HYDRAULIKPRESSE

KUNDEN- UND MITARBEITERMAGAZIN DER HANSA-FLEX GRUPPE • MAGAZINE FOR CUSTOMERS AND EMPLOYEES OF THE HANSA-FLEX GROUP • 4|2018

Höchstes Reinheitsgebot in der Lebensmittelindustrie

In the food industry total purity is required

PRAXIS PRACTICAL

Berky ist Weltmarktführer bei Maschinen zur Gewässerunterhaltung

Berky is the world market leader in waterway maintenance machinery

PRAXIS PRACTICAL

Trinkwasser für alle – Energieeffiziente Hochdruckpumpen für Meerwasserentsalzungsanlagen

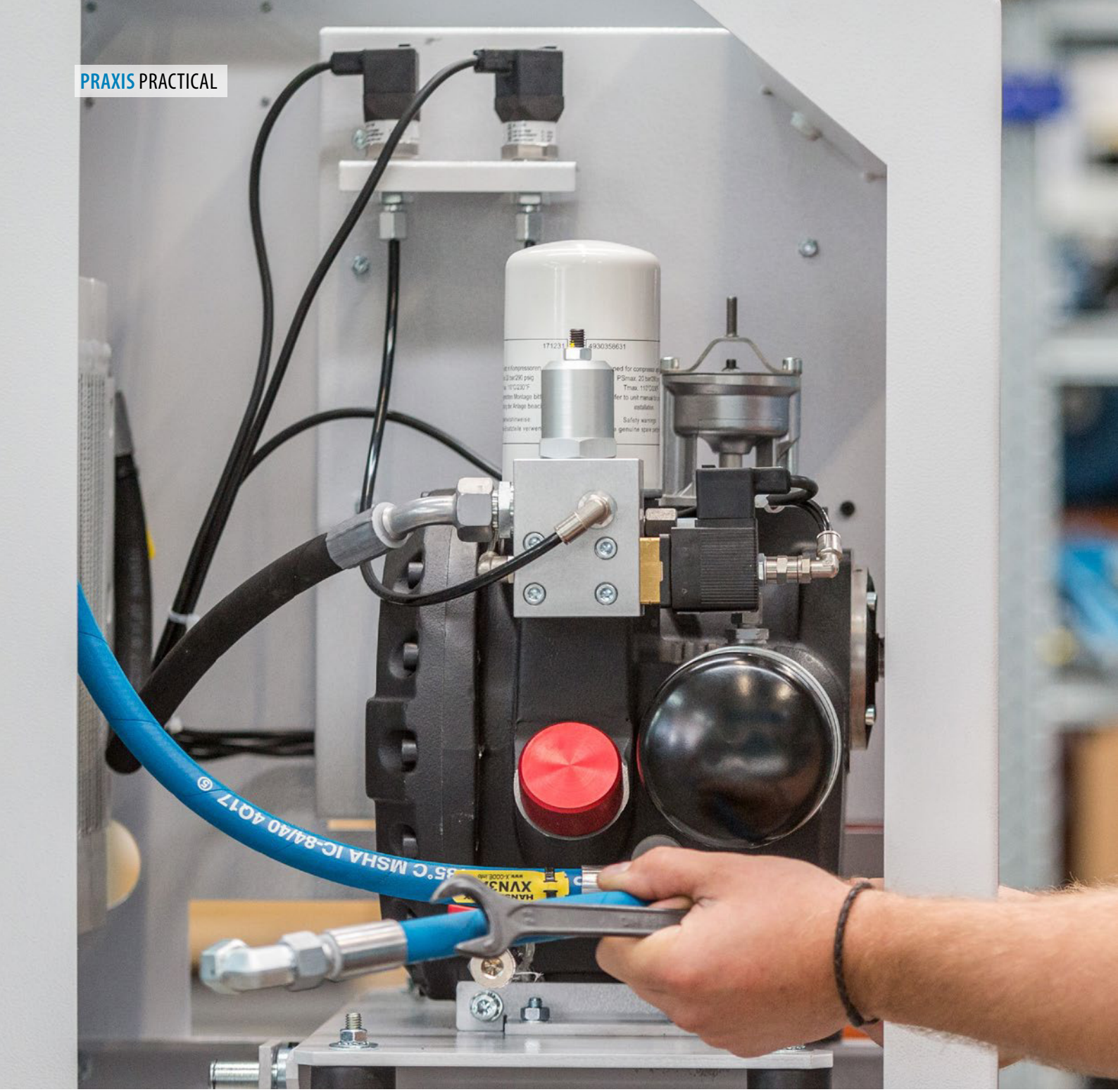
Drinking water for all – Energy-efficient high-pressure pumps for seawater desalination plants

