

# terbeke

Fresh Food Group

## verstärkt die Qualitätskontrolle seiner Produkte

**TER BEKE hat ALERT gewählt für die Kontrolle seiner Produktionsanlage und für den automatischen Anruf des Wartungspersonals bei Auftreten eines Fehlers**

### Ziel des Projektes

Ständig darum bemüht, die Qualität seiner Produkte zu verbessern, hat der bekannte belgische Lebensmittelkonzern sich entschieden, in ein Fernüberwachungssystem zu investieren, um die Herstellung von Fertiggerichten der Produktionsstätte in Wanze (Belgien) zu kontrollieren.

Das Ziel des Projektes ist es, jede Anomalie, die beim Temperatur- und Luftfeuchtigkeitsstand in den Kühlhäusern, in denen die Rohstoffe und die Fertigprodukte gelagert werden, auftritt, genau, effizient und schnell zu orten. Das System kontrolliert auch andere wichtige Parameter in der Produktionsanlage.

### Verwirklichung

Die Installation besteht aus 3 miteinander vernetzten Siemens-Automaten S7-300 (Produktionsgebäude) und einem Mitsubishi-Automaten (Kühlturm). Die gesamte Installation wird vom Visualisierungs- und Leitsystem SCADA WINCC überwacht.

ALERT steht im Echtzeitaustausch mit der WINCC-Überwachungsstation. Sobald ein Fehler in der Produktionsanlage auftritt, benachrichtigt ALERT umgehend das betroffene Bereitschaftspersonal durch automatisches Senden von SMS-Meldungen auf GSM-Mobiltelefone.