

ETEX EN INDONÉSIE

Une nouvelle usine avec des produits Rittal, une ingénierie, une construction de tableaux et une expertise belges.

GROUPE ATS

ATS porte le montage de tableaux un cran plus haut en 4000 m²

COFELY FABRICOM ET EPLAN

De l'ingénierie de base jusqu'à la documentation finale

ENCLOSURES

POWER DISTRIBUTION

CLIMATE CONTROL

IT INFRASTRUCTURE

SOFTWARE & SERVICES



Rittal nv/sa
09-353 91 11
info@rittal.be

Sommaire

Produits

- 03 Datacenter-in-a-box de Rittal
- 08 Rittal présente une nouvelle génération de refroidisseurs Blue e+
- 10 LCP Hybrid : performances élevées de refroidissement
- 11 Nouvelles fonctions pour Rittal CMC III

Hannover Messe Industrie 2015

- 04 Rittal avec ses partenaires fiables

Projets

- 06 Groupe ATS porte le montage de tableaux un cran plus haut
- 12 Etex investit 62 millions dans une deuxième usine en Indonésie

Presse-étoupes

- 14 Presse-étoupes Hygienic Design de Hummel et Rittal

Logiciel

- 15 Cofely Fabricom et EPLAN : de l'ingénierie de base jusqu'à la documentation finale

Rittal a beaucoup de nouvelles à vous annoncer



Koen Wolfcarius,
Managing Director,
Rittal Belgique.

Cher lecteur,

À l'approche de l'été, nous espérons pouvoir profiter de la chaleur du soleil, de températures agréables et de longues soirées autour du barbecue. En attendant d'y être, nous vous proposons une mise à jour des activités et des innovations de Rittal.

Dans ce nouveau numéro de Rittal News, vous aurez la primeur de découvrir notre "Datacenter-in-a-box" très compact. Ce centre de données est destiné aux PME qui souhaitent faire passer leurs applications IT à un niveau supérieur. Plusieurs projets mis en place en Belgique et à l'étranger ont révélé la fiabilité de ce système, ce qui a eu un effet positif sur la satisfaction de la clientèle. Nous allons également nous arrêter sur le nouveau refroidissement d'espaces IT LCP Hybrid et sur la mise à jour du système de contrôle CMC III : les applications sont incroyablement étendues et leur facilité d'utilisation est impressionnante.

Nous reviendrons aussi sur le salon HMI qui s'est tenu en avril. Notre stand Rittal a eu l'honneur de recevoir la visite de la chancelière allemande Angela Merkel et du premier ministre indien Narendra Modi qui représentait son pays, mis à l'honneur cette année. Les visiteurs du salon ont porté un intérêt tout particulier aux nouveaux refroidisseurs de Rittal, qui seront disponibles dès le deuxième semestre de 2015.

Par ailleurs, nous nous sommes penchés sur deux témoignages intéressants de clients. Tout d'abord, celui de l'entreprise Etex, qui a construit une nouvelle usine en Indonésie. L'ingénierie et la construction des tableaux ont été entièrement réalisées en Belgique par les sociétés Dynamics et Cabli, qui ont travaillé en étroite collaboration avec le donneur d'ordre.

Vous apprendrez pourquoi ces entreprises ont choisi Rittal et aussi de quelle manière intelligente elles ont utilisé les différents aspects du portefeuille de Rittal : les armoires TS 8, les barres de distribution de courant RiLine60 avec un système PLS, les modèles 3D fournis, le logiciel Power Engineering pour se conformer à la norme CEI 61439, le calcul des besoins de climatisation au moyen du logiciel Therm et la préparation des coffrets au moyen de la fraiseuse Perforex.

Le deuxième témoignage porte sur le nouveau service de construction de tableaux d'ATS à Kruishoutem. ATS a choisi de travailler de manière extrêmement efficace en utilisant les machines de façonnage Perforex, les tables de montage Assemblex, les machines de découpage Secarex et le logiciel d'ingénierie EPLAN. Il s'agit véritablement d'une intégration parfaitement réussie de la "chaîne de valeur" de Rittal, d'EPLAN et de Kiesling.

Enfin, nous avons voulu mettre en avant plusieurs innovations récentes dans le secteur alimentaire et le secteur chimique : les presse-étoupes Hygienic Design de Rittal et de Hummel qui contribuent à l'enraiment des contaminations bactériologiques.

Nous vous souhaitons une bonne lecture et, d'ores et déjà, des vacances reposantes.

Koen Wolfcarius

Managing Director,
Rittal Belgique.

Pour les petites et les moyennes entreprises



Avec une superficie de seulement 1,1 m², le coffret prend très peu d'espace et est compatible avec une grande variété de packs d'options et d'accessoires.



Highlight ★

► Datacenter-in-a-box de Rittal

Prêt à l'emploi.

Rittal lance son "datacenter-in-a-box", le centre de données prêt à l'emploi spécialement conçu pour les PME. Cette solution standardisée est prête à l'emploi et répond à toutes les exigences en matière de refroidissement, de distribution de courant, de surveillance et de sécurité. Avec une superficie de seulement 1,1 m², le coffret prend très peu d'espace et est compatible avec une grande variété de packs d'options et d'accessoires.

Le rack TS IT de Rittal fait 800 mm de large et est disponible dans une profondeur de 1000 ou 1200 mm en fonction des besoins des utilisateurs. Une unité de refroidissement LCP DX de 12 kW est placée à côté du coffret. Pour un refroidissement optimal, les courants d'air froids et chauds sont très clairement séparés. Le coffret devant rester facilement accessible dans des espaces restreints, il est également équipé d'une porte à deux vantaux située à l'arrière. Le rack TS IT est monté sur une base Flex-Block (100 mm) pour un câblage facile le long du côté inférieur.

Refroidissement

Bien que le nombre total de serveurs physiques dimi-

nue, l'émission de chaleur par appareil augmente rapidement. C'est pourquoi le refroidissement optimal des racks IT est très important. Grâce à l'unité de refroidissement LCP DX de Rittal, vous êtes assuré du refroidissement nécessaire 24h/24 et 7j/7 tout au long de l'année.

Protection

L'aspect sécurité du "datacenter-in-a-box" a lui aussi reçu une grande attention. Le coffret peut être équipé en option d'un contrôle d'accès au moyen d'un code numérique ou d'un badge. Ceux-ci sont configurés par le biais d'un système de gestion des droits d'utilisateur facile à utiliser. Si quelqu'un essaye de saboter le système, par exemple en modifiant le câblage ou en coupant le courant, les portes se ferment immédiatement.

L'option de protection contre l'incendie est assurée par le système de détection et d'extinction DET-AC III de Rittal, qui analyse de manière constante l'air circulant à l'intérieur du coffret grâce à des capteurs hautement sensibles. Si le système de refroidissement se coupe et que la température dans le coffret du serveur atteint un niveau critique, un module spécial en option peut assurer l'ouverture automatique des portes.

Distribution de courant et alimentation de secours

La PDUi en option peut être choisie tant dans une configuration de base qu'intelligente, s'adapter directement sur les rails 19 pouces et délivrer jusqu'à 10 kW de puissance électrique.

De plus, Rittal peut fournir une alimentation de secours sous la forme d'un UPS afin d'éviter tout dégât à l'installation ou toute perte de données en cas de pannes de courant ou de black-out.

Surveillance

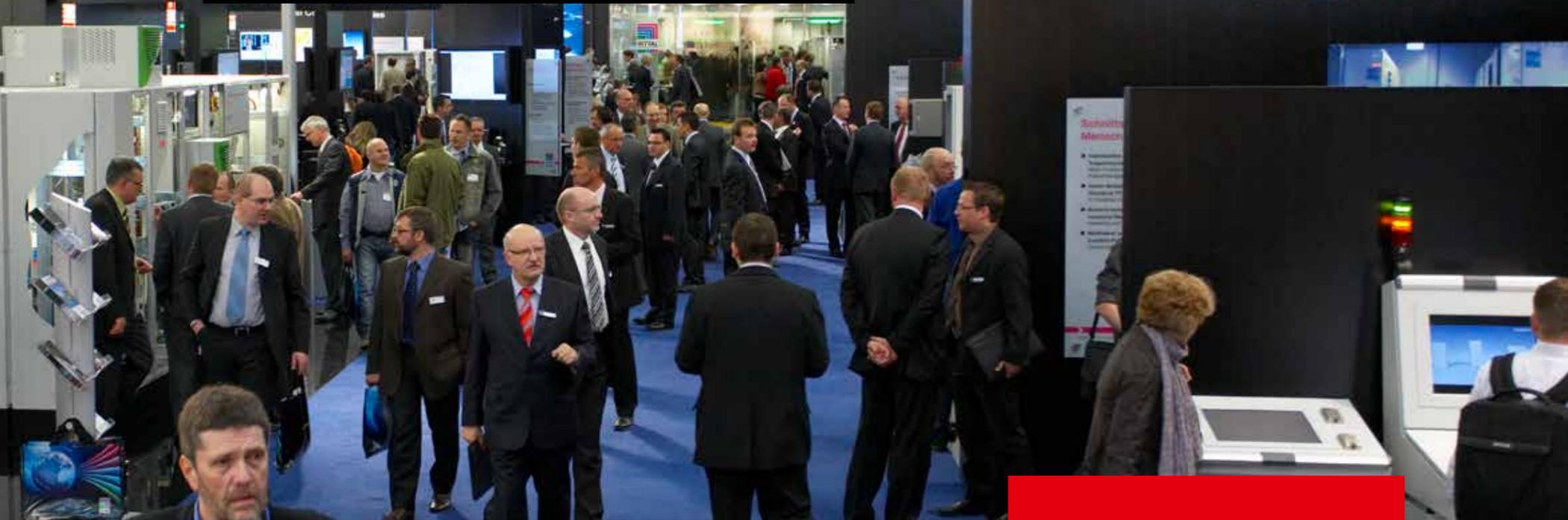
Avec le pack de surveillance en option, des mesures de base peuvent être effectuées concernant la température de l'air, le taux d'humidité et la présence de fumée. Les alarmes sont générées via le réseau TCP/IP.