PRAXIS PRACTICAL

Effizienz in Reinform – Renner Kompressoren: Druckluft made in Germany

Efficiency in its purest form – Renner compressors: compressed air made in Germany

HANSA FLEX

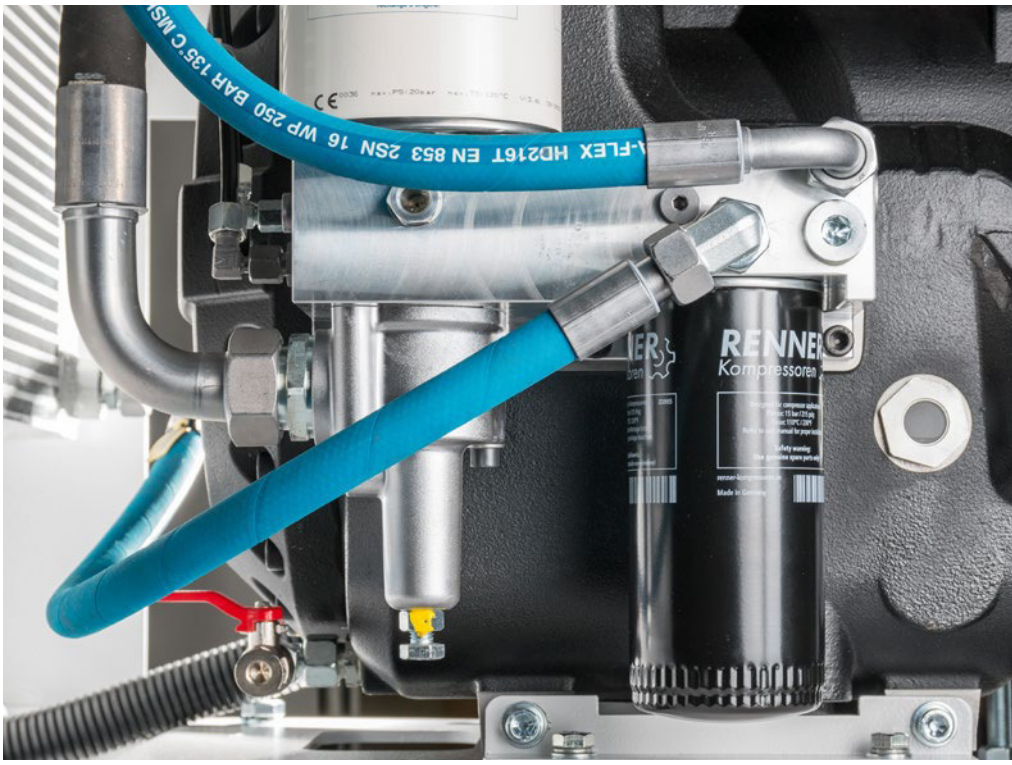


EFFIZIENZ IN REINFORM

RENNER KOMPRESSOREN: DRUCKLUFT MADE IN GERMANY

Seit beinahe 25 Jahren stellt die Renner GmbH Kompressoren im baden-württembergischen Güglingen her. Das familiengeführte Unternehmen hat sich auf die Entwicklung und Fertigung von Druckluftanlagen für Industrie und Handwerk spezialisiert, die in der Lebensmittel-, Getränke- und Pharmaindustrie sowie in produzierenden Unternehmen aus den Bereichen Automotive und Elektronik zum Einsatz kommen. Auch tief unter der Erde im Bergbau oder mitten im Meer auf Bohrinseln erfüllen die Anlagen von Renner eine Vielzahl an Aufgaben, die von der Bereitstellung von Frischluft bis hin zum Antrieb von Maschinen reichen.

