

«Bachofen hat sich trotz kleiner Bestellmenge um die EX-Zertifizierung des Linearwegensensors gekümmert. Das nennen wir Partnerschaft. Andere Anbieter wollten oder konnten uns in dieser Sache nicht weiterhelfen.»

Vincent Behrens, Project Manager Bühler AG



DAS SCHÄLEN IST DES MÜLLERS LUST: MIT EFFIZIENTER TECHNOLOGIE VON BÜHLER

Wenn aus Haferflocken hochwertige Feinkost und gesunde Trendprodukte entstehen, mischt das Technologie-Unternehmen Bühler AG mit. Ein wichtiges Modul im Verarbeitungsprozess ist der Schäl器 MSHA: ein Hochleistungsgerät, das mit höchster Präzision die Spreu vom Haferkern trennt.

Hoher Durchsatz bei minimalem Bruch heisst die Devise für das Schälen von Hafer und verwandten Rohprodukten wie Dinkel, Soja und Sonnenblumenkernen. Mit dem Schäl器 MSHA erfüllt der Maschinen- und Anlagenbauer Bühler AG diesen Anspruch und stellt damit seine Kompetenz als innovativer Technologiepartner der Lebensmittelindustrie auch in diesem Teilprozess unter Beweis.

Innovation und Wertschöpfung auf der ganzen Linie

Bühler ist ein Schweizer Vorzeig-

unternehmen und nach wie vor in Familienbesitz. Mit seiner überragenden technischen Kompetenz und seiner Innovationskraft hat es sich bei Produzenten der Nahrungsmittelindustrie, der Automobilindustrie und zahlreicher weiterer Branchen rund um den Globus einen hervorragenden Ruf erworben. Im Nahrungsmittelbereich liegt die Stärke von Bühler darin, dass das Unternehmen mit seinen Leistungen die Wertschöpfungsketten in ihrer Gesamtheit abdeckt und sie auf Effizienz trimmt. Eine zentrale Rolle spielen dabei die naht-

