

# Plant Historian AM

## Alarmmanagementsystem

Die MES-Software Plant Historian AM – Alarmmanagement – ist eine unternehmensweite, zentrale Lösung zur Langzeitarchivierungsmeldung und -analyse nach ISA 18.2, NAMUR NA 102 und EEMUA 191. Die umfangreichen Analysefunktionen ermöglichen eine strukturierte Vorgehensweise zur Alarmreduzierung und Anlagenoptimierung. Nachhaltiges Alarmmanagement entlastet das Anlagenpersonal und gewährleistet die Anlagensicherheit.

Ein systematisches Alarmmanagement mit der MES-Lösung Plant Historian AM – Alarmmanagement – ist sowohl für kleine als auch für große Werke gleichermaßen geeignet. Werksweite Lösungen mit mehr als 300 Servern sind problemlos realisierbar.



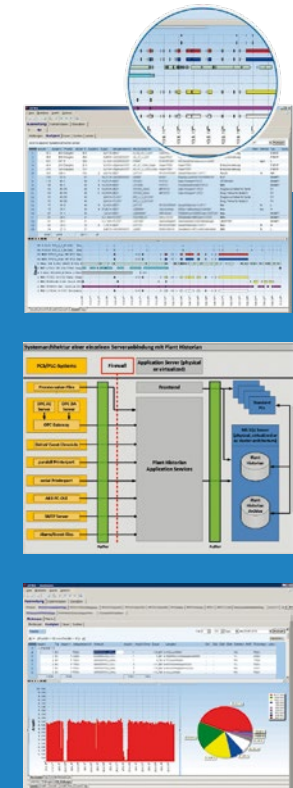
- Standardisierte PLS-/SPS-Schnittstellen
- Prozessleitsystemunabhängigkeit
- Kopplung über OPC, Drucker-schnittstelle beliebiger Leitsysteme/Steuerungen z. B. von Siemens, Emerson, Honeywell, ABB, Foxboro
- Speicher- und laufzeitoptimierte Langzeitarchivierung von A&Es, Operator-Eingriffen und Chargen-Protokollen
- Zentrale SQL-Datenbank und zentraler Applikationsserver
- Skalierbares, intuitives System
- Zentrale Infrastruktur

## Benefits

- Erhöhte Anlagensicherheit durch transparente Darstellung der Alarm- & Eventsituation des Prozessleitsystems/Steuerung
- Erhöhte Anlagenverfügbarkeit (OEE)
- Reaktionszeitverkürzung durch Alarm- und Eventweiterleitung per SMS, E-Mail oder Telefon
- Unterstützung bei der Alarmreduzierung und Entlastung des Anlagenpersonals
- Automatisches KPI-Reporting nach ISA 18.2, NAMUR NA102 und EEMUA 191 (Folge- und Flatteralarme, durchschnittliche Alarmrate pro Operator, Alarmdauer, Auswertung der Alarmhäufigkeit)
- Personalisierte Darstellung der Alarminformationen

## Core Features

- Lückenlose Langzeitarchivierung aller Alarme und Meldungen
- Zentrales Alarm- & Event (A&E)-Monitoring mit Verlinkung der Verfahrensanweisungen
- Graphische A&E-Häufigkeitsauswertung und -verteilung (z. B. Top 20-Auswertung)
- Auswertung der Alarmhäufigkeit nach Kalenderwochen (Erkennen von Alarmtendenzen)
- Duplikaterkennung: Anzeige von Alarmen die innerhalb +/- 1 Sekunde mehrmals auftreten
- Auswertung von Folge- und Flatteralarmen
- Für Userprofile speicherbare Analyse-/Filtereinstellungen von Alarmen & Events
- Automatische Weiterleitung von Alarmen & Events in digitale Erfassungsmasken, z.B. automatische Störmeldeerfassung, Schichtbucheintrag, SAP, ...



# Plant Historian

## Modulare MES-Software-Suite

Die MES-Software-Serie Plant Historian ist bereits seit Jahren international in verschiedenen Ländern in Europa, Asien und Südamerika bei Industrie-Unternehmen im Einsatz. Durch Best Practice wird Plant Historian kontinuierlich weiterentwickelt und verbessert.

Das System kann an beliebige PLS-/SPS-/ERP-Systeme angebunden werden. Optimierungsansätze lassen sich frühzeitig und wiederkehrend identifizieren und nachhaltig umsetzen.