Des alarmes supplémentaires peuvent également être envoyées par SMS. L'interface Web conviviale offre un aperçu clair, via HTTP ou HTTPS, de toutes les variables informatiques pertinentes à l'intérieur du centre de données.

► www.rittal.be

Le plus grand salon mondial du secteur

Les professionnels unissent leurs forces à la Hannover Messe, le salon par excellence, où les experts des domaines informatique et industriel se rencontrent et viennent découvrir les dernières innovations.



Rittal avec ses partenaires fiables

Hannover Messe Industrie 2015.

**HANNOVER
MESSE**

REVIEW

"Our expertise. Your benefit." C'est sous ce slogan que Rittal a présenté, à la Hannover Messe Industrie 2015, les avantages de son programme système pour les clients industrie et IT.

Outre une première mondiale, qui va entraîner de sérieuses économies pour les clients de Rittal, l'entreprise, en partenariat avec ses sociétés sœurs EPLAN, Cideon et Kiesling, a montré comment les constructeurs d'armoires d'appareillage, de commande et de commutation vont pouvoir rationaliser leur chaîne de production suivant Industrie 4.0 - de l'engineering à la production - avec des gains potentiels de 50 %.

Value Chain

Afin d'optimiser les processus de production en vue d'Industrie 4.0, les entreprises EPLAN, Cideon, Rittal et Kiesling, qui font partie du Groupe Friedhelm Loh, proposent dès aujourd'hui des solutions d'avenir. Les synergies de ce groupe d'entreprises, uniques au monde, procurent un avantage sérieux aux tableautiers. L'efficacité de l'installation est en effet clairement améliorée par l'usage de données produit M-CAD et E-CAD (RiCAD 3D ou EPLAN Data Portal), d'outils logiciels y liés (EPLAN Electric P8 et Pro Panel, Rittal Therm et Power Engineering) et de technologie machine automatisée.

Partenariat Ri4Power

À l'aide de son programme partenaire de technologie pour plateforme d'armoires électriques Ri4Power, Rittal a



La chancelière allemande Angela Merkel a visité le salon et s'est rendue sur le stand élargi de Rittal avec le premier ministre Narendra Modi du pays partenaire de l'Inde.

démontré comment les armoires de commande et de commutation peuvent être construites et à quoi une collaboration avec une entreprise du secteur de l'installation électrique peut ressembler. Le tout, évidemment, en respectant la norme DIN EN 61439 !

10 millions de TS 8

Un autre point d'orgue du salon a été la présentation par Rittal de tous les atouts de son système d'armoire TS 8, à ce jour vendue à 10 millions d'exemplaires et présente dans plus de 90 % de tous les secteurs au niveau mon-

dial. À l'origine, la TS 8 était exclusivement produite en Allemagne. Aujourd'hui, elle est également fabriquée au Royaume-Uni, aux États-Unis, en Inde et en Chine. Ainsi, cette armoire et ses accessoires sont vraiment disponibles partout : 64 filiales la commercialisent à l'échelon international. Les clients apprécient cette mise à disposition immédiate et confirment qu'il s'agit pour eux d'un facteur d'achat décisif - avec sa qualité éprouvée.

Jeu de barres de 185 mm

Sur le thème de la distribution de courant et ses équipe-

Accroches ★

Jeu de barres de 185 mm

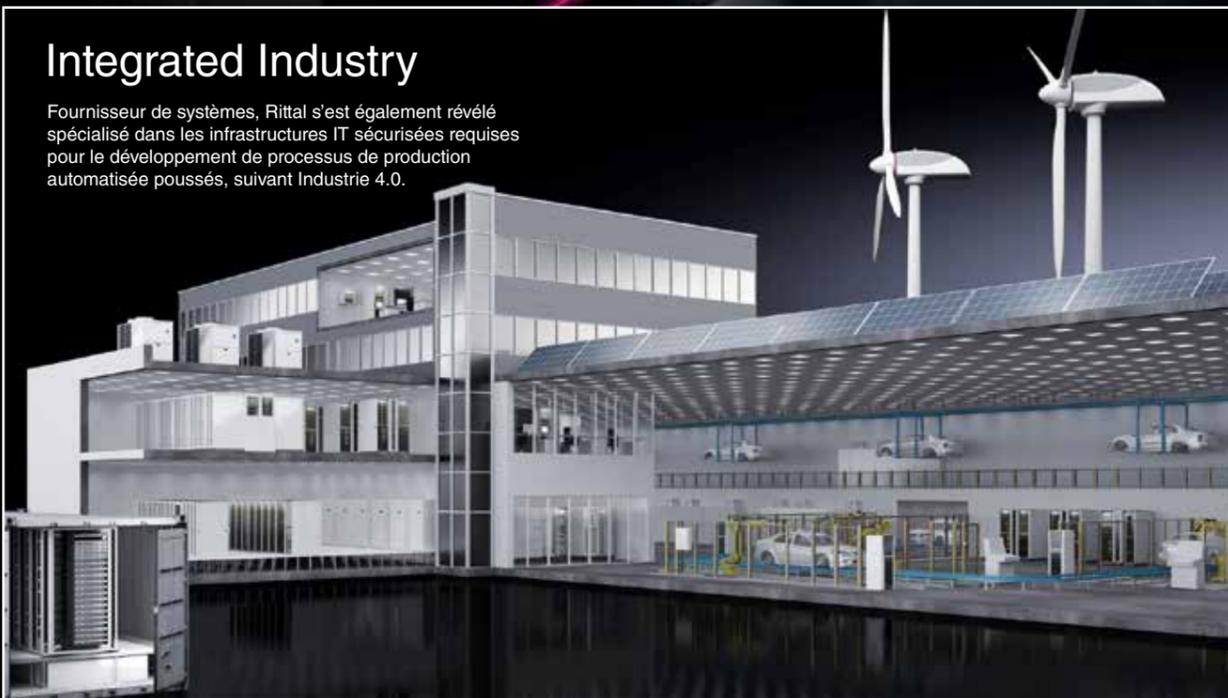
Rittal a présenté son nouveau jeu de barres de 185 mm, ainsi qu'un système d'infrastructure pour l'élaboration d'un stockage d'énergie, destiné aussi bien aux installations de panneaux photovoltaïques privées qu'aux installations solaires à grande échelle pour l'industrie.



Gros plan sur la TS 8 à la HMI : plus de 10 millions d'exemplaires fabriqués !

Integrated Industry

Fournisseur de systèmes, Rittal s'est également révélé spécialisé dans les infrastructures IT sécurisées requises pour le développement de processus de production automatisée poussés, suivant Industrie 4.0.



ments, le fabricant a présenté son nouveau jeu de barres de 185 mm, ainsi qu'un système d'infrastructure pour l'élaboration d'un stockage d'énergie, destiné aussi bien aux installations de panneaux photovoltaïques privées qu'aux installations solaires à grande échelle pour l'industrie. Les barres de 185 mm constituent une solution intégrée au système d'armoires électriques modulaires Ri4Power de Rittal, indiquée à la fois pour la distribution de courant industrielle compacte et pour les grands bâtiments. Tous les composants sont compatibles, depuis l'armoire jusqu'à la climatisation, en passant par les accessoires de distribution du courant.

Climatiseurs Blue e+ nouvelle génération

Rittal est également venu avec des nouveautés sur le plan de la climatisation : sous l'appellation Blue e+, elle met sur le marché toute une nouvelle génération de climatiseurs, une véritable percée au niveau de la renta-

bilité. Outre leur efficacité énergétique nettement accrue par rapport aux solutions de refroidissement existantes, ces appareils se distinguent aussi sur les plans de la flexibilité, de la sécurité et de la manipulation (voyez les pages 8 et 9 pour en savoir plus).

Spécialiste des infrastructures IT sécurisées

Fournisseur de systèmes, Rittal s'est également révélé spécialisé dans les infrastructures IT sécurisées requises pour le développement de processus de production automatisée poussés, suivant Industrie 4.0.

Ce programme inclut les composants, systèmes et solutions dédiés à des infrastructures IT industrielles flexibles et extensibles, de la simple baie à la salle serveur complète.