So vielfältig wie die Einsatzgebiete sind auch die Anforderungen an die Druckluftanlagen, die Renner für seine Kunden weltweit entwickelt. „Jede Kompressorenanlage wird von unseren Mitarbeitern für ein spezifisches Anwendungsszenario konzipiert", erklärt Bernt Renner, Inhaber und Geschäftsführer der Renner GmbH Kompressoren. Sondermaschinen und Spezialanlagen wie Booster im Hochdruckbereich von 25 bis 40 bar, Containeranlagen und Kompressoren in Bergbauausführung fertigt die Tochterfirma Relo GmbH Verdichter in Bautzen. „Wir decken in beiden Bereichen von Beratung über Konstruktion und Entwicklung bis hin zu Wartung und Service ein breites Leistungsportfolio ab", führt Renner aus. Besonders an schwer zugänglichen Orten spielen Druckluftanwendungen ihre Vorteile aus. Denn das Medium Luft gibt es überall und lässt sich zudem sehr einfach transportieren. „Auch in puncto Sicherheit und Umweltfreundlichkeit sind pneumatische Anlagen hervorragend", sagt Renner. „Denn die Abluft kann auch noch zur Wärmerückgewinnung genutzt werden."



» Auch für Anwendungen in sensiblen Branchen wie der Lebensmittelindustrie oder im Lackier- und Beschichtungswesen entwickelt Renner spezielle Druckluftlösungen.

» Renner also develops special compressed air solutions for sensitive applications, such as the food industry or in the painting and coating industry.

KOMPRESSOREN FÜR JEDE ANWENDUNG

„Der Kolbenkompressor war früher der Klassiker unter den Kompressoren", erklärt Renner. Ihn findet man beispielsweise an Tankstellen und in Autowerkstätten, wo er Druckluft für die Reifen ebenso erzeugt wie für den Betrieb des Druckluftschraubers. „Neben stationären Anlagen bieten wir auch fahrbare Modelle, die vor allem im Handwerk und auf Baustellen ihren Dienst leisten", ergänzt Renner. Schraubenkompressoren und Scroll-Kompressoren hingegen kommen vorwiegend in der Industrie zum Einsatz: Dort liefern sie nicht nur Energie für die Steuerung von Warentransport in Logistikzentren und den Antrieb von Werkzeugen, sondern dienen auch zur Anlagensteuerung und Produktprüfung. Im Gegensatz zum Kolbenkompressor sind diese beiden Typen für den Dauerbetrieb ausgelegt und verdichten Volumenströme von 200 bis 100.000 Kubikmeter pro Stunde. Auch für Anwendungen in sensiblen Branchen wie der Lebensmittelindustrie oder im Lackier- und Beschichtungswesen entwickelt Renner spezielle Druckluftlösungen. „Dürfen keine Rückstände von Öl in der Abluft sein, sind ölfrei verdichtende Schraubenkompressoren und Scroll-Kompressoren gefragt", so Renner. „Diese können im mehrstufigen Verfahren Luft bis zu einem Druck von 15 bar verdichten."

