERVICE

FRIEDHELM LOH GROUP



Das Konzept:

# next level for industry

## Automatisierung im Schaltanlagenbau

Der einzigartige Unternehmensverbund von EPLAN, Kiesling und Rittal ermöglicht durch einen optimierten Datenworkflow und neue Maschinenlösungen eine hochgradige Automatisierung.

Martin Berger,  
Geschäftsführer von  
EPLAN Österreich



Editorial

### Ihr Weg zu Industrie 4.0



Ing. Marcus Schellerer  
Geschäftsleitung

Sehr geehrte Leserin, sehr geehrter Leser,

Europa und ganz speziell Österreich sind Spitze, und zwar in vielerlei Hinsicht – vor allem in Bezug auf Dienstleistungen und Innovationen. Doch die Produktion wird häufig ins kostengünstigere Ausland verlegt. Mit Industrie 4.0 haben wir die Chance, die gesamte Wertschöpfungskette vom Engineering bis zur Fertigung in Europa zu halten. Die Elektroindustrie und das Elektrogewerbe rücken dabei in den Fokus:

Die elektronische Vernetzung der einzelnen Produktionsmodule wird immer wichtiger und immer selbstverständlicher. So können individuelle Produkte auch in kleinen Stückzahlen flexibel, effizient und schnell produziert werden. Und diese elektronische Verknüpfung macht es auch möglich, dass zum Beispiel Lohnfertiger die Daten direkt eingespeist bekommen.

Wir stehen am Beginn der vierten industriellen Revolution. Was mit dem ersten dampfbetriebenen mechanischen Webstuhl (1784) begann und sich mit der Verwendung von elektrischen Transportbändern (1870) und ersten programmierbaren Steuerungen (1969) fortsetzte, mündet jetzt in die Entwicklung cyber-physischer Systeme.

Mit durchgängigen vernetzten Daten vom Engineering mit EPLAN über den virtuellen Rittal Schaltschrankaufbau in 3D bis hin zur vollautomatischen Schrankbearbeitung mittels des Perforex Bearbeitungszentrums von Kiesling decken die Unternehmen der Friedhelm Loh Group die gesamte Wertschöpfungskette ab – ganz im Sinne von Industrie 4.0. und unter dem Motto „next level for industry“:

Lesen Sie in diesem Magazin, wie die Spezialisten von EPLAN, Rittal und Kiesling die Bedeutung des next level einschätzen und wie die Firma Althaus im Schweizer Aarwangen dieses Modell konsequent und gewinnbringend umsetzt.

Ing. Marcus Schellerer  
Geschäftsleitung

### Der richtige Partner für mehr Effizienz & Optimierung

#### Was bedeutet für Sie der Begriff „next level“?

„next level“ ist ein Leistungsverbund von Technologiepartnern des Maschinen-, Anlagen-, Steuerungs- und Schaltanlagenbaus. Das gemeinsame Ziel: ein durchgängiger Produktentstehungsprozess als Voraussetzung für eine nachhaltig effiziente Wertschöpfungskette.

#### Wie kam das Konzept des „next level“ im vergangenen Jahr bei Ihren Kunden an?

„next level“ trifft genau die Anforderungen unserer Kunden im Schaltschrankbau, und es wurde uns in vielen Kundengesprächen bestätigt, dass wir dabei helfen, die tägliche Problemstellungen in Engineering und Fertigung besser in den Griff zu bekommen.

#### Wie sieht der Markt den Bedarf für das Thema Wertschöpfungskette?

Aus unserer Erfahrung heraus ist hier noch großer Nachholbedarf am Markt. Aber es machen sich immer mehr Unternehmen Gedanken, welche Optimierungspotenziale es im Unternehmensworkflow gibt. Und da bieten wir mit unseren Dienstleistungen zur umfassenden Betrachtung der Wertschöpfungsmöglichkeiten die passende Unterstützung an.

#### Was sind für Sie die nächsten Schritte im Sinne des „next level“?

Mit dem Slogan „EPLAN efficient engineering“ zeigen wir, dass wir der richtige Partner für die Vorhaben unserer Kunden für mehr Effizienz und Optimierung sind. Gemeinsam mit unseren Konzernpartnern werden wir auch in den nächsten Monaten im Zuge diverser Fachveranstaltungen das Thema Wertschöpfungskette genauer betrachten. Die Berücksichtigung der Normenvielfalt ist ein weiterer wichtiger Baustein. Wir werden zeigen, wie unsere Kunden entlang der Wertschöpfungskette national und international durch Vermittlung dieses Spezialwissens profitieren können.

#### Was wünschen Sie sich für das Jahr 2015?

Dass das Bewusstsein am Markt, die Wettbewerbsfähigkeit der Unternehmen durch mehr Effizienz und Optimierung zu steigern, zunimmt und dass EPLAN als Partner dazu beitragen kann, den Erfolg jedes Einzelnen zu forcieren und mitzuentwickeln.

Tim Kramer, Sales Manager/  
Spartenvertrieb Rittal  
Automation Systems



## Wettbewerbsvorteile in Qualität & Geschwindigkeit

**Was bedeutet für Kiesling Maschinenteknik als Automatisierer für den Steuerungs- und Anlagenbau der Begriff „next level“?**

„next level“ ist für uns der durchgängige Prozess und Datenfluss vom Engineering bis hin in die Produktion.

