

Rittal – Das System.

Schneller – besser – überall.

Appetit auf Perfektion?

Rittal Lösungen für die Nahrungs-
und Genussmittelindustrie



SCHALTSCHRÄNKE

STROMVERTEILUNG

KLIMATISIERUNG

IT-INFRASTRUKTUR

SOFTWARE & SERVICE

FRIEDHELM LOH GROUP



Einer für alle. Speziell für Sie. „Rittal – Das System.“

Mit maßgeschneiderten Produkten, zeitgemäßen IT-Architekturen und ganzheitlichem Service bietet Rittal für jede Branche spezifische Lösungen – für mehr Effizienz, mehr Wertschöpfung und mehr Sicherheit.

Inhaltsverzeichnis

Um wettbewerbsfähig zu bleiben, müssen Lebensmittelhersteller heute hohe Anforderungen hinsichtlich Hygiene, Effizienz und Digitalisierung erfüllen. Für Branchenvertreter gilt es, Antworten auf eine Reihe von Fragen zu finden. Welche Schaltschränke kann ich in welcher Hygienezone verwenden? Wie reduziere ich den CO₂-Ausstoß meiner Produktion? Wie kann ich eine sichere und lückenlose Datenrückverfolgbarkeit gewährleisten? Die branchenspezifischen Lösungen von Rittal bieten hierzu die optimale Basis. Diese Broschüre stellt Ihnen das Portfolio für die Nahrungs- und Genussmittelindustrie vor.

Branchenprofil und -trends

Rundum anspruchsvoll

Qualitätsprodukt Lebensmittel **07**

Geltende Normen, Vorschriften

Vertrauen ist gut ...

Richtlinien, Normen und Gesetze **08**

Spezifische Bedingungen

Die feinen Unterschiede in der Lebensmittelindustrie **10**

Kompetenzen

Sauber, nachhaltig, effizient: Know-how hoch drei **12**

Die richtige Lösung für jeden Bereich **14**

Vorteile

Rittal ePOCKET – Effizienzsteigerung und ein besserer Workflow **16**

Rittal 360° Service – Jederzeit und überall für Sie da **18**

Rittal Scan & Service App – Ihr digitaler Produktmanager **20**

Digitale Prozesse in der Lebensmittelproduktion **22**

Das haben Sie nun davon

Mehrwert und Nutzen **24**

Rittal und Eplan

Starke Partner für die Lebensmittelindustrie **26**

Wertschöpfung mit vereinten Kräften **27**

Alles aus einer Hand: die Eplan Solutions **28**

Referenzen **30**

Rittal – Das System.

In allen Branchen zuhause



Rittal ist ein weltweit führender Anbieter von Schaltschranksystemen, Automatisierungslösungen und Infrastruktur mit den Bereichen Industrie, IT, Energy und Power, Cooling und Service, die in über 90 Prozent der Branchen zum Einsatz kommen. Mit über 9.200 Mitarbeitern und 65 Tochtergesellschaften bietet Rittal maßgeschneiderte, zukunftsweisende Systeme, darunter modulare und energieeffiziente Rechenzentren sowie Lösungen für die Nahrungs- und Genussmittelbranche.

Der Ansatz von Rittal kombiniert Hardware- und Softwarekompetenzen, um die Prozesse entlang der gesamten Wertschöpfungskette zu optimieren. Partner wie Eplan und Cideon erweitern die Engineering-Lösungen, während Rittal Automation Systems Automatisierungslösungen für den Schaltanlagenbau bereitstellt.

Rittal legt Wert auf Nachhaltigkeit, Umweltschutz und ethische Unternehmensführung. Mit einem klaren Lieferversprechen werden Serienprodukte in Deutschland innerhalb von 24 und in Europa innerhalb von 48 Stunden geliefert. Das Unternehmen wurde 1961 gegründet und ist Teil der Friedhelm Loh Group, die als „Best Place to Learn“ ausgezeichnet wurde.

Jede Branche hat ihre spezifischen Anforderungen. Nur wer diese kennt, kann ein System anbieten, das sich anpasst. Das universell, zugleich individuell und bei aller Kosteneffizienz dennoch maßgeschneidert ist. Das nicht nur einer Branche gerecht wird, sondern auch einem ganz speziellen Anspruch. **Ihrem.**

Lösungen nach Maß



Luftfahrtindustrie

Sichere Lösungen für die Luftfahrtindustrie



Automobilindustrie

Standardisierte Systemlösungen sorgen für Betriebssicherheit und Effizienz



Öl- und Gasindustrie

Innovative Technologien in anspruchsvolle Abläufe integrieren



Energiewirtschaft

Moderne Energieversorgung effizient und flexibel gestalten



Infrastruktur/ Telekommunikation

Bandbreite und Verfügbarkeit optimieren



Bahntechnik

Mit Rittal die Weichen für morgen stellen



Elektrotechnik und Automation

Steuerungs- und Schaltanlagenbau automatisieren, Produktivität steigern



Maschinenbau

Maschinen sicher und effizient steuern



Maritime Industrie

Flexibel an Land und auf hoher See



Nahrungs- und Genussmittelindustrie

Lebensmittel hygienisch und sicher produzieren

Eine hygienegerechte Produktion ist in der Nahrungs- und Genussmittelindustrie gesetzlich geregelt, um Frische und Verträglichkeit der Waren zu gewährleisten.



Rundum anspruchsvoll Qualitätsprodukt Lebensmittel

Anspruchsvolle Produktionsbedingungen, die wachsende Bedeutung von Lebensmittelsicherheit und die Digitalisierung stellen die Nahrungs- und Genussmittelindustrie vor große Herausforderungen.

Sauber arbeiten: Hygiene

Mehr als 300 Lebensmittelrückrufe gab es in Deutschland allein im Jahr 2023.¹ Absolute Sauberkeit, optimale Kühlung/Klimatisierung und die Vermeidung von Keimbildung sind daher vor allem bei Frischfleisch und -geflügel, Milchprodukten sowie bei Obst und Gemüse ein absolutes Muss. Geltende Richtlinien setzen hier strikte Standards. Vor allem bei offenen Prozessen werden daher Anlagen und Komponenten benötigt, die höchsten Hygieneansprüchen genügen.

Nachhaltig produzieren: Energieeffizienz

3 Mio. Tonnen CO₂ könnten durch Blue e+ Kühlgeräte europaweit eingespart werden.² Über die Warenqualität hinaus zählen Ressourcenverbrauch und Preisbildung zu den Wettbewerbsfaktoren der Lebensmittelbranche. Ein hoher Energieverbrauch ist dabei einer der größten Kostentreiber. Angesichts des Klimawandels sind zudem Lösungen für einen möglichst geringen CO₂-Footprint und niedrige F-Gas-Emissionen gefordert. Hier bestehen Einspar- und Nachhaltigkeitspotenziale, die meist nur wenig ausgeschöpft werden.

Transparent informieren: Digitalisierung

84 Prozent der Lebensmittelbetriebe sehen die Digitalisierung als Chance.³ In Zeiten gut informierter Kunden entscheiden auch fair gehandelte Qualität, transparente Lieferketten und neue Businessmodelle über den wirtschaftlichen Erfolg. Zudem kommt es in hochautomatisierten Unternehmen auf hohe Anlagenverfügbarkeit und Wartungsfreundlichkeit an, da Umgebungsbedingungen wie Wärme, Staub und Nässe die Anlagentechnik beeinträchtigen können. Leistungsstarke IT-Systeme, das Industrial Internet of Things (IIoT), digitale Wertschöpfungsketten und Predictive Maintenance bieten dabei neue Zukunftschancen.



3 Mio.

Tonnen CO₂ könnten
durch Blue e+ Kühlgeräte
europaweit eingespart
werden.

¹ https://www.bvl.bund.de/SharedDocs/Pressemitteilungen/01_lebensmittel/2024/02_LMWarnungen.html

² https://www.rittal.com/de_de/blue_e/new/public/?website=de-de (hier: Film)

³ <https://www.lebensmittelverarbeitung-online.de/branchennews/bitkom-und-bve-umfrage-digitalisierung-bringt-transparenz-in-die-lebensmittelproduktion>

Vertrauen ist gut ...

Richtlinien, Normen und Gesetze

Absolute Sauberkeit ist in der Lebensmittelindustrie keine freiwillige Verpflichtung, vielmehr ist sie durch eine Vielzahl nationaler, EU-weiter und internationaler Regularien gesetzlich festgeschrieben.




Europäische Normen und Richtlinien

- EN 1672-2:2009-07 Nahrungsmittelmaschinen/
Allgemeine Gestaltungsleitsätze/Teil 2: Hygieneanforderungen
- EN ISO 14159:2008-07 Sicherheit von Maschinen –
Hygieneanforderungen an die Gestaltung von Maschinen
- EN 16001:2009-06 Energiemanagement zur Verbesserung
der Energieeffizienz
- Maschinenrichtlinie 2006/42/EG verbindlich
- Dokument 13 EHEDG Guideline Hygienic Design von Apparaten
für offene Prozesse
- F-Gase-Verordnung (EU) Nr. 517/2014
- EU-Hygieneverordnung (EG) Nr. 852/2004

Verordnungen der EU

- 852/2004 über Lebensmittelhygiene
- 853/2004 mit spezifischen Hygienevorschriften für Lebensmittel
tierischen Ursprungs
- 854/2004 mit besonderen Verfahrensvorschriften für die amtliche
Überwachung von zum menschlichen Verzehr bestimmten
Erzeugnissen tierischen Ursprungs
- 1935/2004 über Materialien und Gegenstände, die dazu
bestimmt sind, mit Lebensmitteln in Berührung zu kommen

Im Sinne der Sicherheit der Endverbraucher zielen alle Regularien darauf ab, dass die Produktionsanlagen so einfach und zugleich so gut wie möglich gereinigt werden. Um diese hohen Qualitätsstandards zu gewährleisten, werden Lebensmittelhersteller von anerkannten Organisationen geprüft.



