



Archiv

Anzeigeprofil

Exportfunktion

Aufzeichnung	Charge	Datum	Datum
CIP DT1-4 DT 3			
Garführung GT 2 Alt		09.11.2004 05:15:33	09.11.2004 05:15:33
CIP ZKG GT 2	3817	04.11.2004 12:48:35	22.11.2004 16:59:52
CIP DT1-4 DT 2		04.11.2004 09:06:39	04.11.2004 12:41:09
Garführung GT 5 Alt		02.11.2004 20:12:22	02.11.2004 20:57:58
CIP ZKG GT 5	3816	30.10.2004 00:44:41	02.11.2004 20:57:58
Garführung GT 3 Weizen		29.10.2004 20:16:31	06.11.2004 13:37:31
Garführung GT 4 Alt	3815	29.10.2004 20:16:31	06.11.2004 13:37:31
Garführung GT 6 Alt	3814	25.10.2004 23:15:50	28.10.2004 23:51:09
Garführung GT 7 Alt	3813	24.10.2004 03:30:47	08.11.2004 21:57:29
Garführung GT 1 Alt	3812	23.10.2004 07:56:58	01.11.2004 17:16:20
Garführung GT 2 Alt	3711	20.10.2004 03:18:50	31.10.2004 15:38:14
Garführung GT 5 Alt	3815	19.10.2004 04:46:33	30.10.2004 22:38:09
Garführung GT 4 Alt	3814	11.10.2004 23:53:36	30.10.2004 05:04:25
CIP Kühnhaus		11.10.2004 02:48:32	13.0
CIP Chemo WA 3		25.05.11	
CIP KZE 2		25.05.11	17.1996
Verriegelung		25.05.11	
Grosse Rohrreinigung	20040446	25.05.11	26.10.04 04:45:42
Grosse Rohrreinigung		25.05.11	26.10.04 04:50:36
Schrotten		25.05.11	
Maischsystem	20040445	25.05.11	26.10.04 05:05:31
HTK	20040444	25.05.11	
CIP KZE 4	20040443	25.05.11	26.10.04 05:15:26
WGG2	20040443	25.05.11	26.10.04 05:25:21
Laufertoch	20040443	25.05.11	26.10.04 05:35:16
Verriegelung	20040445	25.05.11	
HTK	20040442	25.05.11	26.10.04 05:45:12
CIP Abt.100 DT 303		25.05.11	

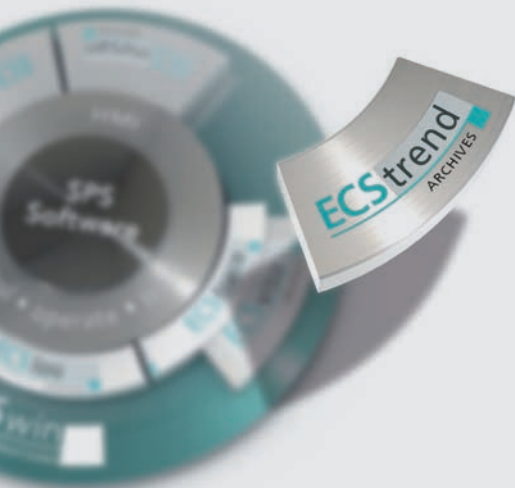
Druck GT4	Temp. GT4 oben	Temp. GT4 unten
	0,01	19,50
	0,17	19,70
	0,25	19,60
	0,37	19,90
	0,47	20,68
	0,58	20,80
	0,67	20,80
	0,76	20,30
	0,85	21,00
	0,82	21,10
	0,80	21,10
	0,82	21,20
	0,79	21,20
	0,81	21,30
	0,83	21,30
		21,30
	0,97	22,00
	0,59	14,29
	0,01	2,00

Selektierte Messwerte	Typ	Name	Farbe	YMin	YMax	Y-Achse	Anzeige
<input type="checkbox"/>	Diasey	GT4		0	2		<input type="checkbox"/>
<input type="checkbox"/>	Druck	GT4		0	2		<input type="checkbox"/>
<input type="checkbox"/>	Extrakt	GT4		0	15		<input type="checkbox"/>
<input type="checkbox"/>	Temp.	GT4 oben		-5	25		<input type="checkbox"/>
<input type="checkbox"/>	Temp.	GT4 unten		-5	25		<input type="checkbox"/>
<input type="checkbox"/>	ZKG4 Inhalt			0	5000		<input type="checkbox"/>
<input type="checkbox"/>	GT4V151	oben		0	0		<input type="checkbox"/>
<input type="checkbox"/>	GT4V152	mitte		0	0		<input type="checkbox"/>
<input type="checkbox"/>	GT4V153	unten		0	0		<input type="checkbox"/>