**Wie kam das Konzept des „next level“ im vergangenen Jahr bei Ihren Kunden an?**

Sehr viele Firmen haben erkannt, dass die „Mehrfachnutzung“ der Daten Vorteile und Prozessbeschleunigung ergibt. Und das bedeutet für sie Wettbewerbsvorteile in Qualität und Geschwindigkeit.

**Wie sieht der Markt den Bedarf für das Thema der Wertschöpfungskette?**

Um am Standort Europa nach wie vor erfolgreich produzieren zu können und wettbewerbsfähig zu bleiben, wird die Optimierung und effiziente Gestaltung der Abläufe und Prozesse immer wichtiger werden. Der Bedarf für eine optimale Nutzung der bereitgestellten Daten über die komplette Wertschöpfungskette und effiziente Prozessabläufe wird meiner Meinung nach in den nächsten Jahren noch wachsen.

**Was sind für Sie die nächsten Schritte im Sinne des „next level“?**

Das ist zum einen die Automatisierung des Steuerungs- und Anlagenbaus in der Fertigung durch den Einsatz weiterer effizienter Bearbeitungsmaschinen, ergänzt durch komfortable und ergonomische Handlingtools. Und als Zweites die Bereitstellung aller notwendigen elektrischen und mechanischen Komponenten-Daten für das Engineering durch die Hersteller in einer Plattform, wie zum Beispiel dem EPLAN Data Portal.

**Was wünschen Sie sich für das Jahr 2015?**

Für 2015 wünsche ich mir, dass wir mit den Lösungen, die wir gemeinsam in der Friedhelm Loh Group anbieten, viele Anwender für „next level“ begeistern können.



Peter Haas, Rittal Vertriebs-  
leiter für Mittel- & West-  
österreich



## Die ersten Kunden setzen auf next level

**Was bedeutet für Sie der Begriff „next level“?**

„next level“ bedeutet für uns eine durchgängige Wertschöpfungskette entlang der Herstellungsprozesse der Kunden. Es geht dabei nicht um einzelne Produkte, sondern um die Optimierung der Prozesse, von der Planung bis zur Ausführung.

**Wie kam das Konzept des „next level“ im vergangenen Jahr bei Ihren Kunden an?**

Unsere Kunden haben das Thema sehr interessiert aufgenommen. Und sukzessive findet hier im Rahmen von Gesprächen ein Umdenken statt.

**Wie sieht der Markt den Bedarf für das Thema Wertschöpfungskette?**

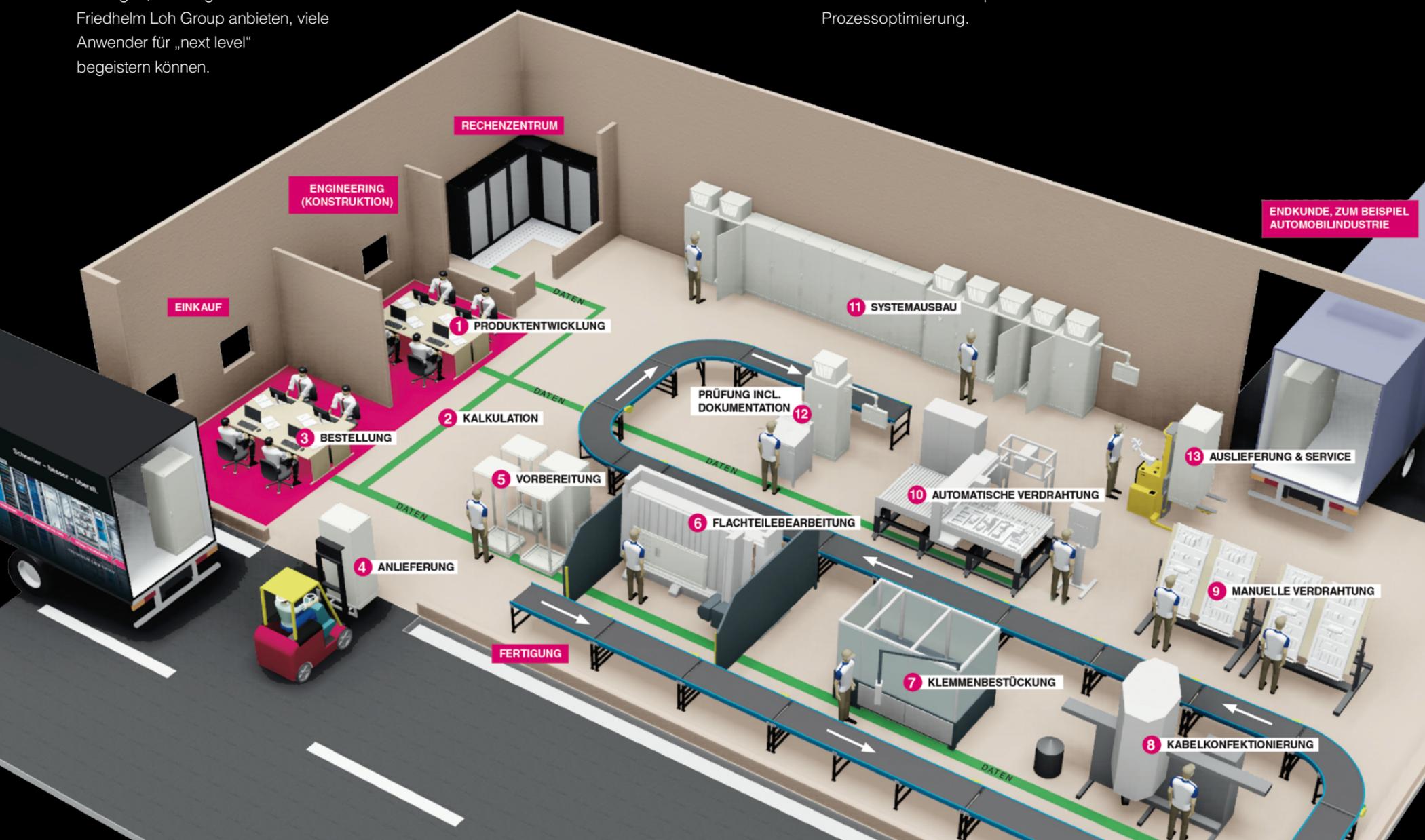
Jeder Kunde hat seinen eigenen Prozess. Nun stellen wir für unseren Bereich einen durchgängigen Workflow zur Verfügung. Der Kunde überprüft nun, wie sich durch die Kombination der beiden Prozesse sein Output optimieren lässt.