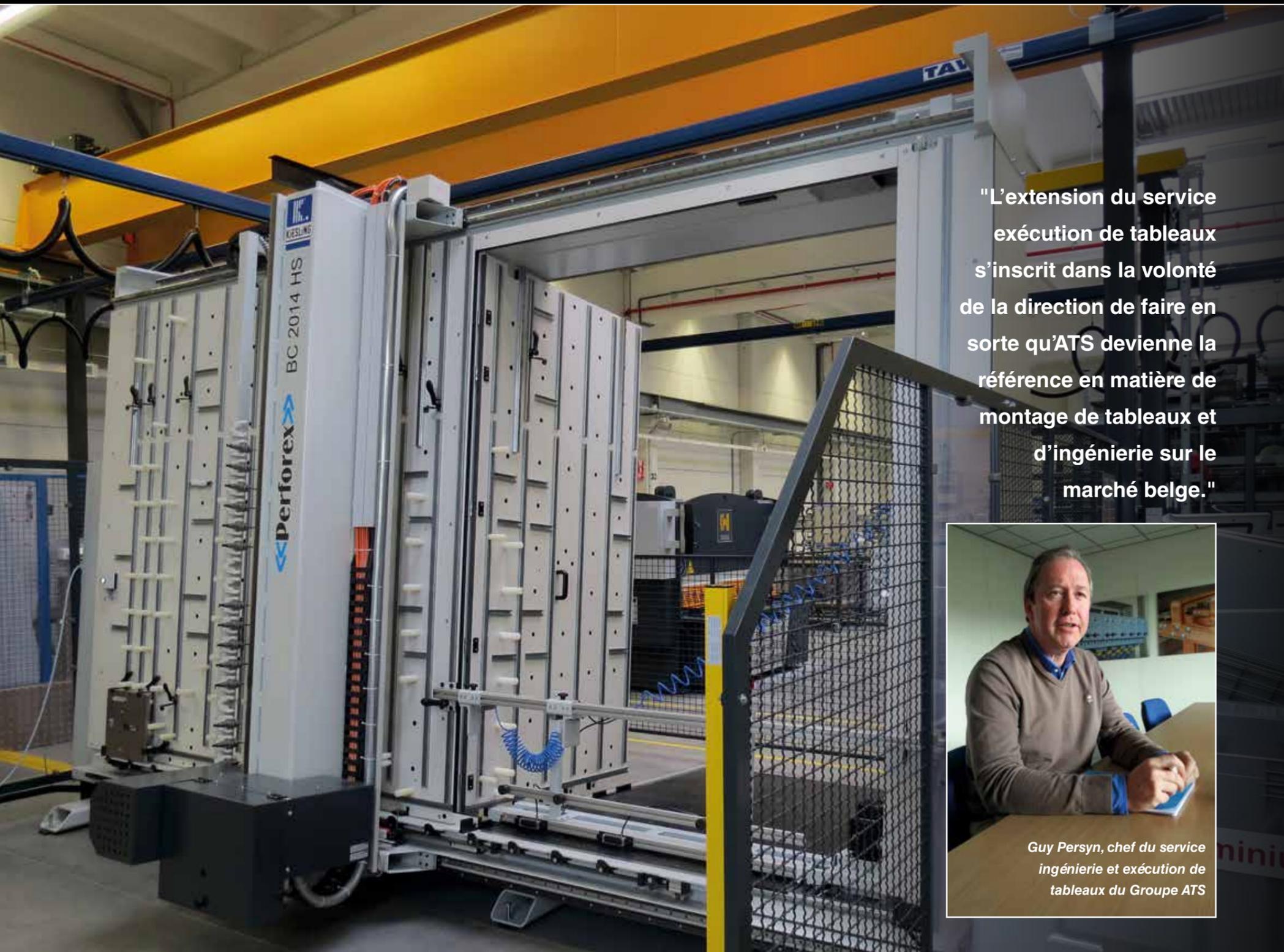
► www.rittal.be



Our expertise. Your benefit.

Vous aimeriez en savoir plus sur nos nouveautés ? L'équipe de Rittal est à votre service jour après jour pour vous aider à choisir les produits qu'il vous faut !

- Prenez rendez-vous avec nos spécialistes : ils se feront un plaisir de partager leurs expériences de terrain avec vous !



"L'extension du service exécution de tableaux s'inscrit dans la volonté de la direction de faire en sorte qu'ATS devienne la référence en matière de montage de tableaux et d'ingénierie sur le marché belge."



Guy Persyn, chef du service ingénierie et exécution de tableaux du Groupe ATS

► Groupe ATS porte le montage de tableaux un cran plus haut

L'atelier a été étendu à 4000 m².

ATS
GROEP

ATS, dont le siège se situe à Merelbeke, est une valeur sûre concernant l'apport de solutions techniques à la fois pour des projets électriques (basse tension, automatisation et moyenne tension), de refroidissement et de câblage informatique. Le département "montage de tableaux" constitue une division importante du Groupe ATS. Ce département a récemment bénéficié d'une série d'agrandissements et d'investissements en vue de soutenir sa croissance constante.

Guy Persyn, chef du service ingénierie et exécution de tableaux du Groupe ATS, parle avec enthousiasme des projets d'avenir, des investissements et des changements récemment intervenus dans son service.

Jusqu'il y a six mois, le service des montages de tableaux était implanté dans le siège social de Merel-

beke, où il jouissait d'une superficie d'environ 1000 m². Fin 2013, la décision a été prise de déménager ce département à Kruishoutem, où ATS possédait déjà un autre site. Le bâtiment existant fut donc agrandi pour porter la superficie d'assemblage et de câblage des armoires électriques à près de 4000 m².

La référence par excellence en matière de montage de tableaux et d'ingénierie

Guy Persyn : "L'extension du service exécution de tableaux s'inscrit dans la volonté de la direction de faire en sorte qu'ATS devienne la référence en matière de montage de tableaux et d'ingénierie sur le marché belge. L'aménagement de ce service a été entièrement revu, avec une attention particulière pour l'efficacité, l'ergonomie et la modularité. Notre but était de pouvoir faire preuve de souplesse dans la capacité de production en fonction de la demande des clients. Nous avons

choisi d'automatiser une série de processus, et aussi d'optimiser au maximum les flux logistiques internes au département afin d'appliquer le plus possible le principe du "lean manufacturing".

Nous veillons à ce que chaque composant soit à la disposition des techniciens de production au moment opportun, afin qu'ils puissent consacrer un maximum de leur temps et de leur concentration aux activités de production."

Les solutions de Kiesling

Dans le cadre de la réorganisation de la production, on a opté pour les solutions de Kiesling à une série de postes de travail. Ce spécialiste des solutions d'automatisation a été repris par Rittal International il y a deux ans de cela. Fort de son vaste assortiment et du slogan "We automate the panel building", Kiesling apporte des solutions pour l'optimisation du montage de tableaux



"ATS dispose de 25 tables de montage Assemblex de Kiesling."

ATS a choisi des tables de montage pouvant supporter une charge maximale de 300 kg, basculantes et réglables en hauteur. Ainsi, on peut toujours les placer dans la position idéale pour effectuer les travaux, ce qui garantit le summum de l'ergonomie.



"Les opérateurs commandent les centres Perforex et Secarex via EPLAN Pro Panel."

On travaille toujours assidument à l'optimisation de la synergie entre l'ingénierie et la production, notamment par l'emploi d'EPLAN Pro Panel : dès la phase d'ingénierie, l'exécution des tableaux est totalement définie, et transmise sans problème aux centres Perforex et Secarex.

électriques et assure l'usinage automatique des logements et du câblage des plaques de montage.

Centre d'usinage Perforex

La préparation de l'armoire, des portes, des panneaux latéraux et des plaques de montage, en y pratiquant les évidements et percements nécessaires, est une étape essentielle, effectuée sur deux centres d'usinage Perforex. ATS utilisait déjà cette machine de Kiesling depuis 10 ans, mais a décidé, fin de l'année passée de remplacer l'ancien modèle par la version Perforex 2014.

Son gros avantage : cet appareil permet de façonner d'un coup jusqu'à trois plaques de montage de 1200 mm de large et 2200 mm de haut (de même que des portes, toits et panneaux latéraux). Ainsi, en pratique, il est possible d'usiner un projet dans son intégralité sur la Perforex.

Du reste, le temps d'usinage est plus long, si bien que l'opérateur peut s'occuper d'autres tâches de manière

plus efficace. Perforex peut fraiser, forer et fileter les matériaux les plus couramment utilisés pour les armoires électriques, comme la tôle d'acier, l'acier inoxydable, l'aluminium et le plastique.

Pour l'instant, la machine est encore gérée via le logiciel l'accompagnant. Mais d'ici l'automne, ATS effectuera toute l'ingénierie et toute la préparation du travail dans EPLAN, et générera également les données nécessaires pour commander le centre d'usinage via EPLAN Pro Panel.

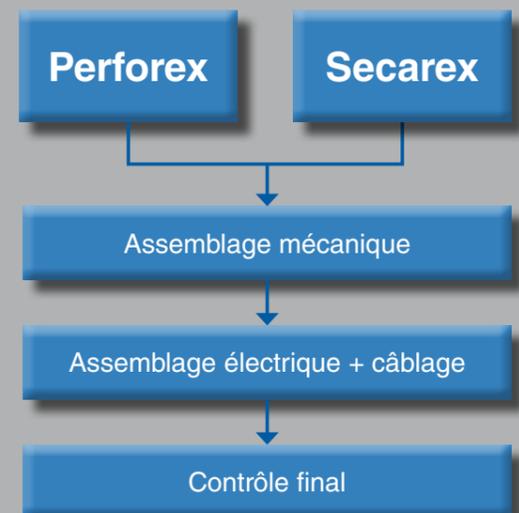
Secarex coupe efficacement les gouttières de câbles et rails de montage

En parallèle et à partir du même logiciel, ATS coupe les rails de montage DIN et gouttières de câbles sur mesure à l'aide du centre de coupe Secarex. Plus besoin donc de tout mesurer, la machine veille à ce que la butée soit toujours placée au bon endroit, ce qui évite les erreurs.

