1201 South Second Street

Milwaukee, WI 53204

www.rockwellautomation.com

**Pressemitteilung**

Logo

Description automatically generated

[](https://www.facebook.com/ROKAutomation) [](https://www.instagram.com/rokautomation/) [](https://twitter.com/ROKAutomation) [](http://www.linkedin.com/company/rockwell-automation) [](http://www.youtube.com/user/ROKAutomation?blend=11&ob=5) [](https://ir.rockwellautomation.com/rss/PressRelease.aspx)

**Rockwell Automation erweitert das FactoryTalk Optix-Portfolio um die DataReady Smart Machine-Anwendung und verbessert Echtzeit-Informationen für die industrielle Automatisierung**

*Die neue Lösung ermöglicht Visualisierung auf Maschinenebene, einen nahtlosen Datenfluss und Edge-to-Cloud-Analysen und steigert so die betriebliche Effizienz und Entscheidungsfähigkeit*

**BRÜSSEL, 17. Oktober 2024 –** Rockwell Automation, Inc. (NYSE: ROK), das weltweit größte Unternehmen für industrielle Automatisierung und digitale Transformation, hat heute die Weiterentwicklung des [FactoryTalk® Optix™-Portfolios](https://www.rockwellautomation.com/en-us/solutions/hmi/optix.html) durch [DataReady™ Smart Machines](https://www.rockwellautomation.com/en-us/products/software/factorytalk/dataready.html) angekündigt. Dieses Update des FactoryTalk Optix-Portfolios ermöglicht kontextualisierte Maschinendaten, die sofort einen operativen Nutzen liefern.

„Rockwell entwickelt das FactoryTalk Optix-Portfolio rasant weiter und führt bedeutende Verbesserungen ein, die den Kunden echte Vorteile bieten“, sagt JP Wright, Director of Production Automation Visualization bei Rockwell Automation. „Der Wert der FactoryTalk Optix-Plattform geht über die Mensch-Maschine-Schnittstelle hinaus. Sie unterstützt die Erfassung und den Austausch von Edge-Daten mit Unternehmensanwendungen wie Analytics, um Herstellungsprozesse zu optimieren und die Verbindung mit Betriebsmanagementanwendungen. Dazu gehören DataMosaix™, die Plex Smart Manufacturing Platform™ und die Fiix®-Wartungssoftware, um die digitale Transformation zu beschleunigen. Das FactoryTalk Optix-Portfolio ist eine der umfassendsten HMI- und Datenplattformen in der Branche.“

DataReady Smart Machines verbessern die Visualisierung auf Maschinenebene, ermöglichen eine nahtlose Datenübertragung und bieten Einblicke in Echtzeit. Mit FactoryTalk Optix erhalten Anwender nicht nur HMI-Funktionen, sondern auch die Möglichkeit, Daten zu sammeln, zu organisieren und zu kontextualisieren. Diese Daten können dann an Cloud-Anwendungen gesendet werden und bieten wertvolle Einblicke in die betriebliche Effizienz und Unternehmensanalyse.

FactoryTalk Optix bietet Anwendern moderne Entwicklungsverfahren, die nachweislich die Markteinführung beschleunigen, die Gesamtentwicklungskosten senken und die Qualität verbessern durch beispielsweise eine kontinuierliche Integration und kontinuierliches Deployment, automatisierte Tests, Systemsimulation, Zusammenarbeit mehrerer Anwender, Integration von Versionskontrollsystemen und vieles mehr. Darüber hinaus profitieren Anwender von flexiblen Lizenzierungsoptionen, die es ihnen ermöglichen, nur für die Funktionen zu zahlen, die sie benötigen, basierend auf den spezifischen Fähigkeiten ihrer Anwendungen.

„Mit FactoryTalk Optix können wir Lösungen auf einer einzigen Plattform bereitstellen“, so Jim Tolbert, Senior Control Engineer bei Tessy Automation. „Vor Optix mussten wir andere Datenplattformen verwenden, um Komponenten und Maschinen effektiv miteinander zu integrieren. Optix bietet eine zentralisierte und zugängliche Plattform für den Datenaustausch und die Visualisierung.“

Das FactoryTalk Optix-Portfolio ermöglicht es Anwendern, ihren eigenen Technologiemix zu wählen. Neue Rockwell-Kunden können HMI-Anwendungen entwickeln, die nativ sowohl mit Rockwell- als auch mit Drittanbietersystemen kommunizieren und auf einer Vielzahl von Hardware- und Webschnittstellenoptionen laufen. FactoryTalk Optix-Applikationen lassen sich durch nahtlose Interoperabilität und vollständige OPC UA-Unterstützung mit unterschiedlicher Software, Geräten und Systemen verbinden.

