

Rittal – The System.

Faster – better – everywhere.

Apetyt na... perfekcję?

Rozwiązania Rittal dla przemysłu spożywczego



ENCLOSURES

POWER DISTRIBUTION

CLIMATE CONTROL

IT INFRASTRUCTURE

SOFTWARE & SERVICES

FRIEDHELM LOH GROUP





Jeden dla wszystkich. Specjalnie dla Ciebie. „Rittal – The System.“

Oferowane przez Rittal dopasowane produkty, zgodna z duchem czasu architektura IT i całościowy serwis to indywidualne rozwiązania dopasowane do każdej branży – dla większej efektywności, większych zysków i większego bezpieczeństwa.

Spis treści

Aby zachować konkurencyjność, producenci żywności muszą dziś spełniać wysokie wymagania w zakresie higieny, wydajności i cyfryzacji. Przedstawiciele tej branży mają do rozwiązania cały szereg ważnych wyzwań. Jakie szafy sterownicze można wykorzystać w danej strefie higienicznej? Jak zredukować emisję CO₂ produkcji? Jak zagwarantować całkowitą i bezpieczną identyfikowalność danych? Dopasowane do potrzeb konkretnych branż rozwiązania firmy Rittal stanowią optymalny punkt wyjścia. W niniejszej broszurze została przedstawiona oferta dla przemysłu spożywczego.

Profil branżowy i trendy

Produkty spożywcze –
wymagające pod każdym względem **07**

Obowiązujące normy, przepisy

Zaufanie to podstawa...
Dyrektywy, normy i ustawy **08**

Specyficzne warunki

Subtelne różnice w przemyśle spożywczym **10**

Kompetencje

Czysto, trwale, wydajnie: know-how do potęgi trzeciej **12**

Odpowiednie rozwiązanie dla każdego sektora **14**

Zalety

Rittal ePOCKET – większa efektywność i lepszy workflow **16**

Serwis Rittal 360° – zawsze i wszędzie do dyspozycji **18**

Aplikacja Rittal Scan & Service – Twój cyfrowy menedżer produktu **20**

Cyfrowe procesy w produkcji artykułów spożywczych **22**

Podwójny zysk:
wartość dodana i praktyczne korzyści **24**

Rittal i Eplan

Silni partnerzy dla przemysłu spożywczego **26**

Połączmy siły w łańcuchu wartości **27**

Rozwiązania Eplan. Wszystkie z jednego źródła **28**

Referencje **30**

Rittal – The System.

Sprawdzony we wszystkich branżach



Rittal jest czołowym światowym dostawcą systemów szaf sterowniczych, automatyzacji i infrastruktury w dziedzinach przemysłu, IT, energetyki, chłodzenia oraz serwisu. Systemy te znajdują zastosowanie w ponad 90 procentach branż. Dzięki zatrudnieniu ponad 9200 osób i kierowaniu 65 spółkami córkami Rittal może zaoferować indywidualne, przyszłościowe systemy, w tym modułowe i energooszczędne centra danych oraz rozwiązania dla przemysłu spożywczego i napojów.

Podejście Rittal łączy kompetencje sprzętowe i programowe w celu optymalizacji procesów w całym łańcuchu wartości. Partnerzy tacy jak Eplan i Cideon rozszerzają rozwiązania inżynierskie, podczas gdy Rittal Automation Systems dostarcza rozwiązania automatyzacji do budowy rozdzielnic.

Rittal kładzie nacisk na zrównoważony rozwój, ochronę środowiska i etyczne zarządzanie przedsiębiorstwem. Dzięki jasnemu zobowiązaniu do dostaw produkty seryjne są dostarczane w Niemczech w ciągu 24 godzin, a w Europie w ciągu 48 godzin. Przedsiębiorstwo zostało założone w 1961 roku i jest częścią Friedhelm Loh Group, która została uznana za „Najlepsze miejsce do nauki”.

Każda branża ma swoje własne wymagania. Dopiero gdy się je pozna, można zaoferować system, który będzie im odpowiadał. Taki, który będzie uniwersalny, a jednocześnie indywidualny, efektywny energetycznie, a mimo to dopasowany do konkretnych potrzeb. System, który odpowie na potrzeby danej branży, a także spełni wyjątkowe wymagania. **Każdej firmy.**

Dopasowane rozwiązania



Przemysł lotniczy

Bezpieczne rozwiązania dla przemysłu lotniczego



Przemysł motoryzacyjny

Standaryzowane rozwiązania systemowe zapewniają bezpieczeństwo eksploatacji i efektywność



Przemysł naftowy i gazowy

Wdrożenie innowacyjnych technologii do wymagających procesów



Energetyka

Efektywne i elastyczne rozwiązania do nowoczesnego pozyskiwania energii



Infrastruktura/telekomunikacja

Optymalizacja przepustowości i dostępności



Technologia kolejowa

Z Rittal ku przyszłości



Elektrotechnika i automatyka

Automatyzacja prefabrykacji aparatury sterowniczej i rozdzielczej, zwiększenie wydajności



Budowa maszyn

Bezpieczne i wydajne sterowanie maszynami



Przemysł morski

Elastyczność na lądzie i na pełnym morzu



Przemysł spożywczy

Bezpieczna i higieniczna produkcja artykułów spożywczych

Higieniczna produkcja w przemyśle spożywczym jest przedmiotem ustawowych regulacji, które mają na celu zagwarantowanie świeżości i przydatności do spożycia wszystkich towarów.



Produkty spożywcze – wymagające pod każdym względem

Wymagające warunki produkcji, rosnące znaczenie bezpieczeństwa żywności i cyfryzacja stawiają przemysł spożywczy przed dużymi wyzwaniami.

Nieskazitelna praca: higiena

Ponad 300 decyzji o wycofaniu produktów spożywczych podjęto w Niemczech w samym tylko roku 2023¹. Sterylne warunki, optymalne chłodzenie/klimatyzacja, a także zapobieganie powstawaniu drobnoustrojów, w szczególności w przypadku świeżego mięsa i drobiu, produktów mlecznych oraz owoców i warzyw to absolutna konieczność. Obowiązujące dyrektywy wyznaczają surowe standardy. Szczególnie podczas otwartych procesów konieczne są z tego powodu instalacje i komponenty spełniające najwyższe wymagania higieniczne.

Zrównoważona produkcja: Efektywność energetyczna

3 miliony ton CO₂ udało się zaoszczędzić dzięki klimatyzatorom Blue e+². Oprócz jakości towarów ważnym czynnikiem wpływającym na konkurencyjność na rynku spożywczym jest zużycie zasobów. Wysokie zużycie energii jest jednym z elementów najsilniej zwiększających koszty. W obliczu zmian klimatycznych konieczne są również rozwiązania z możliwie najmniejszym śladem węglowym i niską emisją fluorowanych gazów cieplarnianych. W tych obszarach występują duże potencjały oszczędności i ulepszeń w kierunku zrównoważonego rozwoju, które są zazwyczaj wykorzystane w niewielkim stopniu.

Przejrzyste informacje: cyfryzacja

W 84 procentach zakładów produkujących artykuły spożywcze postrzega się cyfryzację jako szansę³. W czasach dobrze poinformowanych klientów o ekonomicznym sukcesie decyduje również jakość zgodna z zasadami sprawiedliwego handlu, przejrzyste łańcuchy dostaw i nowe modele biznesowe. W silnie zautomatyzowanych przedsiębiorstwach kluczowa jest wysoka dostępność instalacji i łatwość konserwacji, ponieważ warunki otoczenia takie jak wysoka temperatura, pył oraz wilgoć mogą wpływać negatywnie na zainstalowane urządzenia. Wysokowydajne systemy IT, Przemysłowy Internet Rzeczy (IIoT), cyfrowe łańcuchy tworzenia wartości i przewidywanie napraw to nowe szanse, które oferuje przyszłość.



3 miliony
ton CO₂ udało się
zaoszczędzić dzięki
klimatyzatorom Blue e+
w całej Europie.

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

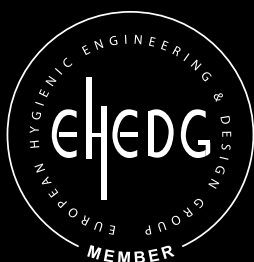
² https://www.rittal.com/de_de/blue_e/new/public/?website=de-de (tu: film)

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

Zaufanie to podstawa...

Dyrektywy, normy i ustawy

Sterylny warunki są obowiązkiem w przemyśle nie jako dodatkowa gwarancja, a wręcz przeciwnie – jako podstawa zapisana w wielu narodowych, europejskich i międzynarodowych regulacjach.



Europejskie normy i dyrektywy

- EN 1672-2:2009-07 – Maszyny do produktów żywnościowych – Ogólne zasady projektowania – Część 2: Wymagania dotyczące higieny
- EN ISO 14159:2008-07 – Bezpieczeństwo maszyn – Wymagania dotyczące higieny podczas projektowania maszyn
- EN 16001:2009-06 – Zarządzanie energią w celu poprawy wydajności energetycznej
- Dyrektywa maszynowa 2006/42/EC, wiążąca
- Wytyczne EHEDG 13 dotyczące konstrukcji higienicznej urządzeń przeznaczonych do procesów otwartych
- Rozporządzenie w sprawie fluorowanych gazów cieplarnianych (UE) nr 517/2014
- Rozporządzenie UE dotyczące higieny (WE) nr 852/2004

Rozporządzenia UE

- 852/2004 w sprawie higieny środków spożywczych
- 853/2004 ustanawiające szczególne przepisy dotyczące higieny w odniesieniu do żywności pochodzenia zwierzęcego
- 854/2004 ustanawiające szczególne przepisy dotyczące organizacji urzędowych kontroli w odniesieniu do produktów pochodzenia zwierzęcego przeznaczonych do spożycia przez ludzi
- Rozporządzenie 1831/2003 w sprawie dodatków do żywności pochodzenia zwierzęcego

W trosce o bezpieczeństwo końcowego odbiorcy wszystkie regulacje mają na celu zapewnienie, że linie produkcyjne będą czyszczone w łatwy i możliwie jak najdokładniejszy sposób. Aby zagwarantować takie wysokie standardy jakości, producenci żywności są poddawani kontroli przez notyfikowane jednostki.



