

## Höhere Effizienz in der Chipsproduktion

Mit Durchflussmessern und Codeleser  
zu höherer Transparenz in der Herstellung



### Unser Kunde:

Ein international tätiger Hersteller von Snackprodukten gehört zu den führenden Herstellern von Kartoffelchips.

Die Anforderungen des Marktes wachsen in diesem Segment stetig, auch der Absatz steigt in der Branche kontinuierlich. Das führt dazu, dass die Hersteller ihre Produktionsmethoden anpassen und effizienter gestalten müssen, um wettbewerbsfähig bleiben zu können. Sensoren und Messinstrumente kommen dabei zum Einsatz.

### Die Herausforderung:

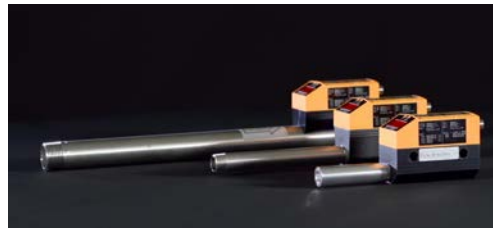
Eine der wesentlichen Anforderungen in der Lebensmittelindustrie besteht darin, eine Traceability der Produkte sicherzustellen. Bei unserem Kunden kommen dazu Barcodeleser zum Einsatz, die über Codes, die auf die Verpackungen gedruckt sind, den Weg der Produkte lückenlos nachverfolgen können. In diesem Bereich wurde nach einer Lösung gesucht, die skalierbar und einfach zu integrieren ist.



Ein weiteres Einsatzgebiet für Sensorik in der Produktion ist das Energie-Monitoring. Ziel ist es hierbei, die Gesamtanlageneffizienz (OEE) zu erhöhen, um so die Stückkosten zu senken. In diesem Bereich kommt den Medien Druckluft und Stickstoff aufgrund der Kosten ein hoher Stellenwert zu. Druckluft wird für die Pneumatik der Maschinen verwendet, Stickstoff wird vor dem Versiegeln in die Verpackungen gefüllt, um die Haltbarkeit der Produkte zu verlängern. Um das Energie-Monitoring um diese beide Medien zu ergänzen, suchten sie nach geeigneten Durchfluss-Sensoren.

### Die Lösung – warum ifm?

Bei den Durchfluss-Sensoren entschied sich das Unternehmen für Geräte aus der Serie SDX5/X6 von ifm. Diese erfüllen die geforderten Spezifikationen, sind kostengünstig und lassen sich einfach integrieren. Über die integrierte IO-Link-Schnittstelle können sie sehr einfach an die verwendeten IO-Link-Master AI1920 angebunden werden, die ebenfalls von ifm geliefert werden. Durch die digitale Anbindung stehen die Messwerte im Netzwerk der Produktionsanlage direkt zur Verfügung und können sowohl in der SPS als auch im übergeordneten Energie-Management-System verarbeitet werden. Die einfache digitale Integration über IO-Link war einer der Hauptgründe, auf diese Lösung zu setzen.



Für die Produktnachverfolgung in den Produktionsanlagen kommen jetzt die Codeleser O2I5XX zum Einsatz. Auch hierbei spielt die einfache Anbindung über IO-Link eine wesentliche Rolle. Zudem sind die Codeleser preislich im Vergleich zu den vorher verwendeten Produkten sehr attraktiv. Nicht zuletzt waren die verantwortlichen Entscheider von der technischen Unter-



stützung durch die Applikations-Ingenieure von ifm begeistert, die jeweils eine technisch optimale Lösung präsentieren konnten. Das Resultat ist ein erweitertes Energie-Management-System und eine verbesserte Traceability in der Produktion. Aufgrund der positiven Erfahrungen werden weitere Standorte folgen.

### Ergebnisse:

- Realisierung nach individuellen Kundenanforderungen
- Einfache Einbindung in das Energie-Monitoring
- Preiswert und leicht zu installierende Lösung
- Überwachung der Gesamtanlageneffektivität



Lückenlose Produktverfolgung  
innerhalb der Produktion



Einsparung von Druckluft  
durch Energiemonitoring



Einfache und vollständige  
Einbindung in das digitale Netzwerk



ifm.com