

interact Industry



## Projektbericht

# Intelligente Beleuchtungslösung

Wie Pilkington Automotive eine intelligente Lagerbeleuchtung erhält  
Interact Industry – das vernetzte Lichtmanagementsystem, das Mehrwert schafft



Pilkington Automotive, Teil der NSG Group und einer der weltweit größten Hersteller von Fahrzeugglas, stand vor der Herausforderung, sein neues 47.000 m<sup>2</sup> großes Warenlager intelligent und effizient mit vernetzter Beleuchtungstechnik auszustatten.

### Die Wünsche des Kunden

Hochmoderne Ausstattung, alles auf dem neuesten Stand der Technik – das war es, was sich Pilkington Automotive für sein neues Zentrallager in Europa wünschte. Schließlich gehört das Unternehmen zur NSG Group und zählt damit unter anderem zu den weltweit führenden Herstellern/Zulieferern von Autoglas.

Als Standort des Komplexes mit vier Hallen wurde Gelsenkirchen (Deutschland) gewählt. Das neue Lager sollte den aktuellen Standards entsprechen, von den Lagersystemen bis zu den Lagerkonzepten. Dem zukunftsorientierten Geschäftsansatz des Unternehmens folgend, sollte auch die Beleuchtung einen neuen Maßstab in der Glasindustrie setzen.



„ Mit Interact Industry haben wir ein vernetztes Beleuchtungssystem, das mehr kann als nur Licht zu spenden. Es stellt uns Daten zur Verfügung, die es uns ermöglichen, smartere Entscheidungen für unsere betrieblichen Abläufe zu treffen.“

Marcel Devereaux,  
Category Manager Energy Projects, NSG Group

## Die Lösung

Mit Interact Industry sichert sich Pilkington Automotive eine effiziente und produktive Arbeitsumgebung. Das vernetzte Beleuchtungssystem liefert als Smart-Industry-Lösung Zukunftssicherheit und exzellentes Licht – nicht zuletzt dank der mehr als 1.300 installierten Philips Maxos fusion Leuchten. Doch das Wichtigste für das Management sind die intelligenten Steuerungsmöglichkeiten der Beleuchtung und der Betriebsabläufe im gesamten Lager. Die Verantwortlichen können nun Daten über den Standort abrufen und genau beobachten, welche Bereiche wie stark frequentiert sind. Möglich machen das einfache zu bedienende Dashboards. Sie liefern detaillierte Einblicke in die Nutzung der Beleuchtungsanlage, wertvolle Analysen und die Möglichkeit, die Beleuchtung von jedem beliebigen Ort aus zu optimieren.

„ Wir sind mit dieser Lösung sehr zufrieden und werden sie bei weiteren Modernisierungen unserer Lager berücksichtigen.“

Michael Lepschy,  
Project and Quality Coordinator,  
Pilkington Automotive Deutschland GmbH



[www.pilkington.com](http://www.pilkington.com)

## Energie sparen, Effizienz steigern, Sicherheit verbessern

Dank der über Sensoren vernetzten LED-Beleuchtung stehen stets aktuelle Informationen und Daten zur Verfügung, die dabei helfen, die Lager- und Prozessplanung kontinuierlich zu verbessern. Die Software ermöglicht eine Analyse der Abläufe und sorgt so für datengestützte Entscheidungen, um das Lager- und Prozesslayout zu optimieren.

Auch in puncto Energieeffizienz ist das System für den Autoglas-Hersteller ein Gewinn: Interact Industry passt sich dank der Tageslicht- und Anwesenheitssensoren an die jeweilige Tätigkeit und Tageszeit unter Berücksichtigung aller gesetzlichen Anforderungen und der Sicherheit der Mitarbeiter an. Dadurch kann Pilkington Automotive hier bis zu 50 % Energie und bis zu 290 Tonnen CO<sub>2</sub> einsparen – im Vergleich zu einem seiner konventionell beleuchteten Standorte. Das verbessert die Ökobilanz nachhaltig.

## Interact Industry – eine intelligente Beleuchtungslösung, die viele Vorteile bietet



### Energiemonitoring

#### Hohe Energieeffizienz

Mit Interact Industry kann Pilkington Automotive ganz leicht den Energieverbrauch der LED Beleuchtung im gesamten Lagerkomplex überwachen. Und durch die fortschrittliche Sensorik seine Beleuchtungspläne anforderungsgerecht optimieren. So sind maximale Energieeinsparungen möglich, ohne die Sicherheit zu gefährden, was für das Unternehmen wichtig ist. Schließlich geht es darum, gesetzliche Anforderungen zu erfüllen und gleichzeitig die Nachhaltigkeitsziele zu erreichen.



### Lichtmanagement

#### Modernes Lichtmanagement

Durch das vernetzte Lichtmanagement-System haben alle Verantwortlichen bei Pilkington Automotive die Beleuchtung jederzeit und überall im Blick. Ganz egal, ob es um den gesamten Komplex, eine der vier Hallen oder einen einzelnen Abschnitt des rund 47.000 m<sup>2</sup> großen Zentrallagers geht. Ein intuitives Dashboard liefert dazu stets aktuelle Erkenntnisse über die Nutzung der Beleuchtung. Und die Möglichkeit, die Beleuchtungsanlage aus der Ferne zu steuern und zu optimieren.



### Flächenmanagement

#### Intelligentes Flächenmanagement

Effizienz ist bei Pilkington Automotive ein wichtiger Erfolgsfaktor. Da kommt Interact Industry gerade recht. Die Beleuchtungslösung verbessert die Kommissionierung und beschleunigt die Lieferung indem sie das Lagerkonzept optimiert: Das Flächenmanagement sammelt über die Beleuchtungsanlage Echtzeitdaten und erfasst ganz genau, wie welche Bereiche genutzt werden. Heatmaps helfen dabei, die Lagerstrategie zu optimieren und die Produktivität zu steigern.



### Dashboard und Schnittstellen

#### Intuitives Dashboard und offene Schnittstellen (APIs)

Das Verwalten, Überwachen und Steuern der Beleuchtung geht bei Pilkington Automotive jetzt über ein einziges Dashboard. So greifen alle Beteiligten bei Bedarf in Echtzeit auf detaillierte Informationen zu. Und wissen immer, wie sie ihre angestrebten Ziele und Leistungen erreichen. Offene Schnittstellen (APIs) ermöglichen dazu die Integration in andere Systeme. Zum Datenaustausch und um die Beleuchtung über eine andere Benutzeroberfläche zu steuern.

## Projektdetails

Intelligentes LED-Beleuchtungssystem zur Optimierung der Betriebsführung

600 in die Leuchten integrierte Sensoren zur Datenerfassung

50 % Energieeinsparung im Vergleich zu anderen Pilkington-Standorten mit konventioneller Beleuchtung

Mehr als 1.300 hochmoderne und vernetzte Maxos fusion LED-Leuchten von Philips

➤ **Erfahren Sie mehr über Interact Industry**

[www.interact-lighting.com/Industry](http://www.interact-lighting.com/Industry)

**interact**