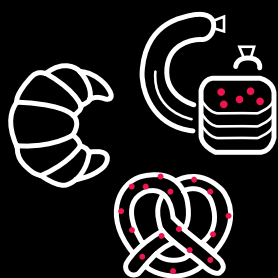
Rittal Hygienic Design to zasada projektowania konstrukcji spełniających wymagania w zakresie czystości lub łatwych w czyszczeniu konstrukcji podzespołów, maszyn i całych linii produkcyjnych. Szczegółowe wymagania odnośnie materiałów, designu i zastosowania instalacji gwarantują, że wszystko odpowiada obowiązującym przepisom.

Subtelne różnice w przemyśle spożywczym

Subtelne różnice w przemyśle spożywczym

Wymienione wymagania są uwzględniane w różnym stopniu i mają inne znaczenie w zależności od wytwarzanego produktu.

W segmentach multifood, dairy i beverage konieczne są rozwiązania oraz środki dostosowane do wymagań konkretnego przedsiębiorstwa, aby zapewnić bezpieczeństwo procesów i wydajność produkcji.



Żywność

Aby zaoferować nastawionym na kulinarne doznania klientom wymaganą świeżość, trwałość i najlepszy smak, produkcja artykułów spożywczych musi być higieniczna, wydajna i szybka. Codzienne cykle czyszczenia i zimny mikroklimat gwarantują czystą produkcję oraz standardy higieniczne, których przestrzeganie jest sprawdzane podczas regularnych audytów. Higieniczne i bezpieczne komponenty są koniecznością w przypadku takich wymagań, aby zapewnić płynny proces produkcyjny.



Produkty mleczne

W przypadku wrażliwych artykułów z segmentu produktów mlecznych główną rolę odgrywa wysoki stopień automatyzacji. W zależności od wytwarzanego produktu różnica polega na udziale otwartych i zamkniętych procesów. Zazwyczaj ciepłe warunki otoczenia powodują zwiększoną potrzebę zastosowania wydajnych klimatyzatorów i dopasowanych do potrzeb systemów klimatyzacji.

Innowacyjne rozwiązania IIoT pozwalają na uzyskanie znacznych wzrostów produktywności.



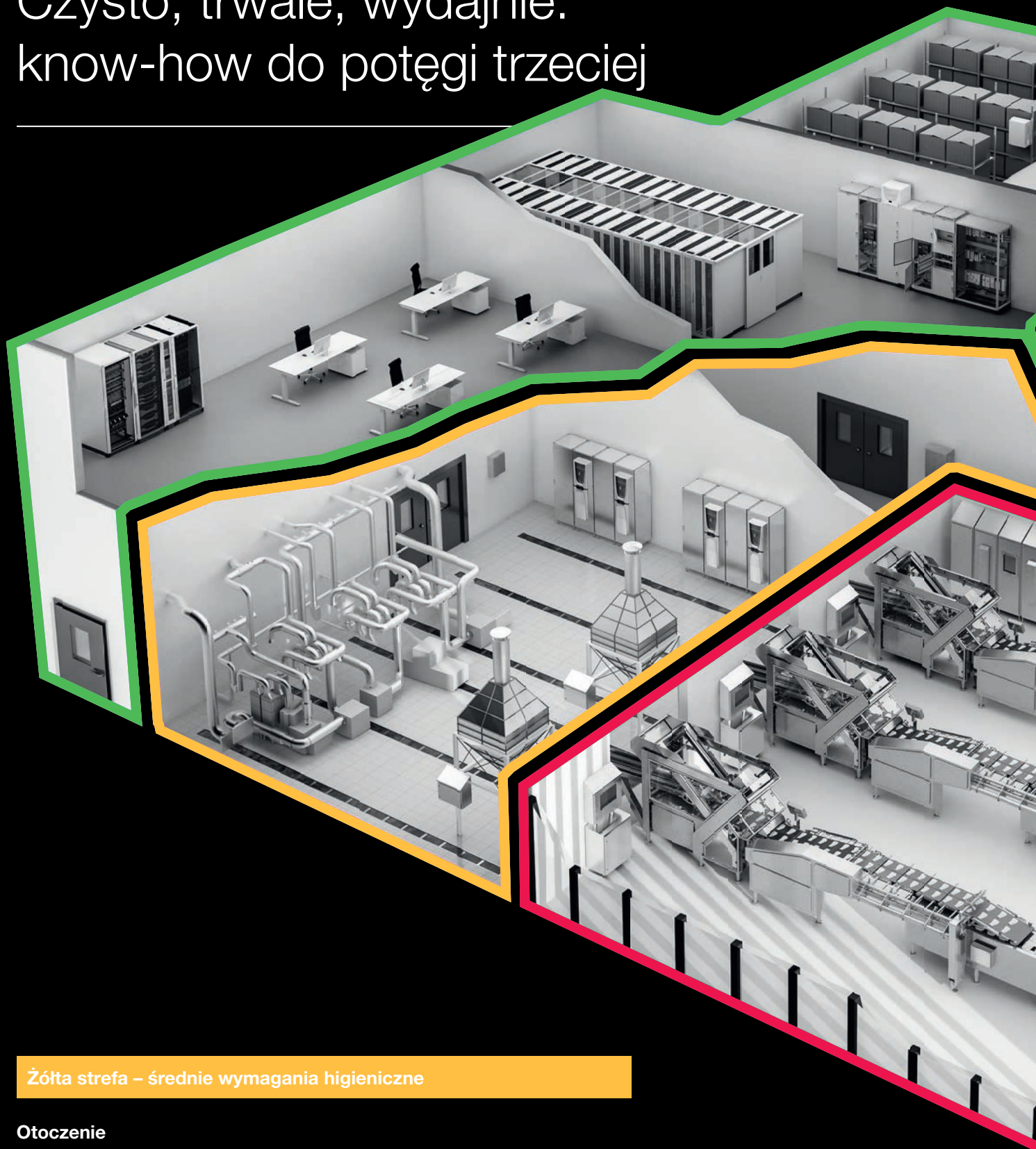
Napoje

Wydajność i ciągła dostępność maszyn to absolutny priorytet w produkcji napojów. Z powodu zazwyczaj ciepłych warunków otoczenia również w tym segmencie branżowym istnieje potrzeba energooszczędnych rozwiązań klimatyzacji i produkcji możliwie wolnej od emisji CO₂. Inwestycje w środki, które pozwolą wykorzystać potencjał cyfryzacji, zmniejszą ewentualne czasy przestojów lub przyczynią się do zwiększenia efektywności energetycznej, są kluczowe.



Zoptymalizowane pod względem higieny szafy sterownicze i obudowy, efektywne energetycznie urządzenia Blue e+, interfejsy IoT i centra danych typu Edge z oferty firmy Rittal to optymalne rozwiązania dla indywidualnych wymagań z każdego segmentu.

Czysto, trwale, wydajnie: know-how do potęgi trzeciej



Żółta strefa – średnie wymagania higieniczne

Otoczenie

Pakowane produkty spożywcze lub napoje i produkty spożywcze przetwarzane w rurociągach. Maszyny i systemy są regularnie czyszczone, podobnie jak podłogi i inne intensywnie użytkowane powierzchnie.

Wymagania

Wyposażenie musi mieć określoną odporność na wodę, korozję i opary chemiczne, które mogą powstać podczas procesu czyszczenia.

Zielona strefa – brak wymagań higienicznych

Otoczenie

Brak otwartych procesów lub wymagań dotyczących czyszczenia. Obszary te obejmują magazynowanie i logistykę, infrastrukturę energetyczną oraz rozdzielnie, powierzchnie biurowe i technologię sieciową.

Wymagania

Typowe wymagania przemysłowe dla urządzeń, takie jak ochrona przed pyłem i wodą. Stosowane są komponenty ze stali i stali nierdzewnej.

Czerwona strefa – wysokie wymagania higieniczne

Otoczenie

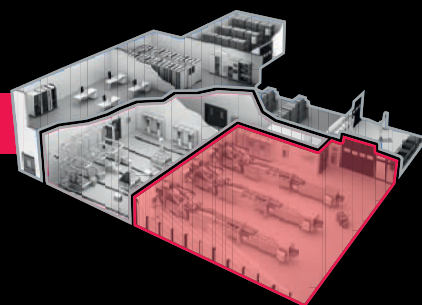
Otwarte procesy, w których produkty spożywcze dostają się na powierzchnie maszyn, podłóg i inne. Urządzenia są myte za pomocą agresywnych środków czyszczących oraz wody o wysokiej temperaturze i pod wysokim ciśnieniem.

Wymagania

Wyposażenie powinno nadawać się do intensywnego czyszczenia. Zazwyczaj stosowane są produkty Hygienic Design o stopniu ochrony IPx9, ze skośnymi powierzchniami i silikonowymi uszczelkami.

Odpowiednie rozwiązanie dla każdej strefy

Czerwona strefa – wysokie wymagania higieniczne



Obudowy Hygienic Design

Z pewnością większa czystość w obudowach Hygienic Design, które zostały skonstruowane specjalnie do zastosowań w przemyśle spożywczym.

