

Große Vielfalt



Hygienic Design für reinigungsgerechte Gestaltung von Produktionsanlagen in offenen Prozessen der Nahrungs- und Genussmittelindustrie

Ergonomie, Kombinationsvielfalt, Hygiene, Brandschutz, elektrische Sicherheit, Umweltschutz, Energieeffizienz, Kostenreduktion – aus Ideen sind Produkte mit handfestem Nutzen entstanden.

Dieses Jahr wartet wieder mit vielen innovativen Neuheiten aus allen Bereichen auf. Durch Gespräche mit den Anwendern und das jahrzehntelange Know-how in der Forschung und Entwicklung sind wieder Top-Lösungen entstanden. Diese wurden auf der diesjährigen Smart Automation Austria in Linz präsentiert.

Fit für höchste Hygiene

Gerade bei „offenen Prozessen“ in der Lebensmittelindustrie, wo Lebensmittel direkt oder indirekt mit dem Fertigungsequipment und den dabei eingesetzten Gehäusen in Berührung kommen, fordern vor allem Food-Hersteller von ihren Lieferanten zunehmend auch hygienetechnisch

optimierte Maschinen und Anlagen. Mit der Hygienic Design Gehäuselinie greift Rittal die Vorgaben der EHEDG (European Hygienic Engineering & Design Group) aktiv auf und bietet neu entwickelte Gehäuse-Lösungen aus Edelstahl, die beste Oberflächeneigenschaften aufweisen und sich schnell und sicher reinigen lassen. So gibt es an den innovativen Wand- und Bediengehäusen, mit denen die Produktlinie nun startet, keine Spalten oder außen liegende Scharniere, in denen sich Bakterien oder andere Mikroorganismen festsetzen oder gar vermehren können.

Modulare Niederspannungsanlagen

Mit Ri4Power präsentiert Rittal eine durchgängige Systemlösung für die Herstellung von typgeprüften Niederspannungsschaltanlagen. Die modular aufgebaute Systemlösung Ri4Power Form 2-4 eröffnet neue Dimensionen für den schnellen und einfachen Aufbau von Niederspannungsschaltanlagen. Gleichzeitig wird der sichere

und zuverlässige Betrieb von Schaltanlagen für Maschinen, Anlagen und Gebäudetechnik gewährleistet. Unter Ri4Power führt Rittal nun künftig alle Systemlösungen für Niederspannungsanlagen und Installationsverteiler sowie eine gemeinsame Planungssoftware.

TopPult-System

Produktivität wird ganz wesentlich an der Bedienebene entschieden. Deshalb heißen die Anforderungen an die Mensch/Maschine-Schnittstelle: Ergonomie, Vielseitigkeit und Funktionalität. So ist auch das neue TopPult-System entstanden. Durch einen modularen dreiteiligen Aufbau – Unter-, Mittel- und Oberteil lassen sich ganz individuell kombinieren – lassen sich vielseitige Anwendungen realisieren. Zusätzlich hat Rittal die nutzbare Montagefläche vergrößert. So finden in den Mittelteilen mit 10 % Prozent mehr Einbaufäche im Deckel deutlich mehr Komponenten Platz als früher. ■

WERKSTÄTTEN-TIPP!

Die Profis aus dem Rittal-Service-Center haben immer den richtigen Tipp für Sie:

Anreihung

Ob über Eck, nach vorne, hinten, links, rechts und bei Bedarf sogar nach oben – die Anreihmöglichkeiten des TS8 kennen keine Grenzen. Dadurch können oftmals auf den ersten Blick beengte Aufstellorte zu wahren Raumwundern werden.

Unser Tipp

Für die schnelle Montage am Aufstellungsort oder die vorläufige Montage in der Werkstatt gibt es einen ein- bzw. dreiteiligen Anreih-Schnellverbinder. Einfach die Schrauben eindrehen, den Schnellverbinder mit einem Hammer einschlagen und sichern.



IMPRESSUM

Eigentümer: Rittal Schaltschränke GmbH, 1230 Wien, Laxenburger Straße 246a, www.rittal.at; für den Inhalt verantwortlich: Mag. Andreas Hrzina, Mag. Barbara Sawka; Text und Recherche: Ing. Peter Kempfner; Gestaltung: Rauscher & Partner; Fotos: Reiter & Weissenbrunner; Produktion: LDD



Umschalten auf Perfektion

Qualität und Hygiene für ungetrübten Genuss

Franz Haas Waffel- und Keksanlagen verbinden Tradition und Innovation.

