

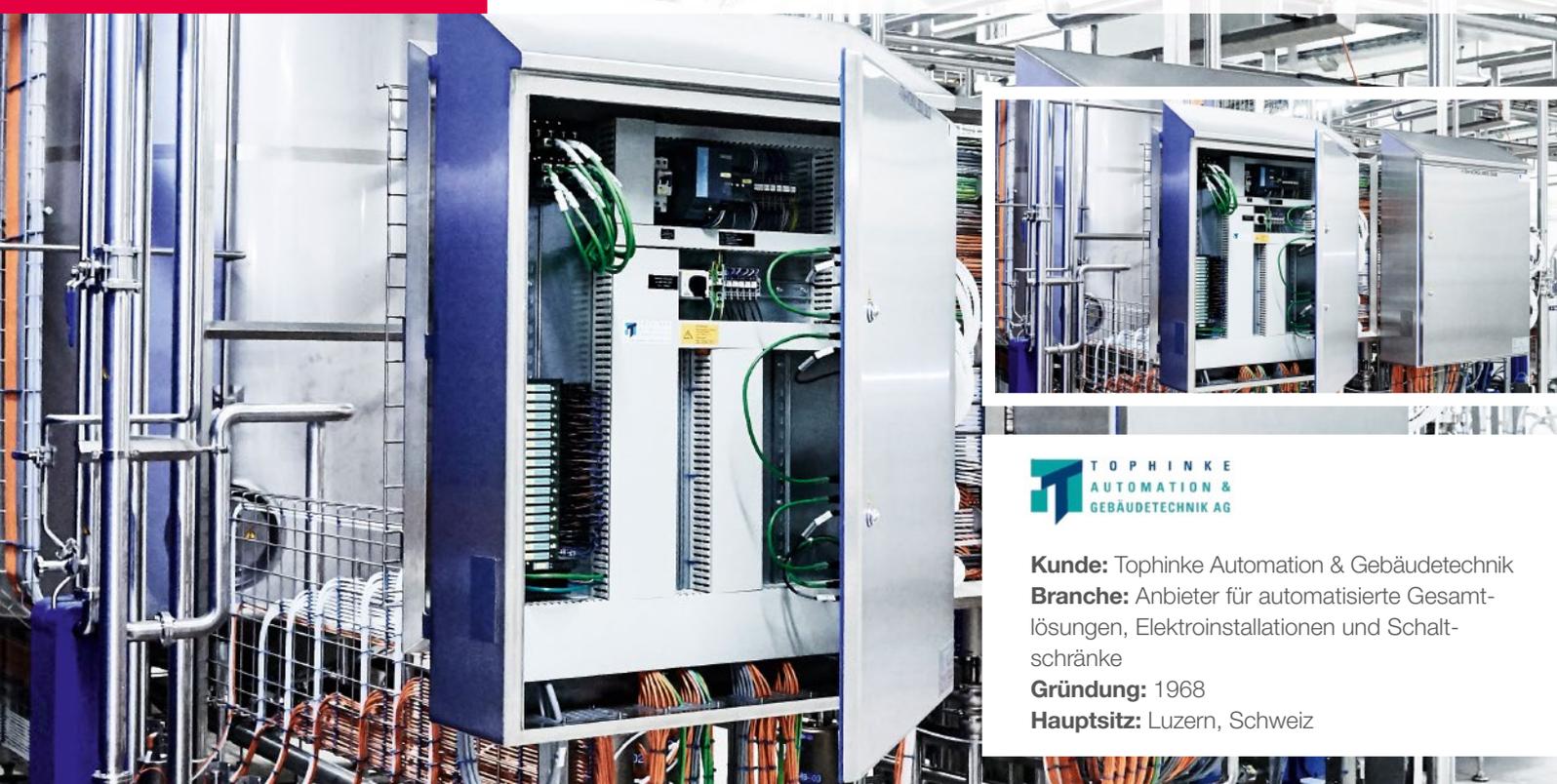
# Rittal – Das System.

Schneller – besser – überall.

## Tophinke: Saubere Milchherstellung

### KUNDENREFERENZ

Nahrungs- und  
Genussmittel



**Kunde:** Tophinke Automation & Gebäudetechnik  
**Branche:** Anbieter für automatisierte Gesamtlösungen, Elektroinstallationen und Schaltschränke  
**Gründung:** 1968  
**Hauptsitz:** Luzern, Schweiz

Kunden, die im Supermarkt nach einem Joghurt oder einem Schokoriegel greifen, sollten sich über die Sauberkeit im Herstellungsprozess keine Gedanken machen müssen. Voraussetzung ist, dass sich alle Maschinen, Anlagen und Komponenten in Produktionsanlagen von Nahrungsmitteln reinigen lassen und über ein hygienerechtes Design verfügen. Die schweizerische Tophinke Automation & Gebäudetechnik AG hat für ein Projekt bei der Hochdorf-Gruppe Hygienic-Design (HD)-Edelstahlschränke und MCC-Schränke (Motor Control Center) von Rittal verwendet. Für die neue Produktionslinie, in der u. a. Babynahrung produziert wird, wurde von der

Hochdorf-Gruppe ein eigenes Pflichtenheft erstellt. Darin wird ein besonderes Augenmerk auf die Schaltschränke und die Gehäusesysteme an der Schnittstelle zwischen Mensch und Maschine gelegt. Diese müssen die Vorschriften der EHEDG (European Hygienic Engineering and Design Group) erfüllen. Das garantiert, dass sie sich schnell und einfach reinigen lassen und die Bildung von Schmutznestern sicher vermieden wird.