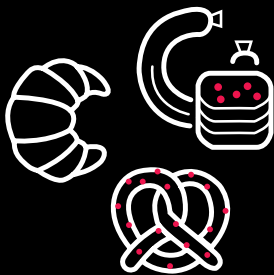
Rittal Hygienic Design ist das Konstruktionsprinzip für eine reinigungsfreundliche oder leicht zu reinigende Konstruktion von Bauteilen, Maschinen und Produktionsanlagen. Detaillierte Anforderungen an Material, Design und Verwendung der Anlagen stellen sicher, dass alles den gesetzlichen Vorschriften entspricht.

Die feinen Unterschiede in der Lebensmittelindustrie

Die feinen Unterschiede in der Lebensmittelindustrie

Abhängig vom produzierten Produkt schlagen die genannten Anforderungen in unterschiedlichem Maße und variabler Gewichtung zu Buche.

In den Segmenten Multifood, Dairy und Beverage sind unternehmensspezifische Lösungen und Maßnahmen erforderlich, um eine prozesssichere und effiziente Produktion sicherzustellen.



Nahrungsmittel

Um dem genussorientierten Verbraucher die gewünschte Frische, Haltbarkeit und den besten Geschmack zu bieten, muss die Lebensmittelproduktion äußerst hygienisch, effizient und schnell vonstattengehen. Tägliche Reinigungszyklen in kalten Umgebungen garantieren eine saubere Produktion und die Einhaltung von Hygienestandards, die bei unregelmäßigen Audits kontrolliert werden. Hygienegerechte, sichere Komponenten sind bei diesen Anforderungen ein Muss, um einen reibungslosen Produktionsprozess zu gewährleisten.



Milchprodukte

Ein hoher Automatisierungsgrad bei sensiblen Produkten spielt im Milchprodukt-Segment die Hauptrolle. Je nach hergestelltem Produkt variiert der Anteil an geschlossenen und offenen Prozessen. Die zumeist warmen Umgebungsbedingungen begründen einen erhöhten Bedarf an leistungsfähigen Kühlgeräten und bedarfsgerechten Klimatisierungssystemen. Mit innovativen IIoT-Lösungen lassen sich in diesem Kontext signifikante Produktivitätssteigerungen erzielen.



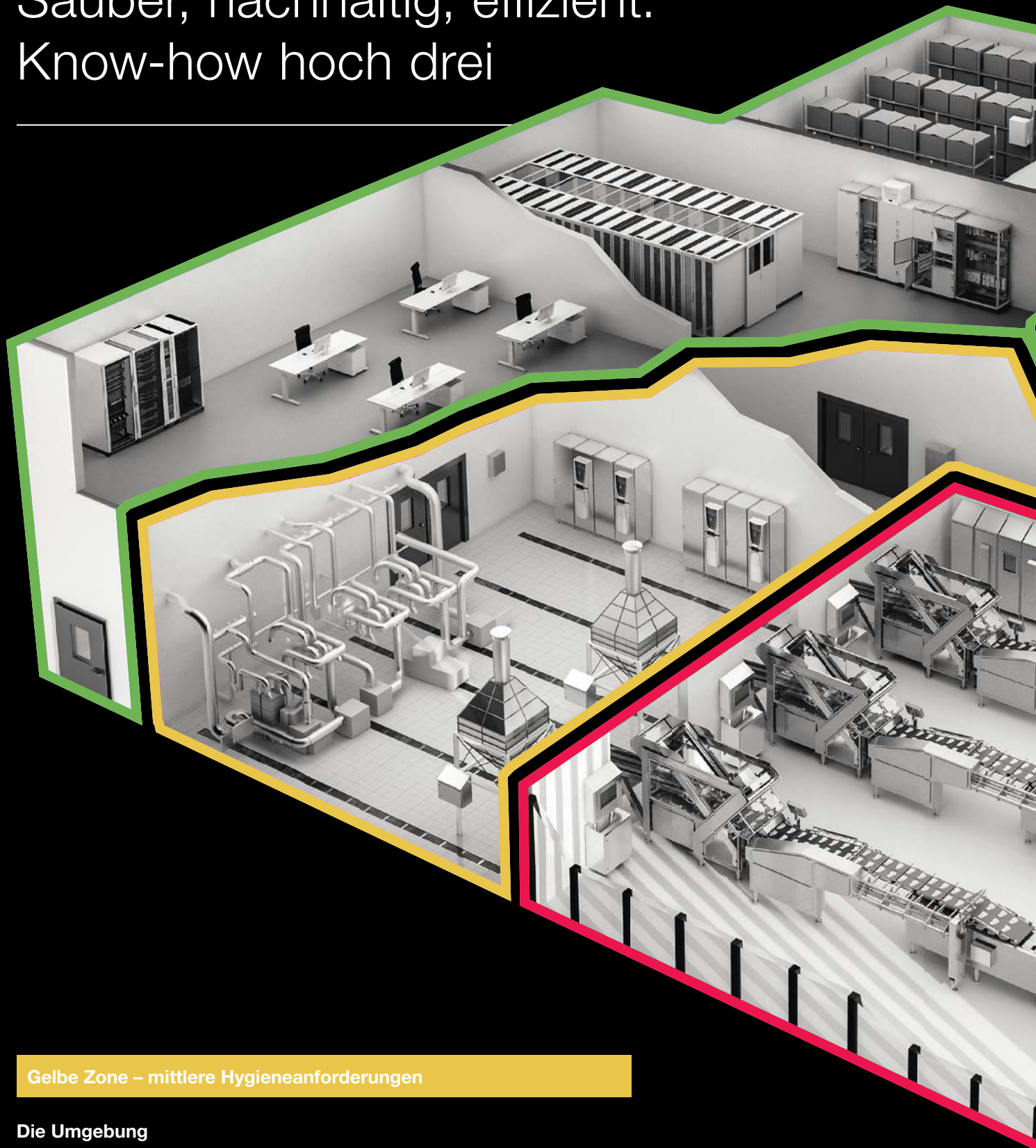
Getränke

Effizienz und ausfallfreie Verfügbarkeit der Maschinen stehen bei der Getränkeindustrie ganz oben auf der Agenda. Aufgrund der meist warmen Umgebungsbedingungen besteht auch in diesem Branchensegment ein Bedarf an energiesparenden Klimatisierungslösungen und möglichst CO₂-freier Produktion. Investitionen in Maßnahmen, die die Potenziale der Digitalisierung ausschöpfen, etwaige Ausfallzeiten verringern oder zur Energieeffizienz beitragen, haben oberste Priorität.



Mit hygieneoptimierten Schaltschränken und Gehäusen, energieeffizienten Blue e+ Geräten, IoT-Interfaces und Edge Datacentern bietet Rittal optimale Lösungen für die individuellen Anforderungen in jedem Segment.

Sauber, nachhaltig, effizient: Know-how hoch drei



Gelbe Zone – mittlere Hygieneanforderungen

Die Umgebung

Verpackte Lebensmittel oder Getränke und Lebensmittel, die in Rohrleitungen verarbeitet werden. Die Maschinen und Anlagen werden regelmäßig gereinigt, ebenso wie die Böden und andere stark beanspruchte Oberflächen.

Die Anforderungen

Die Ausrüstung muss eine gewisse Beständigkeit gegen Wasser, Korrosion und chemische Dämpfe, die während des Reinigungsprozesses entstehen können, haben.

Grüne Zone – keine Hygieneanforderungen

Die Umgebung

Keine offenen Prozesse oder Reinigungsanforderung. In diesen Bereichen befindet sich die Lagerung und Logistik, Energieinfrastruktur und Schaltanlagen, Bürobereiche und Netzwerktechnik.

Die Anforderungen

Typische Industrieanforderungen an die Anlagen wie Staub- und Wasserschutz. Es werden Stahl und Edelstahlkomponenten eingesetzt.

Rote Zone – hohe Hygieneanforderungen

Die Umgebung

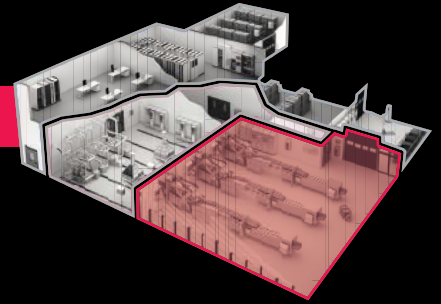
Offene Prozesse, bei denen Lebensmittel auf die Maschinen, Böden und andere Oberflächen gelangen. Die Anlagen werden mit aggressiven Reinigungsmitteln sowie Wasser mit hoher Temperatur und hohem Druck gereinigt.

Die Anforderungen

Das Equipment sollte für eine intensive Reinigung geeignet sein. In der Regel werden Hygienic Design Produkte mit einer Schutzart von IPx9, abgeschrägten Oberflächen und Silikondichtungen eingesetzt.

