



DIGITAL ENTERPRISE SERVICES

**Einblick.
Zweiblick.
Weitblick.**

www.siemens.de/podcast-digitale-services

DAS TRANSKRIPT ZUM PODCAST

Einblick. Zweiblick. Weitblick. Episode 15

„DMK – Eine Spindel geht neue Wege“

Wie lässt sich der Antriebsmotor einer Produktionsanlage austauschen, die 24/7 läuft und keinen Stopp verzeiht? Über Implementierung eines Siemens-Standardsystems in einer bisher fremden Branche sowie die Herausforderungen und Chancen eines Retrofits sprechen wir mit einem der größten Molkereibetriebe Deutschlands: DMK.

Viel Spaß beim Lesen des Transkripts!

Intro [00:00:03] Einblick. Zweiblick. Weitblick. Digitale Services im Gespräch.

Katja Lübcke [00:00:11] Hallo zusammen! Herzlich willkommen zu unserer neuesten Episode des Podcasts Einblick. Zweiblick. Weitblick Digitale Services im Gespräch. Wir sprechen heute mit DMK, einem der größten milchverarbeitenden Betriebe Deutschlands. Es soll darum gehen, wie man in einem Betrieb, der 24 Stunden, sieben Tage die Woche funktionieren muss, ein Retrofit umsetzt. Wie funktioniert das genau? Worauf muss man achten? Um diese Frage zu beantworten, haben wir heute zwei Ansprechpartner, von DMK in Edewecht an Bord. Hinrich Bischoff als derjenige, der die Anforderungen für dieses Thema beschrieben und bewertet hat, und sein Nachfolger Steffen Thorhauer, der die Anlage, um die es gehen soll, mit einem, nennen wir es mal Spezialkonzept, wartet und instand hält. Dann lasst uns gleich mal loslegen, bevor ich auch noch die dritte Person vorstelle. Was sind denn Ihre Aufgaben bei DMK und was stellt DMK in Edewecht überhaupt her?

SIEMENS

Frei verwendbar

Steffen Thorhauer [00:01:04] Ja, ich fange gerne damit an. Ich bin Steffen Thorhauer, bin hier in Edewecht beim DMK der Head of Technical Department, bin zuständig bei uns für die Bereiche Maintenance, Energy, Facility und natürlich auch Automation und bin schon seit längerem in dieser Position. Das vielleicht erst mal zu mir.

Katja Lübcke [00:01:25] Herr Bischoff, wollen Sie gleich weiter machen und vielleicht auch mal genauer auf DMK eingehen?

Hinrich Bischoff [00:01:30] Mein Name ist Hinrich Bischoff. Ich bin Teamleiter Elektrotechnik für den Bereich, wo wir die Probleme hatten. DMK ist ein milchverarbeitender Betrieb, der größte milchverarbeitende Betrieb in Deutschland und wir hier in Edewecht sind ein Standort von DMK. Wir produzieren hier am Standort Käse und schneiden diesen Käse auch auf, wenn er gereift ist. Bei der Käseherstellung bleibt Molke über. Diese Molke dicken wir ein, sodass wir sie bis zum Pulver fertig machen und dann versenden können. Des Weiteren wird hier am Standort Butter hergestellt, in allen möglichen Facetten, von reiner Butter bis zur Mischbutter. Wir bekommen täglich 3 bis 3,5 Millionen Liter Milch und verarbeiten diese dann weiter.

Katja Lübcke [00:02:20] In unserem Podcast heute geht es um einen Service, wie fast immer. Das bringt uns auf die nächste Rolle, die ich gerne einmal einleiten würde. Und zwar unseren dritten Gesprächspartner Thomas Nefe. Thomas, was ist denn deine Aufgabe hier in dem Bereich und was hat hier der Siemens Service überhaupt gemacht?