En outre, le logiciel peut aussi effectuer les calculs pour

Pour la préparation des coffrets, les machines Perforex et Secarex sont utilisées en premier lieu. En parallèle, on procède au façonnage mécanique et à la découpe sur mesure des goulottes de câblage et des rails de montage, qui seront montés lors de l'étape suivante.

Schéma de production



plusieurs projets, si bien que les combinaisons de longueurs les plus appropriées apparaissent vite clairement, limitant ainsi la gâche au maximum.

Ce centre est universel en ce qu'il peut façonner divers types de gouttières de câbles, avec les couvercles correspondants.

L'ergonomie optimale grâce à la machine Assemblex

Dans l'atelier, ATS dispose encore de 25 tables de montage Assemblex de Kiesling, sur lesquelles les coffrets muraux AE usinés peuvent être posés, de même que les plaques de montage ayant été percées. En premier lieu, ce sont les plaques de montage, les rails de montage et les gouttières de câbles qui sont montés.

Ensuite vient le tour des divers composants électriques, puis les tables de montage glissent vers le poste de travail suivant, dédié au câblage électrique. ATS a choisi des tables de montage pouvant supporter une charge maximale de 300 kg, basculantes et réglables en hauteur. Ainsi, on peut toujours les placer dans la position idéale pour effectuer les travaux, ce qui garantit le summum de l'ergonomie.

Vision d'avenir

On travaille toujours assidument à l'optimisation de la synergie entre l'ingénierie et la production, notamment par l'emploi d'EPLAN Pro Panel : dès la phase d'ingénierie, l'exécution des tableaux est totalement définie, et transmise sans problème aux centres Perforex et Secarex. De plus, le système actuel de suivi des différentes tâches est encore affiné, de telle façon que l'on sait précisément qui fait quoi, que les coûts sont parfaitement maîtrisés, que l'on sait exactement quand un tableau est prêt et par quelles étapes il est passé.

Le Groupe ATS désire maintenir en permanence ses connaissances en matière de législation et de normalisation à jour. Il s'efforce de transmettre ce savoir à ses clients, afin de se profiler comme une valeur sûre pour le support et l'exécution de leurs projets.

À l'aide de Kiesling et Rittal, ATS porte le montage de tableaux un cran plus haut.

► www.atsgroep.be



Commande
et contrôle à
distance,
depuis son
smartphone

Le nouvel écran tactile graphique affiche toutes les informations pertinentes en un clin d'œil. Les communications de système sont clairement affichées, dans plusieurs langues.

On peut voir le fonctionnement de tous les refroidisseurs en service depuis l'écran de son smartphone.

► La nouvelle génération de refroidisseurs Blue e+

Une percée vers une plus grande rentabilité.

C'est sous le nom de Blue e+ que Rittal lance sur le marché une toute nouvelle génération de refroidisseurs - une véritable révolution en termes de rentabilité. Outre l'efficacité énergétique clairement supérieure par rapport aux solutions de refroidissement actuelles, ces appareils se distinguent aux niveaux de la flexibilité, de la sécurité et de la manutention. Le fournisseur de système pour la technologie d'hébergement et de coffrets électriques renforce par là sa position de prestataire technologique de premier plan dans le domaine du refroidissement de système.

On estime qu'en Europe, environ deux millions d'agrégats de refroidissement pour coffrets électriques sont raccordés au réseau. Avec une puissance de raccordement de 2 térawatts (en moyenne 1 kW par refroidisseur), ils représentent ensemble un potentiel de consommation pertinent et ils sont à l'origine d'environ 4 millions de tonnes d'émissions de CO₂ chaque année. Le but de Rittal, fournisseur de premier plan sur la scène mondiale dans le secteur de la climatisation des coffrets électriques, est de faire baisser les besoins énergétiques des ventilateurs et donc d'avoir

un effet positif sur l'environnement et sur les prix croissants de l'énergie.

Des économies d'énergie pouvant atteindre 75 %

"Afin d'accroître considérablement l'efficacité énergétique, Rittal mise tout d'abord et surtout avec sa nouvelle génération de refroidisseurs Blue e+ sur un procédé hybride breveté et innovant", explique Danny Forré, Product Manager climatisation chez Rittal. Ce procédé fonctionne via la combinaison d'un compresseur et d'un "heat pipe", qui assure le refroidissement passif. Le compresseur n'est déclenché que lorsque le refroidissement passif ne suffit plus.

La stratégie de régulation pour le fonctionnement hybride est optimisée en vue de l'économie d'énergie au niveau du fonctionnement de la charge partielle et affiche donc de très importantes avancées en termes d'efficacité énergétique. Le Blue e+ est donc à une charge partielle de 15 % en mode "heat pipe" six fois plus efficace qu'un refroidisseur traditionnel. A une charge partielle de 65 %, les deux systèmes fonc-

tionnent en mode hybride, de sorte qu'ils sont quatre fois plus efficaces qu'un appareil traditionnel.

L'efficacité énergétique en cas de ventilation de compresseur exclusive de la nouvelle série est aussi très élevée. Des moteurs CD sont utilisés aussi bien pour les ventilateurs que pour les compresseurs. Grâce à la technologie inverter, qui permet de réguler continuellement le régime du compresseur et du ventilateur via un réglage de la tension, il est toujours possible d'assurer les prestations de refroidissement exactes nécessaires. La consommation énergétique baisse donc considérablement en comparaison avec celle d'une solution traditionnelle. "Grâce à leur grande efficacité énergétique, les nouveaux refroidisseurs permettent (d'après les résultats des premiers tests) de réaliser des économies pouvant atteindre 75 %", souligne Danny Forré. Il ne s'agit pas de valeurs théoriques, mais de valeurs réellement mesurées lors des essais pilotes menés chez plusieurs clients européens.

L'entrée de tension pour différents réseaux

Lors du développement, une attention particulière a

Une révolution du rendement énergétique

Jusqu'à

75%
d'économie
d'énergie

Détails pratiques

■ On a totalement repensé l'entretien. Remplacer les filtres n'a jamais été aussi simple et pratique qu'aujourd'hui (photo 1). Par ailleurs, les œillets de levage simplifient grandement le transport et le positionnement des climatiseurs, entraînant un montage bien plus rapide et efficace (photo 2).

1



2



■ Des œillets de levage pour un montage rapide et efficace.

aussi été accordée à l'efficacité et à la flexibilité à d'autres niveaux. Grâce à la puissance multi tension brevetée, tous les appareils sont compatibles avec les réseaux ordinaires du monde entier. La portée possible pour les tensions d'alimentation va de 110 V (une seule phase) à 480 V (trois phases) à des fréquences de réseau de 50 Hz ou 60 Hz. Le grand avantage, en particulier pour les constructeurs de machines actifs dans le monde entier, réside au niveau des frais logistiques limités. Le refroidisseur est en effet le même, qu'il soit livré au Japon, aux Etats-Unis ou en Europe. Cela permet non seulement de réduire nettement le nombre de modèles, mais aussi de grandement simplifier la logistique des pièces détachées.

Une plus grande sécurité du processus

Grâce au refroidissement régulier en permanence, le "Thermal Stress" disparaît pour tous les composants du coffret électrique. Les variations de température constantes, comme c'est le cas avec un réglage on/off classique, font partie du passé. La durée de vie des composants de refroidissement, mais aussi celle des

composants du coffret électrique, est donc plus longue. Cela permet de bénéficier dans l'ensemble d'une plus grande sécurité au niveau du processus. Les appareils Blue e+ couvrent une zone de puissance allant jusqu'à 6000 Watts (auparavant le maximum était de 4000 Watts) et conviennent pour des applications à des températures de -30° à +60° Celsius.

Manutention simple pour un service plus rapide

Le nouvel écran tactile graphique affiche toutes les informations pertinentes en un clin d'œil. Les communications de système sont clairement affichées, dans plusieurs langues. Les ports de communication standard assurent une connexion simple avec les machines de production. Différents protocoles comme bus CAN ou Modbus TCP permettent en outre un transfert de données en temps réel via le port Ethernet ou CAN. Le port NFC (Near Field Communication) assure un paramétrage simple de plusieurs appareils via un smartphone compatible avec NFC.

■ www.rittal.be

World's first.

Blue e+.

Das **e+** Prinzip.



Le Liquid Cooling Package (LCP) Hybrid se compose d'un grand échangeur de chaleur eau/air performant qui garantit la ventilation des composants IT et qui est installé comme face arrière de l'armoire du serveur.

Refroidissement sans ventilateurs



La principale innovation du LCP Hybrid réside dans le "heatpipe" supplémentaire intégré. Une utilisation homogène de l'échangeur de chaleur est ainsi assurée en cas de conception irrégulière du rack.

Le concept de ventilation innovant et économique en énergie

LCP Hybrid : performances élevées de refroidissement.

Les entreprises devront moderniser ou reconstruire à neuf leur centre de données à court et moyen terme. C'est ce qu'affirme IDC, une société d'études de marché internationale, dans son whitepaper. Les investissements dans des centres de données modernes contribuent à la réduction des frais de fonctionnement et à un renforcement de la position concurrentielle. Des solutions énergétiques efficaces pour l'infrastructure IT offrent d'énormes possibilités en la matière. Grâce au LCP Hybrid, Rittal propose un nouveau système de ventilation IT d'une puissance totale de 20 kW par rack.

