# Mehr Daten = mehr Effizienz?

SICK zeigt auf der Hannover Messe 2016 den Nutzen der Sensordaten im Geschäftsprozess

Waldkirch, Januar 2016 – Integrierte Lösungen zum Thema Industrie 4.0 stehen im Mittelpunkt des Messeauftritts von SICK auf der Hannover Messe 2016. An vier Exponaten werden typische Produktionsanwendungen dargestellt. SICK zeigt dabei, wie die intelligente Nutzung von Sensordaten bereits heute Flexibilität und Produktivität befördert. Die Daten werden darüber hinaus live in einer Cloud aggregiert und verschiedene Web-Services zeigen online die Möglichkeiten vollintegrierter Lösungen.

Die intelligente Verknüpfung von Anwendungswissen mit der Flexibilität moderner Softwarearchitekturen ermöglicht die nächste Entwicklungsstufe der Sensorik. Diese ist gekennzeichnet von der Möglichkeit, dass Sensoren umfangreichere Auswertungen vornehmen, sich autonom an Veränderungen anpassen, im Netzwerk kommunizieren und komplexe Aufgabenstellungen innerhalb eines größeren Fertigungsverbunds dezentral lösen können.

Der Sensor verbindet sich also mit der Maschine, der Anlage, der Fabrik, der gesamten Wertschöpfungskette und sorgt für Transparenz in der Fertigung. Er ist damit der Eingang in die Welt von Industrie 4.0. Dabei bleibt Sensorintelligenz bei allen virtuellen Welten aber vor allem eins – Bestandteil eines Sensors. Denn auch Cloud und App benötigen eine physische Basis in der realen, industriellen Umgebung und damit eine robuste und zuverlässige Hardware.

**Ganzheitlicher Lösungsansatz für Industrie 4.0**

Wie die Komplettintegration vom Sensor in die Cloud für Unternehmen unterschiedlicher Größen und für die unterschiedlichsten Anwendungen einfach dargestellt werden kann, können Besucher am Messestand von SICK erfahren. Exemplarisch werden an vier Anwendungsbeispielen die Vorteile von Industrie 4.0 aufgezeigt.

So bedarf eine hohe Verfügbarkeit der Fabrik oder der Maschine einer vorausschauenden Wartung. Durch die Überwachung des Antriebs betreibt der Kunde die Anlage immer im optimierten Betrieb und kann bei Bedarf rechtzeitig eingreifen. Zudem wird er rechtzeitig informiert, um Wartungsintervalle einzuleiten.

Die Sicherheit des Menschen steht im Fokus der Mensch-Roboter-Kollaboration. Der Roboter bemerkt anhand der adaptiven Schutzfeldüberwachung mit Laserscannern, wenn sich ein Mensch nähert. Er bricht seine Tätigkeit ab bzw. arbeitet langsamer – je nachdem, wo sich der Mensch befindet. Diese flexibel reagierenden Sicherheitslösungen sind optimiert auf die hohe Effizienz der Maschine und auf die zukünftig flexibleren Produktionsmethoden.

Güter im Produktionsprozess und der Supply Chain müssen sicher und eindeutig identifiziert werden, damit sich diese effizient selbst steuern können. Diese Optimierung des Ressourceneinsatzes wird erreicht durch eine hoch flexible Qualitätskontrolle mit Hilfe der Kombination eines industriellen 3D-Sensors und eines kamerabasierten Codelesers. Zusätzlich wird dadurch die steigende Produktindividualisierung mit dem Stichwort „Losgröße 1“ realisiert.

Für die durchgängige Transparenz in der Produktion, also die Rückverfolgbarkeit von Produkten, werden Identifikations- und Lokationslösungen benötigt. SICK zeigt dies anhand der RFID-Technologie, die höchste Verfügbarkeit und einen transparenten Materialfluss gewährleistet.

SICK ist einer der weltweit führenden Hersteller von Sensoren und Sensorlösungen für industrielle Anwendungen. Das 1946 von Dr.-Ing. e. h. Erwin Sick gegründete Unternehmen mit Stammsitz in Waldkirch im Breisgau nahe Freiburg zählt zu den Technologie- und Marktführern und ist mit mehr als
50 Tochtergesellschaften und Beteiligungen sowie zahlreichen Vertretungen rund um den Globus präsent. Im Geschäftsjahr 2014 beschäftigte SICK rund 7.000 Mitarbeiter weltweit und erzielte einen Konzernumsatz von 1.099,8 Mio. Euro.