- Obudowy małogabarytowe i kompaktowe
- Szafy pełnogabarytowe ze stali nierdzewnej w wersjach Hygienic Design



Wymiennik ciepła powietrze/woda HD do zabudowy naściennej

Wymienniki ciepła powietrze/woda do wrażliwych pod względem higieny obszarów produkcyjnych w przemyśle spożywczym są optymalnym uzupełnieniem oferty Rittal Hygienic Design.

Łatwa w czyszczeniu konstrukcja redukuje ryzyko zanieczyszczenia i gwarantuje bezpieczeństwo artykułów spożywczych.

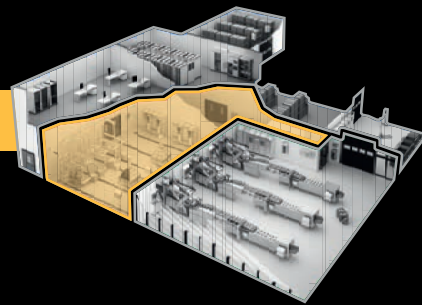


Akcesoria Hygienic Design

Akcesoria spełniające wymagania higieny, takie jak np.

- Nóżki poziomujące
- Uchwyt utrzymujący odstęp od ściany
- Dławiki kablowe

Żółta strefa – średnie wymagania higieniczne



Oferta stali nierdzewnej

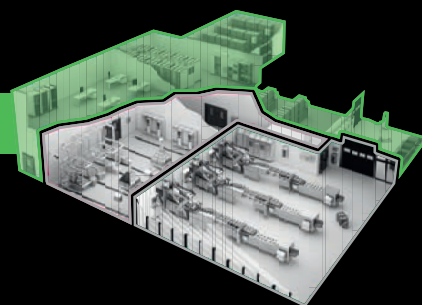
Solidne obudowy ze stali nierdzewnej są niezawodnym sprzymierzeńcem w zapewnianiu optymalnej ochrony urządzeń. Szeroka oferta stali nierdzewnej oferuje wszechstronną ochronę przed czynnikami zewnętrznymi, takimi jak kurz i wilgoć, a dzięki elastycznej konstrukcji dostosowuje się do różnych zastosowań.



Klimatyzatory Blue e+

Efektywne energetycznie klimatyzatory naścienne Blue e+ w klasach mocy od 1600 do 5800 W. Dzięki zastosowaniu komponentów z regulacją obrotów i technologii Heat Pipe osiągają poziom oszczędności energii średnio 75%.

Zielona strefa – brak wymagań higienicznych



Infrastruktura IT

Przyszłościowe rozwiązania dla infrastruktury IT są efektywne, bezpieczne i skalowalne. Rittal dostarcza dopasowane, całociowe rozwiązania od Micro Data Center aż po kontenerowe centrum danych.



Rozdział mocy

Warto postawić na wysokoelektrywną technologię rozdziału mocy. Nasze sprawdzone rozwiązania wyróżniają się łatwością montażu i wygodnym projektowaniem.

Rittal ePOCKET – większa efektywność i lepszy workflow

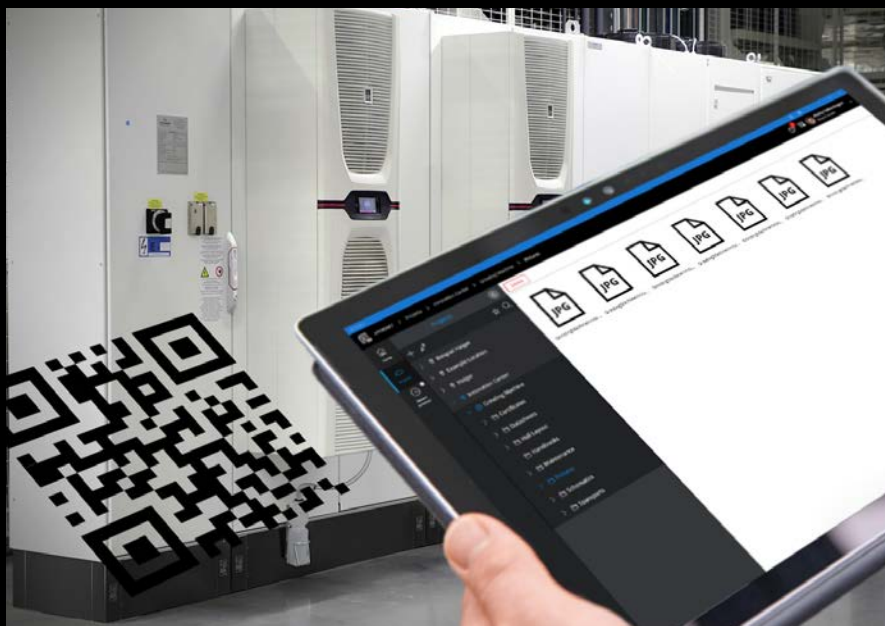
Cyfryzacja ma znaczący wpływ na zwiększenie efektywności i konkurencyjności w przemyśle spożywczym. Cyfrowa kieszeń na schematy Rittal ePOCKET jest innowacyjnym rozwiązaniem, które pomaga firmie uprościć procesy i obniżyć koszty.

W przemyśle spożywczym często pojawiają się problemy związane z dokumentacją.

- Stare urządzenia wymagają modernizacji, wymiany lub integracji.
- Kluczowe znaczenie ma minimalizacja przestojów i oszczędność czasu.
- Przestarzała dokumentacja wymaga czasochłonnego sprawdzania i aktualizacji.

Rittal ePOCKET pomaga klientom stworzyć łatwy w obsłudze workflow – zarówno w wewnętrznych działach, jak i we współpracy z dostawcami. Rittal ePOCKET zastępuje konwencjonalną dokumentację papierową i oferuje scentralizowane oraz bezpieczne miejsce przechowywania w chmurze dla wszystkich szaf sterowniczych Rittal. Wszystkie istotne dokumenty można w każdej chwili otworzyć cyfrowo za pomocą kodu QR lub ręcznie.

W pełni cyfrowy proces od sporządzenia schematu do dokumentacji w Rittal ePOCKET nie tylko pomaga oszczędzać papier i czas, ale także zmniejsza emisję CO₂. Dokumentacja maszyn oraz systemów odbywa się efektywnie i z gwarancją bezpieczeństwa w przyszłości.



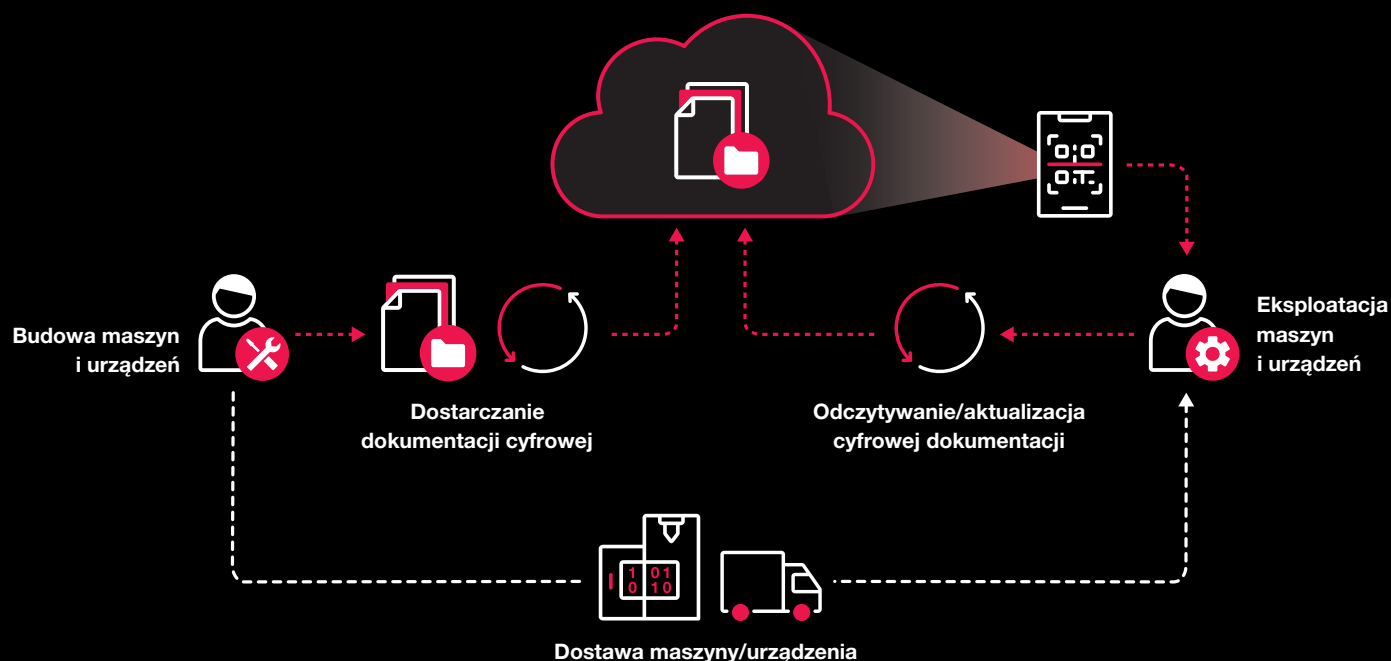
Zalety:

- Łatwa wymiana danych poza granicami firmy
- Ułatwiona współpraca między wszystkimi uczestnikami projektu
- Efektywny proces wyszukiwania błędów – dokumentacja urządzeń jest zawsze aktualna
- Znaczne obniżenie kosztów konserwacji i serwisowania oraz minimalizacja przestojów



Rittal ePOCKET

Cyfrowa dokumentacja maszyn i urządzeń



Przyszłościowe rozwiązania chmurowe umożliwiają ciągłą komunikację między operatorami, projektantami, producentami urządzeń rozdzielczych i serwisantami, podczas gdy cyfrowy bliźniak będzie towarzyszył rzeczywistej szafie sterowniczej w cyfrowej kieszeni na schematy.