L'échangeur de chaleur élimine les hot-spots et garantit une ventilation fiable et rentable du centre de données, sans consommation électrique supplémentaire, qui se fonde sur la ventilation libre indirecte. Pour la première fois, un "heatpipe" intégré autorise une utilisation homogène du plan de ventilation de l'échangeur de chaleur.

Un rendement énergétique supérieur

Le Liquid Cooling Package (LCP) Hybrid se compose d'un grand échangeur de chaleur eau/air performant qui garantit la ventilation des composants IT et qui est installé comme face arrière de l'armoire du serveur. Le système a été conçu de telle sorte que le ventilateur intégré dans le serveur dirige, de manière autonome, l'air chaud via des plaques de guidage vers l'échangeur de chaleur. L'appareil ne possède ainsi aucun ventilateur et ne doit donc pas être alimenté en électricité.

La principale innovation réside dans le "heatpipe" supplémentaire intégré. Une utilisation homogène de l'échangeur de chaleur est ainsi assurée en cas de conception irrégulière du rack. En effet, l'équipement IT est souvent installé avec une perte de puissance inférieure dans la partie supérieure du rack et avec une perte de puissance supérieure dans la partie inférieure du rack. Cela engendre une charge déséquilibrée de l'échangeur de chaleur. L'échangeur de chaleur hybride permet un apport de température harmonisé.

Tirer un profit maximal du Free cooling indirect

L'air refroidi par l'échangeur de chaleur est réinjecté dans le centre de données. Étant donné que la température n'augmente pas dans le local, tous les racks du centre de données sont ainsi refroidis de manière fiable. Des températures de départ sont possibles et le Free cooling indirect peut donc être utilisé pendant une grande partie de l'année. Les refroidisseurs s'enclenchent uniquement quand, en raison de températures extérieures plus élevées, le Free cooling ne peut plus refroidir suffisamment l'eau et quand un refroidissement mécanique supplémentaire s'impose alors.

La plate-forme LCP Hybrid est disponible en deux catégories de puissance (10 et 20 kW par rack) et en largeurs de 600 et 800 mm. Elle peut être utilisée avec des racks IT d'une hauteur de 2000 ou 2200 mm. Le LCP a été parfaitement adapté pour une utilisation avec

le système de rack IT Rittal TS pour la technologie de serveur et de réseau.

Une ventilation pour les exigences les plus élevées

La solution de ventilation est particulièrement adaptée aux centres de données possédant des capacités calorifiques de 10 et 20 kW par rack, comme tel est le cas des super ordinateurs dans les universités ou dans l'industrie automobile. Le principal atout du LCP Hybrid ne réside pas uniquement dans son efficacité énergétique élevée, mais également dans le gain de place qu'il propose et dans sa facilité de montage comme face arrière.

L'installation du raccordement d'eau a également été revue. Elle se situe désormais directement sur le châssis de la porte. Les tuyaux sont donc fixés et n'occupent aucun espace supplémentaire quand la face arrière est ouverte. Les coûts afférents au planning pour le réseau de conduites sont ainsi considérablement réduits.

L'étude d'IDC

Dans son whitepaper "Moteur de croissance IT", IDC, la société internationale d'études de marché, définit l'impact des centres de données sur le succès économique des entreprises de taille moyenne.

De plus amples renseignements sur l'étude sont disponibles à : www.rittal.de/it-marktstudie.de.

Un produit top ★



Sécurité et convivialité accrues

Détecteurs CMC III

Les détecteurs CMC III surveillent les conditions ambiantes physiques d'armoires ou de locaux. Chaque détecteur est chargé de mesures ou de contrôles déterminés.



Le nouveau détecteur de fuite (d'une portée de 15 mètres) peut déterminer précisément l'emplacement d'une fuite.



L'interface web a été totalement optimisée, depuis la dernière mise à jour du logiciel, pour pouvoir être utilisée sur des appareils mobiles.

Nouvelles fonctions pour Rittal CMC III

Votre centre de données sous contrôle.

Le monitoring ainsi que la commande à distance comprennent constamment les coûts de maintenance et de fonctionnement et assurent une plus grande disponibilité. Ainsi, le contrôle, le mesurage et la commande à l'aide du Rittal CMC III (Computer Multi Control) réduisent le risque d'immobilisation à un niveau minimum et permettent une intervention préventive. Ceci est d'une importance capitale dans les centres de données internes, étant donné que 93 % des managers IT considèrent leur propre centre de données comme l'élément clé de la compétitivité à long terme. C'est ce qui ressort d'une enquête récente menée par la société d'étude de marché IDC à la demande de Rittal. Le fournisseur de systèmes d'infrastructure IT a élargi son système de contrôle CMC III avec de nouvelles fonctions afin d'encore améliorer le contrôle et la sécurité du centre de données.

Surveillance étendue

Désormais, les données et les valeurs de consommation seront plus faciles à mesurer et à contrôler au cours d'une plus longue période. En outre, Rittal a adapté la gamme complète de détecteurs à la technologie CMC III bus CAN, qui simplifie considérablement tant la commande que le monitoring de paramètres essentiels du centre de données. Enfin, Rittal a également étendu les options d'ouverture automatique des portes.

Grâce au nouveau micrologiciel, les valeurs de mesure peuvent être observées et stockées pendant une plus longue période sur des cartes SD ou sur des clés USB

d'une capacité allant jusqu'à 32 gigabits. Au moyen de l'interface utilisateur, l'intervalle de mesure peut être réglé entre cinq secondes et 24 heures. La tendance des données pour des périodes allant jusqu'à 48 heures peut dorénavant être lue sur l'unité CMC III elle-même. Des périodes plus longues sont réalisables au moyen de l'exportation de données et de logiciels d'analyse.

Dans le cadre de cette mise à jour, tous les capteurs de l'ancien système CMC II ont été convertis au CMC III. Les capteurs peuvent à présent être directement reliés au CMC III sans utiliser d'adaptateur, dont un détecteur de fumée ainsi qu'un tout nouveau capteur de fuite (d'une portée de 15 mètres) en mesure de déterminer avec précision l'endroit d'où provient la fuite. Le système anti-incendie DET-AC III peut désormais également être contrôlé au moyen du CMC III grâce au bus CAN.

Systèmes intelligents de surveillance des portes

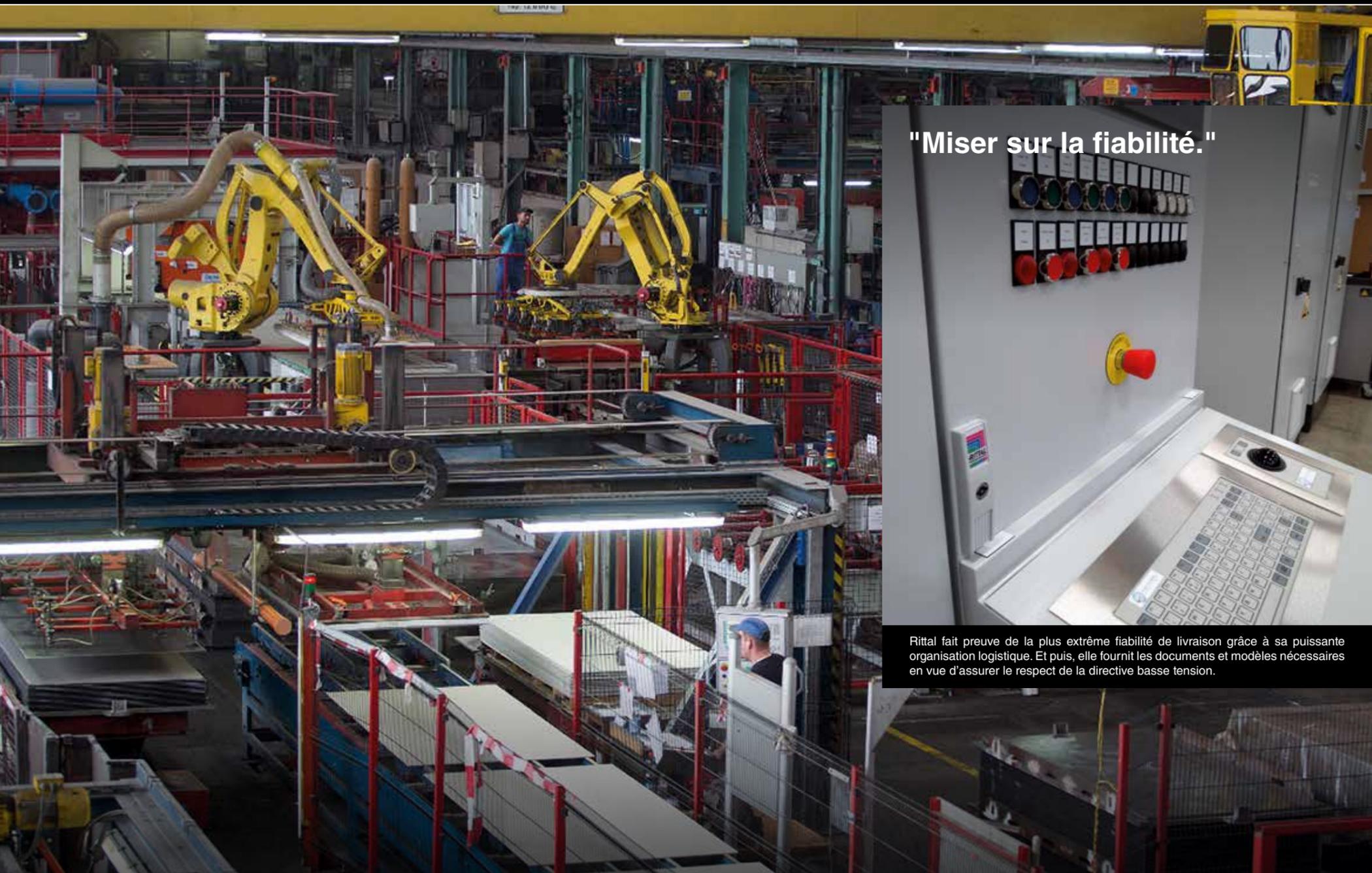
Rittal a également élargi sa gamme de systèmes d'ouverture automatique de portes. Lors d'un fonctionnement normal, la porte est maintenue fermée par des électroaimants. En cas d'urgence, par exemple en cas de panne de la climatisation dans l'armoire, un ressort pneumatique à gaz ouvre les portes de manière contrôlée. C'est le nouveau CMC III Door Controller qui reprend cette commande. On a également pensé aux systèmes de refroidissement fermés à LCP (Liquid Cooling Package). Dans les applications haute densité, les grands débits

