



DEPARTAMENTO DE ELÉCTRICA Y ELECTRÓNICA

MAESTRÍA EN ELECTRÓNICA Y AUTOMATIZACIÓN  
MENCIÓN REDES INDUSTRIALES

TEMA:

Entorno de realidad virtual 3D que simule un proceso batch mediante “Hardware In the Loop”, orientado al entrenamiento de PLC en los laboratorios de Automatización y control de la Universidad Técnica de Cotopaxi

AUTOR: Freire Martínez, Luigi Orlando

TUTOR: Ing. Pruna Panchi, Edwin Patricio Mgs.

Latacunga, diciembre 2021



# AGENDA

- INTRODUCCIÓN
- PROCESO POR LOTES
- ENTORNO VIRTUAL 3D
- RESULTADOS
- CONCLUSIONES
- RECOMENDACIONES

# AGENDA



## ANTECEDENTES

El aprendizaje de automatización batch de plantas industriales permite que los usuarios desarrollen habilidades y destrezas en las prácticas experimentales de laboratorio integrando los componentes fundamentales como controladores, sensores y actuadores.

Las aplicaciones basadas en realidad virtual presentan resultados positivos en la aplicación de entrenamiento experimental ya que permite obtener una interacción de las señales a través de periféricos de entrada y salida con las señales de lectura y escritura en un controlador lógico programable.

## OBJETIVO GENERAL

- Desarrollar un entorno de realidad virtual 3D que simule un proceso batch mediante “hardware in the loop”, orientado al entrenamiento de PLC en los laboratorios de Automatización y Control de la Universidad Técnica de Cotopaxi.

## OBJETIVOS ESPECÍFICOS

- Investigar la estructura de los sistemas batch, para el proceso de pintado de vehículos.
- Desarrollar el entorno de realidad virtual que simule el proceso de pintado de vehículos, utilizando Hardware in the Loop.
- Realizar pruebas de funcionamiento del sistema, para la evaluación de su desempeño.

## HIPÓTESIS

Un entorno virtual para el entrenamiento de controladores lógicos programables permitirá un proceso de enseñanza-aprendizaje más eficaz que los métodos tradicionales.

# AGENDA





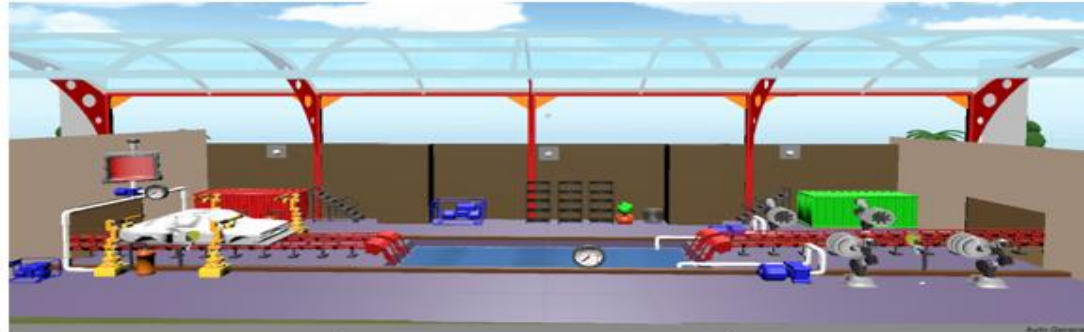
El procesamiento por lotes —“batching” o “batch processing” en inglés— es aquella filosofía de operación que se encarga de completar lotes específicos de la cadena productiva, de forma simultánea y sin interrupción.

La tendencia actualmente es tener procesos de pintura de vehículos automatizados permitiendo elevar la calidad del producto terminado y reduciendo espacios y costos asociados ya que se fabrican cabinas ajustadas a cada necesidad donde están controlados, monitorizados y supervisados empleando tecnología de punta.

# AGENDA



# ENTORNO VIRTUAL 3D



- Funciones**
- Control manual por teclado
  - Control automático mediante PLC S7-1200
  - Efectos de sonido

- HMI (variables)**
- Nivel de pintura
  - Nivel de piscina
  - Temperatura piscina
  - Temperatura secado
  - Estado electroválvula pintura
  - Sensores de presencia
  - Contador de autos

- Sensores y actuadores**
- Movimiento brazos robóticos
  - Nivel de tanque de pintura
  - Estado sensores de presencia
  - Nivel de piscina
  - Temperatura piscina
  - Temperatura secado
  - Accionamiento calefactores



