

connected

Informationsservice der ProLeiT Group

2.14

Carlsberg China: Neues Greenfield-Projekt

Kiesel Bauchemie: Version Upgrade von V7 auf V9

Esco: Anlagenhochrüstung in Bernburg

Avan Salt Plant: Erstes Plant iT-System in Armenien

Carlsberg China: Neues Greenfield-Projekt

www.carlsberggroup.com

Carlsberg baut in der chinesischen Provinz Yunnan eine neue Braustätte, die jährlich 10 Mio. Hektoliter Bier produzieren soll. Der Neubau im Südwesten von China wäre somit, nach Baltika in



Russland mit einem Jahresausstoß von insgesamt 12 Mio. Hektoliter, die zweitgrößte Produktionsstätte der Carlsberg-Gruppe. Mit dem neuen Standort will Carlsberg seinen Marktanteil im südchinesischen Markt weiter ausbauen. Neben der Eigenmarke sollen dort ab 2015 auch lokale Biere, wie

z.B. Dali Bier und Feng Hua Xue Yue Bier produziert werden. „Der Brauereineubau legt die Latte hoch für China und den Rest der Welt und bekräftigt außerdem unsere Position als Marktführer in West-China. Gleichzeitig unterstützt uns dieser Standort dabei unser Ziel,

zum schnellstwachsenden Bierproduzenten in China zu werden, zu erreichen. Um die Produktion so effizient und energiesparend wie möglich zu gestalten, setzt die neue Braustätte auf Spitzentechnologie in Sachen Prozessleittechnik“, sagt Angus Or, Chief Executive Officer von Carlsberg China. Mitte Juli erhielt ProLeiT von Ziemann International GmbH den Auftrag über die Automation der Bereiche Malz, Sudhaus und Keller bei vollständiger Integration von zwei Sub-Anlagen. Das Projekt wird vom deutschen Stammhaus hauptverantwortlich betreut und durch die chinesische ProLeiT-Tochtergesellschaft in Shanghai unterstützt. Zum Einsatz kommt das Basissystem brewmaxx V9 mit den Add-ons Visu-Recorder, Routing Management und den brauereispezifischen Equipment-Modulen. Mit brewmaxx V9 verfügt Carlsberg nun auch über die Möglichkeit, das Leitsystem mit MES-Funktionalitäten zu erweitern. Weiterhin profitiert das Bedienpersonal von einer chinesischsprachigen Bedienoberfläche sowie schnellen Reaktionszeiten auf Support- und Serviceanfragen durch die lokalen Ansprechpartner der chinesischen ProLeiT-Tochtergesellschaft in Shanghai. Die Anlage soll Mitte 2015 in Betrieb gehen.

Kiesel Bauchemie: Version Upgrade von V7 auf V9

www.kiesel.com

Seit über 50 Jahren liegt die Kernkompetenz der Kiesel Bauchemie GmbH und Co. KG in der Entwicklung und Herstellung von Spachtelmassen, Dispersionsklebstoffen, Verlegewerkstoffen sowie in



der Entwicklung von Feinmörteln. Im Frühjahr 2013 wurde ProLeiT damit beauftragt, das Mörtel- und Klebstoffwerk in Esslingen, das bisher durch Plant iT V7 gesteuert wurde, auf die neueste Systemgeneration Plant iT V9 hochzurüsten. Da man bei Kiesel hohe

Anforderungen an Qualität und Lieferbereitschaft stellt, ist der Einsatz von modernsten Produktionsmethoden unerlässlich. In diesem Zusammenhang wollte Kiesel nicht länger auf die Vorteile der neuen Systemgeneration verzichten. Bei der Automation des Mörtel- und Klebstoffwerkes kommt nun das Modul Plant Batch iT zum Einsatz, das bei der Vielzahl an verschiedenen Produkten und Produktionsaufträgen die zentrale Steuerung und Überwachung der rezepturgesteuerten Prozesse in der Anlage sicherstellt. Außerdem sorgt Plant Batch iT für eine durchgängige Materialwirtschaft und garantiert neben der Bestandsführung ebenso eine durchgängige Chargenverfolgung über die gesamte Produktion hinweg. Die Umstellung auf Plant iT V9 erfolgte bei laufendem Betrieb – die Stillstandszeit betrug lediglich sechs Stunden. Die Umstellung auf die neueste Systemgeneration wurde im Herbst 2013 erfolgreich vollendet.