d'air peuvent créer une dépression devant la baie, si bien qu'en cas d'urgence, la porte reste fermée malgré la présence du ressort de compression à gaz. Dans un tel cas, le CMC III apporte la solution en combinaison avec le kit d'extension de porte de Rittal, constitué de deux moteurs supplémentaires pour les deux portes. Le moteur force l'ouverture automatique de la porte à l'aide d'une barre et vient même à bout des forces de pressions les plus élevées.

Dorénavant, l'interface utilisateur du CMC III est disponible en un plus grand nombre de langues encore. De même, la facilité de commande a également été améliorée grâce à la mise à jour du manuel d'utilisation et de la navigation.



www.rittal.be



"Miser sur la fiabilité."

Rittal fait preuve de la plus extrême fiabilité de livraison grâce à sa puissante organisation logistique. Et puis, elle fournit les documents et modèles nécessaires en vue d'assurer le respect de la directive basse tension.

Etex investit 62 millions dans une deuxième usine en Indonésie

L'usine de Karawang sera opérationnelle d'ici fin 2015.

etex
inspiring ways of living

Mi-2014, le groupe de matériaux de construction Etex a entamé la construction d'une nouvelle usine à

Karawang, en Indonésie. Ce nouveau site de production, dans lequel l'entreprise investira près de 62 millions d'euros d'ici fin 2015, constitue une étape importante pour renforcer la position de leader dont Etex jouit en Indonésie. En fabriquant des panneaux en fibres-ciment à l'échelle locale, Etex pourra exploiter pleinement ses opportunités de vente sur le marché ouest-indonésien.

L'Indonésie compte environ 250 millions d'habitants. En dépit de normes de qualité plus sévères et du prix du bois à la hausse, la demande de panneaux en fibres-ciment, les produits d'Etex, augmente dans ce pays par rapport à celle des panneaux en contreplaqué. Etex est déjà fortement présente en Indonésie. Elle fabrique des panneaux de construction en silicate de calcium ainsi que des tôles ondulées en fibres-ciment dans le Java oriental et couvre, de là, une grande partie de l'Indonésie centrale et orientale. Etex construit à présent un nouveau site de production à Karawang afin d'introduire également sa gamme de produits concurrentielle en Indonésie occidentale. Cette implantation devrait être opération-

nelle d'ici fin 2015. Selon les prévisions, 325 ouvriers devraient être embauchés afin d'y fabriquer des panneaux en fibres-ciment.

Une situation stratégique

La nouvelle usine se situe à quelque 50 kilomètres à l'est de la capitale indonésienne Jakarta et est dotée de bonnes connexions avec les routes principales et le port. Étant donné que le pays est composé de centaines de petites îles, le transport et la logistique sont déterminants dans l'économie locale. Grâce à sa présence régionale à Karawang, Etex peut cibler le marché des projets commerciaux et institutionnels à Jakarta, et notamment la construction d'appartements, d'écoles, d'hôpitaux et de bâtiments publics.

Des produits compétitifs

Etex a largement gagné ses galons dans le domaine des panneaux en fibres-ciment autoclavés. Le nouveau site de Karawang va leur permettre de commercialiser les panneaux Kalsi sur le marché ouest-indonésien. Kalsi est un grand nom parmi les panneaux de construction, comme le sont Eternit en Belgique et Creton en Alle-

magne, et l'une de les marques locales les plus fortes. Les panneaux Kalsi sont réputés pour leur durabilité et leur résistance aux conditions climatiques, à l'humidité, aux incendies et aux termites. Ils sont utilisés pour la construction de plafonds, de façades, de toits intérieurs et de toute une série d'autres applications.

Etex Engineering

L'ingénierie et le suivi de ce projet greenfield sont entièrement menés, depuis la Belgique, par un groupe de 10-12 personnes, sous la houlette de Walter Veheyen et Bertrand Van Acoleyen. Paul Alaers, Project Engineer chez Etex Engineering, assure l'engineering électrique intégral de la partie humide de la chaîne de production, de A à Z. De l'établissement d'un budget jusqu'à la mise en service sur site.

"La production est répartie en deux grands pans, relate Paul Alaers. Dans la partie humide, nous transformons la matière première en un panneau de base en 4 étapes, avant que ce panneau soit remis à la partie sèche de la ligne de production. Dans ce dernier pan, le panneau de base humide est encore traité, coupé, etc., jusqu'à l'obtention du produit fini."

Un projet international ★

Ingénierie et montage de tableaux belges

"Miser sur la perfection."



L'entreprise de Flandre occidentale Dynamics a pris en charge l'exécution de l'ingénierie, la réalisation des croquis électriques, les dessins techniques et les calculs de câblages. Benjamin Noutche, chargé du volet technico-administratif, de la logistique, de la passation et du suivi des commandes et de l'assistance lors de l'inspection technique.

La garantie de la qualité et la fiabilité de livraison sont des facteurs clés de sélection. Chaque élément de la ligne de production est simulé au niveau fonctionnel et testé à la fois sur les plans du matériel et du logiciel. Une fois arrivé sur place, il ne doit plus être vérifié qu'au niveau des processus.

Cabli, un tableautier doté d'une vision



Ce n'est pas un hasard si Etex Engineering a choisi de faire monter la majorité de ses tableaux par Cabli. En effet, la vision de Cabli correspond en tout point à celle d'Etex. Cabli peut, à juste titre, se qualifier d'expert de la réalisation d'armoires de distribution et de commutation sur mesure. Elle emploie les techniques les plus modernes ainsi que des matériaux de qualité supérieure. De plus, Cabli est synonyme de qualité et de service optimaux garantis. Toutes les armoires sont réalisées sur mesure sur la base de codes de couleurs, de sections de fil, de couleurs de fils et d'autres spécifications du client. Chaque tableau est soumis à tous les tests requis, qui sont rassemblés dans un dossier numérique permettant d'analyser à tout moment des éventuelles modifications. Cette vision a été hautement profitable à Cabli : fondée en 99, l'entreprise a depuis lors connu une courbe de croissance qui force le respect. En 2011, la production a déménagé dans un nouveau bâtiment de 1000 m² à Duffel. À l'époque, on avait déjà tenu compte d'une croissance annoncée, mais aujourd'hui, soit 4 ans plus tard, la décision a été prise d'agrandir encore l'unité de production de 300 m². Cet espace supplémentaire sera principalement dédié à la préparation mécanique et au montage, qui seront dès lors scindés de l'installation électrique et des tests finaux.

Cabli investit dans le centre d'usinage Perforex de Kiesling

Cabli est férue d'innovation, cela notamment sous l'impulsion de ses équipes formées et dynamiques. Dans ce

cadre, Cabli a par ailleurs investi dans un produit de Rittal, le centre d'usinage Perforex BC2014-HS de Kiesling. Grâce à Perforex, l'entreprise peut maintenant effectuer une foule d'opérations mécaniques telles que perçages, filetages et fraisages de manière rapide, précise, fiable et entièrement automatisée.

La programmation de cet outil peut être pratiquée soit directement dans la machine, par le biais d'un poste de travail simple et fondé sur les composants, soit via l'importation de données CAO, par ex. extraites de Pro Panel EPLAN. Cette machine relativement neuve a été acquise en tenant compte du potentiel de croissance que Cabli prévoit. Ainsi, ce modèle permet d'usiner jusqu'à 3 plaques de montage de 1,20 m d'un coup, et de pourvoir les portes et plaques de montage de 2 m de haut des évidements et percements nécessaires à la verticale.

"La satisfaction de notre équipe a participé à la prise de cette décision d'investir. Il était en effet ressorti d'entretiens d'évaluation que les usinages mécaniques constituaient la partie la moins gaie du travail. Grâce à cet investissement, nous sommes assurés d'accroître encore le plaisir de travailler de nos collaborateurs, affirme Tim Weckhuysen, qui dirige Cabli avec Lieve Goossens.

Le service intégral de Rittal

On peut avancer que, dans toute cette histoire, Rittal s'avère le partenaire idéal pour ce type de projets. Durant la phase d'ingénierie, Rittal a proposé les outils qu'il fallait pour que l'ingénierie soit effectuée de manière correcte et exacte, comme la fourniture de modèles 3D pour tous les articles, le logiciel Power Engineering pour faire correspondre la conception électrique à la norme CEI 61439 et le pack logiciel Therm afin de calculer la climatisation à prévoir pour les tableaux. Outre ces logiciels de soutien, les produits de haute qualité de Rittal s'inscrivent pleinement dans la philosophie aussi bien du client que du tableautier.