FRIEDHELM LOH GROUP



Qualität und Hygiene

Ob Cremewaffeln oder Waffelröllchen, Eistüte oder Hohlhippe, Käsecracker oder Salzstange, Marshmallows oder Swiss Rolls: Waffeln, Keks und Knabergebäck werden in tausenden Variationen für den privaten Konsum und für die Gastronomie industriell hergestellt. Viele davon auf Maschinen des führenden Herstellers Franz Haas Waffel- und Keksanlagen-Industrie GmbH mit Sitz in Leobendorf. Teil dieser hoch automatisierten Fertigungsanlagen für Kleingebäck sind Rittal-TS8-Schränke.

Als Leiter der Elektrotechnik weiß Ing. Martin Kopf, dass bei Maschinen für die Lebensmittelindustrie nur die ständige Weiterentwicklung mit intelligenten Automatisierungskonzepten den Kundennutzen dauerhaft sichert und den Abstand zum Wettbewerb wahrt.

Tradition ist bei der international tätigen Firmengruppe groß geschrieben: Bereits 1905 gründete Josef Haas, der Großvater der heutigen Vorstandsmitglieder, in Wien-Floridsdorf eine Schlosserei, die er 1933 an seinen Sohn Franz weitergab. Der war es auch, der 1948 die erste Waffel-Backmaschine konstruierte und mit Ehefrau Maria 1966 ein eigenes Unternehmen unter seinem Namen gründete. Heute leiten

Margarete Jiraschek (geb. Haas) sowie Johann und Josef Haas den hochmodernen und in der Lebensmittelindustrie hervorragend etablierten Leitbetrieb, und mit Josef und Johannes Haas sowie Stefan Jiraschek ist auch die vierte Generation in verantwortlichen Positionen am erfolgreichen Weg des Unternehmens beteiligt.

Innovation mit Tradition

Bereits seit Oktober 1988 ist Ing. Martin Kopf Leiter der Elektrotechnik: „Immer schnellere Maschinen in der Lebensmittelindustrie setzen intelligente Automatisierungskonzepte voraus“, beschreibt er die Herausforderungen an die technische Innovationskraft des Unternehmens. Diese besteht auch darin, den technologischen Abstand zu Nachahmern aus Billiglohnländern zu wahren.

Dazu gehört die Optimierung der Ergebnisse nicht nur maschinenseitig, sondern auch lebensmitteltechnologisch. Daher suchen firmeneigene Forschungszentren permanent nach Möglichkeiten zur Steigerung von Herstellungseffizienz und Produktqualität. Mehr als 400 Patente dokumentieren nicht nur die Innovativität der Firmengruppe,



v.l.n.r. Johann Haas, Margarete Jiraschek, Josef Haas sen.

sondern fließen auch in die Projektierung neuer Anlagen ein. „Innovation und Tradition sind die Werte, die Haas und seinen Kunden die Zukunft sichern“, sagt Dipl.Ing. Erich Koletnik, Leiter der Forschung und Entwicklung.

Weltweit nah am Kunden

„Durch lokale Präsenz können wir intensiv auf die Wünsche der Kunden eingehen, ihnen maßgeschneiderte Lösungen anbieten und zu ihrem Erfolg beitragen“, sagt Ing. Josef Haas jun., Leiter Vertrieb/Tochterfirmen. Dazu gehört neben der Marktkennntnis der Tochterunternehmen in sieben Ländern Europas, Asiens, Nord- und Südamerikas die kundenspezifische Projektierung und Konstruktion der Anlagen unter weitgehender Verwendung von Standardbaueinheiten zur Sicherung von Standhaftigkeit und Qualität im oft jahrzehntelangen Einsatz.

Wesentliche Kriterien sind dabei neben der Kapazität und Funktionalität vor allem Sicherheit, Bedienungsfreundlichkeit und Hygiene. Bezüglich Arbeitsschutz und Hygiene werden Haas-Maschinen so ausgelegt, dass nicht nur die örtlichen Bestimmungen erfüllt werden, sondern im Zweifel die international strengsten Vorschriften.

Um diese Anforderungen zu erfüllen, geht Haas im Schaltschrankbau kein Risiko ein. „Seit über 20 Jahren setzen wir bei Anreih- oder Einzelschränken, aber auch bei Klemmkästen auf die international anerkannte Qualität von Rittal“, berichtet Ing. Martin Kopf, der einen Trend zu „hygienic design“ ortet: „Waren schon bisher aus Gründen der Hygiene die maschinennahen Kästen in Edelstahl ausgeführt, wird diese Ausführung in letzter Zeit immer mehr auch für die nicht unmittelbar an der Maschine stehenden Großschränke verlangt.“ Aktuell werden bereits über 20 % der 200 jährlich verbauten TS8-Schaltschränke in Nirosta ausgeführt, Tendenz steigend.