### Benefits

- Unternehmensweite, zentrale Lösung zur Prozessdatenanalyse und Archivierung
- Erhöhte Anlagensicherheit und -verfügbarkeit (OEE)
- Prozessleitsystemunabhängig, zentrale Infrastruktur
- Identifikation von Schlechtfahrweisen
- Einsparung bei Hardware, Softwarelizenzen, Wartungs- und Supportkosten
- Predictive Maintenance
- Golden Batch Analysis, Mustererkennung im Produktionsbetrieb

### Technologien

- Standardisierte PLS-/SPS-/ERP-Schnittstellen
- Prozessleitsystemunabhängigkeit
- Kopplung über OPC, Druckerschnittstelle beliebiger Leitsysteme/Steuerungen z. B. von Siemens, Emerson, Honeywell, ABB, Foxboro
- Speicher- und laufzeitoptimierte Langzeitar Archivierung von A&Es, Operator-Eingriffen und Chargen-Protokollen
- Zentrale SQL-Datenbank, zentraler Applikationsserver
- Skalierbares, intuitives System



	Plant Historian AM/AR	Plant Historian PDA	Plant Historian RDA	Plant Historian BDE	Plant Historian RM	Plant Historian EM	Plant Historian MDE	Plant Historian OEE	Plant Historian HMI	Plant Historian SB	Plant Historian PM	Plant Historian PPS	Plant Historian PTT
	Alarmmanagement/-rationalisierung	Prozessdatenarchivierung: Erfassung, Analyse und Archivierung	Datenerfassung entfernter Equipments	Erfassung und Verwaltung von Betriebsdaten	Reporting und Berichtswesen	Energiecontrolling und Energiemonitoring nach ISO 50001	Maschinendatenerfassung	Gesamtanlageneffektivität	Visualisierung von Fertigungs-/Produktionsprozessen	Elektronisches Schichtbuch	Vorausschauende Wartung	Produktionsplanungs- und -steuerungssystem	Rückverfolgbarkeit von Prozessdaten
<b>Benefits</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Erhöhte Anlagensicherheit und -verfügbarkeit</li> <li>• Identifikation von Schlechtfahrweisen</li> <li>• Unterstützung bei der Alarmreduzierung</li> <li>• Statistische Auswertung der Häufigkeiten und Alarmreaktionszeiten</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Qualitätssicherung und Prozessoptimierung</li> <li>• Transparente Prozessdatenerfassung</li> <li>• Transparente Darstellung des Anlagenzustands</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Erhöhte Anlagenverfügbarkeit durch frühzeitige Fehlererkennung</li> <li>• Regelmäßige Kontrolle des Equipments-/Anlagenzustandes</li> <li>• Weniger Ausfallzeiten durch Ad-hoc-Analyse der Anlage</li> <li>• Reduzierung der Reisetätigkeit</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Zentrale papierlose Datenerfassung</li> <li>• Optimiertes Reporting</li> <li>• Unterstützung bei internen und externen Audits</li> <li>• Eskalation bei der Verletzung von Grenzwerten sowie Anzeige von Verfahrensanweisungen</li> <li>• Einfache Recherche</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Unternehmensweite, zentrale Lösung für das Berichtswesen</li> <li>• Relevante Informationen für verschiedene Empfängerkreise</li> <li>• Zentrales Instrument zur Informationsverteilung</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Transparenz von Energiedaten</li> <li>• Automatisiertes Reporting von Energiedaten</li> <li>• Senkung von Energiekosten</li> <li>• Nachhaltiges Wirtschaften</li> <li>• Image-Gewinn</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Transparente Darstellung des Maschinenstatus</li> <li>• Sofortiges Erkennen von Abweichungen</li> <li>• Erhöhung der Maschinenverfügbarkeit</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Transparente Darstellung von Produktionsdaten</li> <li>• Sofortiges Erkennen von Abweichungen</li> <li>• Erhöhte Verfügbarkeit durch direkte Informationsweiterleitung des Maschinen-/Anlagenstatus</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Flexibles Anlagenmonitoring</li> <li>• Abstrakte Darstellung der Anlagenzustände und Informationsverdichtung</li> <li>• vernetzte Darstellung von Maschinen und Produktionseinheiten</li> <li>• Transparenz durch Informationsvernetzung (Big Data)</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Reduzierter Erfassungs-, Reporting- und Rechercheaufwand</li> <li>• Statistische