

## BERNARD CONTROLS to supply a turnkey revamping solution for condensate terminal in Algeria



BERNARD CONTROLS has been selected to supply and set up a whole MOVs fieldbus control & command system on SONATRACH Condensate NZ1 Terminal in Arzew Algeria.

For this large revamping project, BERNARD CONTROLS supplies a whole packaged solution including not only electric actuators, but also a fieldbus system with synoptic panel & command board, as well as new measurement devices (pressure gauge etc...), computers and furniture. BERNARD CONTROLS explosion proof electric actuators will be mounted on all the 98 MOVs of this installation and will communicate with a redundant PLC through Profibus DPV1 Open protocol.

This project, which started back to March 2010, now enters its final stage: Products and materials have just been delivered on site. Assembly and start-up should now begin and be achieved by the end of August 2011. Once commissioning will be done, BERNARD CONTROLS' solution will manage condensate flows from metering at arrival on site to transfer, either for loading on terminal station or for storage in tank farm.

---

## Solution de revamping clé en main BERNARD CONTROLS sur un terminal condensat en Algérie



BERNARD CONTROLS a été sélectionné pour fournir et installer un système complet de contrôle et commande de vannes motorisées par bus de terrain sur le Terminal Condensat NZ1 de la SONATRACH à Arzew en Algérie.

Dans le cadre de cet important projet de revamping, BERNARD CONTROLS fournit une solution globale incluant non seulement des servomoteurs électriques, mais aussi un système de communication par bus de terrain avec tableau de signalisation et de commande, ainsi que de nouveaux instruments de mesure (manomètres etc...), des ordinateurs et du mobilier. Les servomoteurs antidéflagrants BERNARD CONTROLS seront montés sur l'ensemble des 98 vannes motorisées de ce site, et communiqueront par

protocole ouvert Profibus DPV1 avec un automate redondant.

Ce projet, qui a débuté en mars 2010, entre à présent dans sa phase finale: les produits et le matériel viennent tout juste d'être livrés sur site. L'assemblage et la mise en service vont débiter et devraient s'achever d'ici août 2011. Lorsque l'installation sera en fonctionnement, la solution signée BERNARD CONTROLS contrôlera les flux de condensat à partir du comptage à l'arrivée sur site jusqu'au transfert vers le terminal de chargement ou vers le stockage en bacs.

