



Projektumfang

1800 I/O

Lebensmittelanlage mit Nass und Trockenteil und vollautomatischer CIP

Nasteil

Wirkstoff lösen, Emulgierung, Halten

Trockenteil

Feststoffaufschüttung, Feststoffverwiegung
2 Sprühtürme mit anschließendem Fließbettrockner insgesamt 100 Module

Leittechnik

Leitsystem PCS 7 mit Win CC und Batch Flexible
5 Operator Stationen vernetzt mit Industrial Ethernet
Bedienung von zentraler Leitwarte
Feststoffaufschüttung mit Vorortbedienung MP 7
Profibus DP
Rezeptierbare Sequenzsteuerungen auf Batch Flexible
Batch Data Recording

Ausgeführte Arbeiten

Abwicklung als GU für MSRE Automation

- Projektleitung Automation MSRE
- Konzeptentwicklung
- Terminplanung und Kontrolle
- Gesamte MSR Planung
- Bauplanung Trasse / MSR Räume
- Kostenschätzungen / Kostenkontrolle
- Spezifikation Hardware und Feldgeräte
- MSR Schemas
- Programmierung der Module und Applikation
- Dokumentation und Schulung