Thomas Nefe [00:02:38] Genau, Katja. Meine Aufgabe im Bereich Service ist, die Anforderungen beim Kunden aufzunehmen und den Vertrieb zu unterstützen, um zum Beispiel wie hier auch Retrofitsmodernisierung anzusprechen. Wir nehmen die Anforderungen von den Kunden an und prüfen diese mit unseren Spezialisten auf Machbarkeit. In diesem Fall war das sogar was ganz Besonderes. Aber ich glaube, da kann der Herr Bischoff uns einen guten Überblick verschaffen, um diese spezielle Antriebsaufgabe mal zu beschreiben und mal zu schauen, warum so ein spezieller Antrieb für die Produktion wichtig ist.

Hinrich Bischoff [00:03:11] Ja, wir haben hier in der Molkeverarbeitung einen Pulverturm, das heißt wir müssen die noch flüssige Molke in Pulverform bringen und dazu haben wir einen Drehspindelantrieb, der mit bis zu 12.000 Umdrehungen dreht, worüber dann unser Molkeprodukt eingesprüht wird in den großen Turmraum, der um die 200 Grad hat. Das Besondere daran war jetzt, dass wir, wo wir das gebaut haben, mit einem Unternehmen gearbeitet haben, was auf einmal den Service für die Antriebseinheit eingestellt hat und wir uns umschauchen mussten, in welcher Richtung können wir jetzt etwas Neues, etwas Besseres, etwas Komfortables implementieren?

Katja Lübcke [00:04:03] Ihr sagt gerade der Service wurde plötzlich eingestellt. War das denn generell Thema, einen neuen Service irgendwie mit an Bord zu bringen? Oder war es wirklich eher aufgrund der Beendigung der Zusammenarbeit mit dem vorherigen Anbieter?

Steffen Thorhauer [00:04:15] Es waren noch ein paar Gründe mehr. Wir hatten häufiger Probleme mit den Standzeiten auf der Anlage, was dazu geführt hat, dass wir Kunden nicht mit der Ware, mit dem Pulver an der Stelle, beliefern konnten. Also eine erhöhte Empfindlichkeit auch im Dauerbetrieb. Der Bereich ist sehr temperaturlastig. Wir haben da sehr, sehr hohe Bereiche, die wir „Hot Room“ nennen, wo auch für die verbaute Messtechnik besondere Anforderungen sind. Wir hatten aber im Bereich der Ersatzteilverfügbarkeit Probleme mit dem Hersteller und auch dadurch, dass die Steuerung, die dort verbaut war, für die Antriebstechnik für uns nicht zugänglich war und nur mit sehr, sehr großem Aufwand überhaupt wieder nachgearbeitet oder wieder instandgesetzt werden konnte. Das war der letzte Anstoß, dass wir den Punkt hatten, wo dann dort der Service eingestellt wurde, die Anlagenverfügbarkeit und das Modell abgekündigt wurde. Unabhängig davon hatten wir eigentlich schon immer ein bisschen mit der Problematik zu kämpfen, dass wir hier ein relativ störanfälliges System hatten. Wir sind dadurch, dass wir rund um die Uhr Milch angeliefert bekommen, 3,2 Millionen Liter Milch am Tag, gezwungen, dass wir die so wie sie kommt, durchgehend verarbeiten. Die Milch kann und darf bei uns nicht stehen. Die ist zwar tiefgekühlt, aber die darf gewisse Standzeiten nicht überschreiten. Und deswegen führt so ein Stillstand der Anlage, der hier die Trocknung betrifft, am Ende automatisch dazu, dass wir bis zur Milchannahme vorne, den ganzen Betrieb beeinflussen. Deswegen ist das ein relevantes Bauteil. Dieser Turm hat eine Leistung von sieben Tonnen Pulver. Das kann man sich so vielleicht vorstellen und dadurch war das für uns ein kritischer und störanfälliger Bereich. Dieser Punkt war eigentlich das I-Tüpfel zu sagen: „Jetzt müssen wir was machen, so kann es nicht bleiben. Jetzt brauchen wir einen zweiten, anderen Ansprechpartner.“ und haben dann geguckt, wer das für uns sein kann.