Die richtige Lösung für jede Zone

Rote Zone – hohe Hygieneanforderungen



Hygienic Design Gehäuse

Mit Sicherheit mehr Sauberkeit mit Hygienic Design Gehäusen, die speziell für die Anwendung in der Nahrungs- und Genussmittelindustrie konstruiert wurden.

- Klein- und Kompaktgehäuse
- Großschränke aus Edelstahl in Hygienic Design Ausführungen



Luft/Wasser-Wärmetauscher Wandanbau HD

Luft/Wasser-Wärmetauscher für hygienisch sensible Produktionsbereiche der Nahrungs- und Genussmittelindustrie – die optimale Ergänzung zum Rittal Hygienic Design Programm.

Die reinigungsfreundliche Konstruktion senkt das Kontaminationsrisiko und gewährleistet die Lebensmittelsicherheit.

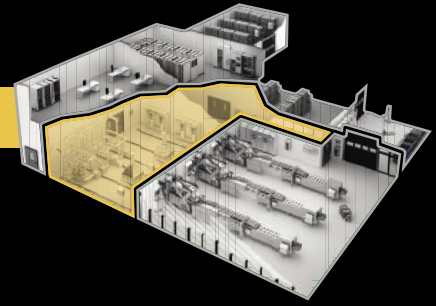


Hygienic Design Zubehör

Hygienegerechtes Zubehör wie z. B.

- Nivellierfüße
- Wandabstandshalter
- Kabelverschraubungen

Gelbe Zone – mittlere Hygieneanforderungen



Edelstahlportfolio

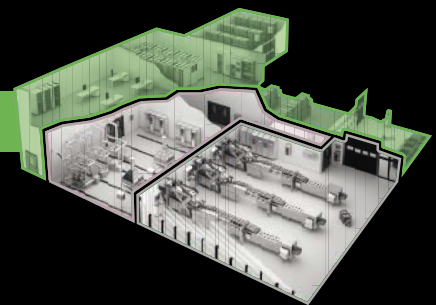
Die robusten Edelstahlgehäuse sind zuverlässige Verbündete für einen optimalen Anlagenschutz. Das umfangreiche Edelstahlportfolio bietet vielseitigen Schutz vor äußeren Einflüssen wie Staub und Feuchtigkeit und passt sich dank flexibler Gestaltung verschiedenen Anwendungen an.



Blue e+ Kühlgeräte

Energieeffiziente Wandanbau-Kühlgeräte Blue e+ in den Leistungsklassen 1600 W bis 5800 W. Durch den Einsatz drehzahlge-
regelter Komponenten und der Heat Pipe-Technologie erreichen sie eine durchschnittliche Energieeinsparung von 75 %.

Grüne Zone – keine Hygieneanforderungen



IT-Infrastruktur

Zukunftsorientierte Lösungen für IT-Infrastruktur sind effizient, sicher und skalierbar. Rittal liefert maßgeschneiderte Komplettlösungen vom Micro Data Center bis hin zum Rechenzentrum im Container.



Stromverteilung

Mit hochflexibler Stromverteilungstechnik gehen Sie auf Nummer sicher. Unsere geprüften Lösungen zeichnen sich durch einfache, sichere Montage und komfortable Planung aus.

Rittal ePOCKET – Effizienzsteigerung und ein besserer Workflow

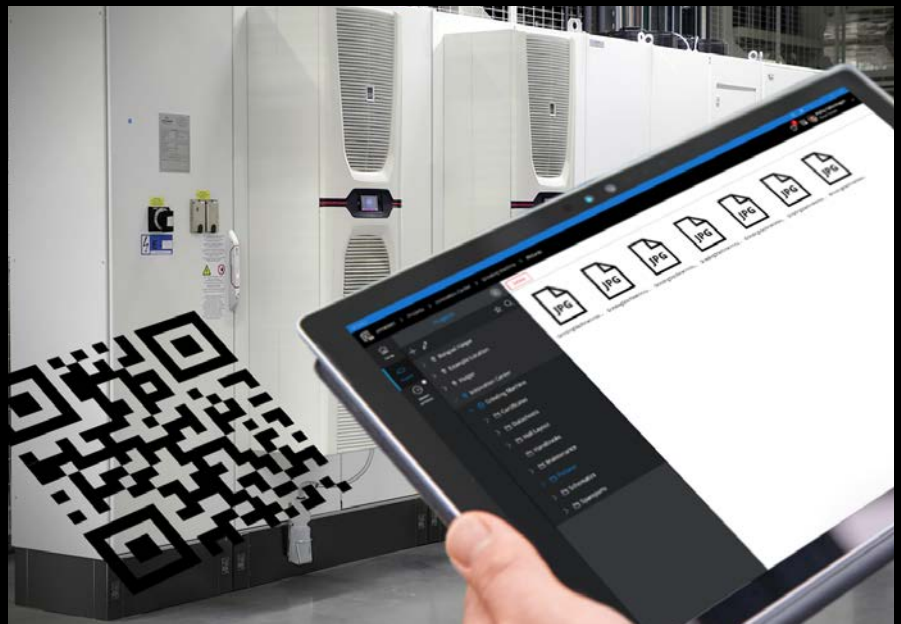
Die Digitalisierung hat einen signifikanten Einfluss auf die Steigerung der Effizienz und Wettbewerbsfähigkeit in der Lebensmittel- und Getränkeindustrie. Die digitale Schaltplantasche Rittal ePOCKET ist eine innovative Lösung, die Ihr Unternehmen bei der Vereinfachung von Prozessen und der Kostenreduzierung unterstützt.

In der Lebensmittel- und Getränkeindustrie treten bei der Dokumentation häufig herausfordernde Probleme auf.

- Alte Anlagen erfordern Umrüstung, Erneuerung oder Integration.
- Minimierung von Ausfallzeiten und Zeitersparnis sind entscheidend.
- Veraltete Dokumentation benötigt zeitintensive Überprüfung und Aktualisierung.

Rittal ePOCKET hilft den Kunden, einen einfach zu bedienenden Workflow zu erstellen, sei es in den internen Abteilungen oder in Zusammenarbeit mit Zulieferern. Rittal ePOCKET ersetzt herkömmliche Papierdokumentationen und bietet einen zentralen und sicheren Speicherplatz in der Cloud für alle Rittal Schaltschränke. Über einen QR-Code oder manuell können jederzeit alle relevanten Unterlagen digital abgerufen werden.

Durch den vollständig digitalen Prozess von der Schaltplanerstellung bis zur Dokumentation in Rittal ePOCKET werden nicht nur Papier und Zeit eingespart, sondern auch CO₂-Emissionen reduziert. Die Maschinen- und Anlagendokumentation erfolgt effizient und zukunftssicher.



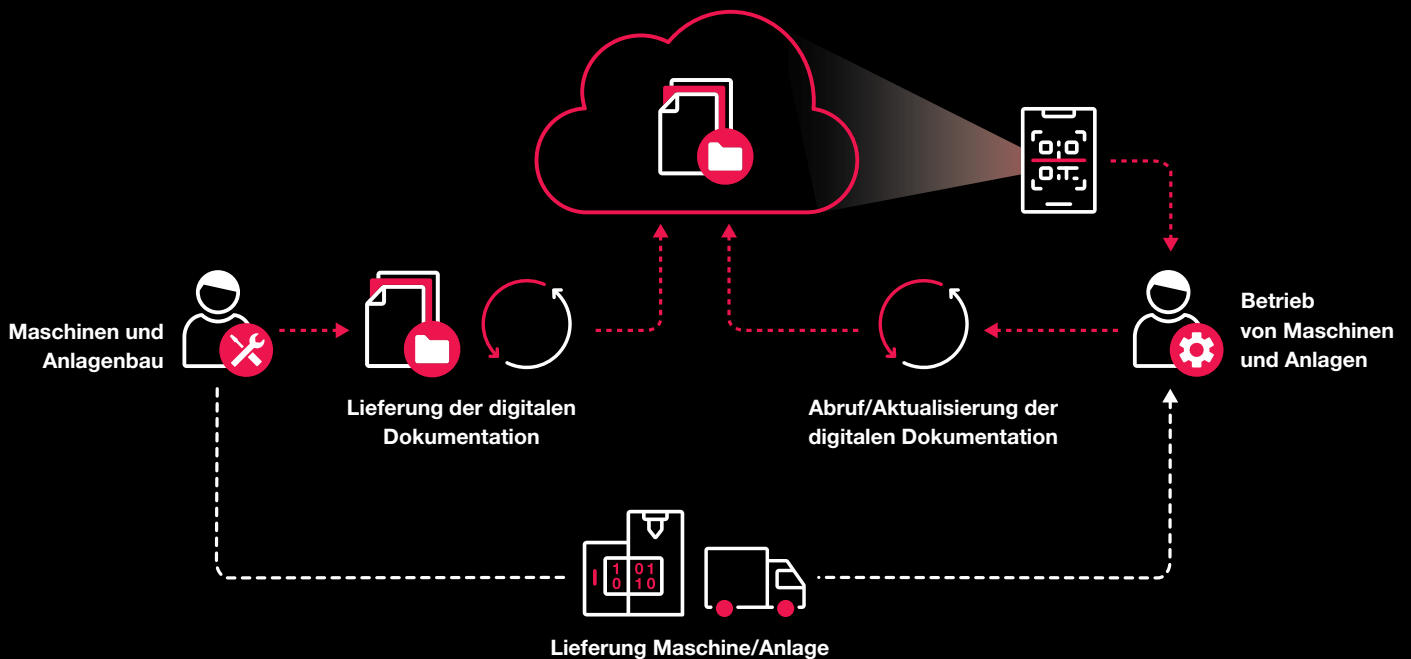
Ihre Vorteile:

- Einfacher Datenaustausch über Unternehmensgrenzen hinweg
- Erleichterte die Zusammenarbeit aller Projektbeteiligten
- Effizienter Fehlerfindungsprozess – Anlagendokumentation ist immer auf dem neuesten Stand
- Erhebliche Senkung von Wartungs- und Instandhaltungskosten und Minimierung von Ausfallzeiten



Rittal ePOCKET

Maschinen- und Anlagendokumentation digital



Zukünftige Cloud-Lösungen ermöglichen eine kontinuierliche Kommunikation zwischen Betreibern, Planern, Schaltanlagenbauern und Instandhaltern, während der digitale Zwilling den realen Schaltschrank in der digitalen Schaltplantasche begleitet.