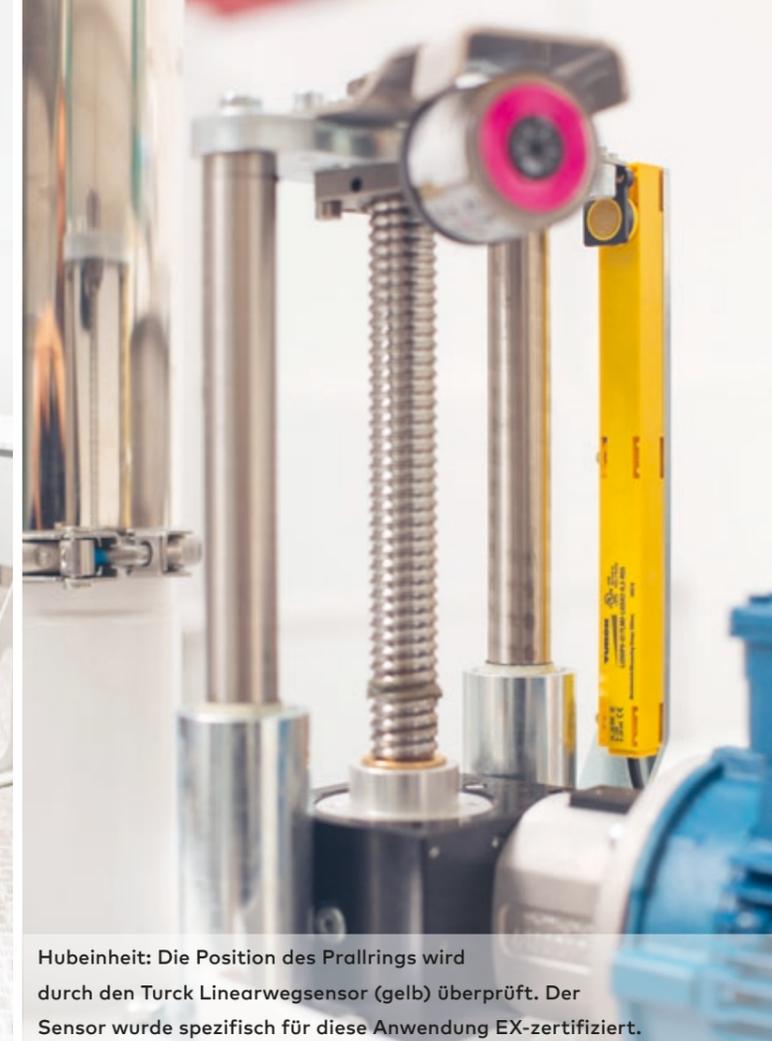
Bühler AG, Uzwil

Bühler entwickelt und vertreibt Prozesslösungen und nachhaltige Wertschöpfungsketten für verschiedenste Industriezweige. Die Aktivitäten der Gruppe gliedern sich in die Bereiche Grains & Food, Consumer Foods und Advanced Materials. Die Lösungen von Grains & Food, zu denen auch Milling Solutions zählt, sorgen für sichere und gesunde Lebensmittel. Bühler investiert jedes Jahr bis zu 5 Prozent des Umsatzes in Forschung und Entwicklung und bildet zusammen mit Kunden und Partnern ein dynamisches Innovationsökosystem. Bühler strebt in seinen Kompetenzfeldern Marktführerschaft an. Der weltweite Marktanteil im Bereich Müllerei beträgt 65 Prozent.

- **Gründung** 1860
- **Anzahl Mitarbeitende** rund 13 000
- **Firmensitz** Uzwil (SG)
- **Präsenz** Standorte in 140 Ländern
Weltweit 100 Servicestationen und 33 Produktionsbetriebe
- **CEO** Stefan Scheiber
- **Credo** Innovations for a better world
- **Bachofen-Kunde** seit über 30 Jahren
- **Website** buhlergroup.com



Der Schäl器 MSHA im Milling Solutions Technology Center bei Bühler: Unter der Haube hebt und senkt sich während des Schärens ein Prallring.



Hubeinheit: Die Position des Prallrings wird durch den Turck Linearwegensensor (gelb) überprüft. Der Sensor wurde spezifisch für diese Anwendung EX-zertifiziert.

lose Verknüpfung von Teilprozessen und eine konstante Steigerung des Automatisierungsgrades. In Bezug auf die Nachhaltigkeit verfolgt Bühler ambitionierte Ziele: Hohe Investitionen in digitalisierte Lösungen sollen dazu beitragen, den Abfall sowie den Energie- und Wasserverbrauch in den Wertschöpfungsketten der Kunden um 50 Prozent zu reduzieren.

Hohe Ansprüche an die Lieferanten

Die Beschaffung hat bei Bühler einen strategischen Stellenwert und wird über ein globales Supply-Chain-Netzwerk abgewickelt. Zum Zug kommen Lieferanten, die das innere Feuer für Innovation mit Bühler teilen und durch aktive Mitwirkung an Entwicklungsprozessen einen substantziellen Beitrag zur Stärkung der Wettbewerbsfähigkeit von Bühler in den Weltmärkten leisten. Ausschlaggebend kann aber durchaus auch die

Bereitschaft eines Partners sein, etwas mehr zu bieten, als erwartet wird.

Mehlstaub als Explosionsrisiko

Der Schäl器 MSHA ist prozessbedingt in einer staubigen Atmosphäre im Einsatz. Mehlstäube können sich explosiv verhalten, wenn sich in dieser Atmosphäre eine Zündquelle befindet. Elektronische Geräte können eine solche Zündquelle sein, wenn sie nicht bestimmte bauliche Anforderungen erfüllen. Deshalb benötigten die Konstrukteure einen für die EX-Zone 22 zertifizierten berührungslosen Linearwegensensor. Im Beschaffungsverfahren musste der Project Manager Vincent Behrens feststellen, dass die Mehrheit der Sensorlieferanten nicht in der Lage war, einen EX-zertifizierten Sensor zu liefern, der sich innerhalb des geforderten Preissegmentes befand.

Bachofen: bereit für eine Extraleistung

Bachofen – seit Jahren ein Stammlieferpartner von Bühler – brachte den Linearwegensensor von Turck ins Spiel. Dieser erfüllte die gewünschten Leistungskriterien, verfügte jedoch nicht über die erforderlichen EX-Zertifikate. Bachofen motivierte Turck, den Aufwand für die Zertifizierung noch vor der Auftragserteilung zu übernehmen. Das kam bei Bühler gut an. Vincent Behrens: «Aufgrund der Erfahrung aus ähnlichen Projekten konnte der zuständige Produktspezialist bei Bachofen prognostizieren, dass die Zertifizierung auch bei diesem Sensortyp möglich sein würde, und hat diese umgehend angestrebt. Es ist die Flexibilität, sowie die professionelle und engagierte Beratung, die in diesem Projekt zum Erfolg geführt haben.» ■