Esco: Anlagenhochrüstung in Bernburg

www.esco-salt.com

Unter dem Dach der Firma ESCO (European Salt Company) mit Sitz in Kassel ist die Produktion von Speisesalz und Streusalz des DAX-Unternehmens Kali & Salz zusammengefasst. Bereits seit



dem Jahr 1997 wird die Anlage im Werk Bernburg in Sachsen-Anhalt mit dem ProLeiT-System OS-NT betrieben. Als Hardwarebasis dienten bis vor kurzem S5-Steuerungen von Siemens. Da Siemens die Produktion der S5-Hardware vor einigen Jahren

komplett einstellte, gestaltete sich die Ersatzteilversorgung für den Salzhersteller als zunehmend schwierig. Deshalb folgte der Beschluss, alle Anlagen auf Plant iT V8 und auf S7-Steuerungen umzustellen. Den Auftrag zur Umrüstung der Teilanlage „Siedesalz“ erhielt ProLeiT im Januar 2013. Die Abwicklung erfolgte durch die Niederlassung in Halle. Die Herausforderung dieses Projektes war, dass die Anlage nur an Wochenenden umgestellt werden konnte, da sie an Werktagen im

24-Stunden-Betrieb läuft und die Produktion nicht unterbrochen werden sollte. Die bestehende Siedesalz-Anlage war bereits mit einer umfangreichen Schnittstelle zum SAP-System ausgestattet. Über diese Schnittstelle wurden Materialstammdaten, Auftrags- und Rezepturdaten gesendet und Verbräuche an das SAP-System zurückgemeldet. Im neuen System musste diese Schnittstelle derart nachgebildet werden, dass für das übergeordnete SAP-System keine Änderungen notwendig waren. In der ersten Projektphase wurde die alte Peripherie soweit hochgerüstet, dass sie sowohl über die bestehende S5-Hardware als auch über die neue S7-Hardware betrieben werden konnte. Für die Testphase der Anlage wurden mehrere Wochenenden benötigt. Damit die laufende Produktion nicht beeinträchtigt wurde, musste jeden Sonntag Abend wieder auf die alte Konfiguration der Anlage zurückgestellt werden. In der zweiten Projektphase wurde direkt an der neuen S7-Hardware getestet und 14 Linien nach und nach in Betrieb genommen. Mit Inbetriebnahme der ersten Linien wurden Testproduktionen durchgeführt, um die Schnittstellen zum SAP-System und dem nachfolgenden Logistiksystem zu testen. Nachdem alle Linien und Schnittstellen erfolgreich getestet wurden, erfolgte im Frühjahr 2014 die endgültige und erfolgreiche Umstellung auf das neue System.

Avan Salt Plant: Erstes Plant iT-System in Armenien

www.armsalt.am

Das erste ProLeiT-Prozessleitsystem in Armenien wird vom Schweizer Systempartner Kundert Automation aus Schlieren, in Zusammenarbeit mit dem Anlagenbauer Salt & Evaporation Plants (SEP) aus Winterthur installiert.



Avan Salt Plant setzt auf ausgereifte Prozessleitsystemtechnik aus dem Hause ProLeiT. Der armenische Salzhersteller baut in seiner Anlage zwei unterschiedliche Arten von Salz ab: Speisesalz und Industriesalz. Das Speisesalz genannt „Extra“, mit

einem Natriumchlorid-Anteil von mindestens 99,5%, wird in einer Tiefe von 1.200m abgebaut und entsteht durch Verdampfung in einem einstufigen Verdampfer. Steinsalz für den industriellen Gebrauch, dessen Natriumchloridanteil bei etwas über 93% liegt, wird in einer Tiefe von 300 m abgebaut. Es wird bevorzugt für die Viehzucht, aber auch für technische Zwecke (z.B. als Streusalz) genutzt. Der armenische Salzproduzent Avan Salt legt großen

Wert auf Qualität. Zertifiziert nach ISO 22000:2005 Food Safety Managements investiert er nun in neue Salzaufbereitungs- und Verpackungsanlagen.

Kundert Automation kann in der Automatisierung von Salzaufbereitungsanlagen einschlägige Technologieerfahrung vorweisen. Das von Kundert bei den Vereinigten Schweizerischen Rheinsalinen (VSR) installierte ProLeiT-Prozessleitsystem konnte den Endkunden als Referenz überzeugen. Der Auftrag, die Automatisierung einer Neuanlage, umfasst den kompletten Kristallisationsprozess einschließlich Transport und Lagerung bis hin zur Verpackung. Zum Einsatz kommt Plant Liqu iT V9, virtuell aufgesetzt und in redundanter Ausführung. Es steuert die Prozesse Solereinigung, Thermokompression, Verdampfung sowie die Joddosierung alternativ auch mit anderen Zusatzmittel. Nach dem Zentrifugieren und Trocknen wird das Salz in Lagersilos transportiert und in Big-Bags oder auch in handelsübliche Gebindegrößen abgesackt.

„Kundert und ProLeiT arbeiten schon seit Jahren partnerschaftlich zusammen. Wir schätzen in dieser Zusammenarbeit vor allem die gute Qualität des Produktes und die pragmatischen Lösungsansätze bei kundenspezifischen Sonderlösungen“, so Pirmin Kessler, der Geschäftsführer von Kundert Automation.