Rittal ePOCKET pozwala firmom z przemysłu spożywczego zwiększyć efektywność, zoptymalizować procesy i skutecznie sprostać wyzwaniom cyfrowej transformacji. Jednocześnie przyczyniają się do oszczędności CO₂ i zrównoważonego rozwoju poprzez eliminację dokumentacji papierowej.

Zalety:



- Lepsza kontrola dzięki scentralizowanemu przechowywaniu wszystkich schematów
- Szybki workflow przy zmianach dokumentacji dzięki cyfrowemu przebiegowi procesów
- Bezbłędna praca dzięki zawsze najnowszej dokumentacji
- Śledzenie zmian wraz z powiadomianiem, umożliwiające przejrzystą współpracę
- Łatwy dostęp do pełnej dokumentacji maszyn i urządzeń

Serwis Rittal 360° – zawsze i wszędzie do dyspozycji

Zrównoważony rozwój i efektywność energetyczna należą do największych wyzwań przedsiębiorstw. Jednocześnie przez cały czas musi być zagwarantowana dostępność w procesach produkcyjnych. Awarie i straty mocy kosztują czas oraz pieniądze. Rittal Service oferuje kompleksowe rozwiązania. Niezawodnie, szybko i globalnie.





Kontrola efektywności i serwisu

Czy Twój klimatyzator jest nadal wydajny i aktualny? Sprawdzimy to za Ciebie w ramach kontroli efektywności i przeglądu serwisowego Rittal! Na miejscu rejestrujemy dane oraz stan ogólny i konserwacyjny urządzeń. W naszych analizach energii pokazujemy, ile można zaoszczędzić – dla środowiska i dla portfela.

- Przegląd bieżącej wydajności urządzeń
- Wizualizacja zużycia i kosztów energii oraz możliwych oszczędności
- Konkretnie rozwiązania dla audytów energetycznych według PN-ISO 50001



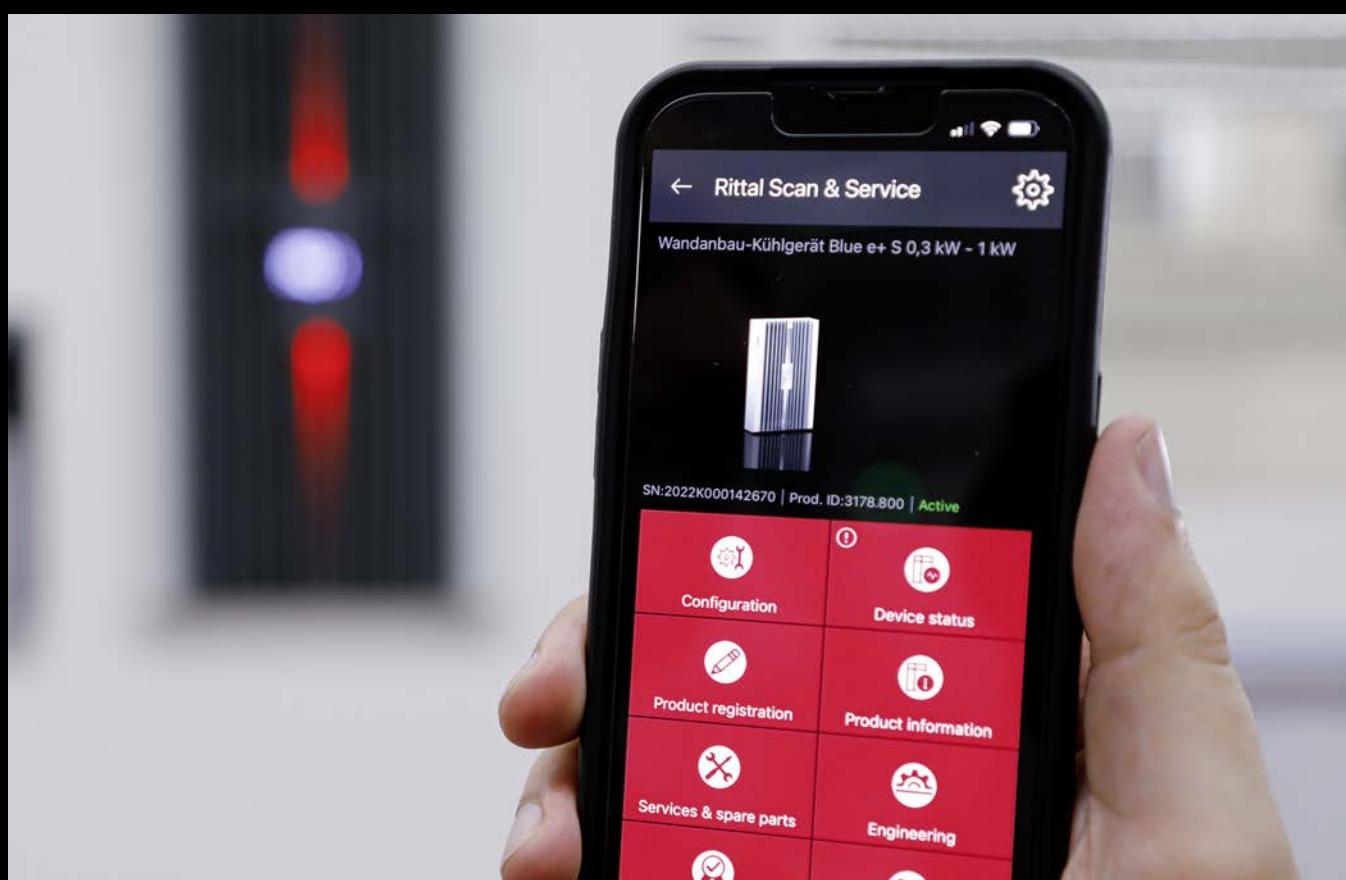
Umowy serwisowe

Czy chcesz mieć możliwość planowania konserwacji i kosztów? Dzięki umowom serwisowym Rittal można dostosować zakres usług do własnych wymagań i wybierać spośród różnych pakietów.

- Minimalizacja przestoju dzięki gwarantowanym czasom reakcji
- Przewidywalny budżet na serwis
- Odciążenie w codziennej pracy

Aplikacja Rittal Scan & Service – Twój cyfrowy menedżer produktu

Rittal jest zawsze do dyspozycji – także na Twoim smartfonie. Za pomocą aplikacji Rittal Scan & Service można jeszcze szybciej znaleźć istotne informacje o urządzeniach. Od konfiguracji klimatyzatorów po szybką analizę błędów i przegląd części zamiennych: nasza aplikacja oferuje wiele cennych korzyści. Dzięki temu zawsze będziesz mieć wgląd w sytuację.



Zalety w skrócie:

- **Oszczędność czasu i zwiększenie efektywności** poprzez szybką konfigurację za pomocą funkcji Fast-Copy
- **Łatwe zarządzanie produktami** dzięki funkcji skanowania kodów QR
- **Kompleksowe informacje o produkcie** w danych technicznych i instrukcjach do produktów
- **Minimalizacja przestojów i bardziej skuteczne interwencje serwisu** poprzez ukierunkowaną diagnozę wstępną
- **Zoptymalizowane zarządzanie częściami zamiennymi i akcesoriami** dzięki funkcji listy zakupów
- **Szybkie wsparcie** poprzez proste generowanie i wysyłanie komunikatów serwisowych
- **Ekskluzywne korzyści** dzięki rejestracji produktu



Funkcje aplikacji Rittal Scan & Service w skrócie

Aplikacja Rittal Scan & Service zawiera wiele funkcji, które upraszczają i przyspieszają pracę:



NFC (Near Field Communication)

Przez NFC można szybko, łatwo i bezkontaktowo przenieść do klimatyzatora wszystkie parametry urządzenia.



Fast-Copy

Za pomocą tej funkcji można bez problemu przenieść wszystkie ustawienia jednego klimatyzatora na inne.



Części zamienne i akcesoria

Dla zeskanowanego produktu można szybko i łatwo znaleźć pasujące akcesoria i części zamienne oraz umieścić je na liście produktów. Można je zamówić za pomocą kilku kliknięć w sklepie internetowym.



Informacje o produkcie

Otrzymasz wszystkie istotne informacje o produkcie, np. informacje techniczne, instrukcje lub różne tutoriale.



Wstępna diagnostyka

Jeśli klimatyzator wyświetla komunikat, możesz go samodzielnie odczytać przez NFC, aby otrzymać proste i wygodne zalecenia dotyczące rozwiązywania problemów.



Komunikat serwisowy

Za pomocą aplikacji możesz wysyłać zapytania serwisowe do Rittal przez całą dobę lub przeglądać dane kontaktowe serwisu w swoim regionie.



Lista produktów

Możesz zarządzać zeskanowanymi produktami lub utworzyć własną listę produktów.

Dostępna w App Store
i w Google Play



Cyfrowe procesy w produkcji artykułów spożywczych



Znaczenie cyfrowych procesów w produkcji spożywczej stale rośnie. Umożliwiają one efektywną i transparentną produkcję artykułów spożywczych, w której jakość i bezpieczeństwo są na pierwszym miejscu.

Zastosowanie cyfrowych technologii rozciąga się na różne obszary, w tym na monitorowanie i sterowanie procesami produkcji, zarządzanie zapasami surowców i produktów oraz identyfikowalność produktów w całym łańcuchu dostaw.