**Was sind für Sie die nächsten Schritte im Sinne des „next level“?**

Rittal wird sich besonders dafür einsetzen, die Prozesse der Kunden noch besser zu verstehen.

**Was wünschen Sie sich für das Jahr 2015?**

Viele interessante Gespräche mit unseren Kunden zum Thema Prozessoptimierung.



## Die Umsetzung:

# nextlevel for industry



## Daten als Rohstoff für Automatisierung

**Das Schweizer Unternehmen W. Althaus AG, das zu den modernsten Steuerungsbauern der Schweiz zählt, hat alle Prozesse vom Hardware-Engineering und der Elektroplanung über die Fertigung bis zur Prüfung so weit wie möglich automatisiert. So gelingt es dem Unternehmen trotz hoher Lohnkosten in der Schweiz international wettbewerbsfähig zu sein. Das Erfolgsrezept: durchgängig weiterverwendbare Daten.**

Automatisierungstechnik für den Maschinenbau ist das Thema, um das sich bei der W. Althaus AG in Aarwangen alles dreht. Das mittelständische Unternehmen bietet seit über 40 Jahren seine Dienstleistungen in sämtlichen Bereichen der industriellen Automatisierungstechnik an. Das Spektrum reicht von der Beratung über Planung und Entwicklung bis hin zu Schaltschrankbau, Prüfung und Inbetriebnahme. „Unsere Kunden sind zu einem großen Teil Schweizer Maschinenbauunternehmen“, sagt Walter Althaus, der das Unternehmen mit über 100 Mitarbeitern in zweiter Generation führt. „Da wir in einem Land mit hohen Löhnen beheimatet sind“, so der Firmeninhaber weiter, „sind wir ständig auf der Suche nach Optimierungsmöglichkeiten innerhalb unseres Unternehmens.“

### Individuelle Lösungen erfordern Prozessoptimierung

Bei der W. Althaus AG werden sehr viele verschiedene Kundenprojekte umgesetzt, die alle in individuell entwickelte Steuerungs- und Schaltanlagen münden. Um die Optimierungspotenziale im Steuerungsbau zu erschließen, hat man innerhalb des Unternehmens alle Prozesse unter die Lupe genommen. Dies beginnt bereits bei Planung und Entwicklung. Im Hardware-Engineering wird zunächst die Lösung entwickelt, mit der sich die Kundenanforderungen optimal umsetzen lassen. Dabei wird die Elektroplanung mit EPLAN Electric P8 durchgeführt. „Wir arbeiten schon seit über 20 Jahren mit den CAE-Systemen von EPLAN und haben stets die neuesten Versionen angeschafft“, erinnert sich Althaus.

Im Anschluss an die Elektroplanung erstellen die Fachleute bei der W. Althaus AG einen virtuellen Schaltschrank-Prototyp in EPLAN Pro Panel. Die Qualität des Prototyps ist stark davon abhängig, dass für alle eingesetzten Komponenten entsprechende Daten vorliegen. Diese müssen neben den mechanischen Abmessungen auch die Details zu den elektrischen Anschlüssen enthalten. Außerdem sind die kaufmännischen Daten wie Bestellnummern und Preise wichtig. Die Daten lassen sich am einfachsten aus dem EPLAN Data Portal, in dem aktuell etwa 470.000 Artikel- und Gerätedatensätze von über 60 namhaften Herstellern erhältlich sind, direkt in die lokale EPLAN-Datenbank bei Althaus herunterladen. „Mit den EPLAN-Tools und der Anbindung an unser ERP-System steuern wir praktisch alle Prozesse innerhalb des Unternehmens“, betont Althaus: „Deswegen ist es für uns besonders wichtig, dass die Daten im EPLAN Data Portal möglichst komplett vorhanden sind, wie dies zum Beispiel bei den Systemkomponenten von Rittal der Fall ist.“

