

MED engineering

4|2021 www.med-eng.de

22 MED Geräte

Investitionsoffensive im Krankenhaus

46 MED Komponenten

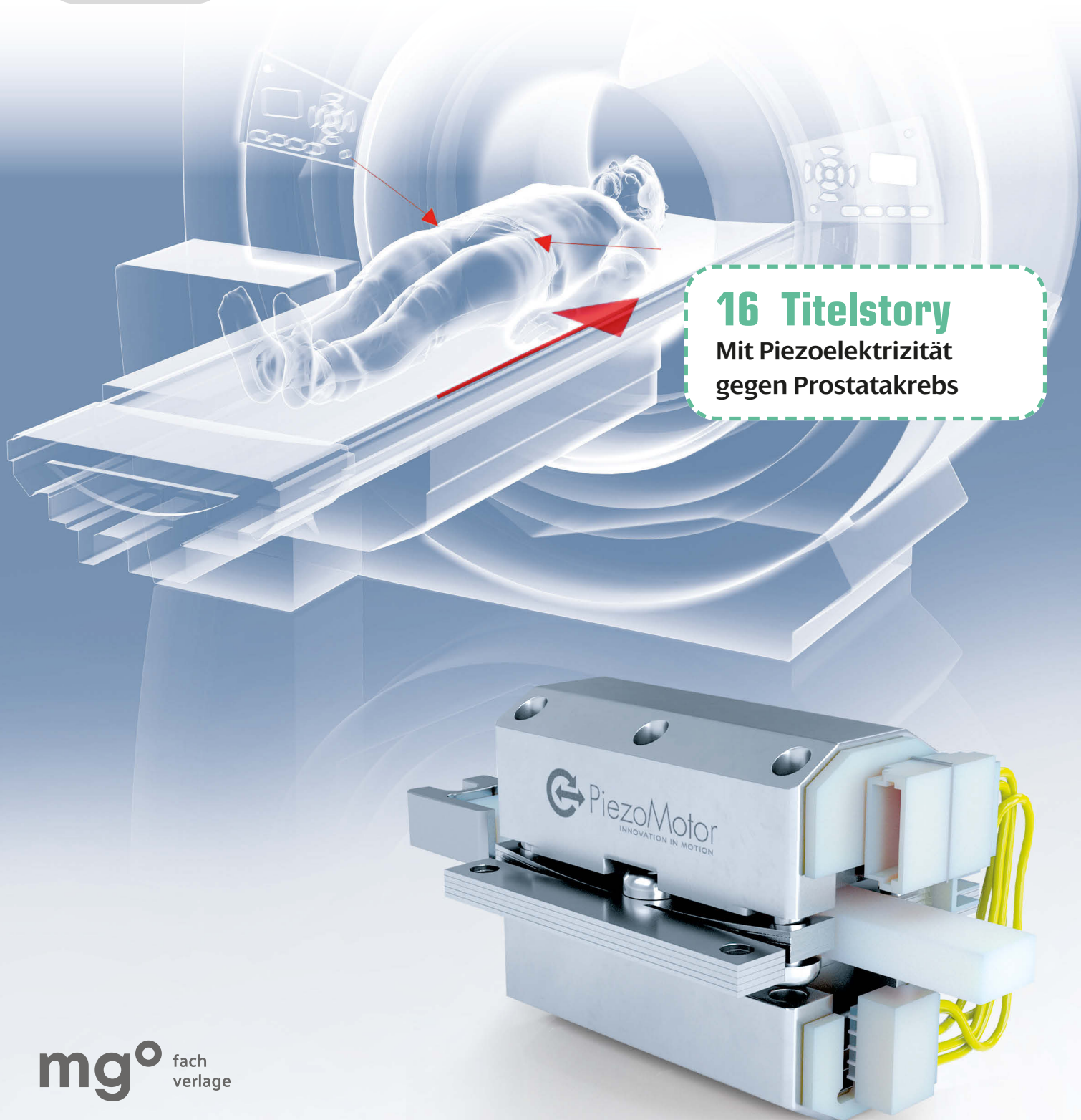
Hochpräzise Längenmesstechnik

59 MED Market

Leistungsverzeichnis der Medizintechnik

16 Titelstory

Mit Piezoelektrizität
gegen Prostatakrebs



Die Ex-geschützten Gehäuse von ROSE Systemtechnik verfügen jetzt über das neue UKCA-Zertifikat, das alle für den britischen Markt bestimmten CE-Kennzeichnungspflichtige Produkte ab 2022 tragen müssen. Damit können die Gehäuse auch weiterhin problemlos in Maschinen und Anlagen für Kunden aus Großbritannien verbaut werden.

