

Plant Historian: prozesssystemunabhängig – skalierbar – intuitiv – zentral

	Betriebsleitung	EMSR	Instandhaltung	Operator
Anlagensicherheit	<ul style="list-style-type: none"> - Schutz von Umwelt-, Mensch-, Maschine - Einschätzung der Anlage nach ISA 18-2, Namur NA 102, EEMUA 191 	<ul style="list-style-type: none"> - Alarmreduzierung - Auswertung der Alarmdauer - Schulungspotential aufdecken - Identifikation von fehlerhafter Sensorik - Alarmweiterleitung - Reaktionszeitverkürzung 	<ul style="list-style-type: none"> - Störungsdiagnose 	<ul style="list-style-type: none"> - Unterstützung bei Alarmflut - Verfahrensanweisungen - Entlastung durch Alarmreduzierung - Transparenz durch Filter- und Gruppierungsfunktion
Produktivität	<ul style="list-style-type: none"> - Höhere Quantität und Qualität der Produktion 			
Anlagentransparenz	<ul style="list-style-type: none"> - Berichte mit Produktionskennzahlen (Stückzahlen, Produktionsmengen, Stillstandszeiten) 		<ul style="list-style-type: none"> - Frühzeitige Information bei Störungen 	<ul style="list-style-type: none"> - Unterstützung bei Schichtübergabe
Kommunikation mit Lieferanten (z.B. Turbine, Roboter, Brenner, ...)	<ul style="list-style-type: none"> - Minimierung von Ausfallszeiten durch Berichte mit allen Kennzahlen (Alarmer, Störungen, Prozess-Ist-Werte) - Schnellere Störungsidentifikation 		<ul style="list-style-type: none"> - Genaue Fehlerbeschreibung 	<ul style="list-style-type: none"> - Entlastung
Unterstützung bei Kundenaudits	<ul style="list-style-type: none"> - Lückenlose Dokumentation der Produktionsprozesse (Schicht- und Chargen-bezogen) - Vorbereitungszeit für Audits minimieren 			
Kostensparnis	<p>Zentrales Alarmmanagement, zentrale Infrastruktur, zentrale Wartung, MES-Lösungen in einem System</p>			