Katja Lübcke [00:05:59] Und dann seid ihr scheinbar irgendwie bei Siemens gelandet. Was genau ist denn jetzt hier die Aufgabe von Siemens und wie seid ihr konkret zusammengekommen?

Steffen Thorhauer [00:06:07] So ganz zufällig sind wir nicht bei Siemens gelandet, weil wir schon eine relativ intensive und auch längerfristige Zusammenarbeit mit der Firma Siemens haben. Wir hatten aber eingangs das Gefühl, dass es auch für Siemens keine Standardanwendung ist, sondern eher eine Anwendung, wo man sagt, dass man Erfahrung damit hat, aber vielleicht auch noch nicht so viel, und haben dann erst mal den Ball ins Feld von Siemens geworfen, um zu sagen: „Ist das was für euch? Wollt ihr euch damit beschäftigen? Könnt ihr euch damit beschäftigen und könnt ihr uns damit helfen?“

Hinrich Bischoff [00:06:39] Wenn ich normalerweise einen Motor betreiben will, kann ich den bis maximal 3000 Umdrehungen verwenden. Wir mussten jetzt aber herausfinden, dass wir einen Motor mit 12.000 Umdrehungen betreiben können. Wir haben dann unsere Fühler ausgestreckt und haben gesagt: „Okay, wer kann so was machen?“ In dem Moment kam uns ein Mitarbeiter von Siemens in die Quere, den wir hier öfter mal beschäftigt haben, der dann gesagt hat: „Oh, ich glaube, das können wir, aber ich muss mich daheim schlau machen.“ Und somit hat man im Hause Siemens rumgeschaut und Leute gefragt, bis dann irgendjemand kam

und sagte: „Ja, das können wir, muss ich mir angucken.“ Anschließend haben wir Termine vor Ort gemacht und am Ende hat man gesagt: „Ja können wir, aber auch wir haben ein bisschen Bauchschmerzen, weil in diesem Fall die Motorzuleitung fast 90 Meter ist und man natürlich auf so einer langen Leitung mit so hohen Frequenzen oftmals Probleme bekommt.“ Aber auch das haben wir im Gespräch ausräumen können und die dementsprechenden Lösungen gefunden.

Katja Lübcke [00:07:44] Was genau waren jetzt, vor allem mit eurer Erfahrung aus den vorherigen Monaten und Jahren, eure Anforderungen?

Steffen Thorhauer [00:07:51] Das Besondere an diesem Zerstäuberantrieb ist eigentlich, dass die Übersetzung von der Normdrehzahl von dem Motor auf die Drehscheibe, die praktisch die Zerstäubung macht, direkt erfolgt, also ohne ein zwischengeschaltetes Getriebe. Und dadurch, dass das in einem hohen Temperaturbereich erfolgt und auch bei sehr schwankenden Zulaufproduktionseigenschaften, also das Produkt hat gewisse Eigenschaften die Trockenmasse, den Wassergehalt, die Konzentration, die einzelnen Zusammensetzungen, das ist ja ein Lebensmittel, was wir da trocknen. Diese ständig wechselnden Änderungen in dem Zulaufprodukt über einen geregelten Direktantrieb auf den Zerstäuber umzusetzen, das war die ganz besondere Anforderung an der Stelle. Man muss dazu sagen, so wie wir diese Anlage hier fahren, ist es auch eine Neuerung. Wir haben die Anlage vor zehn Jahren gebaut und als wir sie damals das erste Mal eingesetzt haben, war das eine Neuerung unter schwierigen, komplexen Bedingungen - als Herausforderung für uns an der Stelle, vor der wir vor anderthalb Jahren standen.

Katja Lübcke [00:08:48] Die Anlage ist 24 Stunden bei euch in Betrieb. Wie viel Veränderung ist denn dann generell überhaupt möglich, wenn ihr praktisch nie aufhören könnt oder eigentlich nie stoppen dürft?

