



## NOM DU PROJET

Intégration,  
programmation et  
contrôle de  
procédé.

## DOMAINE

Usine de recyclage

## LIEU

Province de Québec

## ANNÉE DE RÉALISATION

2024

### Contexte

Le client en question souhaitait mettre en place une nouvelle usine de recyclage de. Pour ce faire, il était à la recherche d'une équipe d'experts pouvant l'accompagner dans l'intégration, la programmation et le contrôle de procédé.

### Mandat

Le mandat initial consistait à intégrer les différents équipements, instruments et procédés de l'usine dans le but de rendre celle-ci opérationnelle et fonctionnelle selon les besoins et les requis préétablis.

### Tâches effectuées

- Programmation PLC M580 HSBY
- Établir la communication inter-PLC
- Programmation de l'interface opérateur
- Configuration du réseau usine
- Configuration/calibration des instruments
- Programmation de boucles de contrôle
- Programmation de séquences
- Mise en service des équipements

### Solutions apportées par PCI

- Standards de programmation - PLC Schneider M580
- Standards de conception HMI – Machine SCADA Expert
- Intégration réseau OT
- Intégration d'un système d'historisation des données
- Intégration d'équipements HART
- Contrôle de procédé

### Outils et méthodes utilisés

- Gestion de projet
- Control Expert
- Librairie de blocs fonctions
- Machine SCADA Expert
- HMI – Standard ISA101
- Situational Awareness (Conscience de la situation)
- OPC Factory Server
- AVEVA Historian
- Connected Components Workbench
- Wireshark