Nowoczesne technologie, takie jak czujniki, zautomatyzowane systemy i techniki uczenia maszynowego, pozwalają producentom podnieść jakość produktów, obniżyć koszty i zredukować liczbę błędów. Ponadto zbieranie danych konsumentów i ich preferencji umożliwia ukierunkowaną produkcję artykułów spożywczych i opracowywanie nowych.

Wyzwania stojące przed przemysłem spożywczym, w tym bezpieczeństwo żywności, higiena, zużycie zasobów i rosnące znaczenie cyfryzacji, wymagają odpowiednich rozwiązań. Tu do gry wkraczają mikrocentra danych RiMatrix, które zapewniają działanie IT nawet w wymagających środowiskach.



Jako kompletne rozwiązanie dla infrastruktury IT, mikrocentra danych RiMatrix spełniają następujące wymagania produkcji żywności:

1. Wyższy poziom dla przemysłu przetwórczego i produkcyjnego: mikrocentra danych RiMatrix wspierają użytkownika we wdrażaniu kompleksowej cyfryzacji linii produkcyjnych. Oferują standardowe rozwiązania, które można dostosować do różnych zakładów produkcyjnych.
2. Przetwarzanie krytycznych danych z czujników: Mikrocentra danych RiMatrix są w stanie przetwarzać krytyczne dane z czujników do kontroli jakości i higieny w czasie rzeczywistym. Zapewnia to bezpieczeństwo higieny i procesów, a także ochronę przed skażeniami.
3. Chłodzenie i monitorowanie wszystkich procesów produkcyjnych: Dzięki RiMatrix Micro Data Center możesz zapewnić ciągłe chłodzenie i monitorowanie wszystkich procesów produkcyjnych. Oferują niezawodne monitorowanie temperatury, wilgotności, wycieków lub dymu i mają zintegrowane systemy gaszenia.

Jako nowoczesne systemy IT, które stanowią serce wielu firm, mikrocentra danych RiMatrix oferują dalsze korzyści:

- Możliwość stosowania na liniach produkcyjnych napojów i wszelkich innych produktów spożywczych.
- Standaryzowane moduły umożliwiają elastyczną rozbudowę, demontaż i ponowny montaż.
- Zapewniają higieniczną ochronę przed gorącem i wszelkimi skażeniami podczas produkcji.
- Możliwe jest monitorowanie temperatury, wilgotności, wycieków lub dymu, z systemami gaszenia włącznie.
- Mikrocentra danych RiMatrix charakteryzują się efektywną klimatyzacją dzięki innowacyjnym technologiom chłodzenia Rittal.
- Spełniają międzynarodowe normy i standardy bezpieczeństwa.
- Wszystkie komponenty OT są optymalnie dobrane do siebie.
- Kontrola poprawności gwarantuje, że są one gotowe do działania.
- Standardowe komponenty gwarantują krótkie terminy dostaw.



84%

ankietowanych
firm spożywczych
postrzega **cyfryzację**
jako szansę.⁴



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

Podwójny zysk: wartość dodana i praktyczne korzyści

Rittal zapewnia szybkie projektowanie, montaż, przebudowę oraz uruchomienie, przekuwa trendy w innowacyjne produkty i jest obecny bezpośrednio na miejscu. Faster – better – everywhere. Również dla Ciebie.



Wyższa efektywność w produkcji artykułów spożywczych

Dopasowane do indywidualnych potrzeb rozwiązania firmy Rittal oznaczają dla klientów końcowych wyraźnie odczuwalne korzyści. Zakłady produkujące artykuły spożywcze korzystają głównie na znacznym zwiększeniu efektywności produkcji.

W szczególności odnoszą następujące korzyści:

- Większe bezpieczeństwo w przypadku certyfikacji i kontroli
- Szybsze i skuteczniejsze czyszczenie wpływające na zwiększenie wydajności
- Energooszczędna klimatyzacja dla neutralnej pod względem emisji CO₂ produkcji
- Usługi serwisowe pozwalające uzyskać małe czasy przestojów
- Globalna dostępność i krótki czas dostaw standardowych produktów oraz akcesoriów
- Najlepsza na rynku jakość
- Łatwe zaopatrzenie w części zamienne

Kompleksowe rozwiązania w budowie maszyn i urządzeń

W przypadku przedsiębiorstw z branży budowy maszyn, dla których przemysł spożywczy stanowi trzon działalności, oferta Rittal otwiera atrakcyjne szanse umocnienia swojej pozycji lidera innowacyjności na rynku:

- Odpowiedni produkt dla każdej strefy higienicznej dostępny prosto z magazynu
- Inteligentne rozwiązania programowe dla wydajnej i kompleksowej inżynierii dzięki konfiguratorom Rittal i Eplan Solutions
- Obsługa scenariuszy inteligentnej konserwacji dzięki inteligentnym produktom, jak Blue e+, IoT, CMC III, Smart Monitoring.

Innowacyjne rozwiązania dla projektantów

Biura architektoniczne i projektowe mają do dyspozycji wielokrotnie sprawdzone rozwiązania oraz systemy, które mogą zostać dopasowane do konkretnego zadania projektowego, zwiększając jednocześnie kompetencje z zakresu innowacyjnej infrastruktury:

- Minimalne ryzyko związane z odpowiedzialnością
- Zgodność z normami i aktualnym stanem techniki w projektowaniu budynków
- Lepsza jakość doradztwa, a przez to większa wartość jako partnera dla producentów żywności.



Branża i przemysł spożywczy:
Perfekcja, efektywność i innowacyjność dzięki rozwiązaniom Rittal.

Silni partnerzy dla przemysłu spożywczego

Cyfryzacja i integracja. Wyraźny wzrost wydajności

Produkcja artykułów spożywczych jest obecnie precyzyjnie zsynchronizowana, a ogromna presja czasu i kosztów stała się tutaj regułą. Decydującą przewagą konkurencyjną zapewniają – oprócz pysznego produktu – wydajny proces i wysoka dostępność instalacji. Od projektowania i konstruowania produktu, zamówień oraz dostaw aż po serwis: jeśli producent artykułów spożywczych uwzględni cały łańcuch wartości wspólnie z dostawcą maszyn i urządzeń, a także konstruktorem aparatury rozdzielczej, będzie mógł zwiększyć swoją wydajność.

Oszczędzisz czas potrzebny na rozbudowę systemu, aktualizacje lub modernizację i zwiększysz swoją produkcję.



Połączmy siły w łańcuchu wartości

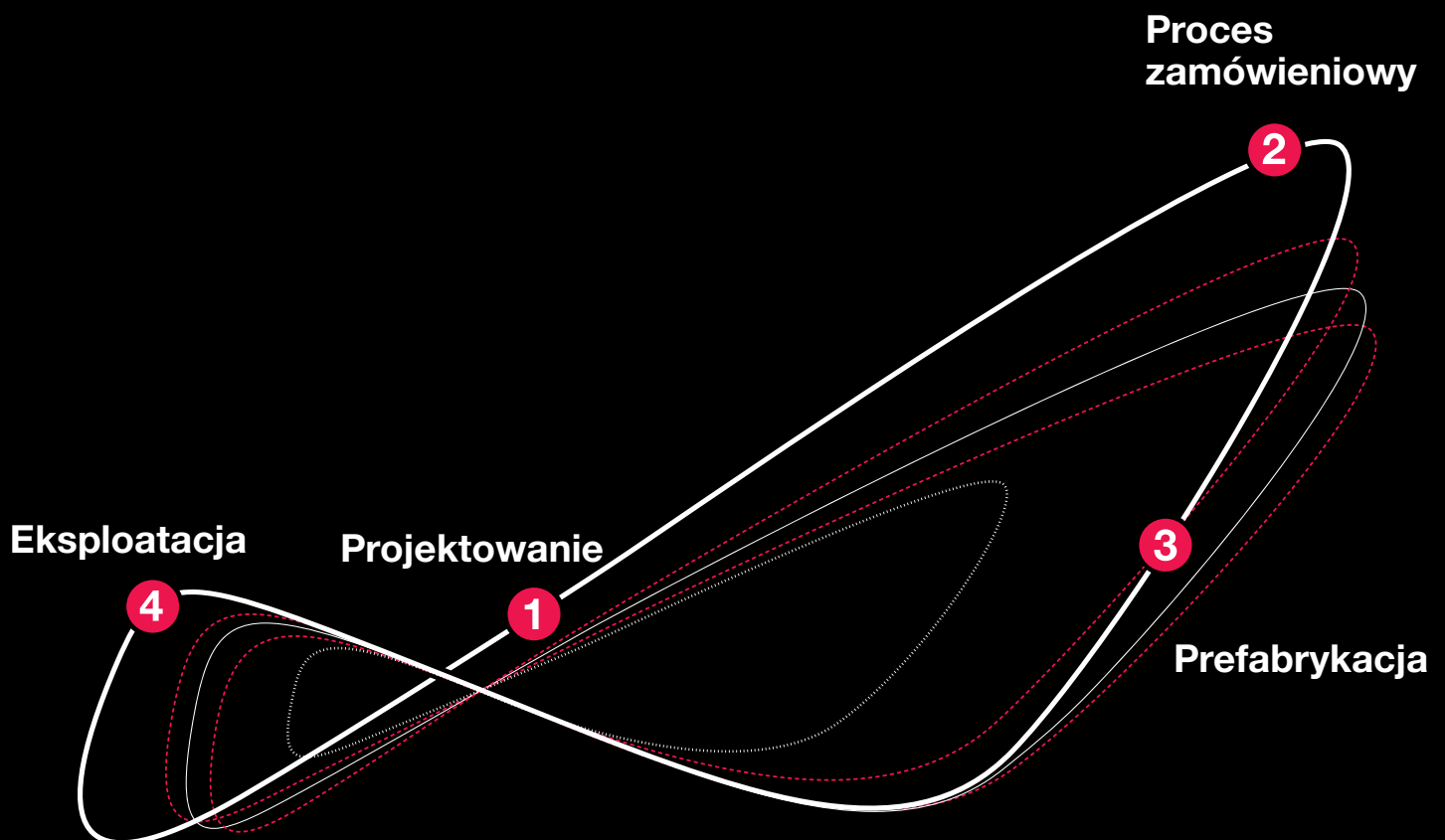
Upraszczenie złożoności – oto idea przewodnia współpracy Eplan i Rittal. Nasze rozwiązania przyspieszają procesy i zwiększają wydajność produkcji. Zoptymalizujemy oraz zindustrializujemy łańcuch wartości w każdej fazie i w całym procesie – od projektowania, przez proces zamówieniowy i produkcję, aż po eksploatację oraz IT. Stań się z nami zwycięzcą transformacji przemysłowej do nowych standardów Przemysłu 4.0.