SPEZIALISTEN IN DER FLUIDTECHNIK

Mit HANSA-FLEX verbindet Renner eine jahrzehntelange Zusammenarbeit. „Seit dieser Zeit beziehen wir unsere Schlauchleitungen von HANSA-FLEX", schildert Renner. „Die gute Produktqualität hat uns dabei ebenso überzeugt wie die Möglichkeit der Chargenrückverfolgbarkeit mittels des X-CODEs sowie das weitverzweigte Niederlassungsnetz, von dem vor allem unsere Kunden profitieren." Werden Reparaturen nötig, sorgt der X-CODE zudem für einen schnellen und unkomplizierten Austausch defekter Schlauchleitungen. „Über den alphanumerischen Code können die verbauten Schlauchleitungen eindeutig identifiziert und anschließend nachbestellt werden", erklärt Aaron Farinas, Account Manager der HANSA-FLEX Niederlassung Weiterstadt. „Muss es schnell gehen, ist das Ersatzteil auch innerhalb weniger Stunden beim Kunden vor Ort", berichtet Farinas aus der Praxis. Auch bei der Montage der Druckluftanlagen ist das umfassende Know-how des Fluidtechnikspezialisten gefragt. „Bei komplexen Einbausituationen holen wir Feedback von HANSA-FLEX ein und lassen überprüfen, ob alle Schlauchleitungen in korrekter Einbaulage und mit zulässigen Biegeradien verbaut sind, um Torsionsschäden zu vermeiden", erklärt Renner.

NEUES LAGERSYSTEM

Mit dem 25. Firmenjubiläum im kommenden Jahr steigen bei Renner nach und nach beide Firmennachfolger ein und werden so auf Führungsaufgaben vorbereitet. Sie sollen auch auf die Neustrukturierung zahlreicher Prozesse hinarbeiten. „Das Unternehmen weist einen stetigen Wachstumskurs auf", führt Renner aus. „Daher ist es für uns der richtige Schritt, bestehende Prozesse mit Blickrichtung Zukunft zu optimieren." Ein zentraler Punkt: die Einführung eines neuen Lagersystems, das die Abläufe in der Materialbeschaffung beschleunigt. „Wir werden die gesamten Prozesse im Lager auf das Kanban-System umstellen sowie Scanner einführen", berichtet Renner. „Dadurch werden viele Abläufe automatisiert." Wird beispielsweise Materialbedarf festgestellt, scannt ein Mitarbeiter von Renner den Barcode der entsprechenden Lagerkiste. Anschließend wird die Bestellung automatisch an HANSA-FLEX versendet. Durch das neue Lagersystem spart Renner nicht nur viel Zeit in der eigenen Logistik, sondern profitiert auch von verkürzten Lieferzeiten bei Bestellungen. „HANSA-FLEX stellt sich auf uns ein und bevorratet die Produkte, die wir benötigen. Dadurch haben wir eine geringe Kapitalbindung im Lager und gleichzeitig immer die richtigen Komponenten in der Fertigung." ■

EFFICIENCY IN ITS PUREST FORM

RENNER COMPRESSORS: COMPRESSED AIR MADE IN GERMANY

Renner GmbH has been manufacturing compressors in Güglingen, Baden-Württemberg, for almost 25 years. The family-run company specialises in the development and manufacture of compressed air systems for industry and trade; especially, the food, beverage and pharmaceutical industries as well as manufacturing companies in the automotive and electronics sectors. Even deep underground in mining or in the middle of the sea on oil rigs, Renner systems perform a variety of tasks, ranging from providing fresh air to the driving of machines.

The demands on the compressed air systems that Renner develops for its customers worldwide are as diverse as their fields of application. "Each compressor unit is designed by our staff for a specific application scenario," explains Bernt Renner, owner and managing director of Renner GmbH Kompressoren. The company's subsidiary Relo GmbH Verdichter in Bautzen manufactures special machines and installations such as boosters in the high pressure range from 25 to 40 bar, together with container facilities and compressors designed for mining applications. "We offer a broad portfolio of services in both areas, from consulting, design and development to maintenance and service," explains Renner. Compressed air applications are particularly advantageous in places that are difficult to access, because air is a medium that can be found everywhere and is also very easy to transport. "Pneumatic systems are also outstanding in terms of safety and environmental friendliness," adds Renner, "because the exhaust air can also be used for heat recovery."

