

PRESSEINFORMATION

Hightech-Unternehmen montratec zeigt digitale Prozesssicherungstechnologie auf der Weltleitmesse Motek

Niedereschach – Das Intralogistik Unternehmen montratec präsentierte mit <<Productivity Ensurance>> die neue digitale Prozesssicherungstechnologie ihres intelligenten Schienen- und Transportshuttle-Systems montrac® auf der weltweit führenden Automationsfachmesse in Stuttgart. Komponenten der intelligenten Digitalisierungstechnologie sind neben der intelligenten Echtzeit-Monitoring- und Steuerungstechnologie, die autonome Sensortechnologie der neuen montrac® Shuttle MSH5 Generation sowie die Umsetzung proaktiver Wartung (Predictive Maintenance).

In Live-Präsentationen ließen sich mehrere hundert Besucher anschaulich davon überzeugen, dass montratec die Kernkomponenten der Industrie 4.0 bereits erfolgreich umgesetzt hat. „Das beträchtliche Interesse an den Neu- und Weiterentwicklungen von montrac® mit rund 30% mehr Anfragen zeigt uns, dass wir mit unserem Konzept der umfassenden Digitalisierung und Echtzeit-Visualisierung der jeweiligen montrac®-Systemzustände genau auf dem richtigen Weg sind und somit schon frühzeitig Industrie 4.0-Lösungen realisiert haben“, freut sich Sven Worm, Vorsitzender der Geschäftsführung der montratec GmbH, über den Erfolg auf der Motek.

Mit dem Einsatz der intelligenten Digitalisierungstechnologie von montrac® können Produktions- und Logistikprozesse mit maximaler Verfügbarkeit vernetzt werden. Die Echtzeitverfügbarkeit aller Systemdaten ermöglicht, den aktuellen Zustand des gesamten montrac®-Transportsystems permanent zu überwachen, proaktiv zu steuern und nachhaltig zu optimieren. „Mit **Productivity Ensurance** steigern wir signifikant die Prozesssicherheit und ermöglichen unseren Kunden, effizienter, schneller und somit kostengünstiger zu produzieren“, so Worm.

„Rege Nachfrage gab es auch zu unserer Umsetzung von Predictive Maintenance, also vorausschauender Systemwartung, die wir am Beispiel einer montrac®-Weiche vorgestellt haben“, resümiert Worm. Zusätzlich zu den erfassten Systemdaten, die jederzeit über mobile

Endgeräte abgerufen werden können, meldet die montrac[®]-Weiche ihren Zustand außerdem über unterschiedliche optische Signale.

Das modulare, dank Baukastensystem flexibel aufbaubare Transportsystem montrac[®] besteht aus einem verzweigten Aluminium-Monoschienensystem und unterschiedlichen, autonom gesteuerten Transport-Shuttletypen, die eigenständig sowohl untereinander als auch mit der Fahrstrecke kommunizieren. Die Hightech-Steuerung stellt mittels vernetzter Intelligenz sicher, dass die Transport-Shuttles stets zur richtigen Zeit an der richtigen Stelle sind und selbststeuernd ihr individuelles Transportziel finden.

Das 5-strahlige Sensormodul der neuen **montrac[®]-Shuttle MSH5** Generation überwacht nun selbständig sowohl Kurven- als auch Rückwärtsfahrten der Transport-Shuttles. „Aufgrund des optimierten Sensormoduls wird nun eine breitere Detektionsfläche gesehen und die Überwachung auch breiterer Werkstückträger gesichert“, erklärt Worm und ergänzt: „Zudem maximieren wir die Sicherheit der Mitarbeiter, da die Sensorik sich nähernde Personen oder Gegenstände erkennt und das Shuttle automatisch stoppt, so dass Zusammenstöße verhindert werden.“

Informationen zum Unternehmen montratec GmbH

Das Hightech-Unternehmen montratec GmbH ist vollständig auf die Kernkompetenzen der industriellen Intralogistik und Prozessverkettung fokussiert. Mit weltweit über 2500 Installationen des innovativen Schienen- und Shuttle-Transportsystem montrac[®] bietet montratec zukunftsweisende Lösungen für die Vernetzung und Automatisierung innerbetrieblicher Logistikprozesse in allen Industriebranchen sowie im Reinraum an. Die montratec GmbH beschäftigt 140 Mitarbeiter in der Firmenzentrale in Niedereschach. Darüber hinaus unterhält die montratec GmbH direkte Vertriebe in Europa, Nordamerika und Asien sowie weitere internationale Vertretungen durch Fachhändler. Weitere Informationen finden Sie unter <https://www.montratec.de/>.