Nasz cel:

Chcemy, aby rozwiązania, których będą potrzebować nasi klienci jutro, były opracowane wczoraj, a dzisiaj znajdowały się w ich firmach.

Rittal wspólnie z Eplan są partnerami tworzącym przyszłość już dzisiaj.

Myślimy o Twoich procesach.

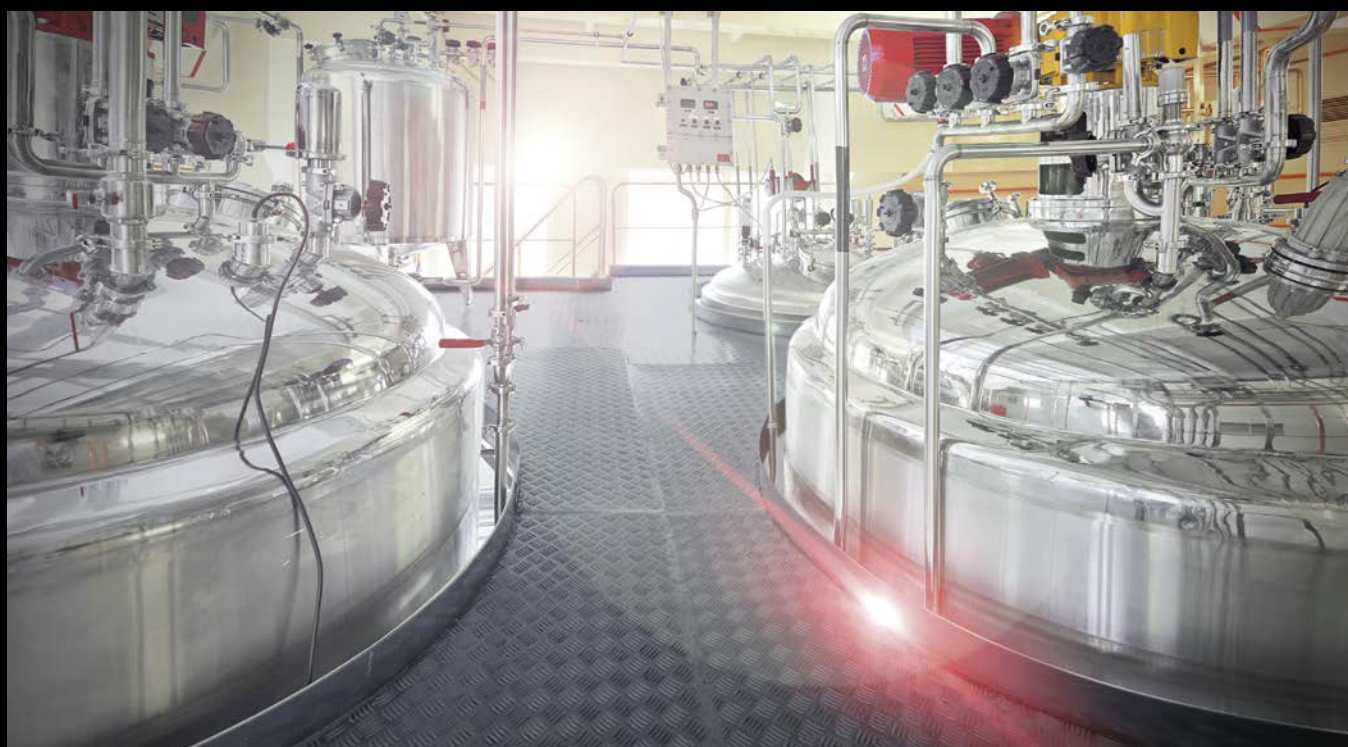


Wszystko od jednego dostawcy: rozwiązania Eplan

Poprzez digitalizację procesów i standaryzację Twoich danych, zachowasz długoterminową konkurencyjność. Udzielimy Ci wsparcia w postaci otwartych systemów i profesjonalnego doradztwa, które zapewnią efektywną inżynierię, również w przyszłości.

Eplan wesprze Cię w konfigurowaniu zadań inżynierskich w różnych etapach i dziedzinach. Platforma Eplan stanowi podstawę Twojej inżynierii, łącząc ze sobą nasze rozwiązania programowe. Oznacza to, że staniesz się bardziej wydajny podczas pracy nad projektem Eplan, ponieważ dane cyfrowe płynnie przepływają z jednego rozwiązania do drugiego i są dodatkowo wzbogacane na każdym etapie procesu. Oprócz platformy Eplan istnieje również otwarta, oparta na chmurze platforma Eplan ePULSE, która oferuje jeszcze więcej korzyści, umożliwiając pracę nad tym samym projektem z różnych lokalizacji. Platforma Eplan i Eplan ePULSE razem tworzą rozwiązania Eplan – klucz do inżynierii przyszłości.

Bernd Schewior,
Szef działu Professional Services Eplan



Platforma Eplan

Platforma Eplan łączy rozwiązania programowe z każdej dziedziny – od planowania wstępnego oraz planowania projektu do projektowania rozdzielnic i wiązek kablowych. W jej skład wchodzi:

- **Zautomatyzowana inżynieria:** Eplan Engineering Configuration (EEC) to wszechstronne narzędzie do tworzenia dokumentacji inżynierskiej i stosowania wielu płaszczyzn konfiguracji. Eplan Cogineer służy jako baza do automatycznego generowania schematów elektrycznych.
- **Eplan Preplanning** umożliwia zapisywanie danych inżynierskich na wczesnym etapie procesu planowania wstępnego.
- **Eplan Fluid** jest narzędziem inżynierskim przeznaczonym głównie do projektowania i automatycznego dokumentowania schematów układów hydrauliki siłowej.
- **Eplan Electric P8** to spójny, zintegrowany i szybki system inżynierski do planowania oraz projektowania elektrotechniki dla maszyn i instalacji w jednym systemie stanowiącym główny element platformy EPLAN.
- **Eplan Pro Panel** umożliwia projektowanie w trójwymiarze oraz budowę szaf sterowniczych, systemów rozdzielnic i systemów dystrybucji energii.
- Użyj **Eplan Harness proD** do wydajnego projektowania i dokumentacji okablowania i wiązek przewodów w 3D i 2D.

Platforma Eplan



Oszczędność energii na poziomie 60% dzięki klimatyzatorom Rittal Blue e+ S: Harry Brot

W Soltau jest gorąco. Gdy temperatury w piecach piekarniczych w firmie Harry-Brot przekraczają 200 stopni Celsjusza, robi się naprawdę ciepło – nie tylko dla chleba i bułek. Pocą się także ludzie i maszyny. Pomimo panującej w pomieszczeniach temperatury 45 stopni Celsjusza wszystko musi iść jak bułka z masłem. To najlepsze warunki do testów nowych klimatyzatorów Blue e+ S Rittal.

W powietrzu unosi się zapach chleba. Codziennie w piecach Harry-Brot w Soltau wypiekanych jest 180 000 samych tylko chlebów tostowych. Świeżo wypieczone przechodzą drogę przez produkcję, gdzie zostają zapakowane i załadowane na ciężarówki. Z Pustaci Lüneburskiej chleby wyruszają w podróż do supermarketów w całym kraju. Aby wszystko szło jak bułka z masłem, urządzenia muszą być w ciągłym ruchu. Jednak nie zawsze tak było. W przeszłości z powodu gorąca w fabryce ciągle dochodziło do awarii. Przyczyny leżały przede wszystkim w usterkach elementów techniki sterującej, zainstalowanych w szafach sterowniczych. Skutki były dotkliwe. „Gdy nasze urządzenia nie pracują, to stoją także ciężarówki i nie możemy dostarczać chleba. To duży problem, ponieważ nasi klienci oczekują codziennie świeżego pieczywa na regałach w supermarkecie”, wyjaśnia Björn von Frieling, który pracuje na miejscu jako kierownik warsztatu.

„Bezpieczeństwo urządzeń jest zapewnione, a my oszczędzamy prawie połowę energii”.

Björn von Frieling,
kierownik warsztatu w Harry-Brot w Soltau



Klimatyczne wyzwanie dla maszyn i urządzeń – codziennie w gorących piecach Harry-Brot w Soltau jest wypiekanych 180 000 samych tylko chlebów tostowych.