COMPRESSORS FOR EVERY APPLICATION

"The piston compressor used to be your classic compressor," explains Renner. It can be found, for example, at petrol stations and car repair shops, where it generates compressed air for the tyres as well as for the operation of pneumatic screwdrivers. "In addition to stationary systems we also offer mobile models, which are mainly used in workshops and on construction sites," adds Renner. Screw compressors and scroll compressors, on the other hand, are mainly used in industry. There they not only supply energy for managing the transport of goods in logistics centres and for driving machine tools, but are also used for plant control and product testing. In contrast to piston compressors, these two types are designed for continuous operation and compress volume flows of 200 to 100,000 cubic metres per hour. Renner also develops special compressed air solutions for applications in sensitive sectors such as the food industry or in the painting and coating industry. "In situations where there must be no residues of oil in the exhaust air, oil-free screw compressors and scroll compressors are required," says Renner. "These can compress air up to a pressure of 15 bar in a multi-stage process."

» „Das Unternehmen weist einen stetigen Wachstumskurs auf. Daher ist es für uns der richtige Schritt, bestehende Prozesse mit Blickrichtung Zukunft zu optimieren."
(Bernt Renner, Inhaber und Geschäftsführer der Renner GmbH Kompressoren)

» "The company is growing steadily. So, now is the right time for us to optimise existing processes with a view to the future."
(Bernt Renner, owner and managing director of Renner GmbH Kompressoren)

» Durch das neue Lagersystem spart Renner nicht nur viel Zeit in der eigenen Logistik, sondern profitiert auch von verkürzten Lieferzeiten bei Bestellungen.

» Thanks to the new storage system, Renner will not only save a lot of time in its own logistics, but will also benefit from shorter delivery times for orders.

SPECIALISTS IN FLUID TECHNOLOGY

Renner has enjoyed a close working relationship with HANSA-FLEX for decades. "We have been purchasing our hose lines from HANSA-FLEX for all this time," says Renner. "The good product quality impressed us, as did the possibility of batch traceability using the X-CODEs and the supplier's extensive branch network, from which our customers in particular benefit." If repairs are necessary, the X-CODE also ensures fast and uncomplicated replacement of defective hose assemblies. "The alphanumeric code can be used to uniquely identify the installed hose assemblies and then reorder them," explains Aaron Farinas, Account Manager at HANSA-FLEX's Weiterstadt branch. "If the job has to be done quickly, the spare part can also be delivered to the customer's site within a few hours," reports Farinas from practical experience. HANSA-FLEX's comprehensive know-how is also in demand when it comes to the assembly of the compressed air systems. "For complex installation situations we obtain feedback from HANSA-FLEX and get them to check whether all hose assemblies are installed in the correct position and with permissible bending radii in order to avoid torsional damage," explains Renner.

NEW STORAGE SYSTEM

With the company's 25th anniversary comin up next, the two directors are gradually stepping back and the next generation is preparing to take over at the helm. Their successors will also work towards restructuring a number of processes. "The company is growing steadily," says Renner. "So, now is the right time for us to optimise existing processes with a view to the future." A central aspect is the introduction of a new warehouse system that accelerates material procurement processes. "We will convert all processes in the warehouse to the Kanban system and introduce scanners," reports Renner. "This will automate many of our processes." If, for example, a shortage of a specific material is determined, a Renner employee scans the barcode of the corresponding storage bin. The order is then automatically sent to HANSA-FLEX. Thanks to the new storage system, Renner will not only save a lot of time in its own logistics, but will also benefit from shorter delivery times for orders. "HANSA-FLEX adapts itself to our requirements and stocks the products we need. This means that we have a minimum of capital tied up in stock and at the same time we always have the right components for our production operations." ■