Mit Rittal ePOCKET können Unternehmen in der Lebensmittel- und Getränkeindustrie ihre Effizienz steigern, Prozesse optimieren und den Herausforderungen der digitalen Transformation erfolgreich begegnen. Gleichzeitig tragen sie durch den Wegfall von Papierdokumentationen zur CO₂-Einsparung und Nachhaltigkeit bei.

Ihre Vorteile:

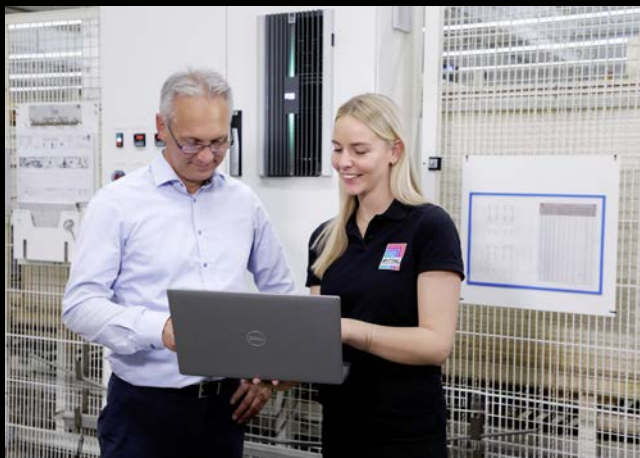


- Mehr Überblick dank zentraler Speicherung aller Schaltplandokumente
- Schneller Workflow bei Dokumentationsänderungen durch digitale Prozessabläufe
- Fehlerfreies Arbeiten durch stets aktuelle Dokumentation
- Änderungsverfolgung inklusive Benachrichtigung für eine transparente Zusammenarbeit.
- Einfacher Zugriff auf die komplette Maschinen- und Anlagendokumentation

Rittal 360° Service – Jederzeit und überall für Sie da

Nachhaltigkeit und Energieeffizienz gehören zu den größten Herausforderungen für Unternehmen. Gleichzeitig muss die Verfügbarkeit in Produktionsprozessen jederzeit gewährleistet sein. Denn Ausfälle und Leistungsverlust kosten Zeit und Geld. Der Rittal Service bietet umfassende Lösungen. Zuverlässig, schnell und global.





Effizienz- und Service-Check

Ist ihr Kühlgerät noch effizient und up-to-date? Wir prüfen es für Sie mit dem Rittal Effizienz- und Service-Check! Wir erfassen vor Ort die Daten und den Allgemein- und Wartungszustand Ihrer Geräte. Mit unseren Energieanalysen zeigen wir Ihnen, wie viel Sie sparen können – für die Umwelt und für Ihren Geldbeutel.

- Übersicht über die aktuelle Performance Ihrer Geräte
- Darstellung von Energieverbrauch und -kosten sowie möglichen Einsparungen
- Konkrete Ansätze für Energieaudits nach ISO 50001



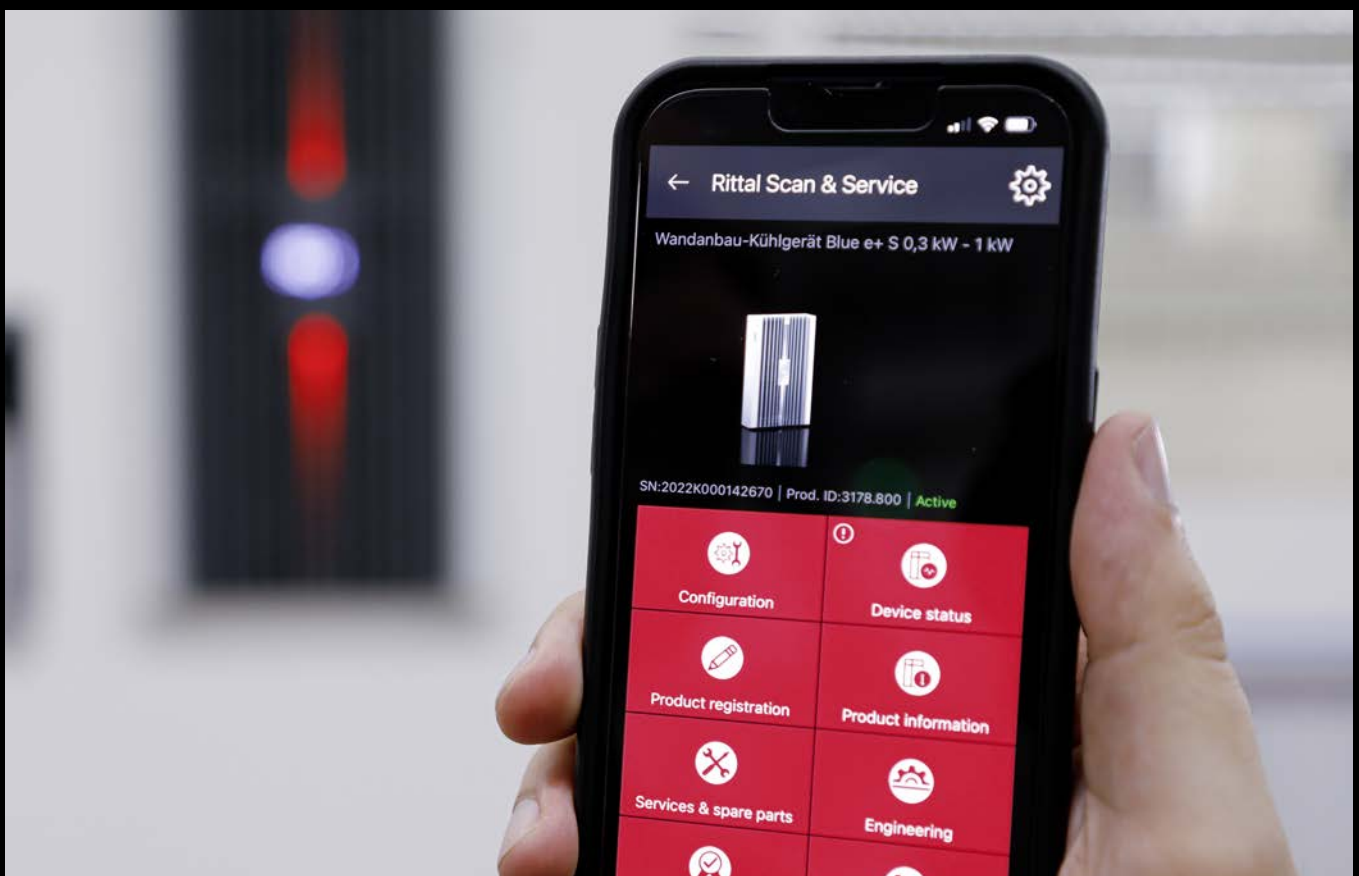
Serviceverträge

Sie wollen Planbarkeit bei Ihrer Wartung und den Kosten? Mit den Rittal Serviceverträgen können Sie den Umfang der Serviceleistungen an Ihre Anforderungen anpassen und aus verschiedenen Leistungspaketen wählen.

- Minimierte Ausfallzeiten dank garantierter Reaktionszeiten
- Planbares Servicebudget
- Entlastung im täglichen Betrieb

Rittal Scan & Service App – Ihr digitaler Produktmanager

Rittal ist jederzeit für Sie da – auch auf Ihrem Smartphone. Mit der Rittal Scan & Service App finden Sie relevante Informationen zu Ihren Geräten noch schneller. Von der Konfiguration Ihrer Kühlgeräte bis hin zur schnellen Fehleranalyse und Ersatzteilübersicht: Unsere App bietet Ihnen viele wertvolle Vorteile. Damit Sie jederzeit den Überblick behalten.



Ihre Vorteile auf einen Blick:

- **Zeiteinsparung und Effizienzsteigerung**
durch schnelle Parametrierung
mithilfe der Fast-Copy-Funktion
- **Einfache Produktverwaltung**
mithilfe der QR-Scan-Funktion
- **Umfassende Produktinformationen** dank
technischer Daten und produktspezifischer
Anleitungen
- **Minimierung von Ausfallzeiten und effizientere
Serviceeinsätze** durch die gezielte Erstdiagnose
- **Optimierte Ersatzteil- und Zubehörverwaltung**
mithilfe der Merklistenfunktion
- **Schnelle Unterstützung** durch einfaches Erstellen
und Versenden von Servicemeldungen
- **Exklusive Vorteile** durch Produktregistrierung



Funktionen in der Rittal Scan & Service App auf einen Blick

Die Rittal Scan & Service App enthält viele Features, die Ihren Betrieb vereinfachen und beschleunigen:



NFC (Near Field Communication)

Alle Geräteparameter können per NFC schnell, einfach und kontaktlos auf das Kühlgerät übertragen werden.