Pour ce qui est de la distribution de courant, c'est le système PLS logé dans des armoires RiLine60 qui a été retenu, parce qu'il excelle en matière de flexibilité, de résistance aux courts-circuits et de réduction des pertes thermiques. Avantage supplémentaire : Rittal propose une gamme complète allant des armoires à la distribution de courant et au refroidissement, et maintenant aussi aux machines d'usinage des logements.

Pour la phase d'exécution, Rittal fait preuve de la plus extrême fiabilité de livraison grâce à sa puissante organisation logistique. Et puis, elle fournit les documents et modèles nécessaires en vue d'assurer le respect de la directive basse tension.

En phase d'exploitation, Rittal met à disposition son service mondial de réparation présent via 64 agences réparties dans le monde entier, 250 partenaires d'entretien et plus de 1000 techniciens de maintenance. De plus, on peut consulter en ligne des "vues explosées" des climatiseurs aussi bien que des armoires, avec les références de commande des pièces de rechange.

► www.etexgroup.com

"Miser sur un service optimal."

Cabli est synonyme de qualité et de service optimaux garantis. Toutes les armoires sont réalisées sur mesure sur la base de codes de couleurs, de sections de fil, de couleurs de fils et d'autres spécifications du client.

Un engineering qui fait la différence



L'engineering de ce projet précis a débuté en août 2014 pour se terminer en avril 2015. Paul Alaers encore : "Pour pouvoir réaliser de tels projets et les mettre en train en un délai aussi court, l'assistance de partenaires locaux fiables est absolument nécessaire."

Pour ce projet, l'entreprise de Flandre occidentale Dynamics a pris en charge l'exécution de l'ingénierie, la réalisation des croquis électriques, les dessins techniques et les calculs de câblages, en étroite collaboration avec Etex Engineering. "Au sein d'Etex Engineering, je collabore activement avec David De Potter, qui suit l'ensemble du projet, et je suis également secondé par Benjamin Noutche, chargé du volet technico-administratif, de la logistique, de la passation et du suivi des commandes et de l'assistance lors de l'inspection technique.

De plus, mes collègues s'occupent du logiciel pour la programmation du PLC et du développement SCADA." Etex préfère maintenir l'ingénierie et le montage de tableaux séparés, arguant que cela aide à délimiter plus clairement le suivi et les responsabilités. Ici aussi, la collaboration avec des partenaires locaux est le mot d'ordre, car une coopération étroite constitue la clé de la réussite dans de tels projets.

Presse-étoupes Hygienic Design de Hummel et Rittal

Les meilleurs presse-étoupes au monde.

Lorsque la sécurité alimentaire exige une hygiène optimale, chaque détail revêt une importance cruciale. Voilà pourquoi les producteurs alimentaires utilisent massivement les produits Hygienic Design en vue d'optimiser les conditions d'hygiène de leur environnement de production. Outre les logements Hygienic Design, le passage de câble mérite également une attention particulière.

Les presse-étoupes traditionnels sont un véritable nid de bactéries, qui offrent aux microbes toute latitude pour se nicher dans les filetages, les joints et les fentes. De plus, les nettoyer de façon hygiénique est impossible. Rittal distribue à la fois les presse-étoupes de Hummel et Rittal. Pour vous faciliter le choix, nous les comparons pour vous.

HUMMEL

Setting Standards

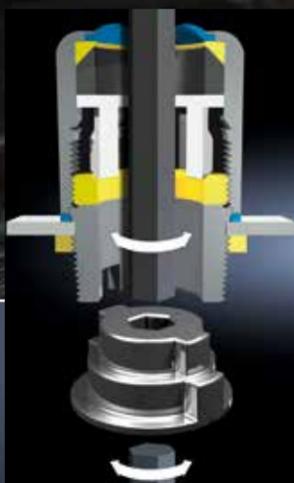
Presse-étoupe Hygienic Design de Rittal

La gamme de produits Rittal comporte une série de presse-étoupes Hygienic Design spécialement conçus selon les directives EHEDG et FDA pour éviter les dépôts de bactéries. En d'autres termes, ils ne comportent ni angles ou bords pointus, ni filetages non protégés qui pourraient abriter des nids de bactéries.

Grâce à leur matériau de base, l'acier inoxydable de type 1.4305 (AISI 303), ils offrent une bonne résistance aux produits de nettoyage les plus courants, et leur joint d'étanchéité en silicone bleu leur permet d'atteindre un indice de protection IP 69K suivant DIN 40050-9. Ces presse-étoupes sont vissés par l'intérieur, pour entourer le câble de la manière la plus optimale possible. Ils conviennent en outre parfaitement pour les nettoyages à la vapeur haute pression.

Presse-étoupes Hygienic Design de Rittal :

Dimensions : M12, M16, M20, M25
Matériau : acier inoxydable 303
Indices de protection : IP 68 et IP 69K
Version CEM disponible.



Les presse-étoupes Hygienic Design de Rittal sont parfaitement adaptés aux nettoyages à la vapeur haute pression.

Presse-étoupe HSK-INOX-HD de Hummel

Les presse-étoupes Hygienic Design haute qualité sont nouveaux dans le catalogue Hummel. Ils sont destinés aux environnements où l'apparition de micro-organismes doit être évitée, comme les industries alimentaire et chimique.

Tout comme le modèle Hygienic Design de Rittal, le presse-étoupe Hygienic Design de Hummel ne comporte ni angles ou bords pointus, ni filetages non protégés, et il se conforme aux directives EHEDG et FDA. Hummel a recours à un acier inoxydable de haute qualité, le type 1.4404 (AISI 316L), et ses joints restent réalisés en caoutchouc silicone (VMQ). Avec moins de 0,8 µm, leur surface est extrêmement lisse, si bien que les micro-organismes ne parviennent pas à adhérer au presse-étoupe.

En outre, leur simplicité de montage constitue un gros atout, et le principe d'étanchéité est constitué d'un couvercle vissé sur le presse-étoupe pour le protéger. Les presse-étoupes Hygienic Design de Hummel conviennent parfaitement pour les nettoyages à la mousse et résistent aux produits de nettoyage les plus courants.

Presse-étoupes Hygienic Design de Hummel :

Dimensions : M12, M16, M20, M25
Matériau : acier inoxydable 316L
Indice de protection : IP 68
Version CEM sur demande.

Les presse-étoupes Hygienic Design de Hummel conviennent parfaitement pour les nettoyages à la mousse et résistent aux produits de nettoyage les plus courants.



Cofely Fabricom et EPLAN : de l'ingénierie de base jusqu'à la documentation finale

Cofely Fabricom est aujourd'hui la référence en matière d'installations et de services multitechniques innovants. L'expertise du groupe couvre une large gamme de disciplines telles qu'électricité, instrumentation, mécanique, tuyauterie industrielle, automatisation et maintenance. Une diversification qui s'est faite au fil de son histoire et qui lui offre aujourd'hui des atouts supplémentaires dans les secteurs où le groupe est actif : sur les marchés de l'infrastructure, des bâtiments, de l'industrie, de l'énergie et du pétrole et gaz.

Plus de 5000 employés apportent des solutions globales à des clients leaders de différents secteurs. Le département Process Solutions joue un rôle clé dans les domaines de l'automatisation industrielle et de l'informatique. Ne serait-ce déjà qu'en Belgique, où 150 ingénieurs assurent quotidiennement un service complet : du design conceptuel et de l'ingénierie détaillée à la réalisation de projets et aux services avec une permanence 24/7.

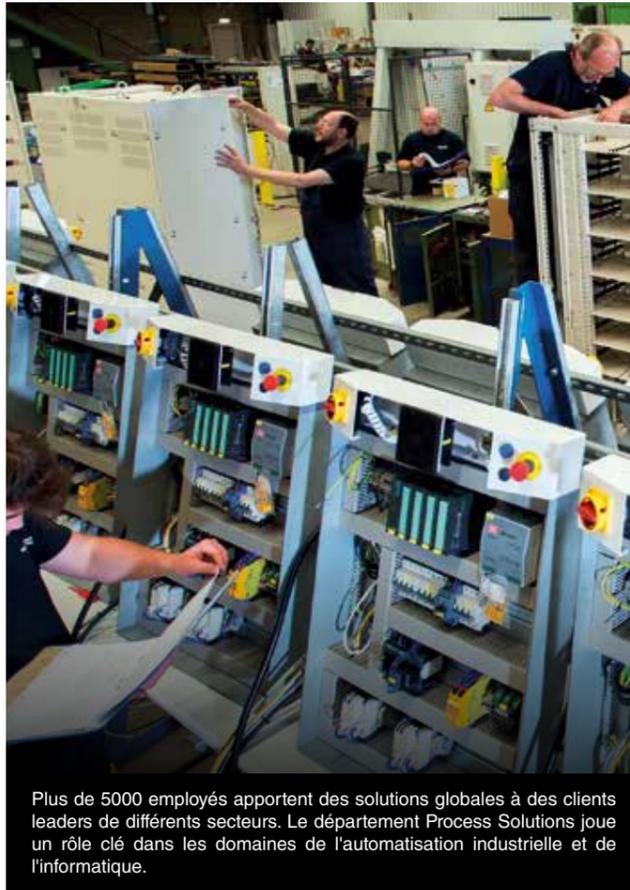
Brassage d'idées

Gert Thys, Business Development Manager : "Process Solutions en Belgique est divisé en Nord et Sud. Dans le département du nord, nous employons 80 ingénieurs répartis sur nos établissements de Genk et Zwijndrecht, près d'Anvers. Genk se concentre plutôt sur les processus de production discontinus, tandis que Zwijndrecht se focalise davantage sur des clients avec un processus de production continu."