Steffen Thorhauer [00:09:00] Ja, das ist cool, genau. Wir dürfen nicht anhalten und trotzdem müssen wir erneuern, optimieren, upgraden. Ja, das ist der coole Job, den wir hier haben - Ohne anzuhalten, jeden Tag ständig die Anlagen zu optimieren und upzugraden. Dieses System erzeugt 160 Tonnen Molkepulver am Tag, da gibt es eigentlich keinen Halt. Das muss durchlaufen, da sind Kunden dran, da sind auch nachfolgende Prozesse dran, da sitzen weiterverarbeitende Industrie dran und eine der Herausforderungen an der Stelle war es, zu versuchen, ein System zu installieren und sich parallel Gedanken zu machen - Wie kann man den Umschluss gestalten und wie kann man das so kurzfristig gestalten, dass der Ausfall, der Produktionsausfall, so gering wie möglich ist? Wie kann man diese oft sehr schwierige Phase der Neuinbetriebnahme, die oft mit Fehlern und Störungen noch behaftet ist, was auch ein Stück weit normal ist, fast fehlerfrei generieren? Denn beim Anfahren dieses Turmes führt jede Störung, weil es in einem ATEX- Bereich ist, in einem sogenannten Explosionsschutzbereich, führt jede Störung zu größeren Abschaltungen und nicht nur einen Start-Stopp. Und so war das eine besondere Herausforderung. Wir haben dann gemeinsam mit Siemens überlegt, wie man

das Zeitfenster minimieren kann, um nicht nur technisch, sondern auch wirtschaftlich fürs DMK eine Lösung zu finden?

Katja Lübcke [00:10:29] Wie seid ihr das denn konkret angegangen? Euch war bewusst: „Wir haben da eine Problematik, wenn wir was Neues etablieren möchten oder auch schlussendlich neu in Betrieb nehmen wollen.“ Wie seid ihr es dann angegangen? Was habt ihr genau getan, damit das funktioniert hat?

Hinrich Bischoff [00:10:43] Ja, wir haben zu Anfang Gespräche geführt mit denen, die am Ende gesagt haben: „Ja, wir können das.“, weil viele Herausforderungen dabei waren, denn so ein Spindelmotor hat bestimmte Sensoren drin, da sind Vibrationssensoren drin, da sind Temperatursensoren drin, der ist ölgekühlt, die Lager sind ölgekühlt. All diese Sachen, die im Grunde genommen für den Betrieb des Motors da waren, mussten im Vorfeld geklärt werden. Das haben wir gemacht und besprochen. Und dann hat die Firma Siemens gesagt: „Okay, wir machen euch mal einen Schaltplan fertig. Wie könnte so was wohl aussehen? Wie können wir so was wohl hinkriegen?“ Wir haben dann ein Treffen mit den Verantwortlichen von Siemens, einmal von der Steuerungstechnik und auf der anderen Seite von der Antriebstechnik, hier vor Ort gemacht. Wir haben uns entschlossen - Ja, wir wollen das haben. Schaltschrank und Aufbau dieser Teile ist hier im Hause gemacht worden. Und das Aufstellen haben wir so gemacht, dass wir den Schaltschrank schon mit einer zusätzlich neuen Einspeisung beaufschlagt haben, sodass auch Trockenläufe, Trockeninbetriebnahme im Großen und Ganzen schon mal gemacht werden konnten, bis wir so weit waren, mit Firma Siemens zusammen, eine Inbetriebnahme anzupeilen. Wir haben zwei Tage Stillstand hingekriegt, um den Spindelmotor in Betrieb zu nehmen und dann haben wir die Anlage wieder laufen lassen.

Thomas Nefe [00:12:03] Genau. Eigentlich hat man das neue System parallel aufgebaut, hat auch einen Kommunikationstest parallel durchgeführt und hat am Tag X, das heißt da, wo alle Trockenlauftests positiv fertiggestellt wurden, auch das ganze System umgeschwenkt.