O ile temperatury na zewnątrz szafy często wynoszą 45°C, to temperatury wewnątrz są dużo wyższe: w przeszłości odnotowywaliśmy tam między 60 a 70°C – to niezbyt dobre warunki bytowe dla wrażliwej elektroniki, która na dodatek jest zainstalowana we względnie małych, kompaktowych obudowach sterowniczych. Zamiast klimatyzatorów firma Harry-Brot zastosowała tu tylko wentylatory filtrujące. Powód był prosty, co wyjaśnia Björn von Frieling: „Nowoczesne i energooszczędne klimatyzatory Blue e+ Rittal w przeszłości były dostępne tylko z dużymi klasami mocy co najmniej 1,6 kW i do naszych potrzeb były zdecydowanie za duże”. Dlatego szef warsztatu ucieszył się, gdy Rittal wprowadził na rynek nowe klimatyzatory Blue e+ S z mniejszymi mocami chłodniczymi. „Te klimatyzatory są optymalne do tych ilości ciepła, które występują w naszym zastosowaniu”, kontynuuje Björn von Frieling: „Aby gruntownie przetestować te urządzenia w działaniu, umówiliśmy się z Działem Handlowym Rittal na instalację testową w naszym zakładzie”.

Zaskakujący wynik testu

Ze względu na to, że w Harry-Brot liczy się nie tylko wysoka dostępność urządzeń, lecz także zredukowanie śladu węglowego, firma woli inwestować w efektywne energetycznie technologie. Dlatego w ramach instalacji testowej miał zostać porównany nowy, efektywny energetycznie klimatyzator Blue e+ S z klimatyzatorem Blue e, który już wcześniej był dostępny z mniejszą mocą chłodniczą. Podczas testów były bez przerwy wykonywane pomiary zużycia energii obu urządzeń (500 W). Rezultat osiągnięty w ciągu pierwszych pięciu miesięcy zaskoczył Björna von Frieling: „Nie spodziewałem się takiego wyniku”. Klimatyzator Blue e+ S zużył zaledwie 248 kWh energii elektrycznej, natomiast klimatyzator Blue e – 626 kWh. W okresie testowym oznacza to oszczędność na poziomie 60 procent. Jeżeli przeliczymy te wartości dla całego roku, to oszczędności wynoszą 884 kWh.

Przy średniej cenie prądu dla przemysłu, ok. 26 centów za kilowatogodzinę, Harry-Brot może dzięki temu zaoszczędzić przez rok około 230 euro na każdym klimatyzatorze. Na dodatek klimatyzatory Blue e+ S są wyposażone w zintegrowane odparowywanie kondensatu. Po odliczeniu zużycia energii przez odparownik kondensatu, oszczędność wynosi ponad 260 euro na klimatyzator.



Idealna szynka i obudowy HD: Compaxo

Chyba nie trzeba podkreślać, że w branży spożywczej higiena jest punktem obowiązkowym. Jednak koniecznością staje się także dostępność urządzeń produkcyjnych. Dotyczy to zwłaszcza tak dużej ubojni jak Compaxo w Holandii, w której co tydzień ubija się i przetwarza 35 000 świń. Przedsiębiorstwo stosuje wyłącznie obudowy i szafy sterownicze Rittal. Zapewniają one idealną ochronę zainstalowanej elektrotechniki i dzięki Hygienic Design gwarantują wymagane standardy higieny we wszystkich obszarach produkcji.

Rittal zapewnia większą higienę na stanowisku pracy.

Marco Neijenhuis,
Dział Techniczny, Compaxo

Podstawę do zastosowań w przemyśle spożywczym stanowi tak zwany Hygienic Design (HD), w którym przestrzega się zasad konstrukcyjnych niezbędnych do osiągnięcia wysokiego standardu higieny. Wszystkie powierzchnie i części skonstruowane zgodnie z zasadami HD można łatwo czyścić.

Cała geometria jest dobrana tak, aby nie mogły osadzać się żadne zanieczyszczenia. Są jeszcze inne funkcje gwarantujące higienę w procesie produkcji: obudowy HD Rittal mają na przykład na obwodzie pozbawioną łączeń uszczelkę silikonową – można ją łatwo wymienić, a poza tym jest zabarwiona na niebiesko. Niebieski kolor gwarantuje łatwe odróżnienie od produktów spożywczych w przypadku, gdyby doszło do oderwania kawałka uszczelki. Czyszczenie szaf z zewnątrz jest szczególnie łatwe, ponieważ zawiasy znajdują się wewnątrz uszczelki. Ponadto specjalnie opracowane zamknięcia są wykonane ze szlachetnej stali nierdzewnej, co również przyczynia się do efektywnego i niezawodnego czyszczenia. Dzięki temu, że góra obudów jest nachylona pod kątem 30°, płyny szybko spływają, a pracownicy nie mogą kłaść na szafie żadnych przedmiotów.





Duże zaufanie do jakości

Obudowy HD spełniają wszystkie europejskie normy i dyrektywy wymagane dla zastosowań w przemyśle spożywczym. W firmie Compaxo panuje przekonanie do jakości obudów HD Rittal, co potwierdza Marco Neijenhuis z Działu Technicznego: „Wszystko jest łatwe do umycia. A dzięki wysokiej klasie ochrony IPX9 do szaf nie może wniknąć żaden płyn – dzięki temu urządzenia są mniej podatne na awarie”. Kontrole szczelności odbywają się w akredytowanym laboratorium badawczym Rittal – tutaj obudowy muszą wytrzymać wodę o temperaturze 80°C pod wysokim ciśnieniem. Ze względu na optymalne powierzchnie mycie nie tylko odbywa się bardzo szybko, ale wymaga również mniejszej ilości środków czyszczących. Neijenhuis podsumowuje dodatkowe korzyści: „Ostatecznie oszczędzamy także na czasie sprzątania i energii, uzyskując przy tym mniejszy ślad węglowy”.

Zużycie prądu mniejsze o 72 procent: Nestlé PTC

Dostęp do serca centrum badań nad kawą Nestlé w szwajcarskim Orbe przypomina wejście do labiryntu. W małej hali produkcyjnej Nestlé Production Technology Center (PTC) są zainstalowane niezliczone przewody, maszyny i tablice rozdzielcze.

W tej testowej fabryce inżynierowie pracowali nad szczegółami kapsułek Nespresso. Również w tych halach od dziesięcioleci pracowano nad metodą liofilizacji kawy.

Udane innowacje w dziedzinie produktów sprawiły, że centrum badawcze Nestlé stało się punktem referencyjnym w zakresie stosowania nowych procesów technologicznych w całym koncernie. PTC stawia przy tym na wiedzę wielu partnerów biznesowych i w związku z tym było gotowe do przeprowadzenia testu porównawczego, którego celem stało się wykazanie wzrostu efektywności energetycznej Rittal Blue e+ w porównaniu ze standardowym klimatyzatorem.

Jesteśmy zawsze zmotywowani do wspierania prawdziwych innowacji aż do przełomu.

Philippe Demarque,
Kierownik projektu, Nestlé PTC Orbe



W przemyśle spożywczym potrzebne jest nie tylko ciepło technologiczne, wymaga się także niezawodnego chłodzenia – możliwie efektywnego energetycznie.

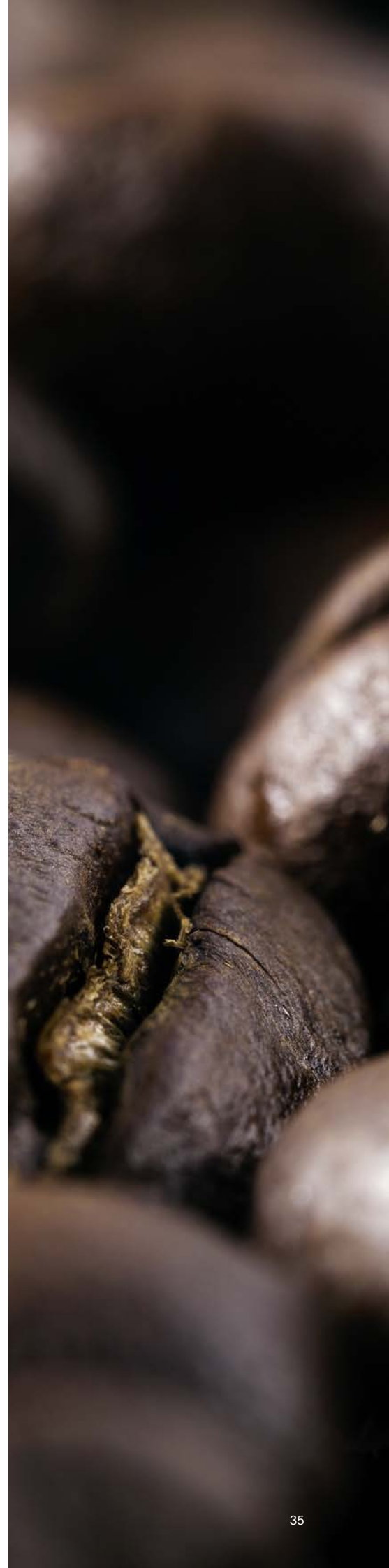
Energooszczędność w chłodzeniu pod lupą

W przemyśle spożywczym potrzebne jest nie tylko ciepło technologiczne, wymaga się także niezawodnego chłodzenia – możliwie efektywnego energetycznie. Dużo energii wymagają nie tylko chłodnie lub proces szybkiego zamrażania produktów spożywczych, lecz także chłodzenie elektrycznych układów sterowniczych. Aby zagwarantować stałą temperaturę w szafie sterowniczej, ciepło musi być odprowadzane bez przerwy.