Fast-Copy

Mit dieser Funktion können sämtliche Einstellungen eines Kühlgerätes problemlos auf weitere Kühlgeräte übertragen werden.



Ersatzteile und Zubehör

Für das gescannte Produkt können Sie schnell und einfach das passende Zubehör- und Ersatzteil finden und auf die Merkliste setzen. Diese kann mit wenigen Klicks im Online Shop bestellt werden.



Produktinformationen

Sie erhalten alle relevanten Produktinformationen, z. B. technische Informationen, Anleitungen oder verschiedene Tutorials.



Erstdiagnose

Zeigt Ihr Kühlgerät eine Meldung an, können Sie diese via NFC selbst auslesen, um einfach und bequem Empfehlungen zur Störbeseitigung zu erhalten.



Servicemeldung

Sie können mithilfe der App rund um die Uhr Serviceanfragen an Rittal stellen oder die Servicekontaktdaten für Ihre Region einsehen.



Produktliste

Sie können Ihre gescannten Produkte verwalten oder Ihre eigene Produktliste anlegen.

Verfügbar im App Store
und bei Google Play



Digitale Prozesse in der Lebensmittelproduktion



Die Bedeutung digitaler Prozesse in der Lebensmittelproduktion nimmt stetig zu. Sie ermöglichen eine effiziente und transparente Herstellung von Lebensmitteln, bei der Qualität und Sicherheit an erster Stelle stehen.

Der Einsatz digitaler Technologien erstreckt sich auf verschiedene Bereiche, darunter die Überwachung und Steuerung von Produktionsprozessen, die Bestandsverwaltung von Rohstoffen und Produkten sowie die Rückverfolgbarkeit von Produkten entlang der gesamten Lieferkette.

Durch den Einsatz moderner Technologien wie Sensoren, automatisierten Systemen und Machine Learning-Techniken können Hersteller die Produktqualität erhöhen, Kosten senken und Fehler reduzieren. Darüber hinaus ermöglicht die Erfassung von Verbraucherdaten und -präferenzen eine zielgerichtete Produktion von Lebensmitteln und die Entwicklung neuer Produkte.

Die Herausforderungen der Nahrungs- und Genussmittelin-
dustrie, darunter Lebensmittelsi-
cherheit, Hygiene, Ressourcen-
verbrauch und die wachsende
Bedeutung von Digitalisierung,
erfordern geeignete Lösungen.
Hier kommen RiMatrix Micro Data
Center ins Spiel, die Ihre IT auch
in anspruchsvollen Umgebungen
am Laufen halten.



Die RiMatrix Micro Data Center erfüllen als Komplettlösung für Ihre IT-Infrastruktur die folgenden Anforderungen der Lebensmittelproduktion:

- 1. Next Level für Ihre Prozess- und Fertigungsindustrie:** RiMatrix Micro Data Center unterstützen Sie bei der Umsetzung einer durchgängigen Digitalisierung Ihrer Produktionslinien. Sie bieten standardisierte Lösungen, die an verschiedene Produktionsstandorte angepasst werden können.
- 2. Verarbeitung von kritischen Sensordaten:** Die RiMatrix Micro Data Center sind in der Lage, kritische Sensordaten zur Qualitäts- und Hygienekontrolle in Echtzeit zu verarbeiten. Dadurch gewährleisten sie Hygiene- und Prozesssicherheit sowie Schutz vor Kontamination.
- 3. Kühlung und Monitoring aller Herstellungsprozesse:** Mit den RiMatrix Micro Data Center können Sie eine durchgehende Kühlung und das Monitoring aller Herstellungsprozesse sicherstellen. Sie bieten eine zuverlässige Überwachung von Temperatur, Luftfeuchtigkeit, Lecks oder Rauch und verfügen über integrierte Löschsysteme.

Als moderne IT-Anlagen, die das Herzstück vieler Unternehmen bilden, überzeugen die RiMatrix Micro Data Center mit weiteren Vorteilen:

- Einsetzbarkeit an Produktionslinien für Getränke und alle anderen Genussmittel.
- Standardisierte Module ermöglichen eine flexible Erweiterbarkeit, Demontage und Remontage.
- Sie bieten einen hygienischen Schutz vor Hitze und jeglicher Kontamination in der Produktion.
- Das Monitoring von Temperatur, Luftfeuchtigkeit, Lecks oder Rauch ist inklusive Löschsystemen möglich.
- Die RiMatrix Micro Data Center zeichnen sich durch energieeffiziente Klimatisierung dank innovativer Kühltechnologien von Rittal aus.
- Sie erfüllen international genormte Sicherheitsstandards.
- Die OT-Bausteine sind optimal aufeinander abgestimmt.
- Durch eine Plausibilitätsprüfung sind sie garantiert betriebsfertig.
- Kurze Lieferzeiten werden durch Standardkomponenten gewährleistet.



84 %
der befragten Lebensmittelbetriebe sehen
die **Digitalisierung**
als **Chance**.⁴



⁴ <https://www.lebensmittelverarbeitung-online.de/branchennews/bitkom-und-bve-umfrage-digitalisierung-bringt-transparenz-in-die-lebensmittelproduktion>

Das haben Sie nun davon Mehrwert und Nutzen

Rittal sorgt für schnelle Planung, schnellen Auf- und Umbau und schnelle Inbetriebnahme, setzt Trends in innovative Produkte um und ist direkt vor Ort. Schneller – besser – überall. Und auch für Sie.



Gesteigerte Effizienz in der Lebensmittelproduktion

Mit maßgeschneiderten Lösungen bietet Rittal seinen Endkunden deutlich spürbaren Nutzen und profitablen Mehrwert. Lebensmittelbetriebe profitieren vor allem von einem signifikanten Effizienzgewinn in der Fertigung.

Im Einzelnen ergeben sich folgende Vorteile:

- Mehr Sicherheit bei Zertifizierungen und Audits
- Schnellere und wirksame Reinigung für mehr Produktivität
- Energiesparende Klimatisierung für CO₂-neutrale Produktion
- Servicedienstleistungen für geringe Maschinenausfallzeiten
- Globale Verfügbarkeit und kurze Lieferzeit für Standardprodukte und Zubehör
- Qualitätsführerschaft im Markt
- Einfache Ersatzteilversorgung

Durchgängige Lösungen für den Maschinen- und Anlagenbau

Für Maschinenbau-Unternehmen mit Schwerpunkt Lebensmittelindustrie eröffnet das Rittal Portfolio attraktive Chancen, die Innovationsführerschaft im Markt zu festigen:

- Für jede Hygienezone das richtige Produkt ab Lager verfügbar
- Intelligente Softwarelösungen für effizientes und durchgängiges Engineering mit Rittal Konfiguratoren und Eplan Solutions
- Unterstützung von Smart-Maintenance-Szenarien mit intelligenten Produkten wie Blue e+, IoT, CMC III, Smart Monitoring

Innovative Lösungen für Planer

Architektur- und Planungsbüros stehen mit Rittal vielfach bewährte Lösungen und Systeme zur Verfügung, die an die spezifische Projektierungsaufgabe angepasst werden können und damit die Kompetenz bei innovativen Infrastrukturen erhöhen:

- Minimiertes Haftungsrisiko
- Nähe zur Norm – auf dem letzten Stand der Technik bei der Gebäudeplanung
- Gesteigerte Beratungsqualität und damit wertvoller Ansprechpartner für den Lebensmittelhersteller



Branche Nahrungs- und Genussmittelindustrie:
Perfektion, Effizienz und Intelligenz mit Rittal Lösungen.

Starke Partner für die Lebensmittelindustrie

Digitalisierung und Integration. Das klare Plus an Effizienz

Die Fertigung von Lebensmitteln ist heute eng getaktet, ein enormer Zeit- und Kostendruck ist die Regel. Entscheidende Wettbewerbsvorteile sind da – neben einem köstlichen Produkt – ein effizienter Prozess und eine hohe Anlagenverfügbarkeit. Von der Spezifizierung, Planung und Konstruktion über die Bestellung, Fertigung und Lieferung bis hin zum Service: Berücksichtigen Sie als Lebensmittelhersteller gemeinsam mit Ihren Anlagenlieferanten und Ihrem Schaltanlagenbauer die gesamte Wertschöpfung, können Sie Ihre Effizienz steigern und Marktvorteile erzielen.

Sie sparen Zeit bei
Systemerweiterungen,
Updates oder Retrofits
und steigern
Ihre Produktion.



