

## > PRESSEINFORMATION

SMC auf der Anuga FoodTec 2018

### Lebensmittel smart und energieeffizient verpacken:

#### SMC auf der Anuga FoodTec 2018

*Egelsbach, März 2018*

Mit mehr als 1.500 Ausstellern aus 50 Ländern ist die Anuga FoodTec in Köln eine globale Leitmesse für Zulieferer der Lebensmittel- und Getränkeindustrie. Vom 20 bis 23. März 2018 präsentieren Anbieter aus Bereichen wie Prozesstechnologie, Packaging, Food Safety und Ingredients ihre Produkte. Im Fokus der Messe steht dieses Jahr das Thema „Ressourceneffizienz“. SMC zeigt als führender Hersteller, Partner und Lösungsanbieter für pneumatische und elektrische Automatisierungstechnik hochmoderne Technologien zur Effizienzsteigerung von Verpackungsprozessen. Und die sind hautnah erlebbar: Gemeinsam mit weiteren Teampartnern im Verbund „Robotik-Pack-Line“ betreibt SMC auf der Anuga FoodTec eine vollautomatisierte Verpackungslinie, die energieeffizient mit reduzierter Druckluft von nur 0,4 MPa betrieben wird. Besucher am SMC-Messestand in Halle 7.1, Stand D090, können sich eine von dieser innovativen Anlage gefüllte und verpackte Travel-Snack-Box abholen und sich über das breite Produkt- und Lösungsportfolio der Egelsbacher Automatisierungsexperten informieren.

#### > Kommunikation über alle Ebenen

Mehr Transparenz, mehr Flexibilität und mehr Produktionseffizienz, kurz mehr Industrie 4.0 – das wollen Maschinen- und Anlagenhersteller auch in der Lebensmittelindustrie. Die IO-Link Technologie soll dazu beitragen, diesem Anspruch nahe zu kommen. Um jedoch das erhoffte Szenario weitgehend autark und hocheffizient zusammenarbeitender Maschinen wirklich realisieren zu können, braucht es Systemverständnis, breites Anwendungs-Know-how und viel Erfahrung in der Lösung automationstechnischer Fragen. Dafür stellt SMC auf

der Anuga FoodTec seinen systemischen Ansatz vor mit intelligentem Zusammenspiel verschiedener Komponenten. Als einer der wenigen Hersteller weltweit entwickelt und liefert SMC komplette IO-Link Systeme vom Master bis zum Aktor/Sensor aus einer Hand – auch durchgängig in hohen Schutzarten (IP67).

#### **> Keine Chance für Wasser, Schmutz und Keime: Zylinder der Serie CG5**

In der Lebensmittelindustrie wird zu Recht großer Wert auf Hygiene gelegt. Mit den Zylindern der Serie CG5-S/CJ5-S zeigt SMC in Köln die passende Lösung für den Nassbereich: korrosionsbeständig und spritzwassergeschützt. Den Außenteilen der Zylinder aus rostfreiem Chrom-Nickelstahl in SUS 304-Qualität, was der DIN-Bezeichnung X5CrNi18-10 entspricht, können weder permanentes Spritzwasser noch aggressive Reinigungsmittel etwas anhaben. Zudem ist das abgerundete Gehäuse leicht zu reinigen, weil kaum Ecken und Kanten vorhanden sind. Um das Innenleben vor Wasser zu schützen, minimiert ein langlebiger Spezialabstreifer das Eindringen von Flüssigkeiten. Das verwendete Schmierfett erfüllt die FDA-Richtlinien – ideal für die Verwendung der Zylinder in der Lebensmittel- und Getränkeindustrie. Das gilt auch für die neue Edelstahlzylinder-Serie CG5-X2977, die speziell für feuchte oder aggressive Umgebungen konzipiert und weltweit einsetzbar ist. Denn ihr blauer Spezialabstreifer ist sowohl FDA- als auch EU 1935/2004-konform und entspricht somit den Anforderungen des amerikanischen und des europäischen Lebensmittelrechts. Zudem ist das Edelstahlgehäuse der Zylinder durchgängig im Clean-Design ausgeführt: ohne Ecken und Kanten, versehen mit Lasermarkierung statt Etikett und einer hygienischen Dämpfungsschraube. Schnell und effizient gereinigt, haben Schmutz oder Keime keine Chance – das spart Reinigungsaufwand und erhöht die Verfügbarkeit der Anlage.

#### **> Drahtlose Feldbusknoten für mehr Bewegungsfreiheit**

Slaves ohne Kabel und über eine Entfernung von bis zu 10 Metern anbinden: Mit dem Feldbusknoten der Serie EX600-WEN zeigt SMC auf der Anuga FoodTec eine Lösung für alle, die in ihren Anwendungen Werkzeuge häufig wechseln müssen oder in kinetisch schwierigen Umgebungen arbeiten. Rotationstische oder Roboterarme können sich dank der drahtlosen Verbindung frei bewegen, ohne Einschränkungen durch verlegte Kabelstränge. Innerhalb von nur 0,25 Sekunden integrieren die neuen Feldbusknoten beliebige Werkzeuge in übergeordnete Automationssysteme. Dabei ermöglichen sie die Steuerung von bis zu 127 Slaves und sind mit maximal 1.280 Ein- und Ausgängen versehen. Zudem ist die Verbindung

besonders störungsfrei: Das verwendete 2,4 GHz-Band liegt außerhalb der typischen Frequenzen in der Antriebs-, Maschinen- und Verpackungstechnik. Für die Anbindung an übergeordnete Steuerungen unterstützen die EX600-WEN-Bussysteme die gängigen Netzwerkprotokolle EtherNet/IP oder Profinet.

Warum ist es so wichtig, Verpackungsprozesse effizient zu gestalten – und welche Antworten gibt SMC auf die wichtigen Fragen der Industrie 4.0? „Einfach zu reinigen, flexibel und schnell integrierbar: So müssen Technologien für die Verpackungslinien von morgen gestaltet werden. Denn auch in der Lebensmittelindustrie ist die Digitalisierung angekommen“, sagt Torsten Klein, Strategic Market Manager Food bei SMC. In seinem Vortrag „Lösungen für eine optimale Energieeffizienz in Maschinen und Anlagen“ zeigt er am Donnerstag, 22. März, von 11:00 bis 11:30 Uhr in der Speakers Corner, Passage 4/5, wie SMC künftigen Herausforderungen begegnet.

Fachbesucher finden SMC auf der Kölner Messe in Halle 7.1, Stand D090.



**> Bildunterschrift:**

Die neuen Feldbusknoten EX600-WEN von SMC arbeiten drahtlos mit bis zu 127 Slaves zusammen. Speziell in beweglichen Anwendungen wie etwa an Roboterarmen schafft das ganz neue Bewegungsfreiheit.

Foto: SMC Deutschland GmbH

Abdruck für redaktionelle Zwecke honorarfrei, Verwendung bitte unter Quellenangabe, Belegexemplar erbeten