Katja Lübcke [00:12:21] Ihr sprecht alle von einem neuen System. Was ist daran so besonders bzw. anders?

Thomas Nefe [00:12:27] Siemens hat ganz viele Bereiche und nur für die Nahrungs- und Genussmittelindustrie. Hier für den DMK-Konzern, ist eigentlich das Thema Spindel, mit diesen hohen Drehzahlen, ein Spezialsystem. In anderen Bereichen wie Werkzeugmaschinen ist das für uns ein Standard. Im Grunde genommen haben wir hier ein Standardsystem in eine Branche reingebracht, wo das System eigentlich artfremd ist. Aber dadurch konnten wir dem Kunden von vornherein sagen, wie es funktioniert und, dass es auch funktioniert.

Katja Lübcke [00:12:58] Jetzt wurde schon berichtet, dass durch dieses kritische Umfeld man viele Trockenübungen machen musste, damit man wusste, was passiert nachher, wenn es so weit ist und man wirklich die Systeme neu in Betrieb nehmen kann. Wie ist Siemens denn damit

umgegangen? Seid ihr trotzdem vorher einmal in die Anlage gegangen, habt euch alles angeschaut, damit ihr in der Theorie alles planen konntet? Wie konnte man auch diese Trockenübungen vorbereiten?

Thomas Nefe [00:13:23] Es ist natürlich immer vor jedem Angebot eine ganz genaue Betrachtung der ganzen Anlage nötig. Das heißt, hier haben wir mehrere Faktoren. Einmal ist das Thema gewesen, dass wir lange Leitungstrecken haben. Es musste dementsprechend geprüft werden, ob die Systemeigenschaften von dem neuen Antriebssystem zu dem vorhandenen Motor auch da sind. Des Weiteren mussten wir prüfen, was für ein vorhandenes Automatisierungssystem beim Kunden ist, so dass die beiden Systeme auch miteinander sprechen. Und daraus haben wir dementsprechend ein Retrofit oder ein Modernisierungsangebot gestaltet.

Katja Lübcke [00:13:59] Jetzt hattet ihr schon gesagt, dass es bestimmte Drehzahlen im Normalbereich gibt, aber eben hier eine außergewöhnlich hohe Drehzahl vorhanden ist. Welche Herausforderung bringt diese hohe Drehzahl denn von Natur aus mit sich, egal jetzt in welcher Branche oder Industrie?

Thomas Nefe [00:14:15] Hohe Drehzahlen bringen unheimlich hohe Fliehkräfte mit sich. Die Motorüberwachungen bzw. Antriebsüberwachungen, sind dementsprechend auf einem höheren Level angesiedelt. Das heißt, hier sind mehrere Sensoren in dem Antrieb verbaut, bei denen man sicherstellen muss, dass die ganzen Daten, die in diesem Motor sind, auch wieder in dem Antriebssystem vorhanden sind. Des Weiteren entstehen durch diese hohen Drehzahlen hohe Frequenzen, und durch diese hohen Frequenzen hat man dann physikalische Probleme. Ein großes physikalisches Problem bei diesen hohen Frequenzen ist der lange Leitungsweg. Der Antrieb soll genau das tun - Wenn man von dem einen Ort etwas „in Auftrag gibt“, soll die Bewegungsführung am anderen Ort dementsprechend ausgeführt werden.

Katja Lübcke [00:15:04] Du hattest gesagt, dass es, zum Beispiel im Werkzeugmaschinenbereich, ein Standard ist, du das Ganze in der Form aber noch nicht für die Nahrungs- und Getränkeindustrie kanntest. Wie konnte das denn transferiert werden? Musstet ihr euch bei Siemens erstmal intern zusammenschließen? Welche Hürden gab es speziell bei dem Branchenwechsel? Kannst du uns nochmal ein bisschen mehr Hintergrundwissen geben?