Rittal zwrócił się do Nestlé PTC z propozycją przeprowadzenia testu porównawczego zwykłego klimatyzatora Blue e i urządzenia najnowszej generacji Blue e+. Urządzenia zostały zamontowane w dwóch identycznych szafach sterowniczych Rittal, które były już w użyciu w zakładzie klienta. Rittal na czas testu zaoferował nie tylko nowy klimatyzator, lecz także udostępnił protokoły pomiarów i urządzenia pomiarowe na okres testów. Wkrótce było wiadomo, że generacja Rittal Blue e+ znacznie poprawia efektywność energetyczną chłodzenia. Ze względu na rezultaty można oczekiwać, że zużycie prądu w fazie testów będzie o około 72 procent mniejsze w porównaniu ze starszym, standardowym urządzeniem Blue e.

Chłodzenie aktywne i pasywne

Najnowsza generacja klimatyzatorów do zabudowy naściennej Blue e+ to kwantowy skok w chłodzeniu szaf. W Rittal udało się połączyć w urządzeniu dwie technologie przenoszenia ciepła. Po pierwsze optymalną moc chłodniczą zapewnia sprężarka z regulacją obrotów. Druga technologia to tak zwana „heat pipe”. Rurka jest wypełniona czynnikiem chłodniczym zarówno w stanie ciekłym, jak i w postaci oparów. Z jednej strony rurki, czyli z parownika, ciepło jest przenoszone z wnętrza szafy sterowniczej do cieczy, która natychmiast paruje. W wyniku tego wewnątrz rurki następuje spadek ciśnienia i powstała para unosi się do góry – w stronę skraplacza. Tutaj odebrane wcześniej ciepło zostaje zwrócone do powietrza otoczenia, a czynnik chłodniczy zmienia swój stan skupienia z gazowego z powrotem na ciekły. Dzięki sile grawitacji ciekły czynnik chłodniczy spływa z powrotem do parownika i obieg zaczyna się od nowa. Niemniej zasada ta może funkcjonować tylko wówczas, gdy temperatura na zewnątrz szafy sterowniczej jest niższa od temperatury wewnętrznej. Heat pipe chłodzi jakby za darmo, bez udziału z zewnątrz.



Rittal zapewnia bezpieczną dokumentację: Manner

Oszczędności pieniędzy i energii były dla nas głównym powodem podjęcia decyzji o separacji zimnej strefy, a także dużym plusem dla Rittal.

Richard Freitag, utrzymanie IT i sieci, Manner

Subtelny aromat mielonych ziaren kakaowca unosi się w wiedeńskim powietrzu. Od ponad 100 lat firma Manner z austriackiej stolicy produkuje swoje popularne wafelki. Obecnie to tradycyjne przedsiębiorstwo inwestuje w nowy zakład produkcyjny. W ramach budowy centrali firmy Manner powstało również nowe centrum danych. Infrastrukturę IT dostarczył Rittal. Istotnym wymogiem w całym przemyśle spożywczym jest dokumentacja produkcji i w związku z tym identyfikowalność produktów oraz tworzenie list zawartych składników. Kluczowy dla tego procesu jest idealnie funkcjonujący system IT.

Wspólne planowanie

Zadanie firmy Rittal polegało na wyposażeniu w szafy IT i efektywną energetycznie klimatyzację w celu zapewnienia bezpiecznej pracy serwerów oraz redundantnego zasilania napięciem, monitorowania temperatury, wilgotności i wycieków, a następnie alarmowania. Do opracowania koncepcji centrum danych przyczynił się cały zespół IT firmy Manner.

Efektywność energetyczna na celowniku

Serwery firmy Manner zostały umieszczone w 14 szafach TS IT firmy Rittal. Ustawione w dwóch przeciwniejszych szeregach tworzą zimną strefę. Separacja stref zapobiega mieszaniu się zimnego powietrza z ciepłym, co mogłoby negatywnie wpłynąć na bilans energetyczny. Elementy drzwi oraz sufity oddzielają strefy chłodnego i ciepłego powietrza w centrum danych. Z powodu niemieszania się strumieni powietrza wzrasta efektywność systemu chłodzenia – z pozytywnymi skutkami dla zużycia energii i rezerw mocy klimatyzacji.

Niezawodna konserwacja w pakiecie

Manner stawia na Rittal także w zakresie monitoringu. System Computer Multi Control III (CMC III) za pomocą czujników kontroluje wewnętrzną temperaturę szaf oraz wilgotność i w razie wycieku uruchamia alarm. Centralny system zgłaszania usterek informuje służby dyżurne o wystąpieniu awarii. Współpraca Rittal i Manner nie zakończyła się wraz z uruchomieniem Data Center: dopełnieniem pakietu usług stała się dopasowana do indywidualnych wymagań umowa serwisowa.



Serwery firmy Manner zostały umieszczone w 14 szafach TS IT firmy Rittal. Ustawione w dwóch przeciwległych szeregach tworzą zimną strefę.

O 90% mniejsze zmierzone zużycie prądu: Coca-Cola Europacific Partners



„Działać. Zmieniać” to tytuł „Planu działań na rzecz zrównoważonego rozwoju” Coca-Cola Europacific Partners (CCEP) – największej niezależnej rozlewni napojów orzeźwiających Coca-Cola Company. Cele są ambitne. Do roku 2030 producent napojów zamierza zmniejszyć emisję gazów cieplarnianych w zakładzie w Genshagen i 13 innych lokalizacjach w Niemczech o 30 procent w porównaniu do 2019 roku. Celem jest osiągnięcie neutralności klimatycznej do 2040 roku. Uwagę skoncentrowano na opakowaniach i surowcach.

„Na przykład rozwijamy system opakowań wielokrotnego użytku i dążymy do osiągnięcia 100% udziału PET pochodzącego z recyklingu w opakowaniach typu Airbag. Dziewięć procent emisji dwutlenku węgla przypada na produkcję, gdzie również szukamy potencjałów optymalizacji”, wyjaśnia Florian Happe, dyrektor ds. jakości i bezpieczeństwa żywności i do 2021 r. odpowiedzialny za kwestie zarządzania energią w CCEP.

12-miesięczny pomiar porównawczy

Aby krok po kroku certyfikować zakłady jako neutralne pod względem emisji CO₂, bierze się pod uwagę każdy szczegół i poszukuje potencjału do dalszych oszczędności energii. W zakładzie w Genshagen niedaleko Berlina zidentyfikowano czynnik optymalizacyjny: wymianę starych klimatyzatorów na serię Rittal Blue e+, która dzięki technologii hybrydowej zapewnia duży potencjał oszczędności. Podejście okazało się przekonujące: w krótkim czasie zatwierdzono budżet i dokonano wymiany. To jednak nie wystarczyło



Podczas gdy z przodu grzechoczą butelki, klimatyzatory Rittal Blue e+ niezawodnie pełnią swoją służbę – temperatury w halach rozlewni mogą się znacznie wahać w zależności od pory roku.

Ciągle szukamy potencjalnych oszczędności
i znaleźliśmy je w klimatyzatorach Rittal Blue e+.

Florian Happe,
Quality and Food Safety Manager, CCEP

do uzyskania certyfikatu. „Oszczędności podawane przez Rittal brzmiały dobrze, ale musieliśmy je udowodnić, aby uzyskać certyfikat ISO 50001”, mówi Mario Drescher, koordynator ds. środowiska i energii w CCEP w Genshagen. „Przeprowadziłem więc pomiar porównawczy między starym urządzeniem a nowym modelem Rittal w czasie dwunastu miesięcy. Gdybym sam tego nie zmierzył, nie uwierzyłbym: zapotrzebowanie na energię było o 90 procent niższe”.

Dla CCEP wydajność energetyczna rozwiązań chłodzących jest dużym plusem, ale nie jedyną zaletą. W końcu, aby zapewnić terminowe dostawy, a tym samym zadowolenie klientów, producent napojów potrzebuje maksymalnej dostępności urządzeń. „Nasze linie muszą działać nawet w coraz gorętsze lata. Wszystko, co sprzyja bezawaryjności, jest dobre. Dotyczy to również niezawodnego chłodzenia szaf sterowniczych, dzięki czemu nie dochodzi do przegrzania urządzeń”.

Kompleksowa wymiana – ale jak?

Po udanej wymianie urządzeń w Genshagen firma CCEP była bardzo zainteresowana wdrożeniem Rittal w pozostałych trzynastu zakładach. Instalacja testowa w zakładzie CCEP w Lüneburgu potwierdziła wysoki poziom oszczędności, więc nic nie stało na przeszkodzie realizacji kolejnego projektu. Ale jak przeprowadzić kompleksową wymianę?

Norbert Borchert, przedstawiciel regionalny ds. sprzedaży i obsługi posprzedażowej w Rittal, wyjaśnia:

„W takich przypadkach dokonujemy oceny istniejącej sytuacji na miejscu. Na tej podstawie obliczamy potencjalne oszczędności i proponujemy dopasowane do potrzeb rozwiązanie, ponieważ wymiana urządzeń 1:1 to często także wymiana błędów 1:1”.

Ekspert wie: często technologia w szafie zmienia się od czasu pierwotnej instalacji klimatyzatorów i wymiary nie są już odpowiednie. W CCEP w niektórych miejscach zapotrzebowanie na moc chłodniczą było wyższe niż wcześniej, a czasami niższe.



Rittal – The System.

Faster – better – everywhere.

- Szafy sterownicze
- Rozdział mocy
- Klimatyzacja
- Infrastruktura IT
- Software & Services

Tutaj znajdą Państwo dane kontaktowe
wszystkich spółek Rittal.



www.rittal.com/contact

XWWW00200PL2503

ENCLOSURES

POWER DISTRIBUTION

CLIMATE CONTROL

IT INFRASTRUCTURE

SOFTWARE & SERVICES



FRIEDHELM LOH GROUP