### Vollständige Daten – hoher Automatisierungsgrad

Mit der Schaltschrank-Systemtechnik von Rittal werden die Steuerungs- und Schaltanlagen standardisiert und modular realisiert. Bei den Komponenten mancher Hersteller, deren Daten nicht so vollständig vorliegen, muss das Unternehmen einen großen Aufwand betreiben, um die interne Datenbank komplett und aktuell zu halten. Letztendlich steht und fällt die ganze Automatisierung bei der W. Althaus AG mit der Qualität dieser Kompo-

nentendaten. Grundvoraussetzung ist, dass die bei der Elektroplanung und der Prototypenerstellung erzeugten Daten durchgängig weiterverwendet werden können. Nur so lassen sich die nachfolgenden Prozesse mit der notwendigen Effizienz steuern. Mit den Daten aus der EPLAN-Plattform ist dies ohne Probleme möglich.

### Fertigung mit hohem Automationsgrad

Die Fertigung im Steuerungs- und Schaltanlagenbau ist heute in der Regel noch von viel Handarbeit geprägt. Bei der W. Althaus AG setzt man aber auch in der Fertigung auf einen möglichst hohen Automationsgrad. So wird beispielsweise direkt aus EPLAN Pro Panel heraus ein Routing für die Kabelkonfektionierung durchgeführt. Sämtliche dafür notwendigen Daten sind in der Elektroplanung und im virtuellen Prototyp bereits vorhanden. Mit diesen Daten lassen sich die vollautomatischen Maschinen zur Kabelkonfektionierung direkt steuern. In der Kabelkonfektionierung werden die Kabel abgelängt, beschriftet, abisoliert und je nach Anschlusstechnik zum Beispiel mit Aderendhülsen versehen. Alle für einen Auftrag benötigten Verdrahtungsleitungen lassen sich somit fertig konfektionieren und beschriftet zur Verfügung stellen. Die Kontaktierung der Komponenten im Schaltschrank ist damit sehr einfach. „Im Prinzip muss diese Tätigkeit nicht unbedingt ein Facharbeiter ausführen, da ja sowohl Kabel als auch Komponenten beschriftet sind“, erklärt Walter Althaus. Auch bei der Bearbeitung der Metallteile des Schaltschranks setzt das Unternehmen auf Automatisierung. Um Gehäuseteile wie Schaltschranktüren, Seiten-

teile und Montageplatten zu bearbeiten, kommen unter anderem Perforex-Maschinen von Kiesling Maschinenteknik zum Einsatz. Die Maschinen des Unternehmens, das wie EPLAN und Rittal zum Unternehmensverbund der Friedhelm Loh Group gehört, eignen sich für alle im Schaltanlagenbau üblichen Materialien wie Stahl, Edelstahl, Aluminium, Kupfer und auch Kunststoff. Mit ihnen lassen sich Bohrungen, Gewinde und Ausbrüche schnell und automatisiert erstellen. Auch die Maschinen von Kiesling Maschinenteknik lassen sich direkt mit den Daten aus EPLAN Pro Panel ansteuern. „Die Ansteuerung der automatisierten Maschinen in der Fertigung durch die Daten, die wir mit EPLAN Pro Panel erzeugen, ist entscheidend für ein reibungsloses Ineinandergreifen der verschiedenen Prozesse in der Fertigung“, sagt Althaus: „Nur so können wir die gewünschte Effizienz in der Fertigung erreichen.“

**Klemmen automatisiert bestücken**

Neben Kabelkonfektionierung und Metallbearbeitung ist das Montieren von Klemmen auf Hutschienen ein arbeitsintensiver Schritt in der Fertigung, der heute viel manuelle Tätigkeit erfordert. Stets auf der Suche nach möglichen Effizienzsteigerungen hat man sich bei der W. Althaus AG auch diesen Prozess vorgenommen. Der eigentliche Montageprozess – die Klemme auf die Hutschiene setzen und aufschnappen – ist nicht sehr komplex. Daher entstand die Idee, die Klemmenbestückung von Hutschienen mit einer Maschine zu automatisieren. Das Ergebnis der Entwicklung ist der Klemmenbestückungsautomat Athex. Kernstück dieser Maschine ist ein Bestückungsarm, der die passende Klemme aus einem Magazin entnimmt und sie an der richtigen Stelle auf die Hutschiene aufrastet. Der Bestückungsautomat kann je nach Ausstattung bis zu 6.000 Klemmen aufnehmen und diese automatisiert auf Hutschienen montieren. Auch die Beschriftung der Klemmen wird direkt in der Maschine vorgenommen. Eine ideale Ergänzung für den Bestückungsautomaten ist die Zuschnittmaschine Cutex. Diese kann Hutschienen automatisiert auf die richtige Länge zuschneiden und direkt beschriften. Werden mehrere Aufträge abgearbeitet, kann die Zuschnittmaschine gleichzeitig den Verschnitt minimieren. Beide Maschinen können wiederum direkt mit den Daten aus dem EPLAN Projekt arbeiten. Der kombinierte Einsatz der beiden automatisierten Maschinen kann die Anzahl der manuellen Arbeitsschritte in diesem Teil des Schaltanlagenbaus deutlich reduzieren. „Wir gehen davon aus, dass wir die Produktivität bei der Bestückung der Hutschienen um 50 % steigern können“, schildert der Firmeninhaber das Potenzial der automatisierten Montage. Als Ergebnis werden fertig konfektionierte und beschriftete Hutschienen produziert, die nur noch im Schaltschrank montiert und verdrahtet werden müssen.