Thomas Nefe [00:15:26] Wir kennen auch die Branchen der Werkzeugmaschinen, also da, wo diese Technik herkommt. Und mit den Kollegen tauschen wir uns auch wirklich regelmäßig aus und überlegen dann die Machbarkeit. Das heißt, für uns als Promotoren, ist das ein System, welches uns geläufig ist. Dieses in die Nahrungs- und Genussmittelindustrie zu transferieren war auch für die Kollegen aus der Werkzeugtechnik etwas Neues.

Katja Lübcke [00:15:50] Es gab ja eine Zusammenarbeit vorher mit einem Hersteller. Dann gab es mehrere Gründe, dass man sich neu orientiert. Hattet ihr seitens der DMK bestimmte

Vorbehalte oder wart ihr wirklich bei dem Prozess der Neusuche komplett offen? Oder musste man da erstmal noch intern Überzeugungsarbeit leisten, dass man jetzt einen Wechsel machen muss?

Steffen Thorhauer [00:16:10] Selbst wir, die wir auch viel positive Erfahrungen und eine gute Zusammenarbeit haben, waren anfangs skeptisch, ob Siemens das kann. Das muss man einfach so sagen. Der Prozess ist für uns extrem kritisch. Wenn es zu einer Havarie kommt und 12.000 Tonnen Konzentrat bei 200 Grad in einem 16 Meter großen Turm vertrocknet wären, dann ist das ein Worst Case-Szenario. Da darf eigentlich nicht viel passieren. Und uns war vorher eigentlich nur die Firma, mit der wir bis jetzt zusammengearbeitet hatten, bekannt für so einen Anwendungsfall. Und da gab es auch von unserer Seite ein bisschen Skepsis gegenüber Siemens, ja kann ich so sagen - vor dem Start.

Katja Lübcke [00:16:56] Und Thomas, was hast du denn ganz konkret getan oder was habt ihr seitens Siemens getan, um die Skepsis zu nehmen? Wart ihr offen im Austausch und habt die Vorbehalte auch gegenüber dem jeweils anderen geäußert, so dass man drauf eingehen konnte, oder hat sich das einfach positiv entwickelt?

Thomas Nefe [00:17:14] Wir nehmen jeden Vorbehalt wirklich ernst. Wir kennen unsere Standardtechnik und jede Standardtechnik reagiert natürlich auch in Anlagensystemen anders, das muss man ganz klar sagen. Wir haben aber mit den Fachleuten bei uns in den Stammhäusern über die Problematik gesprochen und haben alle Daten sehr genau aufgenommen, um allen Eventualitäten entgegenzuwirken. Das ist eine ganz wichtige Sache, denn jedes System und jeder Antrieb beim Kunden ist uns im Service wichtig, damit wir dementsprechend eine Funktion wiederherstellen können. Zu guter Letzt muss man noch sagen, dass es immer wieder möglich gewesen ist, auf das alte System umzuschwenken. Das heißt, sollte wider Erwarten ein Problem aufgetreten sein, hätte man wieder, innerhalb von Stunden, umschwenken können auf das vorherige System. Das war ja noch aktiv.

Katja Lübcke [00:18:09] Hat sich denn durch die gute Zusammenarbeit der Blick auf Siemens gewandelt? Also dass man, auch außerhalb der vorher stattgefundenen Zusammenarbeit, mit ganz neuen Themen, die vielleicht irgendwann mal kommen, auf Siemens zugehen würde?

Steffen Thorhauer [00:18:24] Wir haben erkannt, dass Siemens ein sehr breites Spektrum hat und dass die Kollegen, die wir bis jetzt aus den Automatisierungsgeschäften sowie Projekten, die wir hatten, kannten, nicht die einzigen sind, die dort bei Siemens Dinge tun können, sondern dass man sehr breit aufgestellt ist und dass man vielleicht erst den Fachbereich entdecken musste, der dafür zuständig ist. Es ist für uns eine eher außergewöhnliche Herausforderung, eine technische Aufgabe, gewesen, die wir lösen mussten und haben vielleicht auch für Siemens nochmal ein Feld aufgestoßen hier in die Nahrungsbranche zu gehen, mit solcher Art von Antriebstechnik, die man ja im Hause hat.