Auswertungsmöglichkeiten</li> <li>• Einfache Bedienung</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Verringerung von Stillstandzeiten</li> <li>• Vorausschauende Planung von Wartungsmaßnahmen</li> <li>• Planungssicherheit in der Produktion</li> <li>• Erleichterung der Kapazitätsplanung bezüglich Verfügbarkeit v. Anlagen, Material und Personal</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Unterstützung bei der Produktionsplanung (Aufträge, Material und Personal)</li> <li>• Lagerbestands- und -bedarfsinformationen</li> <li>• Kontrolle von Bestellungen</li> <li>• Strukturierung des Fertigungsprozesses</li> <li>• Kapazitätsplanung</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Rückverfolgbarkeit der erfassten Prozessdaten</li> <li>• Fehlerbefreiter Materialfluss</li> <li>• Planung und Steuerung des Materialflusses</li> <li>• Richtiges Material an der richtigen Produktionseinheit</li> </ul>
<b>Core Features</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• A&amp;E-Häufigkeitsauswertung und -verteilung</li> <li>• KPI-Reporting nach ISA 18.2, NAMUR NA102 u. EEMUA 191</li> <li>• Direkte Alarmweiterleitung per SMS, E-Mail, Telefon</li> <li>• Visualisierung anstehender/zurückliegender Störungen</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Zahlreiche Analysetools und Darstellungsmöglichkeiten</li> <li>• Trenddarstellung mit Visualisierung der zugehörigen Prozessleitsystem-Meldungen und direkter Anzeige von Grenzwertverletzungen</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Detaillierte Analyse- und Darstellungsmöglichkeiten</li> <li>• Standortunabhängiger, gesicherter Fernzugriff</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Manuelle oder automatisierte Erfassung von Handwerten</li> <li>• Manuelles oder automatisches Reporting</li> <li>• Zahlreiche Analysetools und Darstellungsmöglichkeiten</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Ausgabe von Berichten im PDF- oder Excelformat</li> <li>• Automatischer Versand an vordefinierte Empfängerkreise</li> <li>• Beliebige Berichtstypen: Schicht-, Tages- und Monatsberichte etc.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Verbrauchsauswertung</li> <li>• Auswertung von Kostenstellen</li> <li>• Visuelle Darstellungsmöglichkeiten</li> <li>• Validierung und Alarmierung von Bilanzkreisen</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Erfassung technischer Betriebsdaten</li> <li>• Ermittlung von Kennzahlen und Durchführung von Benchmarks</li> <li>• Transparente Überwachung und Analyse von Maschinen</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Erfassung technischer Betriebsdaten</li> <li>• Ermittlung von Kennzahlen und Durchführung von Benchmarks, z. B. der Gesamtanlageneffektivität</li> <li>• Transparente Überwachung und Analyse von Maschinen</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• flexibles Dashboarding per Drag &amp; Drop</li> <li>• Layoutheinzelne Layoutspeicherung</li> <li>• Multi Screen Splitter</li> <li>• Darstellung von Alarman &amp; Events, Prozess- oder Maschinendaten, OEE-Kennzahlen etc. auf einer Oberfläche</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Dokumentation und Erfassung von Schichtereignissen</li> <li>• Individuelle Erstellung von Schichtplänen</li> <li>• Revisionssicherheit</li> <li>• Hierarchische Berichtsfunktion</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Überwachung aller wartungsrelevanter Daten</li> <li>• Erkennen von Wartungstendenzen durch Datenkumulierung (Big Data)</li> <li>• Erfassung der Wartungsmaßnahmen</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Produktionssteuerung mit Bearbeitungsreihenfolge der Aufträge</li> <li>• Materialbedarfsplanung</li> <li>• Durchlaufterminierung, Zeit- und Kapazitätsplanung</li> <li>• Lagerbestandsführung</li> <li>• Verfügbarkeitsprüfung</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Gießerei- bzw. schmelztaugliche Komponenten (Temperatur- und schmutzbeständig, sowie unempfindlich gegenüber Erschütterungen)</li> <li>• Intuitive Bedienoberfläche</li> </ul>