„OEMs spielen heute eine immer wichtigere Rolle und engagieren sich proaktiv, um den Erfolg von Maschinen und Anlagen zu gewährleisten“, sagt Mark Hobbs, Senior Software Product Manager bei Rockwell Automation. „Die Lösung von Rockwell ist nicht für eine einzige Anwendung ausgelegt. Sie ist flexibel, d.h. die Maschinen sind so konzipiert, dass sie modular sind und Daten in einem nutzbaren Format mit einer Vielzahl von Anwendungen austauschen können.“

**Das FactoryTalk Optix-Portfolio umfasst fünf Kernlösungen:**

**FactoryTalk Optix-Software**

Die [FactoryTalk Optix-Software](https://www.rockwellautomation.com/en-us/products/software/factorytalk/optix.html) ist eine HMI-Visualisierungsplattform, auf die Anwender über Browser zugreifen oder sie laden sie auf den Computer herunter. Sie bietet Flexibilität, Skalierbarkeit und Interoperabilität und ermöglicht es Anwendern, eine HMI zu entwickeln und einzusetzen, die ihren Anforderungen entspricht. Diese neue Plattform umfasst Funktionen wie die Zusammenarbeit mehrerer Nutzer, webbasiertes Design und Testen sowie eine integrierte Versionskontrolle.

**OptixPanel™**

[OptixPanel-Grafikterminals](https://www.rockwellautomation.com/en-us/products/hardware/allen-bradley/new/optixpanel-graphic-terminals.html) sind versiegelte HMI-Geräte, die mit vorinstallierten FactoryTalk Optix- und FactoryTalk® Remote Access™-Softwarelizenzen geliefert werden. Das bedeutet, dass das Gerät eine All-in-One-Lösung ist, die beim ersten Einschalten betriebsbereit ist. Das vorinstallierte, geschlossene Betriebssystem reduziert das Risiko bei der Implementierung und Wartung.

**FactoryTalk Remote Access™-Lösung**

[FactoryTalk Remote Access](https://www.rockwellautomation.com/en-gb/products/software/factorytalk/remote-access.html) ermöglicht sichere Verbindungen zu Anlagen, so dass Teams schneller auf Anforderungen reagieren und Produktionsprobleme schnell und von jedem Ort aus beheben können. FactoryTalk Remote Access stellt eine schnelle Verbindung zwischen Fachleuten und kritischen Problemen her, unabhängig davon, wo sich diese befinden. Dadurch wird die Reaktionsfähigkeit erhöht und die mit Reisen und Anlagenausfallzeiten verbundenen Kosten werden reduziert.

**ASEM™ 6300 Industrie-PC**

[ASEM 6300 Industrie-PCs](https://www.rockwellautomation.com/en-us/products/hardware/allen-bradley/industrial-computers-monitors/industrial-computers/6300p-panel-pc.html) sind als Box- und Panel-Geräte erhältlich und ermöglichen eine größere Anpassungsfähigkeit. Mit der FactoryTalk Optix-Software und einer FactoryTalk Remote Access Runtime-Lizenz, können Nutzer ihre HMI-Lösung nahtlos auf dem ASEM 6300-Gerät ihrer Wahl einsetzen.

**Eingebettetes Edge-Rechenmodul**

Das [Embedded Edge Compute Module](https://www.rockwellautomation.com/en-us/products/hardware/allen-bradley/programmable-controllers/embedded-edge-compute.html) basiert auf der Fähigkeit von Rockwell, PC- oder Rechenfunktionen mit der Leistung von Logix zu verbinden. Diese Edge-Lösung bietet Mitarbeitern von heute wichtige Skalierbarkeits- und Fernsupportfunktionen. Der Embedded Edge Compute befähigt die FactoryTalk Optix-Software und bietet einen Kommunikationspfad zu REST API, OPC UA und MQTT, um die Anforderungen einer Vielzahl von Anwendungen zu erfüllen. Embedded Edge Compute wird auch mit einer FactoryTalk Remote Access Runtime-Lizenz geliefert.

Die FactoryTalk Optix-Software 1.4.2 ist jetzt verfügbar. [Klicken Sie hier](https://www.rockwellautomation.com/en-us/solutions/hmi/optix.html), um mehr über das FactoryTalk Optix-Portfolio von Rockwell Automation zu erfahren. Das gesamte Portfolio wird außerdem vom 18. bis 21. November auf der [Automation Fair®](https://www.rockwellautomation.com/en-us/company/events/in-person-events/automation-fair.html) in Anaheim, Kalifornien, zu sehen sein.

**Über Rockwell Automation**Rockwell Automation, Inc. (NYSE: ROK), ist ein weltweit führender Anbieter für industrielle Automatisierung und digitale Transformation. Wir verbinden die Kreativität von Menschen mit der Leistungsfähigkeit der Technik, um die Grenzen des menschlich Möglichen zu erweitern und die Welt produktiver und nachhaltiger zu gestalten. Der Firmensitz von Rockwell Automation befindet sich in Milwaukee, Wisconsin, USA. Rockwell Automation beschäftigt etwa 29 000 Mitarbeitende, die Kunden in mehr als 100 Ländern zur Seite stehen. Weitere Informationen darüber, wie wir Unternehmen der verschiedensten Branchen auf dem Weg zum Connected Enterprise® begleiten, finden Sie auf [www.rockwellautomation.com](http://www.rockwellautomation.com).

**Pressekontakt**  
Burson GmbH  
Felix Brecht  
[Felix.Brecht@bursonglobal.com](mailto:Felix.Brecht@bursonglobal.com)