Der Klemmenbestückungsautomat Athex wurde bei der W. Althaus AG ursprünglich für die eigene Fertigung konzipiert und entwickelt. Dabei entstand dann die Idee, die Maschine zur Marktreife zu entwickeln und zu vertreiben. „Da wir als Steuerungsbauer eine solche Maschine nicht selbst vermarkten können, haben wir uns an Kiesling Maschinenteknik gewendet, mit denen wir schon lange vertrauensvoll zusammenarbeiten“, so Althaus. Daher hat Kiesling Maschinenteknik die Athex in das eigene Programm integriert und vermarktet sie jetzt weltweit.

**Prüfung auch automatisieren**

Ein wesentlicher Vorteil der automatisierten Prozesse in der Fertigung ist – neben den Effizienz- und Kostenvorteilen – die höhere Qualität. Konsistent beschriftete Kabel, Hutschienen und Klemmen helfen beispielsweise mit, dass bei der Verdrahtung weniger Fehler gemacht werden. Trotzdem gehört die Prüfung von Steuerungsanlagen vor der Auslieferung natürlich zum Standard. Denn Fehler, die bereits vor der Auslieferung bemerkt und behoben werden, helfen Kosten vermeiden und erhöhen die Kundenzufriedenheit. So lässt sich auch die Prüfung automatisieren. Dazu bietet Kiesling Maschinenteknik mit dem Panel Scout eine Teststeuerung an, die gegenüber einem konventionellen Testverfahren eine Zeiterparnis um etwa 60 % ermöglicht. Neben der Zeiterparnis spricht auch die höhere Zuverlässigkeit für ein auto-

matisiertes Testverfahren. „Bei der konventionellen Prüfung können natürlich auch Fehler auftreten, die wir mit dem Panel Scout vermeiden können“, zeigt sich Althaus von dem System überzeugt. Der Panel Scout besteht aus einem PC, der über einen an die Anwendung angepassten Adapterwagen mit der Steuerung des Prüflings verbunden wird. „Eine automatisierte Prüfung lohnt sich ab einer Losgröße von etwa 30 Stück“, erklärt Althaus.

**Automatisierte Verdrahtung ist möglich**

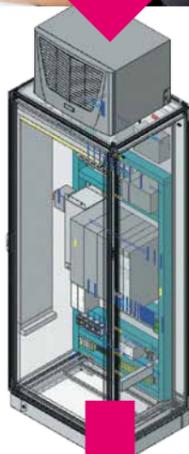
Mit den vielen Optimierungen, die die W. Althaus AG in den letzten Jahren schon realisiert hat, gehört sie sicherlich zu den modernsten Steuerungsbauern in der Schweiz, wenn nicht in ganz Europa. „Durch die zusätzlichen Optimierungen entlang der Prozesskette“, so der Firmeninhaber, „haben wir in den letzten zwei bis drei Jahren allein in der Fertigung einen Effizienzgewinn von rund 20 % erreicht.“ Grundvoraussetzung für die hohe Effizienz ist die Durchgängigkeit der Daten entlang der gesamten Prozesskette vom Engineering über die Fertigung bis hin zur Prüfung. Auch die kaufmännischen Prozesse, wie Kalkulation, Bestellwesen und Logistik, sind dank der durchgängigen Datenhaltung optimal integriert. „Mit den Unternehmen der Friedhelm Loh Group, EPLAN, Rittal und Kiesling Maschinenteknik, pflegen wir schon seit Jahren einen sehr engen Kontakt“, sagt Althaus. Dabei habe er stets auf die neuesten Entwicklungen gesetzt, um die Effizienz in seinem Unternehmen weiter voranzubringen. Auch in Zukunft wird es Weiterentwicklungen geben, um die Automatisierung voranzutreiben, ist der Firmeninhaber überzeugt: „Die automatisierte Verdrahtung von Komponenten, wie sie Kiesling Maschinenteknik jetzt mit dem Verdrahtungszentrum Averex plant, werden wir auf jeden Fall testen.“ Nur durch immer weitere Optimierungen könne man als Schweizer Unternehmen mit relativ hohem Lohnniveau international wettbewerbsfähig bleiben.



Seit über 20 Jahren arbeiten die Schweizer mit den CAE-Systemen von EPLAN.

