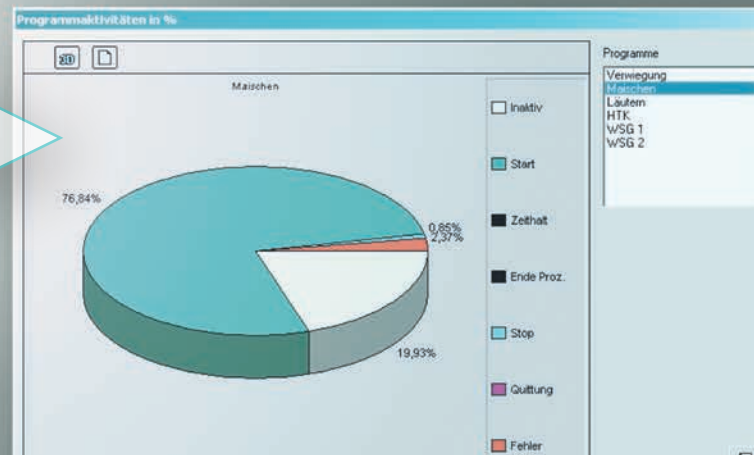


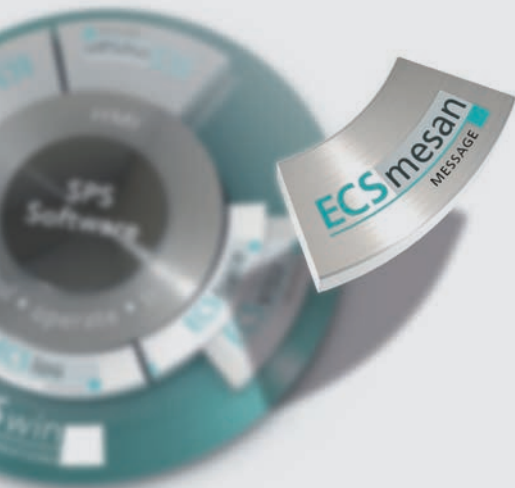
Gekommen	Gegangen	Dauer	Bereich/element	Status	Kommentar/Selektion	Meldung	Chargen-Nr.
23.10.04.08.25	23.10.04.12.02	00:36:57	Schleier	Stor	3 / Nichtst		
23.10.04.07.52	23.10.04.12.02	00:34:50	Lüken	Stor	15 / Bedienung		
23.10.04.07.38	23.10.04.01.01	00:03:25	---	---	58 / Blendeabg		
23.10.04.06.11	23.10.04.07.01	00:01:40	Lüken	Stor	9 / Ausladen		
23.10.04.05.54	24.10.05.10.42	1.05:04:47	AL_LTH3/2	Handw	manuelle Bedienung		
23.10.04.05.50	24.10.05.10.42	1.05:04:52	AL_LTH3/2	Handw	manuelle Bedienung		
23.10.04.05.49	24.10.05.10.42	1.05:04:52	AL_LTH3/1	Handw	manuelle Bedienung		
23.10.04.05.44	23.10.04.14.13	00:11:27	Maschinen	Stor	18 / Vorfahr-Abmarcher		
23.10.04.02.06	23.10.04.02.05	00:00:33	Maschinen	Stor	9 / Raat		
23.10.04.02.04	23.10.04.02.05	00:00:02	Maschinen	Stor	9 / Heizer		
23.10.03.59.18	23.10.04.06.11	00:06:52	Lüken	Stor	9 / Ausladen		
23.10.03.59.17	23.10.03.59.18	00:01:01	Lüken	Stor	7 / Hochfahren von Ausladen		
23.10.03.59.14	23.10.03.59.17	00:00:02	Lüken	Stor	7 / Dämmwassertrennen		
23.10.03.56.46	23.10.04.02.04	00:05:17	Maschinen	Stor	9 / Heizer		
23.10.03.55.20	23.10.04.02.04	00:05:17	Maschinen	Stor	9 / Heizer		
23.10.03.55.19	23.10.03.54.30	02:59:10	HTK	Stor	5 / Endst.HTK		
23.10.03.55.18	23.10.03.52.49	05:52:30	wSG 2	Ende	5 / Sollen		
23.10.03.54.03	23.10.03.52.51	02:57:38	wSG 1	Stor	4 / Erhitzen		
23.10.03.43.07	23.10.03.55.18	00:01:16	wSG 1	Stor	5 / Sollen		
23.10.03.43.00	23.10.03.55.18	00:12:12	wSG 1	Stor	3 / Vorfahr-Entfernen		
23.10.03.42.05	23.10.03.25.52	00:12:11	Abkühlen	Ende	17 / Abkühlen		
23.10.03.42.05	23.10.03.59.14	00:15:29	Lüken	Stor	5 / Dämmwassertrennen		
23.10.03.37.30	23.10.03.56.45	00:19:07	Maschinen	Stor	7 / Raat		
23.10.03.33.02	23.10.04.05.47	00:32:45	AL_LTH3/1	Handw	---		
23.10.03.33.01	23.10.04.05.52	00:20:01	AL_LTH3/2	Handw	---		
23.10.03.32.48	23.10.04.05.52	00:20:01	AL_LTH3/2	Handw	---		
23.10.03.28.43	23.10.03.43.05	00:14:22	Abkühlen	Stor	17 / Abkühlen		
23.10.03.26.47	23.10.03.37.30	00:10:50	Maschinen	Stor	5 / Heizer		
23.10.03.25.30	23.10.03.25.45	00:00:17	---	---	Zwei auf Förderer-appeant		
23.10.03.24.27	23.10.04.08.25	00:43:59	Schleier	Stor	2 / Schleier		



**ECSmesan**  
MESSAGE

## MELDUNGSERFASSUNG ZUR OPTIMIERUNG DER PROZESSABLÄUFE

Das Meldeprotokoll erfasst sämtliche Meldungen, Bedienvorgänge und Statusinformationen der Prozesse und Anlagenaggregate. Die Filterfunktionen erlauben das gezielte Suchen nach Informationen. Als Suchkriterium können neben der reinen Textsuche auch der Zeitraum, der Anlagenbereich, das Aggregat, die Meldeklasse, der Anlagenstatus oder die Chargennummer vorgegeben werden. Die gewählten Filter lassen sich abspeichern, um sie jederzeit wieder aufrufen zu können. Die komfortablen Analysefunktionen bieten einen schnellen Zugriff auf Daten zur Optimierung der Prozessabläufe und der Instandhaltung. Zum Beispiel zeigt die Meldestatistik, wie oft welche Störung auftrat oder die Anlagenbelegung zeigt die Auslastung einer Reinigungsschiene.



**ECSwin**  
OPERATIONS

ECSmesan ist ein Programmmodul des ECSwin Operating Systems von AUTECH.



**AUTECH**  
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