

terbeke

Fresh Food Group

rafforza il controllo di qualità dei propri prodotti

TER BEKE sceglie Alert per il controllo della propria linea di produzione e la chiamata automatica degli operatori di manutenzione quando un'avaria viene rilevata.

Scenario del progetto

Per mantenere costante la qualità dei prodotti, la compagnia Ter Beke, conosciutissima nell'industria alimentare, ha deciso di investire in sistemi di controllo remoto. Così la produzione di cibi in scatola di Wanze (Belgio) viene controllata da un sistema automatizzato. Il cuore del progetto è la rilevazione in modo preciso, efficiente e rapido qualunque difetto che può presentarsi nel controllo dei livelli di temperatura e di umidità nelle stanze fredde dove le materie prime ed i prodotti finiti vengono stoccati. Il sistema controlla anche parametri importanti della linea di produzione.

Realizzazione

L'installazione si compone di tre PLC Siemens S7-300 connessi insieme (negli edifici di produzione), e un PLC Mitsubishi (torre di raffreddamento), l'intera installazione viene supervisionata da WINCC.

ALERT sincronizza in real time l'impianto con lo SCADA. Non appena si presenta un problema in produzione, ALERT immediatamente avverte l'operatore tramite l'invio di un SMS sul suo cellulare GSM.