

Großtanks für die Milchindustrie

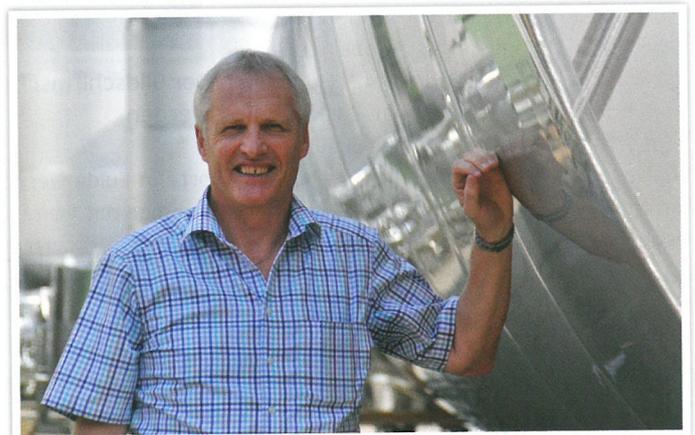
molkerei-industrie vor Ort bei RIEGER Behälterbau

RIEGER Behälterbau hat sich in den letzten Jahren einen Namen als Spezialist für den Bau von Großtanks in der Milchindustrie erarbeitet. Das in Bietigheim-Bissingen ansässige und zur KIESELMANN FLUID PROCESS GROUP gehörende Unternehmen hat bereits zahlreiche Tankprojekte bei Müller, Meggle, ARLA/MUH, Milcobel, SalzburgMilch, DMK, Friesland Campina, Hochwald, Zott und aktuell bei Milei realisiert. Molkerei-industrie sah sich vor Ort um.

„Wir verstehen uns mit Ausnahme bei Wein und Saft nicht als Anlagenbauer, sondern als Spezialist für den Bau großer bis sehr großer Tanks. Die Projektabwicklung erfolgt über Anlagenbauunternehmen oder direkt mit dem Endkunden. RIEGER ist vielseitig aufgestellt. So entfallen ca. 50 – 70 % des jährlichen Umsatzes auf die Getränkeindustrie (Wein, Saft, Bier und Mineralbrunnen). Daneben versorgen wir auch Chemie-, Kosmetik- und Pharmahersteller, aber die Milchwirtschaft ist mit einem Umsatzanteil von ca. 25 % in den letzten Jahren ein wichtiger Markt für uns geworden“, erklärt Thomas Kempfer, Vertriebsleiter bei RIEGER Behälterbau GmbH. Mit zum Erfolg, so Kempfer, hat beigetragen, dass das Unternehmen auch High-end Anforderungen wie sie z. B. von Herstellern von Babyfood oder in der Pharmaindustrie erhoben werden, erfüllen kann.

Nicht von der Stange

RIEGER fertigt seine Behälter auf einem 20.000 m² großen Gelände mit ca. 150 Mitarbeitern. Die Ausbildung von qualifizierten Behälter- und Apparatebauern ist hierbei obligatorisch. Damit darf sich das Unternehmen zu den „ganz großen“ in der Branche zählen. Der Jahresumsatz liegt – in Abhängigkeit von den stark volatilen Edelstahlpreisen – bei rund 30 Mio. €. Dank der schlagkräftigen Mannschaft kann ein mehr als 100.000 l großes Silo durchaus in drei Monaten produziert werden, auch wenn es sich um komplexere Konstruktionen wie Steril- oder Drucktanks handelt. Abhängig von der Gesamtauslastung und der Behälterkomplexität sind Lieferzeiten zwischen 12 – 16 Wochen üblich, können aber auch darüber liegen. Gearbeitet wird in Bietigheim-Bissingen in einer sehr hohen Fertigungstiefe – so werden auch die nötigen Bühnen und Begehungsanlagen ebenfalls im Haus passgenau gefertigt. Wie Kemp-



Thomas Kempfer, Vertriebsleiter bei RIEGER Behälterbau: Die Milchwirtschaft ist mit einem Umsatzanteil von ca. 25 % in den letzten Jahren ein wichtiger Markt für uns geworden (Foto: mi)

fer betont, gibt es bei RIEGER keine Tanks von der Stange, alle Behälter werden stets in der hauseigenen 2D und 3D CAD-System auf die jeweilige Einsatzsituation hin kundenspezifisch konstruiert.

Perfektes Oberflächenfinish

Der Ausgangsrohstoff für den Behälterbau sind aufgerollte Bleche (sog. Coils), die zunächst abgelängt und dann ringförmig verbunden werden. Aus solchen Ringteilen wächst dann in einem 20 m hohen Gebäude der Tank, indem in vertikaler Montage Ringteil um Ringteil aufeinandergesetzt wird. RIEGER verwendet ausschließlich Edelstähle in den gängigen Qualitäten. Zur Sicherstellung der Schweißnahtqualität wendet RIEGER vollumfänglich ein Farbeindringverfahren, zur Kontrolle auf Mikrorisse an.

Die große Kunst beim Tankbau für die Lebensmittel- und Pharmaindustrie liegt im Schweißen. Hier verfügt das Unternehmen über alle relevanten Zulassungen und Spezialisten, die sich für bestimmte Schweißverfahren qualifiziert haben. Wo es geht, wird automatisch geschweißt – jedoch stets unter Aufsicht eines