

Energiemanagement – Brisante Norm mit Zukunft

www.proleit.de



Krisenzeiten sind Innovationszeiten, besonders wenn man dadurch auch noch sparen kann. Und so waren sich die Teilnehmer der ProLeiT-Fachtagung „Produktionsbasiertes Energiemanagement“ in Herzogenaurach ganz schnell einig, dass das Thema Energieeinsparung - Energieeffizienz hoch oben auf der Prioritätenliste steht. Dies bekräftigte auch Dr.-Ing. Winfried Ruß vom Lehrstuhl für Rohstoff- und Energietechnologie an der Technischen Universität München in seinem Einführungsvortrag. „Mit der neuen Verordnung DIN EN 16001 werden alle Unternehmen verpflichtet, jährlich eine Energieeinsparung nachzuweisen.“ Noch ist diese Norm im Beratungsstadium, aber sie werde bald verbindlich eingeführt. Bisher hatten sich die politischen Entscheidungsträger auf freiwillige Vereinbarungen und Einsparauflagen einzelner Branchen verlassen. Doch jetzt steige der politische Druck auf alle Beteiligten.

Energieeffizienz ist auch ein unternehmerisches Element zur wirtschaftlichen Verbesserung. „Denn die günstigste Energie ist immer noch die, die eingespart wird“, betonte Michael Sembenotti in seinem Vortrag. Die Kunst der Energieeffizienz liegt im Verbesserungsprozess der laufenden Produktion. Eine Verbrauchserfassung bringt oft verborgene Potenziale zum Vorschein. Dabei gelte es, mit Hilfe von Energiedatenerfassungssystemen den gesamten Produktionsprozess zu betrachten, ohne dass die Anlagenperformance darunter leidet.

„Doch mit der Transparenz der Energieverbäuche steigt auch das Optimierungspotenzial“, so Sembenotti weiter. Die Beseitigung der Schwachstellen bringt eine höhere Verfügbarkeit der Anlagen und damit auch einen höheren Ausstoß.

Wie sich das ProLeiT-Energiemanagementsystem in der Praxis bewährt, zeigte Frank Jäger von Franken Brunnen aus Neustadt/Aisch. Hier sammelte das System ein halbes Jahr lang alle Verbrauchsdaten aus Kesselhaus und von den Trafostationen, um dem AfG-Hersteller die Investitionsentscheidung für einen neuen Kessel zu erleichtern. Inzwischen ist man sich bei Franken Brunnen sicher, dass man die Leistung des neuen Dampfkessels getrost um ein Drittel reduzieren kann. Mehr noch, auch die Stromspitzen und der Leistungsvorhalt von Gas lassen sich mit dem Höchstlastoptimierungsprogramm senken, so dass jährlich 17.000 Euro gespart werden.

Zum Schluss zeigten Roland Riedl und Michael Sembenotti wie sich Energiemanagement bei Renovierungsprojekten mit einem Stufenkonzept und minimaler Beeinträchtigung der Produktion in bestehende Automatisierungslandschaften in Molkeereien und Brauereien integrieren lässt.

Fazit: So viele interessante Informationen auf einen Schlag gab es lange nicht! Für alle, die nicht teilnehmen konnten: Im März 2010 gibt es die Wiederholung!

Prozessorientierte Materialwirtschaft im Mittelpunkt

www.bk-giulini.com



In Ladenburg, einem der wichtigsten BK Giulini Produktionsstandorte, ist die Mischanlage die zentrale Prozessstufe für die Produktion von Lebensmitteladditiven auf Basis von Phosphaten. Die veraltete Steuerung dieses Mischers musste modernisiert werden. Dies nahm man zum Anlass, nicht nur die SPS-Steuerungen auf den neuesten Stand der Technik zu bringen, sondern auch die gesamte Prozessleitsoftware auf heutige und künftige Anforderungen auszurichten.

Dabei spielen die rund 200 Signale, die hier durch die Automatisierung zu erfassen sind, eine untergeordnete Rolle. Zentrale Anforderung an das rezepturgesteuerte Prozessleitsystem ist ein Höchstmaß an Flexibi-

lität in der Prozessvorbereitung und -führung. Produktionswechsel müssen genauestens vorbereitet werden, um Materialunverträglichkeiten auszuschließen. Vor dem Start einer neuen Charge findet daher automatisch eine Unverträglichkeitsprüfung gegenüber dem vorhergehenden Produktionsauftrag statt. Auf Basis einer Kontaminationsmatrix werden vom System Maßnahmen zur Qualitätssicherung des Prozesses und der Produkte vorgeschlagen. Gerade die hohe Flexibilität in der Produktionsreihenfolge und den Einsatzkomponenten erfordert eine sehr konsequente Protokollierung aller Materialströme für eine durchgängige Chargenrückverfolgung.

Die Anlage ging vor Kurzem in Betrieb. Mit der, in der neuen Plant Batch iT Version 8, konsequent prozessorientierten Materialwirtschaft als zentrales Modul gelang es, ein Höchstmaß an Flexibilität und Materialtransparenz sicherzustellen.

Glocken Bäckerei setzt auf Plant iT V8

www.glockenbrot.com



Die zur REWE-Gruppe gehörende Glocken Bäckerei ist mit jährlich 160 Mio. Euro Gesamtumsatz eine der bedeutendsten

Bäckereien Deutschlands.

Im Stammhaus in Frankfurt hat das Unternehmen ein

neues, zukunftsweisendes Automatisierungskonzept realisiert. Mit dem Automatisierungssystem Plant iT in der neuesten Version, zusammen mit dem Engineering von ProLeiT und der Technik der Glocken Bäckerei, wurde die gesamte Produktion durchgängig automatisiert. Die, gemein-

sam mit den Spezialisten der Glocken Bäckerei optimierte, Vereinheitlichung der Rezepturschnittstellen und Steuerungsparametrierung mit wesentlich verbesserten Diagnosemöglichkeiten, optimiert die Leistungsfähigkeit der Großbäckerei.

Mit Plant iT V8 werden diese Anlagen besser an das REWE-ERP-System – für eine perfektionierte Auftragseinlastung – eingebunden. Gleichzeitig wird ein neuer Standard für das Reporting und die IFS-Rückverfolgbarkeit erreicht. Summa summarum – REWE setzt mit Plant iT V8 auf eine deutliche Erhöhung der Effizienz in der Wertschöpfungskette.

Steuerungsrenovierung bei Ensinger-Mineralquellen

www.ensinger.de



Die Ensinger Mineral-Heilquellen GmbH beauftragte die ProLeiT AG mit der Steuerungsrenovierung

der gesamten Getränkeherstellung im Werk Vaihingen an der Enz (Baden-Württemberg). Der

Leistungsumfang umfasste die Automatisierung eines Inline-Mischers, des Sirupraumes, einer KZE sowie der Wasseraufbereitung. Zum Einsatz kam die Systemkomponente Plant Batch iT, die spezifisch auf die Anforderungen von Getränkeausmisch-

anlagen und Sirupräumen angepasst und optimiert wurde. Angekoppelt an das bestehende ERP-Warenwirtschaftssystem konnte über Plant Batch iT mit der integrierten MaWi eine lückenlose Chargenrückverfolgung sicher gestellt werden. Als besonderes Feature ist das Container-Handling über WLAN-Scanner mit dynamischer Restmengenbehandlung zu erwähnen. Dank konsequenter Vorbereitung konnte die Umstellung an einem verlängerten Wochenende ohne nennenswerte Produktionsausfälle durchgeführt werden.