"Des processus de production continus et discontinus exigent une approche complètement différente, affirme Thierry Monsieur, Section Manager Industrial Automation Genk. Avec des processus discontinus, nous devons réaliser les projets pendant un arrêt de la production, c'est-à-dire dans des délais très courts. Logique, car un arrêt de production coûte des sommes folles à notre client. Cela explique aussi la présence d'un service d'assemblage de panneaux à Genk.

L'ingénierie et l'assemblage de panneaux doivent avoir lieu en même temps pour raccourcir la réalisation du projet. Par contre, des projets dans l'industrie continue sont plus méthodiques et se caractérisent par une période de préparation très longue et intensive. Ils sont moins mouvementés, mais doivent quand même répondre à des normes plus complexes et plus strictes. Au final, leur documentation est également plus fournie."

Thierry Monsieur : "Malgré leur approche distincte, Genk et Zwijndrecht travaillent main dans la main. Grâce à leurs compétences, les deux équipes d'ingénierie se complètent et se renforcent mutuellement. Résultat : une capacité élevée, un brassage continu des idées et des connaissances internes considérables. Nous avons toujours voulu étendre cette collaboration intensive au client. Ces dernières années, cela nous a permis de nous constituer une clientèle fidèle."



Plus de 5000 employés apportent des solutions globales à des clients leaders de différents secteurs. Le département Process Solutions joue un rôle clé dans les domaines de l'automatisation industrielle et de l'informatique.

Position centrale de l'ingénieur

La position unique de l'ingénieur constitue l'une des raisons de la fidélité de la clientèle. Gert Thys : "Avec son chef de projet fixe, le client a un point de contact unique. Mais dès le premier jour du projet, même l'automation engineer est impliqué dans le projet et en est copropriétaire. Outre le contact direct avec le client, il collabore étroitement avec d'autres départements pour les installations électriques et mécaniques sur site. L'ingénieur hardware est également impliqué de A à Z dans le projet. Il est responsable de toute l'ingénierie hardware, aussi bien de la conception que de l'information du constructeur de panneaux.

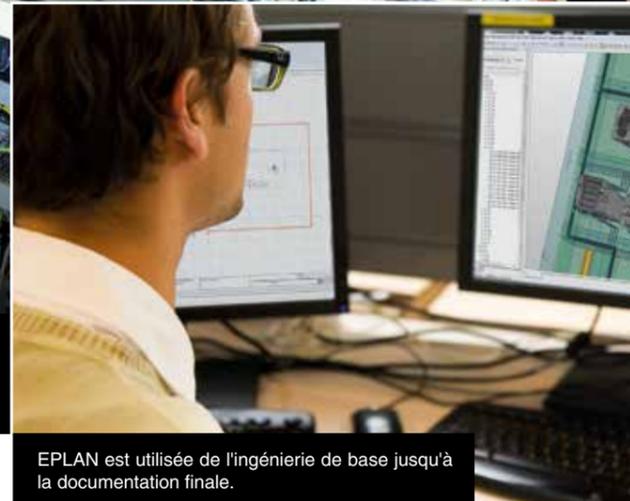
En participant à des tests I/O sur site et à la mise en service, il peut parfaitement évaluer l'impact de sa conception sur les différents départements."

Vers une EPLAN Certified Company

Cofely Fabricom investit massivement dans les systèmes visant à optimiser l'exécution des processus d'ingénierie. L'un de ces systèmes de soutien est EPLAN.

"Comme nous impliquons nos ingénieurs hardware dès le début des projets, EPLAN est un outil de travail important", affirme Thierry Monsieur.

"Dès la phase initiale, les installations techniques sont élaborées dans EPLAN. Ainsi, EPLAN est utilisée de l'ingénierie de base jusqu'à la documentation finale." Et ce n'est pas tout. Bien que Cofely Fabricom attende



EPLAN est utilisée de l'ingénierie de base jusqu'à la documentation finale.

une grande polyvalence de ses ingénieurs, elle insiste quand même sur 1 spécialisation spécifique.

Gert Thys : "Pour valider ces connaissances et cette qualité, nous devons devenir une EPLAN Certified Company. Pour cela, nous devons pouvoir compter sur les EPLAN Certified Engineers nécessaires."

"Notre groupe de travail EPLAN interne est une plateforme idéale pour partager ces connaissances avec d'autres collègues. De plus, le groupe surveille la norme EPLAN interne et la mise en œuvre de technologies EPLAN, dont EPLAN Electric P8, EPLAN Pro Panel et EPLAN Engineering Center One."

Guy Willems, EPLAN Strategic Account Manager chez Cofely Fabricom : "EPLAN soutient ce partage des connaissances. Nous remarquons que d'autres départements de Cofely Fabricom se joignent également à ce groupe de travail. De plus, Cofely Fabricom compte plus de 200 utilisateurs EPLAN formés qui utilisent quotidiennement plus de 50 licences EPLAN."



EPLAN Software & Services NV/SA
sales@eplan.be
Tél. : +32 (0) 13 53 96 96
www.eplan.be
www.eplanexperience.be

FAQ : Tout ce qu'il faut savoir sur les 'Power Distribution Units' (PDU)

Voici un résumé des questions les plus fréquemment posées à son sujet, avec leurs réponses.

1 Quels types de PDU sont actuellement disponibles ?

Basic : PDU simple, sans technologie intelligente.
Metered : le modèle Basic, avec en plus une fonction de mesure par phase complète.

Switched : le modèle Metered avec en plus une fonction de commutation par prise (C13/C19).

Managed : le modèle Switched, avec en plus une fonction de mesure par prise (C13/C19).

Slave PDUi : disponible pour tous les modèles, sauf le Basic.

2 Quels types de connecteurs existent dans la gamme PDUi ?

Toutes les prises du PDUi sont du type C13/C19. Il existe également une version avec prises anglaises, spécialement prévue pour le marché britannique.

3 Quel raccordement électrique est prévu pour le PDUi ?

Chaque PDUi est doté d'un câble d'alimentation intégré de 3 m et d'une fiche CEE suivant la phase et le régime électrique choisis. Quelques modèles sont pourvus d'une fiche C20 pour raccordement direct à un petit UPS monophasé (max. 3,6 kW).

4 Comment le PDU est-il monté dans l'armoire ?

Le kit de montage fourni a été spécialement conçu pour pouvoir fixer le PDU au dernier profilé 19" d'une armoire TS IT sans outillage. Le PDU peut aussi être monté sur l'ossature, en recourant dans ce cas aux clips de montage universels fournis.

5 Pourquoi certains types de PDU ont-ils des disjoncteurs intégrés ?

Tout PDU ayant un courant supérieur à 16 A par phase doit obligatoirement être équipé d'un disjoncteur placé sur le dispositif lui-même. Les disjoncteurs sont incorporés dans une enveloppe spéciale rendant impossible tout déclenchement accidentel.

6 Comment distinguer un PDUi maître d'un esclave ?

Un PDUi esclave (slave) ne possède pas d'écran ni d'interface réseau. Sa fonctionnalité intrinsèque est la même que celle de son équivalent maître (master). Cependant, un PDUi esclave ne peut pas être utilisé de manière autonome et doit toujours être relié à un PDUi maître ou à une centrale CMC III.

7 Comment un PDUi intelligent est-il géré ?

Chaque PDUi possède sa propre interface réseau TCP/IP. Un PDUi se gère via une interface web claire et est compatible avec les protocoles les plus courants (TCP/IPv4, TCP/IPv6, SNMP, SMTP, RADIUS, LDAP, OPC-UA, Modbus/TCP, RCCMD, ...).

8 Y a-t-il des pertes internes dans un PDUi ?

Les pertes internes sont extrêmement limitées grâce à l'emploi de composants de haute qualité. L'écran OLED à fonction veille automatique, le relais bistable et les sections de fil internes assurent des déperditions inférieures à 10 W par PDUi.

Demande de documentation

Demandez votre brochure par marketing@rittal.be ou visitez notre site web www.rittal.be où vous pouvez télécharger la plupart de la documentation.

Innovations 2015

Découvrez les dernières nouveautés de Rittal.



Kiesling

L'usinage automatique des coffrets et du câblage des plaques de montage.



Datacenter-in-a-box

Le centre de données prêt à l'emploi spécialement conçu pour les PME.



EPLAN et Cofely Fabricom

Téléchargez la "Customer Success Story" de Cofely Fabricom par ce lien : www.eplandata.be/cofelyfabricom-fr



Impressum :
Édition 2/2015

Rittal News est le magazine pour le spécialiste des logements pour l'industrie et l'IT.
Rittal News est une publication régulière et paraît 3 fois par année.

Éditeur responsable :
Rittal nv/sa
Industrieterrein E17/3206 - Stokkelaar 8 - B-9160 Lokeren
Tél. : 09-353 91 11 - Fax : 09-355 68 62
E-mail : info@rittal.be - Site web : www.rittal.be

Responsable du périodique et de la rédaction :
Rittal nv/sa
Andra De Vos - Marketing & Communication

Réalisation et la création graphique :
Art Graphics Media Group - Belgique
John & Laurence Willems - Communication Designers

Corporate Identity :
Rittal GmbH & Co. KG