



Zur sofortigen Veröffentlichung

Media contact: Ronai Ayhan
Tel.: T +49 511 2136 ext 862
ronai.ayhan@emerson.com

Colgate-Palmolive nutzt Smart-Sensor-Technologie von Emerson zur Druckluftüberwachung, um Netto-Null-Emissionsziele zu erreichen

Führender Hersteller von Verbraucherprodukten spart Energie und optimiert Produktionsprozesse in Fertigungsanlagen, um seinen CO₂-Ausstoß zu senken.

Germany, (Nov. 24, 2021) - Emerson: Emerson (NYSE: EMR), ein global führendes Technologie-, Software- und Engineering-Unternehmen, arbeitet mit der Colgate-Palmolive Company (NYSE: CL), einem S&P 100 Hersteller von Verbraucherprodukten, zusammen, um Energievergeudung in den Produktverpackungseinrichtungen von Colgate zu reduzieren und dadurch einen Beitrag zur Erfüllung des Ziels von Colgate zu leisten, bis zum Jahr 2040 Netto-Null-Emissionen beim Kohlenstoffausstoß der Betriebsprozesse des Unternehmens zu erreichen. Mithilfe der Daten, die von den [fortschrittlichen Sensortechnologien und Analysefunktionen](#) von Emerson bereitgestellt werden, hat Colgate bereits eine 15%ige Reduzierung des Energieverbrauchs zahlreicher Zahnpaste- und Zahnbürsten-Verpackungsanlagen erzielt und erwartet mit zunehmend breitem Einsatz der Technologie noch größere Energieeinsparungen.

Das Projekt ist Teil des Programms von Colgate für digitale Transformation und umfasst den Einsatz spezieller AVENTICS™ Pneumatiksensoren und einer IIoT-fähigen Softwarearchitektur, um Druckluftströme präzise in Echtzeit zu überwachen. Dadurch können Lecks identifiziert, pneumatische Prozesse optimiert und die Luftstromeffizienz verbessert werden. Angesichts der weit verbreiteten Einsatzes von pneumatischen Komponenten bei der Großproduktion von Verbrauchsgütern trägt die Reduzierung der mit Druckluft im Zusammenhang stehenden Energiemenge nicht nur zum Erreichen der Nachhaltigkeitsziele bei, sondern auch zur Verbesserung des allgemeinen Zustands und der Zuverlässigkeit von Maschinen und Anlagen.

„Colgate ist ein engagiertes, innovatives Wachstumsunternehmen, das nach neuen Wegen sucht, um für alle Menschen, ihre Haustiere und unseren Planeten eine gesündere Zukunft zu schaffen. Diese Zusammenarbeit ist ein hervorragendes Beispiel dafür, wie das Leistungsversprechen der Digitalisierung uns bei der Erfüllung unseres Auftrags unterstützt, indem wir unsere weltweiten Nachhaltigkeits- und Leistungsziele erreichen“, sagte Warren Pruitt, Vice President Global Engineering Services von Colgate-Palmolive. „Die Einsparung von Energie durch Überwachung von Druckluftströmen ist nur die Spitze des Eisbergs. Basierend auf einem Testen-und-Lernen-Ansatz sind wir in der Lage, gewonnene Erkenntnisse erfolgreich über unsere gesamte globale Präsenz hinweg zu skalieren und dadurch die Erfüllung unserer Nachhaltigkeitsziele zu unterstützen.“

In der Implementierung bei Colgate berechnet der [AVENTICS AF2 Smart Flow Sensor von Emerson](#) die Luftverbrauchsdaten mithilfe einer integrierten Software, die Trends und Unregelmäßigkeiten auf Analyse-Dashboards anzeigt, um Betreiber bei der Regulierung von Versorgungsdrücken und Erkennung von Lecks zu unterstützen. Die integrierte Konnektivitätsfähigkeit des Systems erleichtert die Implementierung und bietet sofortige Einblicke auf der Maschinenebene, wobei die Netzwerkfähigkeit den Weg zur unternehmensweiten Überwachung des Druckluftverbrauchs ebnet.

„Wir fühlen uns geehrt, Schulter an Schulter mit Colgate-Palmolive arbeiten zu dürfen, deren Marke Colgate in mehr Haushalten vertreten ist als jede andere“, sagte Mark Bulanda, Executive President des Emerson Geschäftsbereichs Automation Solutions. „Projekte wie dieses demonstrieren die heute verfügbare Technologie zum Aufspüren verschwenderischer und kostspieliger Energielecks, zur Optimierung von Fertigungsprozessen und zur Realisierung eines messbaren Unterschieds beim Erreichen von Nachhaltigkeitszielen.“



Colgate-Palmolive, ein führender Hersteller von Verbraucherprodukten, nutzt Smart-Sensor-Technologie von Emerson für die Druckluftüberwachung zur Erfüllung seiner Ziele für Netto-Null-Emissionen von Kohlenstoff. Sensoren und Analysefunktionen von Emerson unterstützen Colgate-Palmolive bei der Einsparung von Energie und der Optimierung von Produktionsprozessen in Fertigungsanlagen, um den CO₂-Ausstoß des Unternehmens zu senken. Foto bereitgestellt von: Colgate-Palmolive.

Zusätzliche Ressourcen:

- Werden Sie Mitglied der [Emerson Exchange 365 Community](#)
- Kontaktieren Sie Emerson Automation Solutions über [Twitter](#) [Facebook](#) [LinkedIn](#) [YouTube](#)
- Kontaktieren Sie Colgate-Palmolive über [LinkedIn](#) [Instagram](#) [Twitter](#) [YouTube](#)

<https://www.emerson.com/de-de/news/automation/21-09-colgate-sustainable-packaging>