



renforce le contrôle qualité de ses produits

TER BEKE a choisi ALERT pour le contrôle de ses chaînes de production et l'appel automatique des opérateurs de maintenance en cas de défaut

Objectif du Projet

Dans le souci d'accroître en permanence la qualité de ses produits, le groupe Belge Ter Beke, réputé dans le secteur alimentaire, a décidé d'investir dans un système de télésurveillance afin de contrôler la fabrication des plats préparés du site de Wanze (Belgique).

L'objectif du projet consiste à détecter de manière précise, efficace et rapide toute anomalie survenue sur les niveaux de températures et d'hygrométries des chambres froides de stockage des matières premières et des produits finis.

Le système contrôle également d'autres paramètres importants sur les lignes de production.

Réalisation

L'installation comprend 3 automates Siemens S7-300 en réseau (bâtiments de production) et un automate Mitsubishi (tour de refroidissement). L'ensemble est supervisé par un SCADA WINCC.

ALERT s'interface en temps réel avec la station de supervision WINCC. Dès qu'un dysfonctionnement survient sur la chaîne de production, ALERT prévient immédiatement les opérateurs concernés par l'envoi automatique de messages SMS sur leurs portables GSM.