**ECS**trend  
ARCHIVES

## MESSDATENARCHIVIERUNG FÜR PRODUKTION UND ANLAGENANALYSE

Das Trendmodul erlaubt die chargenweise Archivierung der Messdaten. Es zeichnet sowohl digitale als auch analoge Daten auf und stellt diese als Kurven dar. Viele Filter, Vergleichs- und Auswertefunktionen machen ECStrend zu einem hilfreichen Werkzeug bei der Produktion und Anlagenanalyse. Der Anwender kann sich individuelle Anzeigeprofile zusammenstellen, um so die Datensicht nach den unterschiedlichsten Kriterien zu gruppieren. Zur Weiterverarbeitung der Daten erlaubt das Modul den Export der Daten in eine CSV-Datei. ECStrend ist durch die Bundesforschungsanstalt für Ernährung und Lebensmittel, Institut für Chemie und Technologie der Milch, als Messwerterfassungs- und Archivierungssystem anerkannt. Prüfkenzeichen: KI-M 20/06.



**ECS**win  
OPERATIONS

ECStrend ist ein Programmmodul des ECSwin Operating Systems von AUTEC.



**AUTEC**  
process automation

## EINZIGARTIGES KNOW-HOW VON IHREM SPEZIALISTEN

AUTEC automatisiert seit über 25 Jahren Produktionsprozesse, in der Getränke und Lebensmittelindustrie ebenso wie in vergleichbaren industriellen Anwendungen, wo flüssige oder viskose Medien hergestellt, verarbeitet und abgefüllt werden. Unsere Kunden schätzen das Turn-Key-Prinzip auf der Basis profunder Verfahrenskompetenz, Zuverlässigkeit und hohen Engagements unserer Mitarbeiter, die mit Projekterfahrung und mit Blick auf Zieltermine und Gesamtbudgets die an sie gestellten Herausforderungen meistern.



Sie profitieren von dem routinierten Zusammenspiel unserer erfahrenen Spezialisten, von der Prozessanalyse über die Programmierung und den Schaltanlagenbau bis zur Inbetriebnahme vor Ort. Je nach Branche, Aufgabenstellung, Auftragsumfang und Anlagentyp stellen wir aus unserer fast 40-köpfigen Mannschaft individuell ein Team zusammen, das auf Ihr Projekt optimal zugeschnitten ist. Diese Kompetenz gibt uns eine herausragende Marktstellung und ist die Basis für unseren internationalen Erfolg.



### Moderne Programmierung und Software

AUTEC verwendet aktuelle SPS-Programmierungen auf Siemens S7 und TiaPortal oder Rockwell-Allen-Bradley sowie Visualisierungssysteme wie SIMATIC WinCC, Wonderware InTouch oder die Prozessleitsysteme SIMATIC PCS 7, Wonderware System Platform und natürlich das AUTEC ECSwin.

### Ihr Vorteil: Engineering, Installation und Service aus einer Hand

Auch Konstruktion und Fertigung mit der durchgängigen Qualitätssicherung basieren auf unseren Standards und tragen eine Handschrift. In Engineering und Planung arbeiten wir mit integrierten ePlan-CAD-Lösungen und nutzen bewährte Funktionsbausteine. Die Anlagen bauen und testen wir im eigenen Schaltschrankbau. Montage und Inbetriebnahme der Anlagen erfolgen bei Ihnen vor Ort unter Produktionsbedingungen bis zur Endabnahme im Team, gemeinsam mit Ihren Fachleuten. Turn-Key ist eben Turn-Key!

### Prozessanalyse und Projektmanagement à la AUTEC

In enger Zusammenarbeit mit den Kunden analysieren wir selbst hochkomplexe Verfahren. Zunächst werden diese in steuerungstechnische Elemente zerlegt und anschließend zu einem optimierten Gesamtkonzept zusammengesetzt. Dieses analytische Vorgehen berücksichtigt individuelle Kundenwünsche und ist die Basis für ein integriertes Projektmanagement, das von der Methodik über das Verfahrens-Know-how bis zu den Soft Skills nichts dem Zufall überlässt.

#### AUTEC process automation GmbH

Stecknitztal 2 | 23881 Alt-Mölln

Fon +49 (0)4542 8597-0

Fax +49 (0)4542 8597-210

info@autec.de | autec.de

■ EIN UNTERNEHMEN DER TRIADON-GRUPPE