EX-GEHÄUSE VON ROSE SIND UKCA-ZERTIFIZIERT



ROSE hat als einer der ersten Hersteller in Deutschland seine Ex-geschützten Gehäuse nach dem neuen UKCA-Standard zertifizieren lassen. Das UK-

CA-Zertifikat ist seit dem Austritt Großbritanniens aus der EU die Nachfolge-Kennzeichnung des europäischen CE-Zeichens in England, Schottland und Wales. Ab sofort können die Ex-geschützten Edelstahlgehäuse, Aluminiumgehäuse und Polyestergehäuse von ROSE mit UKCA-Zertifikat bezogen werden. Zertifiziert wurden sowohl die bestückten Gehäuse als auch die

Leergehäuse der Serien Ex e, Ex d und Ex i, da diese Gehäusesysteme stark nachgefragt werden. Neben den Produkten erfüllen auch die Produktionsstätten die Konformitätsbestimmungen des UKCA-Standards.

Die Anforderungen des UKCA-Zertifikats entsprechen momentan exakt denen der CE-Kennzeichnung, sodass für die UKCA-Zertifizierung keine neuen Produkttests erforderlich waren.

Die benannte Stelle Eurofins E&E CML hat deshalb die bestehenden ATEX-Zertifikate für die Ex-geschützten Gehäuse von ROSE auf den neuen UKCA-Standard für Großbritannien umgeschrieben. Alle betroffenen Gehäuse werden jetzt wie vorgeschrieben mit einer entsprechenden Kennzeichnung, einer englischsprachigen Konformitätsbescheinigung und Betriebsanleitung geliefert.

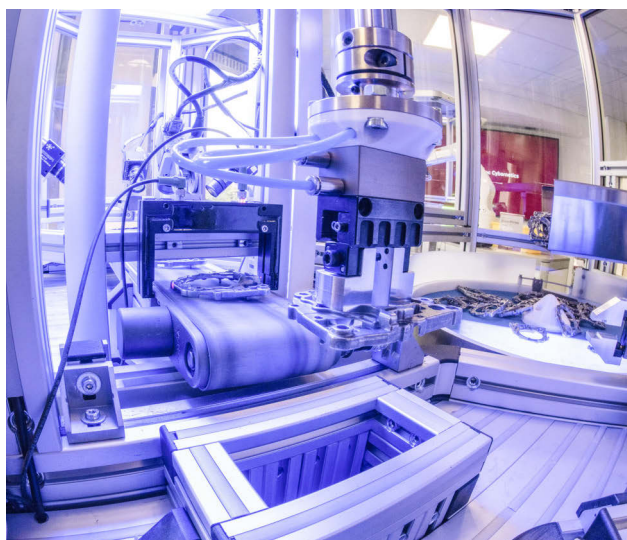
www.rose-systemtechnik.com

Das einzigartige modulare Baukastensystem QBIC ist das Ergebnis konsequenter Synergie vernetzter skalierbarer Vision-Komplettlösungen für die komplexe Automatisierung, Qualitätssicherung und Rückverfolgbarkeit. Der Anwender erzielt damit eine Kette von deutlichen Vorteilen über die gesamte Wertschöpfungskette. Die konsequente mobile Plattformgestaltung in modularer Hard- und Software gewährleistet eine sehr hohe Flexibilität von kompletten Systemlösungen und verkürzen erheb-

lich die Projektentwicklung und Installation. Unterschiedliche Multitalente von QBIC-Modulen mit jeweils breitem Spektrum an Fähigkeiten werden - in Steuerung, Datenauswertung und Kommunikation - direkt zu einem autonomen System verbunden.

Das gleichseitig sechseckige patentierte Design der QBIC Plattformen gewährleistet eine sehr gute Zugänglichkeit von allen Seiten und herausra-

QBIC – GEBALLTE VISION-FLEXIBILITÄT



Bilder: Rose, Cretec

gende Flexibilität in der Gestaltung von besonders raumsparenden und mobilen Systemlösungen. Ein QBIC-Modul benötigt nur eine Grundfläche von 0,8 m x 0,8 m mit maximal 2m Höhe. Es kann auf seinen integrierten ausfahrbaren Rädern rasch durch normale Bürotüren transportiert und mit weiteren QBICs verbunden werden. In der Komplettlösung auf minimalem Raum werden gleichzeitig viele Vision-Aufgaben automatisiert und besonders wirtschaftlich und nachhaltig realisiert. Integriert sind: Elektrik, Steuerungen, Hochleistungs-PC, Kameras, der Code-Verifizier VisionTube, Cobot/Roboter, unterschiedliche Vision-Module, intelligente Beleuchtungen, großer Touchscreen-Monitor, und Kommunikationsmodule Industrie 4.0, OPC UA bis hin zu IOTA. Eine netzunabhängige Stromversorgung gewährleistet den Betrieb auch bei Stromausfall, und es können keine Daten verloren gehen. Integrierte Hochleistungs-PCs prädestinieren diese Systemlösungen auch für anspruchsvolle Aufgaben mit Algorithmen der KI (Künstliche Intelligenz).

www.cretac.gmbh