

Rittal – Das System.

Schneller – besser – überall.

FrieslandCampina: Kurze Wege zu Aktoren und Sensoren

KUNDENREFERENZ

Nahrungs- und Genusmittelindustrie



Kunde: FrieslandCampina, Deutschland
Branche: Hersteller von Lebensmitteln und Milcherzeugnissen
Unternehmensgröße: ca. 22.000 Mitarbeiter
Gründung: 2008
Hauptsitz: Amersfoort, Niederlande

In Molkereibetrieben sorgen pneumatische Ventile dafür, dass vernetzte Systeme aus Rohrleitungen, Erhitzern und Edelstahltanks exakt arbeiten. Bislang erfolgte die Ansteuerung von pneumatischen Aktoren über Ventilinseln, die aus reinigungstechnischen Gründen in relativ weiter

Entfernung in standardisierten Edelstahl-Schaltschränken installiert waren. Seit der Systemanbieter Bürkert die Ventilinsellösung AirLINE Quick mit Rittal HD-Gehäusen realisiert hat, rücken die Inseln erheblich näher an die Produktion.

SCHALTSCHRÄNKE

STROMVERTEILUNG

KLIMATISIERUNG

IT-INFRASTRUKTUR

SOFTWARE & SERVICE





„Pneumatikschränke so nah am Prozess waren für uns zunächst schon gewöhnungsbedürftig. Allerdings haben wir längst mitbekommen, dass die notwendigen Reinigungsprozeduren kein Problem darstellen!“

Tim Borgstaedt,
Molkereimeister bei FrieslandCampina

DAS PROJEKT

Die Herausforderung

- Automation in einer hygiene-gerechten Umgebung
- Installation von reinigbaren, pneumatischen Schalt-schrank in hygienesensiblen Produktionsbereichen

Die Lösung

- 42 HD Gehäuse, jeweils mit zwei 24-fachen Ventilinseln mit AirLINE Quick und digitalen Rückmeldereingängen von Bürkert



Fit für die Automation mitten im Hygieneumfeld

Bei der Ventilinsel geht es um schnelle Installation und höchste Betriebssicherheit. Hygienetechnisch optimiert wurde das neue Automationssystem durch die pfiffige Kombination mit Edelstahlgehäusen aus der Hygienic-Design-Serie von Rittal. Die von A bis Z auf die hohen Hygienevorgaben der Lebensmittelindustrie zugeschnittenen HD-Gehäuse lassen sich bestens reinigen. Durch die Symbiose von AirLINE Quick mit dem HD-Baukasten steht nun eine Komplettlösung zur Verfügung, die in Molkereien oder Brauereien tatsächlich mitten im hygienischen Umfeld eingesetzt werden kann.

Vorteile des „Vor-Ort“-Systems

Die Lösung bietet Anwendern kurze Wege zu Aktoren und Sensoren, deutlich reduzierten Zeit- und Kostenaufwand für die Installation von Pneumatikschläuchen und Steuerleitungen, schnelles Aufspüren möglicher Schlauch-Leckagen, verbesserte Überwachung und Instandhaltung des Gesamtsystems, geringen Luftverbrauch sowie die Verbesserung der Hygiene der gesamten Anlage.

Auch in Sachen Kosten-Nutzen-Relation spielt die Innovation ihre Stärken aus: Die Mehrkosten des neuen „Vor-Ort“-Systems lassen sich in vielen Fällen bereits über das Einsparen von hunderten Metern Schlauch und Kabel wieder ausgleichen.

Einsatz bei FrieslandCampina

Als Referenzprojekt zählt die Installation des Systems in einer neuen Dessert- und Joghurt-Linie bei FrieslandCampina in Gütersloh. Angesteuert werden die Prozessventilknoten, die auf die Millisekunde genau steuern, welches Medium in welcher Dosierung gerade gefahren wird, über insgesamt 42 HD-Gehäuse mit jeweils zwei 24-fach-AirLINE Quick-Ventilinseln inklusive digitaler Rückmeldereingänge.

Das Gros der Pneumatik-Gehäuse ist in Reih und Glied in unmittelbarer Nähe zu den Ventilknoten installiert und damit mitten im hygienesensiblen Prozessfeld. Wo früher 20, 30 oder gar 50 Meter Abstand notwendig waren, reichen bei dieser optimierten Installation in einigen Fällen schon fünf Meter, um vom Schaltschrank zum Aktor bzw. Sensor zu gelangen.

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