

## **Presseinformation**

**Berlin, 10.09.2013**

### **Erster Pick-to-light Sensor mit CAN Bus wird auf Motek vorgestellt**

#### **P2L bietet erhebliche Vorteile gegenüber bisher erhältlichen Lichtsignalgebern**

InSystems Automation hat einen neuartigen Sensor mit CAN Bus Ansteuerung für Pick-to-light Montage- und Kommissioniersysteme entwickelt und stellt den P2L anlässlich der Motek erstmals öffentlich vor. Durch den CAN Bus ist die Elektroinstallation wesentlich weniger aufwändig und die Ansteuer- und Signalauswertemöglichkeiten noch vielseitiger als bei dem bereits im letzten Jahr präsentierten P2L in digitaler Ausführung.

Beide P2L Sensoren sind besonders klein in der Baugröße und erkennen den Greifvorgang über einen Sensor, so dass kein zusätzlicher Bestätigungstaster gedrückt werden muss. Damit sind beide Hände für Handhabungsarbeiten frei.

Die kleine Baugröße ermöglicht besonders flache, ergonomische Regalebenen in der Materialbereitstellung. Der Schaltabstand des P2L ist teachbar und kann ohne Softwareänderung schnell an Behältergeometrie oder veränderte Füllhöhen angepasst werden.

#### *Was ist neu am P2L Sensor von InSystems?*

Bei der Projektierung einer Montageanlage für Baugruppen mit 8000 Varianten stand InSystems vor der Aufgabe, eine Bereitstellungsarchitektur für sehr viele Bauteile zu konzipieren.

Obwohl die Bauteile recht klein waren, z.B. Schrauben und Unterlegscheiben, so konnten die Regalebenen nicht entsprechend flach gestaltet werden, weil die auf dem Markt erhältlichen Pick-to-Light Sensoren, die das Greifen automatisch erkennen, hoch aufbauen und einen großen Mindest-Schaltabstand besitzen.

So entwickelte InSystems den kleinen P2L Sensor mit einem teachbaren Schaltabstand (20 – 150 mm), welcher einfach und ohne Softwareänderung an die Greifhöhen angepasst werden kann, z.B. auch auf einen höheren Füllstand nach dem Nachfüllen von Bauteilen.

Dadurch kann die Bereitstellungsarchitektur wesentlich mehr Behälter aufnehmen und gleichzeitig viel ergonomischer gestaltet werden.

Weiterhin war die Verkabelung der bisherigen, digitalen Lichtsignalgeber sehr aufwändig, da von jedem einzelnen eine Leitung bis zur SPS im Schaltschrank gezogen werden musste.

Daher entwickelte InSystems nun den ersten Pick-to-light Sensor mit Feldbus. Die CAN Bus Ansteuerung hat den Vorteil, dass bis zu 100 Sensoren in Reihe durchgeschleift werden können und somit etliche Meter Anschlussleitung und viel Arbeit bei der Elektroinstallation entfallen.

Der P2L Sensor mit CAN Bus kann herstellerunabhängig von allen SPS Systeme, die CAN Bus unterstützen, angesteuert werden.

Der P2L Sensor ist als Komponente im Online Shop (<http://www.insystems-shop.de>) oder auch im schlüsselfertigen Montagesystem direkt von InSystems erhältlich. Libraries für die eigene

Programmierung werden auf der Produkt-Website [www.pick-2-light.de](http://www.pick-2-light.de) zum Download zur Verfügung gestellt.

### *Pick-to-light (auch Pick-by-light) Systeme von InSystems*

Pick-to-light Systeme leiten den Werker nach dem Poka Yoke Prinzip mit Lichtsignalen durch umfangreiche Abläufe und Sensoren überwachen die korrekte Ausführung der einzelnen Schritte. Greift der Werker in ein falsches Fach, so wird es ihm angezeigt und, je nach Programmierung, müssen bestimmte Reaktionen erfolgen, z. B. Quittieren, Baugruppe zur Nacharbeit ausschleusen.

Der Werker benötigt keine Fertigungspapiere, Stücklisten oder Montagezeichnungen. Die Montagereihenfolge wird durch den Materialflussrechner mit seiner Rezepte- und Materialbehälterverwaltung gesteuert. Auf Monitoren können zusätzliche Hinweise jeweils an entsprechender Position visualisiert werden.

Weiterhin können auch Prozessparameter erfasst werden, wie z.B. Drehmomente von Schraubern, die Positionen von Fettpunkten oder Prüfergebnisse, so dass alle Fertigungsparameter jedem einzelnen Produkt zugeordnet werden können. Gerade bei sicherheitsrelevanten Bauteilen ist die Prozesssicherheit von großer Bedeutung und kann so mit einem Pick-to-light System permanent überwacht und für den Reklamationsfall dokumentiert werden.

Ein Pick-to-light System trägt entscheidend dazu bei, dass manuelle Montagen hinsichtlich Kosten und Qualität optimiert werden und wettbewerbsfähig bleiben können.

### *Weitere Informationen zum P2L*

[www.pick-2-light.de](http://www.pick-2-light.de)

Film bei Youtube <http://www.youtube.com/watch?v=XQF3WGsYIoY>

## **Bildmaterial**

Auf <http://www.pick-2-light.de/presse/>

## **Über InSystems**

InSystems Automation GmbH erstellt innovative Automatisierungslösungen und baut manuelle Arbeitsplätze mit fortschrittlichen Montageleitsystemen, Qualitätsüberwachung und Maschinendatenerfassung.

Durch intelligente Materialflussrechner, Schnittstellen zu ERP Systemen und einer sicheren Pick-to-light Prozessführung tragen unsere individuellen Montagesysteme entscheidend dazu bei, dass manuelle Produktionsprozesse beschleunigt, qualitätssicher und wettbewerbsfähig werden.

Hauptsitz des 1999 gegründeten Unternehmens mit zurzeit 40 Mitarbeitern ist Berlin-Adlershof. Weitere Niederlassungen sind die eigenständige InSystems Vertriebsgesellschaft mbH in Fürth und die InSystems Automation, Inc. in Washington, North Carolina USA.

InSystems Automation GmbH  
Rudower Chaussee 29  
12489 Berlin

[www.insystems.de](http://www.insystems.de)

[www.insystems.de](http://www.insystems.de)



## **Kontakt**

Susanne Dannat  
Wi.-Ing. Feinwerktechnik (FH)  
Marketing und Vertrieb

Tel.: 030-6392 2515

email: [dannat@insystems.de](mailto:dannat@insystems.de)