**WEITERE INFOS**

- ▶ [www.althaus-ag.ch](http://www.althaus-ag.ch)
- ▶ [www.rittal.at/nextlevel](http://www.rittal.at/nextlevel)



Bevor eine Schaltanlage in der „realen Welt“ entstehen kann, entwickeln Konstrukteure ein virtuelles 3D-Modell am Computer. Daten für Gehäuse, Zubehör und Betriebsmittel, die im Schaltschrank eingebaut werden, kommen dabei aus dem EPLAN Data Portal, in dem aktuell 470.000 Artikel- und Gerätedatensätze von namhaften Herstellern erhältlich sind. Neben technischen Daten sind auch viele 3D-Grafiken der Bauteile vorhanden, die zur Erstellung des virtuellen Prototypen nötig sind. Die Daten werden direkt für die automatisierte Bearbeitung, Bestückung und Verdrahtung an Maschinen weitergegeben.



Der Bestückungsautomat Athex kann je nach Ausstattung bis zu 6.000 Klemmen aufnehmen und diese automatisiert auf Hutschienen montieren.



Zukunftsmusik: Bereits heute lassen sich Montageplatten mit dem Averex-Verdrahtungsroboter innerhalb kürzester Zeit verdrahten.



Um Gehäuseteile wie Schaltschranktüren, Seitenteile und Montageplatten zu bearbeiten, kommen unter anderem Perforex-Maschinen von Kiesling Maschinenteknik zum Einsatz.



# Die neue EN 61439

Seit 01.11.2014 ist sie gültig: die neue ÖNORM 61439 für den Bau von Schalt- und Steuerungsanlagen. Die wichtigste Änderung ist der geforderte Bauartnachweis, der Aufgabe des Schalt- und Steuerungsanlagen-Herstellers ist. Was steckt hinter der neuen Norm? Was genau ist ab jetzt neu? Und wo stecken die Herausforderungen? Diese Fragen beantwortet Rittal kompetent und individuell:

- im Rahmen von Fachseminaren mit dem Experten DI Dr. Rudolf Mörk-Mörkenstein
- durch die individuellen Rittal Trainingsangebote
- mithilfe des Experten-Fachbuchs aus der Rittal Technik-Bibliothek: „Der normgerechte Schalt- & Steuerungsbau“. Dieses Buch können Sie bestellen oder herunterladen: [www.rittal.at/bibliothek](http://www.rittal.at/bibliothek)

## Das Buch



## Das Fachseminar

Erfahren Sie beim Fachseminar „Sicherheit von elektrischen Maschinen unter Berücksichtigung der Normen ÖVE/ÖNORM 60204 und 61439“ alle Fakten, die aus Sicht elektrischer Maschinen bezüglich der Normen EN 60204 und EN 61439 wichtig sind. Als absoluter Experte begleitet Herr DI Dr. Rudolf Mörk-Mörkenstein die Veranstaltung.

### TERMINE 2015

- Bitte anfragen unter: [events@rittal.at](mailto:events@rittal.at)

## Der Korrosionsschutz

Um einen optimalen Korrosionsschutz entsprechend EN 61439 der Schaltschränke zu gewährleisten, sind z. B. Ausbrüche in der Außenhülle mit einer Korrosionsschutz-Grundierung zu behandeln.

- Bestell-Nr. Farbstift: 2436.800
- Bestell-Nr. Farbdose: 2438.800

■ Mehr Information:

[www.rittal.at/korrosionsschutz](http://www.rittal.at/korrosionsschutz)



## Die Trainingsangebote

- **Artikelnummer: 5058164, Preis auf Anfrage**
- „Normentraining“ (Dauer: ca. 3 Stunden)
- „Expertenunterstützung für die Erstellung eines Bauartnachweises“

## Die Rittal Fachbibliothek

### Fachwissen von den Experten

**BUCH-BESTELLUNG & DOWNLOAD**  
[www.rittal.at/bibliothek](http://www.rittal.at/bibliothek)

- **Band 1 – Der normgerechte Schalt- und Steuerungsanlagenbau**  
Praktische Hilfe bei den erforderlichen Maßnahmen zur Erfüllung der neuen Norm DIN EN 61439.
- **Band 2 – Schaltschrank- & Prozesskühlung**  
Spezialisten teilen ihr Wissen über die neueste Schaltschrank- & Maschinenkühlung.
- **Band 3 – Das Schaltschrank-Expertenwissen**  
Detailliertes Hintergrundwissen vom Experten zu einer Vielzahl an Themen in Sachen Schaltschranktechnik.
- **Band 4 – Die Welt der IT-Infrastrukturen**  
Perfekte Hilfestellung bei der Auswahl der richtigen Systemkomponenten und IT-Infrastruktur-Lösungen.



## RiTherm Version 6.3

Das Update der Therm Software ist verfügbar und steht für Sie zum Download bereit!

### Neue Features:

- Nachweis der Berechnung der Übertemperatur am Ende einer Kalkulation mit nur einem Klick (Ausgabe eines PDFs entsprechend den neuen Normvorgaben)
- Schnittstelle zu EPLAN „ProPanel“: Automatische Übergabe aller für die Klimaberechnung benötigten Informationen und Parameter an die RiTherm 6.3. Auch das Ergebnis der Berechnung wird wieder zurück an ProPanel gespielt, wo die ausgewählte Klimatisierungslösung direkt als 3D-Modell in das bestehende Engineering eingebunden werden kann.
- Verbesserte Netzwerkfähigkeit für das Arbeiten in Projekten mit einer zentralen Ablage auf einem Server
- Anzeige, welcher Chiller bei Auswahl eines Luft/Wasser-Wärmetauschers das Gerät effizient mit Wasser versorgen kann.

