Noch mehr Tempo im Schaltschrankbau



Das Modifikations-Center ist das Herzstück des von Rittal am 18. September in Gera eröffneten neuen Vertriebs- und Logistik-Centers. Damit soll dem steigenden Kostendruck, vor allem bei einfachen Tätigkeiten in Werkstatt und Montage, begegnet werden. Auch die Forderungen der Kunden nach immer kürzeren Lieferzeiten und deren Änderungswünsche bis kurz vor Auslieferung machen ein flexibles Agieren notwendig.

Startschuss für noch mehr Kundennähe

Zur feierlichen Eröffnung des neuen Vertriebs- und Logistik-Centers (VLC) in Gera hatte Rittal zahlreiche prominente Gäste aus Wirtschaft und Politik (Bild ❶) sowie Kunden und Mitarbeiter (Bilder ❷ a, b) geladen. Mit dem VLC verstärkt der Hersteller sein Angebot an kundenorientierten Serviceleistungen in Ostdeutschland deutlich. Insgesamt über 6 Mio. Euro investierte das größte Unternehmen der Friedhelm Loh Group in diesen Standort **(Kasten)** auf dem insgesamt 20000 m² großen Grundstück direkt an der Autobahn A 4. Von dort sollen etwa 3500 Kunden in Oberfranken, Thüringen, Sachsen/Anhalt und Sachsen beliefert werden. „Wir setzen auf Kundennähe. Deshalb haben wir hier am Standort Gera unser Leistungsangebot deutlich erweitert und kräftig investiert. Vor allem geht es uns darum, die mechanische Bearbeitung der Schaltschränke für unsere Kunden so zu leisten, dass die Installation deutlich zeitsparender und damit kostengünstiger möglich ist …“, so *Norbert Müller*, Vorsitzender der Rittal-Geschäftsführung (Bild ❶) zur Festveranstaltung.

Modifikations-Center – das Herzstück des VLC

Um zur Effizienzsteigerung seiner Kunden im Steuerungs- und Schaltanlagenbau beizutragen, erhalten diese von den so genannten Modifikations-Centern, kurz Mod-Center (Bilder ❸ a, b), mechanisch komplett bearbeitete sowie vormontierte Gehäuse und Schaltschränke. Dabei wird ein optimierter durchgängiger Prozess von der Projektierung durch den Kunden über die Fertigung und Montage des Schaltschranks mit Rittal-Produkten unterstützt. Zahlreiche aufwändige Prozessschritte beim Steuerungs- und Schaltanlagenbau können damit entfallen. Dabei unterstützt vor allem die Software Eplan-Cabinet.

Eplan-Cabinet

Nach dem Planen und Erstellen der Zeichnungen und Stücklisten in Eplan-Electric P8 wird im Tool Eplan-Cabinet die mechanische Layoutplanung auf Basis der Electric-P8-Daten durchgeführt. Das kann je nach Ausstattung der Kunde selbst durchführen oder an das Mod-Center beauftragen. Nach Übergabe der resultierenden Daten an das Mod-Center als Electric P8- oder Eplan-Cabinet-Projekt bekommt der Elektromonteur dann aus dem Mod-Center einen fertig vormontierten und ausgebauten Schaltschrank geliefert. Darin sind bereits Hersteller-Komponenten inklusive der Montageplatte enthalten und alle mechanischen Bearbeitungen, wie z. B. Gehäuseausschnitte, Bohrungen in Montageplatten usw. (Bilder ❸ a,b) durchgeführt.

Der Elektromonteur kann dadurch sofort mit der Bestückung mit Geräten beginnen und nach der Verdrahtung direkt die gesamte Anlage prüfen. Neben der Konzentration auf die Kernkompetenzen hat der Steuerungs- und Schaltanlagenbauer einen zusätzlichen Zeitvorteil.

Mit der Software Eplan-Cabinet, welche die Daten direkt für die verschiedenen Maschinen zur NC-gestützten mechanischen Bearbeitung der Gehäuse liefert (Bild ❸ b), kann so eine deutlich höhere Qualität als in der herkömmlichen Fertigung erreicht werden. ■

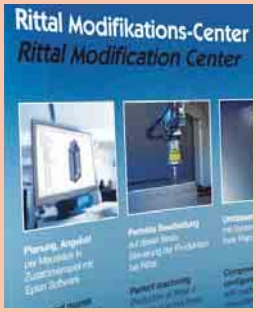


❶ **In den neuen Ausstellungsräumen die Rittal-GF mit ihren Gästen: v.l.n.r. *Friedemann Hensgen*, *Norbert Müller*, *Birgit Dietzel*, Finanzministerin Thüringens, *Friedhelm Loh*, *Norbert Vornehm*, OB Gera, *Manfred Reißhauer***





❷ **a, b VLC-Leiter *Seifert* (❷ b, 1. v.l.) und seine Mitarbeiter freuen sich auf das Arbeiten unter modernsten Bedingungen**





❸ **a, b Daten aus Eplan-Cabinet können direkt in die Perforex-Bearbeitungsanlage übergeben werden** Fotos: ep

VLC Gera – Eckdaten

- **Modifikations-Center** mit 1000 m² Montagefläche für
  - Modifikation von Standardkomponenten im Perforex-Bearbeitungszentrum zur Fertigung von Ausbrüchen in Flachteilen, Wandschaltschränken und Bearbeiten von Montageplatten
  - Angebote, Aufträge und Dokumentation mittels Eplan-Cabinet und SAP
  - Montage von Klimakomponenten und Zubehör
  - Aufbau von Schaltschrankkombinationen inkl. Sockel
  - Montage von Hutschienen und weiterem Zubehör auf Montageplatten
- **Lager** mit 3700 m² Gesamtfläche
  - davon 2200 m² Palettenregal, Einfahr- und Einschubregal mit einer Kapazität von 3600 Palettenplätzen
  - davon 900 m² Kommissionierfläche
  - davon 600 m² Kleinteilelager, Regalkapazität 1500 Fächer
  - 8 Verladetore: 5 Rampen, 3 ebenerdig
  - Wareneingang pro Werktag 4-6 Lkw als Auflieger mit jeweils 14 m Ladelänge
  - Warenausgang pro Werktag 8-12 Lkw mit 7,5 t Nutzlast als Stückgut und Teilladungen
- **Büroflächen** Rittal und Eplan: 500 m²
- **Ausstellungs- und Schulungsraum** mit 540 m² Gesamtfläche