Wertschöpfung mit vereinten Kräften

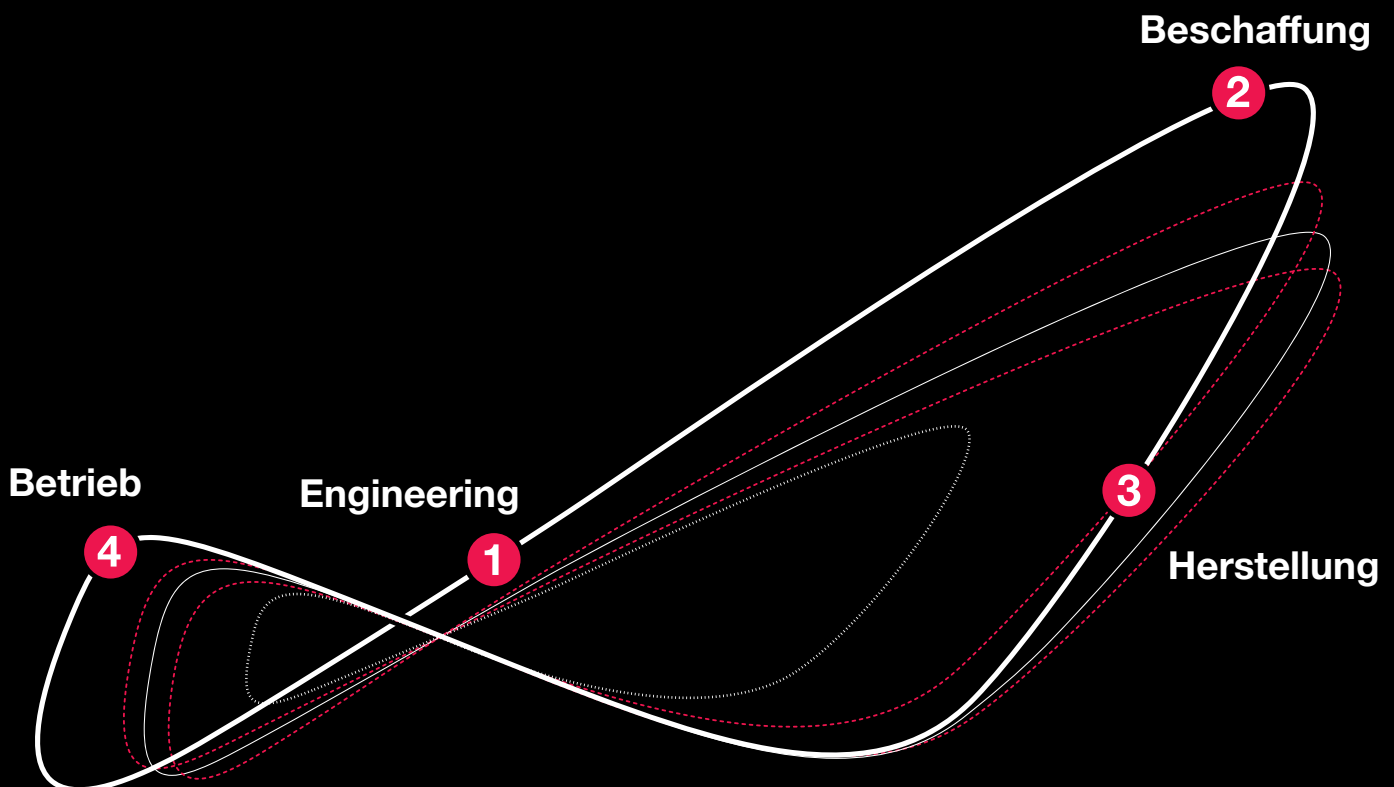
Komplexes einfach machen – das ist die Leitidee Ihrer starken Partner Eplan und Rittal. Unsere Lösungen beschleunigen Ihre Prozesse und erhöhen Ihre Produktivität. Wir optimieren und industrialisieren Ihre Wertschöpfungskette in jeder Phase und über den gesamten Prozess hinweg – vom Engineering über Beschaffung und Herstellung bis hin zu Betrieb und IT. Gehen Sie mit uns aus der industriellen Transformation zu neuen Industrie 4.0-Standards als Gewinner hervor.

Unser Ziel:

Lösungen, die unsere Kunden morgen brauchen, haben wir gestern entwickelt und heute auf Lager.

Gemeinsam sind Rittal und Eplan Ihre Zukunftspartner.

Denn wir denken in Ihren Prozessen.



Alles aus einer Hand: die Eplan Solutions

Durch die Digitalisierung Ihrer Prozesse und die Standardisierung Ihrer Daten bleiben Sie langfristig wettbewerbsfähig. Wir unterstützen Sie – mit offenen Systemen und professioneller Beratung, die Ihr Efficient Engineering auch in Zukunft sichern.

Eplan unterstützt Sie dabei, Ihr Engineering disziplinübergreifend aufzustellen. Die Grundlage bildet die Eplan Plattform, die unsere Softwarelösungen miteinander verbindet. Für Sie bedeutet das ein deutliches Plus an Effizienz bei der Arbeit an Ihrem Eplan Projekt, denn Ihre digitalen Daten fließen nahtlos von Lösung zu Lösung und werden in jedem Prozessschritt weiter angereichert. Mit Eplan ePULSE steht Ihnen zusätzlich ein innovatives Cloud-System zur Verfügung, das z. B. bei standortübergreifenden Projekten echte Mehrwerte bietet. Gemeinsam bilden die Eplan Plattform und Eplan ePULSE die Eplan Solutions – oder anders gesagt: den Schlüssel für Ihr zukunftsweisendes Engineering.

Bernd Schewior,
Bereichsleiter Professional Services Eplan



Eplan Plattform

Die Eplan Plattform verbindet Softwarelösungen für jede Engineering-Disziplin – von der Vorplanung über die Projektierung bis hin zur Konstruktion von Schaltanlagen und Kabelbäumen. Sie umfasst:

- **Automated Engineering:** Mit Eplan Engineering Configuration (EEC) haben Sie ein vielseitiges Werkzeug für die Gestaltung und Anwendung von Konfigurationsoberflächen an der Hand. Eplan Cogineer dient Ihnen als Basis für die automatisierte Schaltplanerstellung.
- **Eplan Preplanning** ermöglicht Ihnen, Engineering-Daten bereits in der Vorplanungsphase zu erfassen.
- **Eplan Fluid** ist Ihr Engineering-Werkzeug speziell für die Projektierung und automatisierte Dokumentation von Schaltkreisen fluidtechnischer Anlagen.
- Mit **Eplan Electric P8** projektieren Sie Ihre Elektrokonstruktion für Maschinen und Anlagen in einer Engineering-Lösung, die das Herzstück der Eplan Plattform bildet.
- Mit **Eplan Pro Panel** konzipieren und konstruieren Sie Steuerungsschränke, Schaltanlagen und Stromverteilersysteme für die Energieversorgung in 3D.
- Nutzen Sie **Eplan Harness proD** für die effiziente Konstruktion und Dokumentation von Kabeln und Kabelbäumen in 3D und 2D.

Eplan Plattform



60 Prozent Energieeinsparung mit Rittal Blue e+ S Kühlgeräten: Harry Brot

In Soltau geht's heiß zu. Wenn bei Harry-Brot die Temperaturen in den Backöfen auf über 200 Grad Celsius steigen, wird es nicht nur für Brot und Brötchen heiß. Auch Mensch und Maschinen kommen ins Schwitzen. Trotz 45 Grad Celsius Raumlufttemperatur muss alles wie geschnitten Brot funktionieren. Beste Testumgebungen für die neuen Blue e+ S-Kühlgeräte von Rittal.

Die Anlagensicherheit ist gegeben und wir sparen etwa die Hälfte der Energie.

Björn von Frieling
Werkstattleiter bei Harry-Brot in Soltau

Es liegt Brotduft in der Luft. Bei Harry-Brot in Soltau kommen allein 180.000 Toastbrote täglich aus den Backöfen. Frisch gebacken durchlaufen sie ihren Weg durch die Produktion, werden verpackt und in die Lkw geladen. Aus der Lüneburger Heide treten die Brote ihre Reise in die Supermärkte der Republik an. Damit alles wie geschnitten Brot läuft, müssen die Anlagen durchgehend in Betrieb sein. Doch das war nicht immer so. In der Vergangenheit kam es im Werk hitzebedingt immer wieder zu Ausfällen. Die Ursachen lagen vor allem im Ausfall der Steuerungstechnik, die in Schaltschränken eingebaut ist. Mit immensen Folgen. „Wenn unsere Anlagen stehen, stehen auch unsere Lkw und wir können unser Brot nicht ausliefern. Das ist ein großes Problem, denn unsere Kunden erwarten täglich ihr frisches Brot im Regal des Supermarkts“, erläutert Björn von Frieling, der am Standort als Werkstattleiter tätig ist.



Bei Harry-Brot in Soltau kommen allein 180.000 Toastbrote täglich heiß aus den Backöfen – eine klimatische Herausforderung für Maschinen und Anlagen.