Alternativ zur Offline-Version steht nun auch eine Online-Version zur Wahl. Ein Freischaltcode ist nicht mehr erforderlich, es genügt die Registrierung über Angabe Ihrer E-Mail-Adresse und eines frei wählbaren Passworts. Mit dieser Registrierung stellen Sie sicher, dass Sie rechtzeitig über Updates informiert werden.

**NORMKONFORM für EN 61439**

Software-Download: [www.rittal.at/therm](http://www.rittal.at/therm)

## Soziales Engagement

In diesem Jahr konnte Rittal wieder diverse soziale Projekte und Organisationen durch eine finanzielle Zuwendung unterstützen. Dies waren unter anderem:

### Special Olympics



Special Olympics, die größte internationale Sportbewegung für Menschen mit mentaler Beeinträchtigung, wird jährlich von Rittal unterstützt.

[www.specialolympics.at](http://www.specialolympics.at)

### Skills Austria



Die Österreichischen Berufsmeisterschaften werden seit einigen Jahren von Rittal mit Kompaktschaltschränken und Netzwerkschränken für die Prüfungsaufgaben unterstützt. Nachdem die österreichischen Handwerker im Oktober Europameister wurden, finden die Staatsmeisterschaften für Anlagentechnik und für IT-Netzwerk- und Systemadministration vom 20. bis 23. November in Salzburg statt.

[www.skillsaustria.at](http://www.skillsaustria.at)

## Neu im Rittal Team

Zum Jahresende möchten wir einige neue Mitarbeiter und Mitarbeiterinnen vorstellen, die in den letzten Monaten neu zum Rittal Team gekommen sind und sich mit viel Engagement um Ihre Belange als unsere Kunden kümmern:



**DI (FH) Alexander Seierl, Vertriebsingenieur IT, Region Mitte/West**

Die Betreuung und Beratung im Bereich von IT-Infrastruktur-Projekten ist die neue Aufgabe von Alexander Seierl. In enger Zusammenarbeit mit dem Rittal Außendienst erarbeitet er ganzheitliche maßgeschneiderte Lösungen für die individuellen Anforderungen unserer Kunden und Planer.

### Robert Pataki, Servicetechniker für Kälte und Klimatechnik

Herr Pataki ist bereits seit April für Rittal in ganz Österreich unterwegs. Zuverlässig und kompetent wartet und repariert er Kühlgeräte, Wärmetauscher und Rückkühlanlagen. Das entsprechende Equipment und viele gebräuchliche Ersatzteile führt er dabei im Servicebus immer mit sich. Das Besondere: One-Stop-Repair.



**Minela Sijamija, Verkauf Innendienst in Wien**

Seit August ist Frau Sijamija Teil des Innendienst-Teams. Nach der für Rittal typischen intensiven technischen und administrativen Schulungs- und Einarbeitungszeit ist sie für die Auftragsabwicklung zuständig. Mit regem Interesse setzt sie sich dort für die vielfältigen Anliegen unserer Kunden ein.

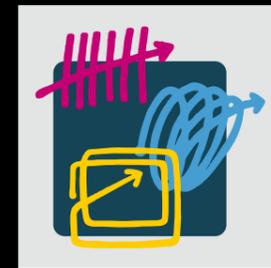
# Rittal auf der **sps ipc drives**

**Zukunftsweisende Lösungen für Ihre Wertschöpfungskette  
Erleben Sie Industrie 4.0 live auf der SPS IPC Drives in  
Nürnberg, 25.–27. November 2014, Halle 5, Stand 111**

Maximale Wertschöpfung ist das Ziel jedes Unternehmens. Und das heißt heute optimale Produktivität sowie vollständige Verschmelzung von IT- und Industrie-Infrastrukturen. Rittal präsentiert Ihnen auf der SPS IPC Drives eindrucksvoll, wie Sie die gesamte Wertschöpfungskette für Ihr Unternehmen nutzen und vom Engineering bis zur Fertigung bis zu 50 % Einsparpotenzial realisieren können. Lesen Sie dazu auch die Seiten 2–5 in diesem Magazin.

► [www.rittal.at/sps](http://www.rittal.at/sps)