Katja Lübcke [00:19:05] Wie kreativ darf oder muss die Nahrungsmittel- und Getränkeindustrie denn sein, gerade auch, was das Thema Flexibilität in Richtung Technologien angeht?

Steffen Thorhauer [00:19:15] Ja, 200 %. Die Nahrungsmittelindustrie bzw. die Lebensmittelindustrie hat sich, glaube ich, in den letzten zehn Jahren noch mal ums Zehnfache verändert im Bereich Automatisierung, Prozessdatenerfassung, Automatisierungssysteme, vernetzte Systeme, Aufzeichnungen von Systemauswertungen, Datenanalysen. Das ist nicht mehr wie früher mit der blechernen Milchkanne, die abgeladen wird. Aber wenn man heutzutage durch einen Lebensmittelbetrieb geht, und das kann man gerne mal machen, auch hier bei uns in Edewecht, wird man feststellen, dass der Automatisierungsgrad wahnsinnig groß geworden ist und, dass es kaum noch Stand-Alone-Anlagen gibt, dass das alles übergeordnet in mehreren Etagen miteinander vernetzt ist. Und da ist eine hohe Anforderung auch von der Lebensmittelseite an diejenigen, die dort Dienstleistungen und Services und Anlagen liefern, herstellen und vertreiben.

Katja Lübcke [00:20:16] Wir haben aktuell in der ganzen Industrie, in der Branche große Probleme, an Ersatzteile zu kommen. Habt ihr hier eine Lösung finden können?

Hinrich Bischoff [00:20:24] Ja, die haben wir finden können. Siemens hat einen bestimmten Pool der von uns verbauten Geräte hingelegt, die natürlich nicht nur bei uns verbaut sind, sondern auch anderswo. Und man hat uns einen Service angeboten, in dem wir innerhalb von 24 Stunden diese Ersatzteile bei uns hier auf dem Hof hätten, um direkt weiterproduzieren zu können.

Katja Lübcke [00:20:46] Wird dieser Service denn auch schon genutzt? Habt ihr da gute Erfahrungen oder könnt ihr von Glück sprechen, dass ihr das noch gar nicht so in Anspruch nehmen müsst?

Hinrich Bischoff [00:20:53] Wir können im Moment von Glück sprechen, dass wir das noch nicht in Anspruch nehmen mussten. Das kann natürlich davon zeugen, dass die Produkte sehr, sehr langlebig sein können. Oder wir sind noch nicht an der Verschleißgrenze angekommen.

Thomas Nefe [00:21:06] Im Grunde können alle Kunden 24/7 auf unser Ersatzteillager zugreifen. Das ist für uns eigentlich schon ein Standard. Dadurch, dass wir hier einen KRITIS-Kunden haben, wird der natürlich immer bevorzugt behandelt. Der DMK-Konzern ist als KRITIS-Kunde geführt und kann selbstverständlich nicht nur auf die Antriebstechnik, sondern auch auf Steuerungstechnik aus unserem Notersatzteillager zurückgreifen.

Katja Lübcke [00:21:30] Jetzt haben wir gerade noch ein ganz aktuelles Thema: Energiekosten. Wie schlägt das bei euch aus? Gibt es schon Ansätze, wo ihr sagt: „Da müssen

wir jetzt wirklich als nächstes unbedingt ran. Auch ohne aktuelle Krise ist das ein Thema, wo wir uns immer mehr bemühen wollen, die Kosten hier runterzubekommen.“?