Obwohl die Temperaturen außerhalb des Schrankes bereits oft bei 45 °C liegen, sind die Temperaturen im Inneren noch viel höher: Zwischen 60 und 70 °C wurden dort in der Vergangenheit gemessen – keine guten Überlebensbedingungen für sensible Elektronik, die dazu noch in relativ kleinen Kompaktschaltschränken verbaut ist. Statt auf Klimageräte hatte Harry-Brot hier lediglich auf Filterlüfter gesetzt. Der Grund war einfach, wie Björn von Frieling erklärt: „Die modernen und energieeffizienten Blue e+ Kühlgeräte von Rittal gab es in der Vergangenheit immer nur mit hohen Kühlleistungen von mindestens 1,6 kW – für unsere Anwendung definitiv zu groß.“ Deswegen war der Werkstattleiter erfreut, als Rittal die neuen Blue e+ S-Kühlgeräte mit kleineren Kühlleistungen auf den Markt brachte. „Diese sind für die anfallenden Wärmemengen in unserer Anwendung optimal geeignet“, so Björn von Frieling: „Um die Geräte in der Anwendung auf Herz und Nieren testen zu können, haben wir mit dem Rittal Vertrieb eine Teststellung bei uns im Werk vereinbart.“

Testergebnis überrascht

Da für Harry-Brot nicht nur die hohe Verfügbarkeit der Anlagen, sondern auch die Verringerung des CO₂-Fußabdrucks eine hohe Priorität haben, wird bevorzugt in energieeffiziente Technologien investiert. Bei der Teststellung haben die Soltau deswegen ein neues energieeffizientes Blue e+ S-Kühlgerät mit einem Blue e-Kühlgerät – dieses gab es auch schon in der Vergangenheit mit geringerer Kühlleistung – verglichen. Bei beiden Geräten (500 W) wurde während der Teststellung kontinuierlich der Energieverbrauch gemessen. Das Ergebnis innerhalb der ersten fünf Monate hat Björn von Frieling überrascht: „Ein solches Ergebnis hätte ich nicht erwartet.“ Das Blue e+ S-Kühlgerät hat lediglich 248 kWh elektrische Energie verbraucht, das Blue e-Kühlgerät demgegenüber 626 kWh. Über den Testzeitraum hinweg bedeutet das eine Einsparung von 60 Prozent. Rechnet man diese Werte auf das ganze Jahr, beträgt die Einsparung 884 kWh. Bei einem durchschnittlichen Industriestrompreis von rund 26 Cent pro Kilowattstunde kann Harry-Brot dadurch etwa 230 Euro pro Kühlgerät und Jahr sparen. Hinzu kommt, dass die Blue e+ S-Kühlgeräte über eine integrierte Kondensatverdunstung verfügen. Rechnet man den Verbrauchsanteil der Kondensatverdunstung heraus, beträgt die Einsparung über 260 Euro pro Kühlgerät.



Perfekter Schinken mit HD-Gehäusen: Compaxo

Dass die Hygiene in einem Lebensmittelbetrieb zum Pflichtprogramm gehört, ist selbstverständlich. Aber auch die Verfügbarkeit der Produktionsanlagen ist ein Muss. Das gilt insbesondere für einen großen Schlachthof wie Compaxo in den Niederlanden, in dem jede Woche rund 35.000 Schweine geschlachtet und verarbeitet werden. Das Unternehmen setzt ausschließlich Gehäuse und Schaltschränke von Rittal ein. Diese bieten einen perfekten Schutz für die eingebaute Elektrotechnik und garantieren dank Hygienic Design die notwendigen Hygienestandards in allen Produktionsbereichen.

Rittal sorgt für mehr Hygiene am Arbeitsplatz.

Marco Neijenhuis,
Technische Abteilung, Compaxo

Die Basis für den Einsatz in der Lebensmittelindustrie bildet das so genannte Hygienic Design (HD). Dieses folgt Konstruktionsprinzipien, die für einen hohen Hygienestandard unerlässlich sind. Alle Oberflächen und Teile, die nach den HD-Prinzipien konstruiert sind, lassen sich einfach reinigen. Dabei ist die Geometrie überall so gewählt, dass sich keine Verunreinigungen ablagern können. Und es gibt noch weitere Funktionen, die Hygiene im Produktionsprozess gewährleisten: Die HD-Gehäuse von Rittal haben beispielsweise eine umlaufende, nahtlose Silikondichtung, die sich einfach ersetzen lässt und außerdem blau eingefärbt ist. Die blaue Farbe sorgt dafür, dass, falls einmal ein Stück einer Dichtung abreißen sollte, dieses deutlich von den Lebensmitteln zu unterscheiden ist. Da sich die Scharniere innerhalb der Dichtung befinden, ist die Reinigung der Außenseite der Schränke besonders einfach. Darüber hinaus sind die speziell entworfenen Verschlüsse aus rostfreiem Edelstahl hergestellt, was ebenfalls zu einer effektiven und zuverlässigen Reinigung beiträgt. Da die Oberseiten der Gehäuse um 30° geneigt sind, fließen Flüssigkeiten schnell ab, und die Mitarbeiter werden daran gehindert, Gegenstände auf einem Schrank abzulegen.





Großes Vertrauen in die Qualität

Die HD-Gehäuse erfüllen alle europäischen Normen und Richtlinien, die für den Einsatz in der Lebensmittelindustrie erforderlich sind. Compaxo ist von der hohen Qualität der HD-Gehäuse von Rittal überzeugt, wie Marco Neijenhuis aus der technischen Abteilung bestätigt: „Alles ist leicht zu reinigen. Und dank der hohen Schutzart von IPX9 kann dabei keine Feuchtigkeit in die Schränke eindringen – damit sind die Anlagen weniger stör anfällig.“ Die Dichtigkeitsprüfungen erfolgen im akkreditierten Rittal Prüflabor – hier müssen die Gehäuse 80 °C heißem Wasser bei hohem Druck widerstehen. Aufgrund der optimalen Oberflächen geht die Reinigung nicht nur sehr schnell, sondern es ist auch wenig Reinigungsmittel notwendig. „Letztendlich sparen wir auch Reinigungszeit und Energie und sorgen so für einen möglichst geringen CO₂-Abdruck“, fasst Neijenhuis die weiteren Vorteile zusammen.

72 Prozent weniger Stromverbrauch: Nestlé PTC

Der Zugang ins Herz der Kaffeeforschung von Nestlé im schweizerischen Orbe gleicht einer Einladung ins Labyrinth. Unzählige Leitungen, Maschinen und Schalttafeln sind in der kleinen Produktionshalle des Nestlé Production Technology Center (PTC) verbaut worden.

In dieser Testfabrik tüftelten Entwickler zum Beispiel an den Details der Nespresso-Kapseln. Ebenso optimiert man in diesen Hallen seit Jahrzehnten das Gefriertrocknungsverfahren für Röstkaffee.

Erfolgreiche Produktinnovationen machen das Nestlé Forschungszentrum daher konzernweit zur Referenz beim Einsatz neuer Prozesstechnologien. Das PTC setzt hierbei auf das Know-how zahlreicher Partner und war somit zu einem Vergleichstest bereit, der den Energieeffizienzgewinn durch Rittal Blue e+ gegenüber einem Standard-Kühlgerät aufzeigt.

Wir sind immer motiviert,
echten Innovationen zum
Durchbruch zu verhelfen.

Philippe Demarque,
Projektleiter Nestlé PTC Orbe



In der Lebensmittelindustrie braucht es nicht nur Prozesswärme, sondern es muss beständig gekühlt werden – möglichst energieeffizient.

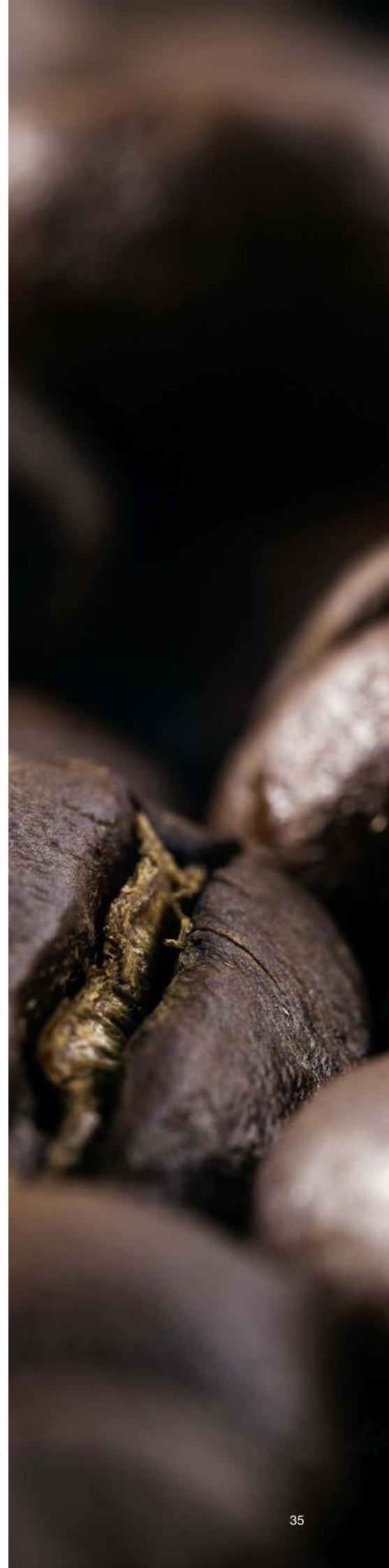
Kühlenergie sparen im Fokus

In der Lebensmittelindustrie braucht es nicht nur Prozesswärme, sondern es muss beständig gekühlt werden – möglichst energieeffizient. Nicht nur das Kühlagern oder schnelle Gefrieren von Lebensmitteln benötigt viel Energie, sondern auch die Kühlung elektrischer Steuerungen. Um eine konstante Temperatur in einem Schaltschrank zu gewährleisten, muss fortwährend Wärme abgeführt werden.

Rittal trat ans Nestlé PTC heran mit dem Vorschlag, einen Vergleichstest zwischen einem herkömmlichen Blue e Kühlgerät und einem Gerät der neuesten Generation Blue e+ durchzuführen. Beide sind auf zwei identische Rittal Schaltschränke aufmontiert, die bereits im Werk des Kunden in Betrieb waren. Rittal offerierte für die Testperiode nicht nur das neue Klimagerät, sondern stellte auch die Messprotokolle und die Messgeräte für den Testzeitraum zur Verfügung. Bald war klar, dass das Rittal Blue e+ Prinzip die Energieeffizienz des Kühlens massiv verbessert. Aufgrund der Resultate ist zu erwarten, dass der Stromverbrauch während der Testphase beim Blue e+ Gerät etwa 72 Prozent niedriger als beim älteren Blue e Standardgerät ausfallen wird.

