

Interner Pizzaservice bei Wagner mit Rapid Link



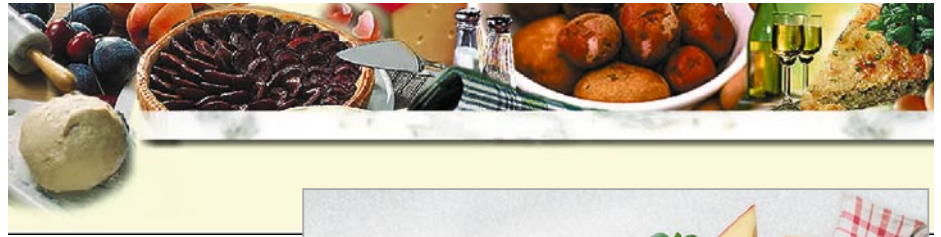
Wer hat sich nicht schon mal eine Pizza von Wagner schmecken lassen, ob die italienische oder amerikanische Variante, den Elsässer Flammkuchen, oder Pizza-Snacks... Es gibt nur wenige Unternehmen, die seit über 30 Jahren Lebensmittelprodukte mit konsequenten Qualitätsvorgaben produzieren. Die Wagner Tiefkühlprodukte GmbH, die mit über 1.000 Mitarbeitern inzwischen rund ein Drittel des deutschen Marktes im Bereich der Tiefkühlpizzen abdeckt, gehört dazu. Das 1969 durch den Bäckermeister Ernst Wagner gegründete Unternehmen konzentrierte sich seit 1979 auf die industrielle Herstellung von Tiefkühlpizzen. 1985 erfand Ernst Wagner den Steinbackofen aus Vulkangestein, der bei ca. 400 °C ein schonendes Vor- und Ausbacken des Pizzabodens erlaubt. Der knusperdünne Boden war das Erfolgsrezept. Heute rundet die Wagner Tiefkühlprodukte GmbH mit Bio-Steinofen-Pizza, American Wraps und weiteren Spezialitäten ihr Programm ab.

Einmal Wagner – immer Wagner

Neben den Backverfahren und den Rezepten sorgt die im Werk eingesetzte Technik dafür, dass die hohen Ansprüche an die Qualität der Endprodukte kontinuierlich umgesetzt werden können. Besonders im Lebensmittelbereich sind ein störungsfreier Betrieb der Transport- und Förderbänder sowie einfache Diagnosemöglichkeiten im Wartungsfall notwendige Voraussetzungen für eine gleichbleibende Produktqualität.

Modularität und hohe Anlagenverfügbarkeit waren die wesentlichen Anforderung an das Rapid Link-System von Moeller, das bei Wagner in einer Abförderstrecke in der Pizza-Produktion eingesetzt wird. Das AS-interface-fähige Motorstartersystem überzeugte hier durch eine schnelle und einfache Projektierung und hohe Flexibilität. Rapid Link garantiert Flexibilität

Um flexibel auf Kundenwünsche reagieren zu können, sind einfache, ohne großen Zeitaufwand durchführbare Umstellungsmöglichkeiten in der Produktion unabdingbar. Gerade beim Umlagern von Transportbändern sowie der schnellen Wiederinbetriebnahme ist Rapid Link unschlagbar. Alle dezentralen Motorstarter und Drehzahlsteller werden mit einem Energiebussystem, das auf einem Flachleitungskonzept basiert, eingespeist. Das profilierte Kabel (7 x 2,5 mm²) führt die 400 V AC-Spannung sowie die 24 V DC Steuerungsspannung nach Not-Aus. Auf dieser flexiblen Stromschiene können an beliebiger Stelle per Durchdringungstechnik Lastabgangsbuchsen installiert werden. Damit ist ein einheitliches Drehfeld in der Anlage gewährleistet. Sollte ein Antrieb aufgrund seiner Einbaulage in die falsche Richtung drehen, kann durch einen DIP-Schalter am Motorstarter die Drehrichtung einfach geändert werden. Dies erspart das zeitaufwendige Drehen der Phasen am Motorklemmbrett. Einmal verwendete Abgänge können über Blindverschlüsse den



geltenden Sicherheitsvorschriften entsprechend wieder berührungssicher gemacht werden, wobei auch die Schutzart IP 65 erhalten bleibt.

Systemvorteile in der Produktion nutzen

Dank des elektronischen Motorschutzes des Motorstarters bzw. der Motor Control Unit genügt bei Wagner ein einziger Motorstartertyp für Antriebe bis 2,2 kW. Dies vereinfacht die Projektierung, spart Lagerkosten bei der Ersatzteilhaltung und sichert eine hohe Verfügbarkeit. Das AS-interface dient zur Anbindung der Motor Control- und Speed Control Units an die übergeordnete Steuerung.

Ein weiterer Vorteil bei den Motorstartern und Geschwindigkeitsreglern des Rapid Link-Systems ist die Möglichkeit, bei einem Stillstand der Bänder (aufgrund eines Fehlers oder des Ausfalls der SPS) den Handbetrieb zu aktivieren. In diesem Modus können auch ohne SPS über den Drehrichtungsvorwahlschalter die Bänder leer gefahren werden. Damit ist gewährleistet, dass die produzierte Ware trotz der Störung eingelagert werden kann, und unnötige Mehrkosten vermieden werden. Außerdem werden alle Diagnose- und Statusinformationen, zum Beispiel AS-Interface-Fehler, Ausfall der 24 V Hilfsenergie, Links-Rechtslauf, Motorstörung, sowie der Status der beiden digitalen Eingänge über LEDs direkt am Gerät angezeigt.

Speed Control Unit

Zu den genannten Vorteilen kommen, ergänzt Georg Lyttek, Projektleiter bei Wagner, die neuen Drehzahlsteller, die Speed Control Unit. Hier können bis zu vier Festdrehzahlen sowie



zwei unterschiedliche Rampenzeiten zusätzlich eingestellt werden. Die unterschiedlichen Drehzahlen benötigt man bei Wagner bei den Einschleusebändern, sowie an Steigungen oder Gefällen der Förderstrecken.

Quicklink ID:

MS0313

FAZIT

Das bei Wagner eingesetzte Rapid Link-System von Moeller ist bei der Inbetriebnahme und im Servicefall einfach zu montieren, bietet mit seinem Flachbandkonzept eine schnelle und fehlerfreie Verkabelung, reduziert mit wenigen Grundtypen die Lagerhaltungskosten, und sorgt für eine hohe Verfügbarkeit der Anwendung. Diese Vorteile haben die Wagner Tiefkühlprodukte GmbH überzeugt.

Moeller GmbH
Hein-Moeller-Straße 7–11
53115 Bonn
Fax: +49 (0)228 602-2275
E-Mail: info@moeller.net
Internet: www.moeller.net

MOELLER

We keep power under control.