Steffen Thorhauer [00:21:48] Ja, wie bei allen anderen Bereichen, ist es auch in der Lebensmittelbranche das Prio Eins Thema. Aktuell natürlich ebenfalls aufgrund der hohen Preise. Jeder der in den Laden geht, sieht aktuell, dass unsere Produkte vom Preis her sehr stark angestiegen sind. Das hat nicht die Ursache, dass wir sagen: „Wir wollen hier unsere Gewinnmargen erhöhen“, sondern weil die Energiekosten sehr hoch sind. Wir sind ein energielastiger Bereich, das muss man einfach sagen. Das, was wir tun, Lebensmittel zu verarbeiten, verbraucht Energie. Ob es nun Strom ist, ob es Gas ist, ob es Dampf ist, ob es Druckluft ist und ob es, und das ist so, viel Kälte ist. In diesem Bereich haben wir uns von der Unternehmensseite Vorgaben gemacht, Ziele gesetzt, in welchen einzelnen Energiesystemen wir den Verbrauch minimieren wollen. Dazu gibt es Analysen - Was ist der Ist-Verbrauch? Was ist der Soll-Verbrauch? Was ist der Ziel-Verbrauch? Und was muss man bei den einzelnen Arten tun, ob es jetzt Strom, Gas, Dampf oder Kälte ist? Was muss man dort tun? Was muss man dort optimieren? Beispielsweise Anlagen austauschen, damit wir dann kurzfristig die Verbräuche reduzieren. Denn das führt an keinem, sowohl im Privaten als auch an einer Firma, vorbei, dass wir alle zusammen die Energieverbräuche reduzieren müssen. Für uns ist das ein Tagesgeschäft und auch für die Arbeit hier am Standort ein Prio Eins Thema. Das ist einfach so.

Katja Lübcke [00:23:12] Wenn wir mal einen Ausblick wagen, auch wenn man im Kopf hat, dass sich da schon einiges in den letzten Jahren getan hat - Was ist noch möglich? Gibt es beispielsweise schon konkrete Projekte oder Planungen, inwiefern man die Anlage noch weiter digitalisieren kann? Oder gibt es Technologien, wo Sie jetzt schon ein erstes Interesse dran haben und schauen wollen, ob man das irgendwie integrieren kann?

Steffen Thorhauer [00:23:35] Die gibt es kontinuierlich. Alles, was heutzutage älter als acht Jahre ist, das ist schon wirklich alt und da ist die Zeit relativ schnelllebig. Und bei Themen wie künstlicher Intelligenz, gibt es bei uns Anwendungsfälle, wo wir mit unterschiedlichsten technischen Ansätzen versuchen, unsere Prozesse zu optimieren, schneller zu werden, besser und wirtschaftlicher zu werden. Wir haben jeden Tag Themen, wo wir sagen, dass wir verbessern oder optimieren müssen. Da spielt das Thema Antriebstechnik, sowie natürlich viel Automatisierung und Steuerung eine Rolle. Das ist für uns mittlerweile ein Tagesgeschäft.

Katja Lübcke [00:24:14] Ich fand, es war wieder ein super spannender Einblick und hoffe, dass das unseren Zuhörern und Zuhörerinnen genauso ging. Also vielen Dank euch Dreien fürs Mitmachen.

Steffen Thorhauer [00:24:22] Ja, vielen Dank auch von meiner Seite.

Hinrich Bischoff [00:24:24] Dankeschön, dass ich mit dabei sein durfte, um das hier mal eben aufzuklären.

Thomas Nefe [00:24:28] Ich möchte mich auch bedanken. Auch für die netten, freundlichen Worte von unserem Kunden.

Katja Lübcke [00:24:32] Das freut uns immer ganz besonders. Dann auch danke an das Publikum fürs Zuhören. Und wenn Sie noch weitere Informationen zum Thema benötigen, schauen Sie gerne mal in unserer Service Digitec vorbei. Und ansonsten freue ich mich natürlich, wenn Sie beim nächsten Mal wieder reinhören, wenn es wieder heißt Einblick. Zweiblick. Weitblick. Digitale Services im Gespräch.

Erfahren Sie mehr und melden Sie sich jetzt an:
www.siemens.de/service-digithek