sps ipc drives



**Nürnberg  
25.–27.11.2014**

## 10 Millionen x TS 8

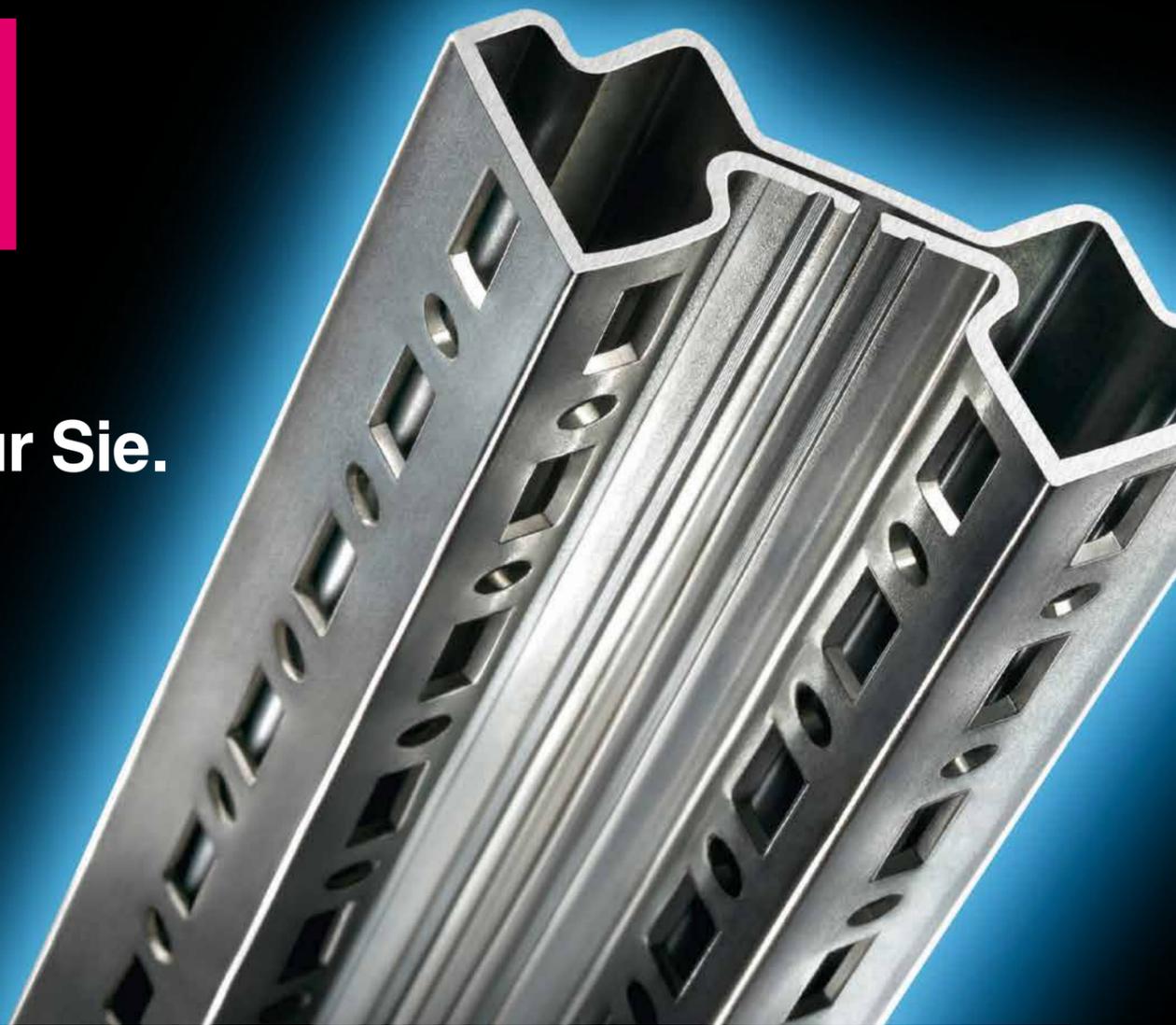
Seit der Markteinführung hat sich das Schranksystem TS 8 weltweit in vielen Branchen zum Standard entwickelt. Rittal ist mit diesem System international Marktführer. Das beruht auf der Innovationskraft des Systems und seiner herausragenden Qualität.

### Wir sagen DANKE!

Den Erfolg des TS 8, der bis heute über 10 Millionen Mal vom Band gelaufen ist, verdanken wir nicht zuletzt auch Ihnen: Ihrem Vertrauen, Ihrer Treue und Ihrem Feedback, das für unsere Arbeit extrem wichtig ist. Dafür sagen wir auf der SPS IPC Drives Danke mit einem Geschenk.

## Das Schranksystem TS 8 Mehr Möglichkeiten für Sie.

- Global einheitlicher und kompatibler Standard
- Weltweit verfügbar
- In vielen Branchen einsetzbar
- Mit allen wichtigen internationalen Approbationen
- Zwei-Ebenen-Konzept für optimale Raumausnutzung
- Maximale Stabilität
- Montageplatten-Clip-Befestigung
- Einfache Positionierung des Schienensystems
- Weltweit einzigartige Zubehörvielfalt und Größenvarianten



Impressum Ausgabe Winter 2014

Rittal News ist eine periodisch erscheinende Kundeninformation der Rittal GmbH

Herausgeber: Rittal GmbH, Laxenburger Straße 246 A · 1239 Wien, Tel.: +43(0) 599 40 – 0 · Fax: +43(0) 599 40 – 99 0, info@rittal.at · www.rittal.at

Verantwortlicher Redakteur: Mag. Andreas Hrzina · Autoren: Ute Kluge, Jan-Henry Schall, Jens von Kiesling

SCHALTSCHRÄNKE

STROMVERTEILUNG

KLIMATISIERUNG

IT-INFRASTRUKTUR

SOFTWARE & SERVICE

FRIEDHELM LOH GROUP