Aktiv und passiv kühlen

Mit der neuesten Generation von Blue e+ Wandanbau-Kühlgeräten macht die Schrankkühlung einen Quantensprung nach vorn. Rittal ist es gelungen, zwei Technologien der Wärmeübertragung im Gerät zur Wirkung zu bringen. Erstens sorgt ein drehzahlgesteuerter Kompressor für die optimale Kälteleistung. Zweitens ist eine so genannte Heat Pipe eingebaut. Das Rohr ist mit einem Kältemittel gefüllt, welches das Volumen in flüssigem wie im dampfförmigen Zustand ausfüllt. Auf der einen Stelle des Rohres, d. h. im Verdampfer, wird Wärme aus dem Innenraum des Schaltschranks an die Flüssigkeit übertragen, die sogleich verdampft. Dadurch entsteht im Innern des Rohres ein Druckgefälle, so dass der entstandene Dampf nach oben in den Bereich des Verflüssigers steigt. Die zuvor aufgenommene latente Wärme wird dort an die Umgebungsluft abgegeben und das Kältemittel ändert seinen Aggregatzustand von gasförmig wieder zu flüssig. Durch die Kraft der Gravitation fließt das flüssige Kältemittel wieder in den Verdampfer zurück und der Kreislauf beginnt von neuem. Dieses Prinzip kann allerdings nur dann funktionieren, wenn die Temperatur außerhalb des Schaltschranks niedriger ist als die Innentemperatur. Mit der Heat Pipe kühlt man quasi gratis, ohne fremdes Zutun.



Rittal sorgt für sichere Dokumentation: Manner

Die Kosten- und Energieersparnis war für uns der Hauptgrund, uns für den Kaltgang zu entscheiden, und auch ein Pluspunkt für Rittal.

Richard Freitag,
IT- und Netzwerkbetrieb, Manner

Ein feiner Duft von gemahlenden Kakaobohnen liegt in der Wiener Luft. Seit mehr als 100 Jahren stellt Manner in der österreichischen Hauptstadt seine beliebten Schnitten her. Aktuell investiert das Traditionsunternehmen kräftig in einen neuen Produktionsstandort. Im Zuge des Neubaus der Manner-Zentrale entstand auch ein neues Rechenzentrum. Die IT-Infrastruktur lieferte Rittal. Eine wesentliche Anforderung in der gesamten Nahrungs- und Genussmittelindustrie ist die Dokumentation der Produktion und damit die Rückverfolgbarkeit der Produkte und die Auflistung von deren inhaltlicher Zusammensetzung. Für diese Aufgabe ist eine perfekt funktionierende IT ausschlaggebend.

Gemeinsame Planung

Die Aufgabe von Rittal bestand in der Ausstattung mit IT-Racks und energieeffizienter Klimatisierung für einen sicheren Betrieb der Server, dem Monitoring von Temperatur, Feuchte und Leckage mit anschließendem Alarm sowie einer redundanten Stromversorgung. Bei Manner brachte sich das gesamte IT-Team in die Konzeption des Rechenzentrums ein.

Energieeffizienz im Fokus

In 14 Rittal TS IT Racks haben die Server von Manner Platz gefunden, aufgestellt in zwei gegenüberliegenden Reihen bilden sie den Kaltgang. Die Gangeinhausung verhindert die Vermischung von kalter und warmer Luft, die sich negativ auf die Energiebilanz auswirken würde. Tür- und Deckenelemente trennen die Kalt- von der Warmluft im Rechenzentrum. Weil sich die Luftströme nicht vermischen können, steigt die Effizienz des Kühlsystems an – mit positiven Folgen für den Energieverbrauch und die Leistungsreserven der Klimatechnik.

Zuverlässige Wartung inklusive

Auch beim Monitoring setzt Manner auf Rittal. Das System Computer Multi Control III (CMC III) überwacht mittels Sensoren in den Racks Temperatur und Feuchte und gibt im Fall von Leckage Alarm. Ein zentrales Störmeldesystem informiert bei Störungen den Bereitschaftsdienst. Mit der Inbetriebnahme ist die Zusammenarbeit von Rittal und Manner nicht beendet: Ein auf die individuellen Anforderungen abgestimmter Wartungsvertrag rundet das Leistungspaket ab.



In 14 Rittal TS IT Racks haben die Server von Manner Platz gefunden, aufgestellt in zwei gegenüberliegenden Reihen bilden sie den Kaltgang.

90 Prozent weniger Stromverbrauch gemessen: Coca-Cola Europacific Partners



„Handeln. Verändern“ ist der „Aktionsplan Nachhaltigkeit“ von Coca-Cola Europacific Partners (CCEP) überschrieben – größter unabhängiger Abfüller von Erfrischungsgetränken der Coca-Cola Company. Die Ziele sind ambitioniert. Bis 2030 will der Getränkehersteller in Deutschland im Werk Genshagen und an 13 weiteren Standorten die Treibhausgasemissionen um 30 Prozent gegenüber 2019 reduzieren. Bis 2040 wird Klimaneutralität angestrebt. Der Fokus liegt dabei auf Verpackung und Rohstoffen. „Wir fahren zum Beispiel das Mehrweggeschäft weiter hoch und streben bei Airbag-Verpackungen eine Quote von 100 Prozent recyceltem PET an. Neun Prozent des CO₂-Ausstoßes entfallen auf die Produktion, wo wir ebenfalls nach Optimierungspotenzialen suchen“, erklärt Florian Happe, Quality and Food Safety Manager und bis 2021 für das Thema Energiemanagement bei CCEP zuständig.

Vergleichsmessung über 12 Monate

Um die Werke Schritt für Schritt als CO₂-neutral zu zertifizieren, wird jedes Detail berücksichtigt und nach Potenzialen gesucht, um weiter Energie einzusparen. Im Werk in Genshagen nahe Berlin wurde eine Stellschraube identifiziert: der Austausch alter Kühlgeräte durch die Kühlgeräte-Serie Blue e+ von Rittal, die dank Hybridtechnologie erhebliche Einsparpotenziale verspricht. Der Ansatz überzeugte:

In kürzester Zeit wurde das Budget bewilligt und der Austausch vorgenommen. Doch für eine Zertifizierung reichte das nicht aus. „Die von Rittal



Während vorne die Flaschen vorbeirattern, erfüllen die Rittal Blue e+ Kühlgeräte verlässlich ihren Dienst – in den Hallen des Abfüllwerks können durch die Jahreszeiten starke Temperaturschwankungen entstehen.

Wir suchen ständig nach Einsparpotenzialen und haben diese in den Rittal Blue e+ Kühlgeräten gefunden.

Florian Happe,
Quality and Food Safety Manager, CCEP

genannten Einsparungen hörten sich gut an, aber für die ISO 50001-Zertifizierung mussten wir diese nachweisen“, sagt Mario Drescher, Umwelt- und Energiekoordinator bei CCEP in Genshagen, rückblickend. „Also habe ich über zwölf Monate hinweg eine Vergleichsmessung zwischen einem Altgerät und einem neuen Rittal Modell durchgeführt. Hätte ich das nicht selbst gemessen, ich hätte es nicht geglaubt: Der Energiebedarf war um 90 Prozent geringer.“

Für CCEP ist die Energieeffizienz der Kühllösungen ein großes Plus – aber nicht der einzige Vorteil. Denn um pünktliche Lieferungen und somit Kundenzufriedenheit sicherzustellen, braucht der Getränkehersteller maximale Anlagenverfügbarkeit. „Unsere Linien müssen auch bei zunehmend heißen Sommern laufen. Alles, was Ausfallsicherheit begünstigt, ist gut. Dazu zählt eine einwandfreie Kühlung der Schaltschränke, damit die Technik nicht überhitzt.“

Flächendeckender Austausch – aber wie?

Nach dem erfolgreichen Gerätetausch in Genshagen war bei CCEP das Interesse groß, den Roll-out für die übrigen dreizehn Werke mit Rittal zu realisieren. Eine Teststellung im CCEP-Werk in Lüneburg bestätigte die Höhe der Einsparungen, sodass dem Folgeprojekt nichts mehr im Wege stand. Doch wie wird eine flächendeckende Umstellung eigentlich realisiert?

Norbert Borchert, Außendienst Vertrieb Aftermarket bei Rittal, erklärt:

„Wir machen in solchen Fällen vor Ort eine Aufnahme der IST-Situation. Darauf basierend berechnen wir Einsparpotenziale und schlagen passgenaue, am Bedarf orientierte Lösungen vor, denn ein 1:1-Tausch der Geräte ist oft ein 1:1-Tausch der Fehler.“

Der Experte weiß: Oft hat sich seit der ursprünglichen Installation der Kühlgeräte die Technik im Schrank geändert, sodass die Dimensionierung nicht mehr passt. Bei CCEP ergab sich mancherorts ein höherer Bedarf an Kühlleistung als zuvor, manchmal war der Bedarf geringer.



Rittal – Das System.

Schneller – besser – überall.

- Schaltschränke
- Stromverteilung
- Klimatisierung
- IT-Infrastruktur
- Software & Service

Hier finden Sie die Kontaktdaten
zu allen Rittal Gesellschaften weltweit.



www.rittal.com/contact

XWWW00200DE2503

ENCLOSURES

POWER DISTRIBUTION

CLIMATE CONTROL

IT INFRASTRUCTURE

SOFTWARE & SERVICES



FRIEDHELM LOH GROUP