

## Mit Sensorik zu höherer Proteinproduktion

IO-Link öffnet den Zugang zu neuen Geschäftsfeldern in der Molkerei



### Unser Kunde:

Ein britischer Hersteller von Molkeprodukten ist einer der führenden Hersteller von Whey Protein als Nahrungsergänzungsmittel für die Leistungssteigerung und den Muskelaufbau. Er hat eine Technologie optimiert, mit der qualitativ hochwertige Proteine durch Filtration aus flüssiger Molke noch besser gewonnen werden können. Durch dieses System wird maßgeblich die Produktqualität gesteigert.

In der Lebensmittelindustrie herrschen hohe Hygiene- und Qualitätsstandards. Um diesen gerecht zu werden und um die wachsenden Märkte weiterhin bedienen zu können, ist unser Kunde stets bestrebt, eine moderne und ausfallsichere Produktion zu gewährleisten.



**Die Herausforderung:**

Neben den hohen Hygieneanforderungen ist in der Lebensmittelindustrie eine hohe Prozesssicherheit unverzichtbar. Bereits leichte Verunreinigungen in der Produktion können zu einem Rückruf führen oder zum Produktionsausfall, was hohe Kosten nach sich zieht. Im Molkereiumfeld spielen vor allem Durchflusssensoren eine große Rolle, auch Drucksensoren kommen zum Einsatz. Die Sensoren müssen ausfallsicher arbeiten, sollen dabei aber einfach überwachbar und steuerbar sein. Um eine hygienische Produktion zu ermöglichen, müssen sämtliche Komponenten hygienischen Designrichtlinien entsprechen

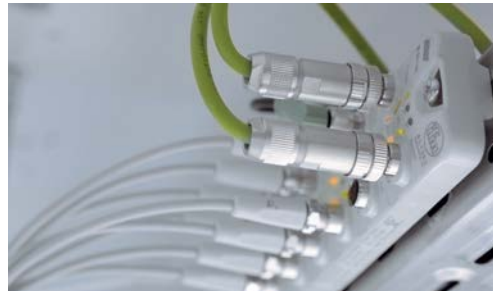


und in der Regel Gehäuse aus Edelstahl haben. Unser Kunde hatte in seinen alten Anlagen einen hohen Verkabelungsaufwand, da etwa die Sensoren einzeln verdrahtet waren. In einem neuen System wollte das Unternehmen weg von den diskret verkabelten Komponenten und hin zu einer „Plug-and-Play-Lösung“ mit reduziertem Installationsaufwand. Die IO-Link-Produkte von

ifm erfüllen diese Anforderungen und bieten gleichzeitig hohe Hygienestandards, sodass sie hier eine moderne Anlage errichten konnte.

**Die Lösung – warum ifm?**

In ihrer alten Anlage hatten sie Durchflusssensoren und Drucksensoren anderer Hersteller verwendet. Mit den IO-Link-Produkten von ifm war es dem Unternehmen möglich, die gewünschte „Plug-and-Play-Lösung“ zu realisieren. Der Verkabelungsaufwand konnte deutlich reduziert werden, gleichzeitig konnten die IO-Link-Master durch M12-Steckverbindungen und der IP69K-Zertifizierung direkt auf Feldebene installiert



werden. Durch die kürzere Installationszeit spart unser Kunde so Kosten und Komponenten. Bei den IO-Link-Mastern setzt man dort auf Geräte des Typs AL1103. Damit ist eine zuverlässige Übertragung von Prozessparametern und Diagnose-daten an die Steuerung gewährleistet. Neben den Durchflusssensoren SM8100 und SM9100 sowie den Drucksensoren PI2795 und PI2798

werden die Temperaturtransmitter TAD181 und TAD081 verwendet. Sie bieten durch eine Selbstüberwachung eine hohe Prozesssicherheit. Gleichzeitig wird das hygienegerechte Edelstahl-Design den hohen Anforderungen in der Lebensmittelindustrie gerecht. Mit den IO-Link-Produkten von ifm wurden die Prozesse digitalisiert und so kann der Kunde den steigenden Anforderungen des Markts gerecht werden. Mit der Technologie spart das britische Unternehmen zudem Installationszeit und -kosten. So schafft unser Kunde hohe Prozesssicherheit und kann kostenintensive Ausfälle und Verunreinigungen vermeiden.



**Ergebnisse:**

- Schnelle Installation durch „Plug and Play“
- Hygiene dank Edelstahl-Design
- Reduzierter Verkabelungsaufwand
- Prozess- und Ausfallsicherheit durch IO-Link-Technologie



**Einfache und schnelle Installation**



**Prozesssicherheit durch IO-Link**



**Hygienische Edelstahl-Gehäuse**



**ifm.com**