



Les Contrôles ISI Controls Inc.  
Industrial Systems Integration · Intégration de Systèmes Industriels

Montreal

5905 Ch. St-François  
St.Laurent, Québec  
H4S 1B6  
(514) 338 1562  
Fax: 338 3882

Web: [www.isicontrols.com](http://www.isicontrols.com)

Brockville

6 Glenn Wood Place  
Brockville, Ontario  
K6V 2T3  
(613) 345 1502  
Fax: 345 2409

Email: [isi@isicontrols.com](mailto:isi@isicontrols.com)

Ottawa

59 Pheasant Run Dr  
Ottawa, Ontario  
K2J 2R3  
(613) 843 0026  
Fax: 843 0027

◆ Automation ◆ Software ◆ Drives ◆ Motion Control ◆ Vision Systems

## Automatisation d'une fonderie

L'automatisation réussie d'une fonderie requiert des solutions d'ingénierie innovatrices combinant le contrôle de procédé en temps réel, le contrôle de machine, la manutention et la gestion des stocks et de l'information.

En utilisant la grande variété de produits de solutions d'intégration de la famille Rockwell Automation, *Les contrôles I.S.I* ont permis à Grenville Castings Ltd de réaliser et d'opérer une des fonderies les plus automatisée en Amérique du Nord.

L'usine est composée de 4 cellules de production identiques capable de former des milliers de pièces moulées par jour. Les contrôleurs SLC5/05 furent sélectionnés pour effectuer le contrôle, RSView32 pour visualiser le procédé sur le plancher et RSBizWare pour gérer les données manufacturières.

Chaque cellule est composée de 2 machines à coulée à basse pression contrôlées par un contrôleur SLC5/05 et RSView32 fonctionnant sur un ordinateur industriel de la série 6180 installés dans des armoires de commande sur mesure.

Un contrôleur dédié est utilisé pour l'interface avec le robot et l'impression automatique du numéro de série de la pièce moulée. Une station locale de RSView32

permet à l'opérateur d'effectuer un contrôle de qualité en temps réel et de suivre les pièces moulées à chaque étape de production.

Un test au rayon X ainsi qu'un traitement thermique pour la force sont appliqués à chaque pièces moulées avant la livraison au client. Tous les équipements de contrôle sont reliés entre eux à l'aide d'un réseau Ethernet.



Un serveur utilise RSBizware Historian pour l'échange bi-directionnel de données de procédé et la création de

rapports de production sur mesure permettant aux usagers de visualiser les causes réelles de temps d'arrêt, mesurer les pertes par cause, l'efficacité de l'usine et analyser les données à long terme.

RSWEBServer permet l'accès aux données de production en temps réel aux usines d'Europe et d'Amérique du Sud.

Les outils de Rockwell Automation ouvrent la voie à l'intégration complète, du plancher de l'usine aux bureaux administratifs, en réduisant les rejets et en augmentant la productivité, permettant ainsi à Grenville Castings Ltd de se positionner parmi les leaders sur l'échiquier du marché global actuel.