Hygiene und weltweite Verfügbarkeit

„Neben der wahlweisen Erhältlichkeit der selben Schrankgeometrie in lackierter oder rostfreier Ausführung ist für uns die weltweite Verfügbarkeit des Zubehörs ein wesentliches Kriterium“, setzt Ing. Martin Kopf fort. Das verwundert nicht, denn Haas hat

bei einem Exportanteil von 95 – 98 % einen weltweiten Marktanteil bei Produktionsmaschinen für Flachwaffeln von 60 %. Da ist es für Haas-Kunden hilfreich, beispielsweise Schranklüfter oder Klimageräte direkt im jeweiligen Land beziehen zu können.

Zum Einsatz kommen in erster Linie TS8-Anreihschränke unterschiedlicher Breite mit 1.800 mm Höhe und 400 mm Tiefe, die unter anderem die gesamte Maschinensteuerung, aber auch die Frequenzrichter für die Antriebstechnik aufnehmen. Auch die Pneumatik ist aus hygienischen Gründen überwiegend in den Rittal-Schränken untergebracht, die zum Großteil von den Haas-Werken in der ganzen Welt lokal beschafft werden.

Logistik wichtig für Auftragserfüllung

„Immer kürzer werdende Durchlaufzeiten in der Anlagenherstellung wirken sich auf die Anforderungen an die Verfügbarkeit der verwendeten Bauteile aus“, sagt Ing. Martin Kopf. „Bei Elektro-Komponenten verlangen wir einen auftragsbezogenen Beschaffungsprozess von maximal zwei Wochen.“ Vom Anreihsystem über die Stromverteilung bis zu Schaltschrankleuchten, Pulten, Lüftern und Klimageräten



setzt Haas ausschließlich Originalzubehör von Rittal ein. Um bei einer Vielfalt von 3.000 Zubehörtteilen die gewünschte Verfügbarkeit zu garantieren, bedient man sich am Standort Leobendorf aus einem eigens eingerichteten Kommissionslager.

„Diese Zubehöervielfalt erhöht auch die Montagefreundlichkeit“, sagt Ing. Martin Kopf. „Dadurch muss ein Konstrukteur nicht alles bis ins kleinste Detail ausarbeiten, der montierende Elektriker kann sich autonom aus der Zubehörpalette bedienen und das Montageergebnis optimieren.“ Auch die Stabilität ist für Haas ein Thema, denn die maximal fünf Meter breiten Schaltschrankbatterien werden voll bestückt liegend transportiert. Ing. Kopf: „Unsere Anlagen stehen oft jahrzehntlang irgendwo auf der Welt im Einsatz. Da ist es gut, in Rittal einen internationalen Partner zu haben, auf dessen Produktqualität und auf dessen Betreuungskompetenz wir uns verlassen können.“

TECHNIK-INFO

Für seine Kleingebäck-Fertigungsanlagen setzt Franz Haas Waffel- und Keksanlagen-Industrie GmbH Rittal-Schaltschranke des Typs TS8 ein. In den bis zu fünf Meter breiten Schaltschrankbatterien sind neben der Steuerungselektronik und Antriebstechnik aus hygienischen Gründen auch Pneumatik-Komponenten untergebracht.

- Hauptprodukte sind anreihbare TS8-Schaltschränke in verschiedenen Breiten mit 800 bis 1.800 mm Höhe und 400 mm Tiefe.
- Neben der pulverbeschichteten Standardausführung wird bereits mehr als ein Fünftel der Schränke in Nirosta-Ausführung verbaut.
- 40 – 50 % der Schaltschränke sind klimatisiert, vom Lüfter bis zum Sammelschienensystem wird ausschließlich Originalzubehör verwendet.

FRANZ HAAS WAFFEL- UND KEKSANLAGEN-INDUSTRIE GMBH

Die seit 1905 bestehende Franz Haas Waffel- und Keksanlagen-Industrie GmbH stellt seit 1948 Maschinen zur industriellen Waffelerzeugung her. Seit 1975 befindet sich der Firmensitz in Leobendorf. Durch Gründungen von Tochterunternehmen in Brasilien, den USA, Singapur und China sowie die Übernahme von Hecrona Keksmaschinen, Mondomix und der GAM Steinhoff GesmbH entstand die international tätige Firmengruppe.

- Produkte: Waffelbackanlagen für Flach- und Hohlwaffeln, Hohlhippen, Weichwaffeln, gerollte und gegossene Eistüten;

Keksbackanlagen für Hart- und Weichkekse, Crackers, Laugenprodukte und Kuchen sowie Belüftungssysteme für Backwaren und Füllungen, Süßwaren und Milchprodukte.

- Weltweite Tätigkeit mit lokaler Präsenz in sieben Ländern in Europa, Asien, Nord- und Südamerika, Exportanteil 95 – 98 %.

Kontakt:

Franz Haas Waffel- und Keksanlagen-Industrie GmbH
Franz-Haas-Straße, 2100 Leobendorf
Tel.: +43 2262 600-0, office@haas.com, www.haas.com