

Neue Hardware für hygienesensible Umgebungen von Rockwell Automation sorgt für Lebensmittelsicherheit und hohe Qualität bei der pharmazeutischen Fertigung

Das erste NSF-zertifizierte Bedienterminal und neue Servomotoren minimieren Risiko von Verunreinigungen

Düsseldorf, 19. September 2019 – Die neuen Industriesteuerungen von Rockwell Automation unterstützen Lebensmittel- und Pharmahersteller bei der Einhaltung hoher Hygienestandards und Gewährleistung der Produktintegrität. Die neuen Allen-Bradley Kinetix VPH-Servomotoren für Einsätze in hygienesensiblen Umgebungen und eine neue Variante des Allen-Bradley PanelView Plus 7-Grafikterminals in Edelstahl senken das Risiko von Verunreinigungen während der Produktion und erleichtern die Einhaltung von Vorschriften.

Das neue PanelView-Terminal in Edelstahl kann ohne Abdeckung oder Isolierung in nassen und verunreinigten Bereichen eingesetzt werden. Damit trägt es zur Gewährleistung der Produktqualität bei und vereinfacht die Reinigung, gleichzeitig ermöglicht die optimal zugängliche Bedienerschnittstelle die Überwachung der Produktion.

„Die Nachfrage nach einer höheren Produktvielfalt in der Lebensmittel- und Getränkeproduktion erfordert kleinere und flexiblere Maschinen, bei denen sich die Bedienerschnittstelle in unmittelbarer Nähe der Prozesse befindet“, so Dan Henneberry, Business Manager, Rockwell Automation. „Die Edelstahlvariante unseres PanelView Plus 7-Terminals lässt sich selbst in anspruchsvollsten Umgebungen einsetzen und wesentlich leichter reinigen.“

Bei diesem Produkt handelt es sich um das branchenweit erste Universalbedienterminal mit einer Zertifizierung der National Sanitation Foundation (NSF). Mit einem Eindringenschutz der Klasse IP69K eignet es sich auch für Bereiche, in denen eine Hochdruckreinigung mit chemischen Reinigungslösungen bei hoher

Temperatur erfolgt. Es hat eine lebensmittelverträgliche Silikondichtung mit einer markanten blauen Färbung, sodass eventuelle Beschädigungen, die einen Austausch erforderlich machen, einfach zu erkennen sind.

Die neuen Kinetix VPH-Servomotoren für Einsatzgebiete, in denen es besonders auf Hygiene ankommt, erhöhen die Zuverlässigkeit von Maschinen und sorgen durch die Einhaltung strenger Hygienestandards für eine verbesserte Verbrauchersicherheit. Die auf Hygiene ausgelegte Konstruktion, einschließlich des hochwertigen Edelstahlgehäuses und der glatten Oberfläche, widersteht selbst Hochdruckreinigungen und senkt das Risiko von Verunreinigungen.

„Manche Servomotoren, die Reinigungs- und Desinfektionsmitteln ausgesetzt sind, fallen bereits nach wenigen Wochen aus“, berichtet Wendy Du, Product Manager, Rockwell Automation. „Motoren lassen sich während der Reinigung zwar abdecken und schützen, dies verlängert aber die Reinigungsarbeiten und stellt ein Verunreinigungsrisiko dar. Unsere, an Einsätze mit sensiblen Hygienestandards angepassten, neuen Servomotoren machen die Reinigung und Desinfektion einfacher und effizienter. Dadurch verringert sich die Maschinenausfallzeit und die Gesamtanlageneffektivität steigt.“

Die Servomotoren sind konform mit den Hygienestandards EHEDG und 3-A und verfügen über die Schutzklasse IP69K sowie ein NSF-Zertifikat. Sie lassen sich mit einem einzigen Kabel einfach in die Servoantriebsplattformen Allen-Bradley Kinetix 5500 und 5700 integrieren und sorgen für die Optimierung der Geschwindigkeit und Präzision der jeweiligen Maschine. Die in mehreren Größen und Varianten erhältlichen Servomotoren eignen sich für zahlreiche Produktionsanwendungen in der Lebensmittel- sowie in der Pharmabranche.

Allen-Bradley, Kinetix und PanelView sind Marken von Rockwell Automation, Inc.

Über Rockwell Automation:

[Rockwell Automation, Inc.](https://www.rockwellautomation.com), (NYSE: ROK), weltgrößter spezialisierter Anbieter von industriellen Automatisierungs- und Informationslösungen, unterstützt seine Kunden dabei, produktiver und

nachhaltiger zu produzieren. Das Unternehmen mit Hauptsitz in Milwaukee, Wisconsin, U.S.A., beschäftigt etwa 23.000 Mitarbeiter in mehr als 80 Ländern.

Folgen Sie Rockwell Automation auf Twitter @[ROKAutomationDE](#), [Xing](#) und [LinkedIn](#)

Kontakt:

Rockwell Automation	HBI Helga Bailey GmbH (PR-Agentur)
Tanja Gehling Marketing Communications Parsevalstraße 11 40468 Düsseldorf Tel.: +49 211 415 53 0 Fax: +49 211 415 33 104 E-Mail: tgehlin@ra.rockwell.com Internet: www.rockwellautomation.de	Sebastian Wuttke Stefan-George-Ring 2 81929 München Tel.: +49 89 99 38 87 0 Fax: +49 89 930 24 45 E-Mail: rockwellautomation@hbi.de Internet: www.hbi.de

Diese und weitere Pressemitteilungen von Rockwell Automation finden Sie im [Presseraum](#) des Unternehmens.