SCHALTSCHRÄNKE

STROMVERTEILUNG

KLIMATISIERUNG

IT-INFRASTRUKTUR

SOFTWARE & SERVICE

FRIEDHELM LOH GROUP

## DAS PROJEKT

### Die Herausforderung

- Absolute Sauberkeit und Hygiene im Herstellungsprozess von Milch bei der Hochdorf-Gruppe
- Alle Anlagen müssen über hygienegerechtes Design verfügen
- Strenge Einhaltung des Pflichtenheftes
- Erfüllung der EHEDG Vorschriften

### Die Lösung

- Rittal HD-Gehäuse erfüllen EHEDH Richtlinien sowie andere europäische Normen
- Keinerlei Toträume in den Gehäusen
- Verkürzung der Durchlaufzeit durch bereits fertig bearbeitete Rittal Gehäuse
- Ausschnitte und externe Komponenten wurden bereits vorbereitet



### EHEDG-konformes Design

Die HD-Gehäuse von Rittal erfüllen sowohl die EHEDG-Richtlinien als auch sämtliche europäische Normen. Die Gehäuse haben keinerlei Toträume, in denen sich Bakterien oder Reinigungsmittel ansammeln könnten. Typische Konstruktionsmerkmale wie die 30-Grad-Dachschräge oder das überhängende Dach mit einer waagerechten Tropfkante sorgen dafür, dass Flüssigkeiten schnell und sicher ablaufen. So können sich zum Beispiel bei der Reinigung angeschwemmte Rückstände nicht am Gehäuse festsetzen. Die blaue Silikondichtung der HD-Gehäuse von Rittal ist ein Garant für die sichere Abdichtung. Die Dichtung, die den in der Nahrungsmittelproduktion üblichen Reinigungs- und Desinfektionsmitteln standhält, ist außenliegend und dichtet zwischen Tür oder Deckel und Gehäuse sicher und spaltfrei ab. Sie ist aus einem Stück gefertigt und lässt sich bei Bedarf im Handumdrehen austauschen. Mit dem Einsatz der HD-Gehäuselösungen von Rittal unterstützt Tophinke die Hochdorf-Gruppe dabei, die Hygienrisiken mit optimierten Reinigungsergebnissen zu minimieren.

### Vorbearbeitete Gehäuse verkürzen die Durchlaufzeit

Im Rahmen des Projekts hat Tophinke die gesamte Automation, die Installation und den Schaltschrankbau ausgeführt. Insgesamt 74 Hygienic-Design-Edelstahlschränke und 46 MCC-Schränke von Rittal wurden in der Anlage verbaut. „Wir haben sehr große Anstrengungen unternommen, um effizienter zu werden und unsere internen Abläufe zu optimieren“, sagt Jürg Wittwer, Leitung Vertrieb und Marketing bei Tophinke. Wenn die Dauer der Inbetriebnahme verkürzt werden kann, spart das Unternehmen Kosten und die Kunden profitieren, weil ihre Produktion früher starten kann. Um den Schaltschrankbau für die neue Produktionsanlage zu beschleunigen, hat Tophinke fertig bearbeitete Rittal-Gehäuse bestellt. „Die Ausschnitte und sämtliche externe Komponenten wurden bereits vorbereitet. Dadurch hat sich die Durchlaufzeit verkürzt“, erzählt Thomas Baumli, Gesamtprojektleiter bei Tophinke. Tophinke und Rittal pflegen seit vielen Jahren eine enge Partnerschaft. „Die Qualität der Rittal-Produkte ist ausgezeichnet. Die Gehäuse passen jeweils zu den geforderten Innenausbauten und den Anforderungen unserer Kunden. Mit der Flexibilität von Rittal sind wir sehr zufrieden“, lobt Jürg Wittwer.

RITTAL GmbH & Co. KG  
Postfach 1662 · D-35726 Herborn  
Phone +49(0)2772 505-0 · Fax +49(0)2772 505-2319  
info@rittal.de · www.rittal.de



SCHALTSCHRÄNKE

STROMVERTEILUNG

KLIMATISIERUNG

IT-INFRASTRUKTUR

SOFTWARE & SERVICE

FRIEDHELM LOH GROUP