Animaciones

Scripts



Arranque

Paro

TIA V15

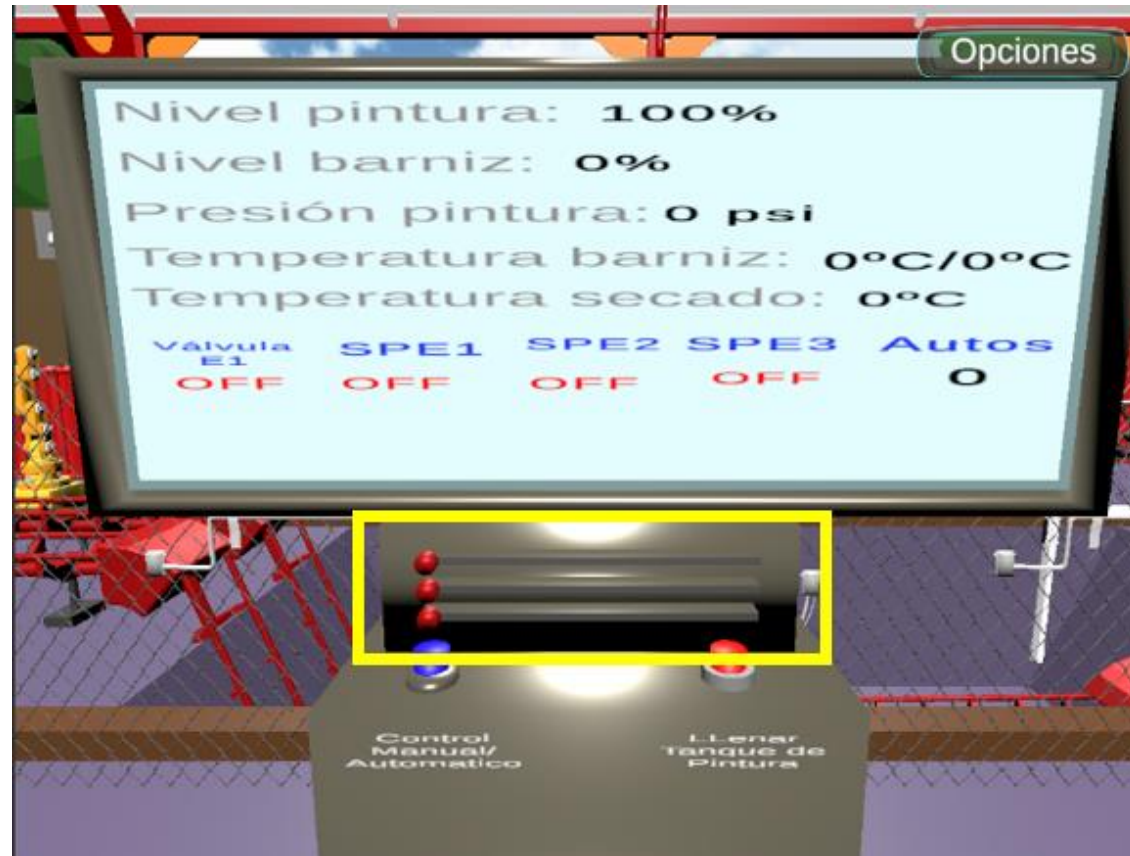
Bloque de datos

GRAFSET



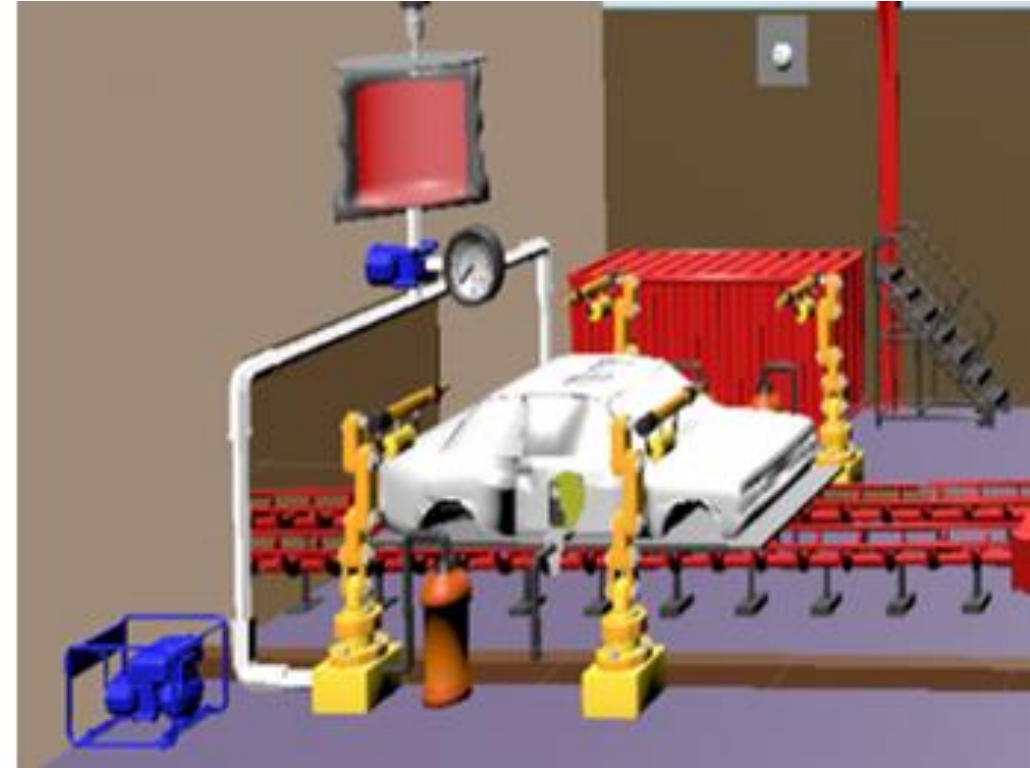
## CONFIGURACIONES PRELIMINARES

- Presión de pintura
- Temperatura de barniz
- Temperatura secado



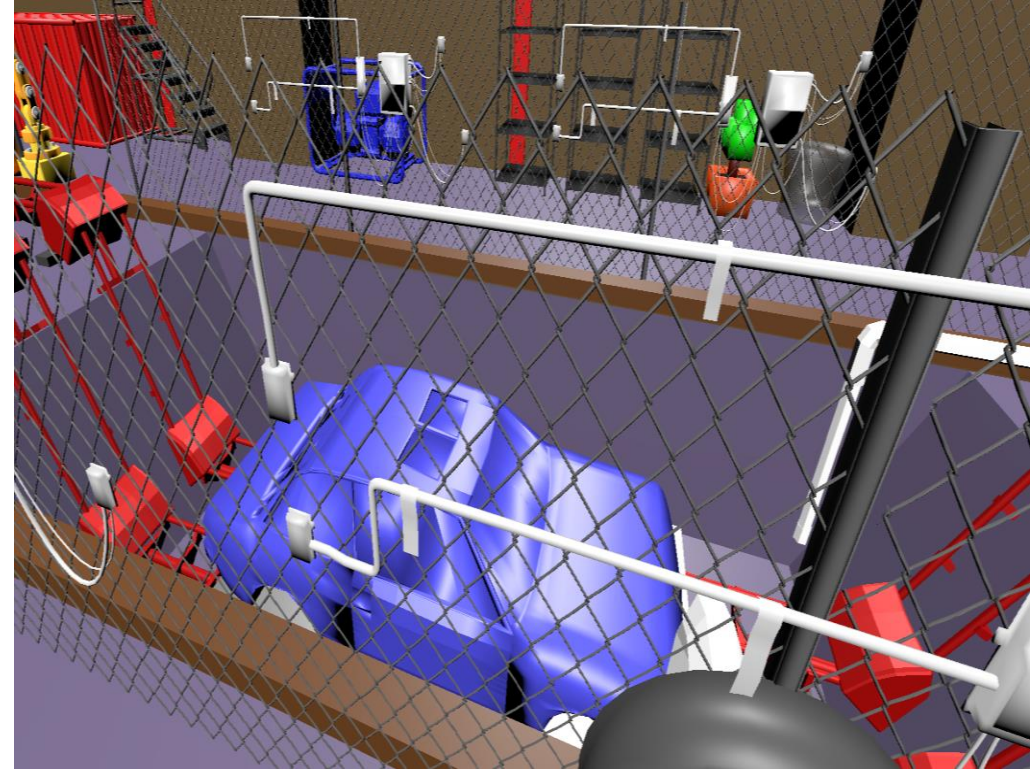
## ETAPA 1: PINTADO

- Ingreso de la carrocería del vehículo mediante un motor que permite el movimiento de riel, hasta la posición de pintado (detectada por un sensor de presencia).
- Apertura de la electroválvula que dosifica de pintura a los brazos robóticos configurados para la tarea de pintado.
- Sensor fin de etapa pintado de vehículo.



## ETAPA 2: INMERSIÓN EN BARNIZ

- Activación del motor del riel para el transporte de la carrocería del vehículo hasta la etapa de inmersión en barniz.
- Activación de bomba de llenado de barniz en la piscina.
- Calentamiento del barniz.
- Activación de bomba de vaciado de barniz de la piscina.
- Sensor fin de etapa de inmersión de carrocería de vehículo en barniz.



# ENTORNO VIRTUAL 3D

16

<i>Tipo de dato</i>	<i># Byte</i>
<i>Booleano (bool)</i>	<i>1 bit</i>
<i>Entero (int)</i>	<i>2 Byte</i>
<i>Real (float)</i>	<i>4 Byte</i>
<i>Lreal (float)</i>	<i>8 Byte</i>

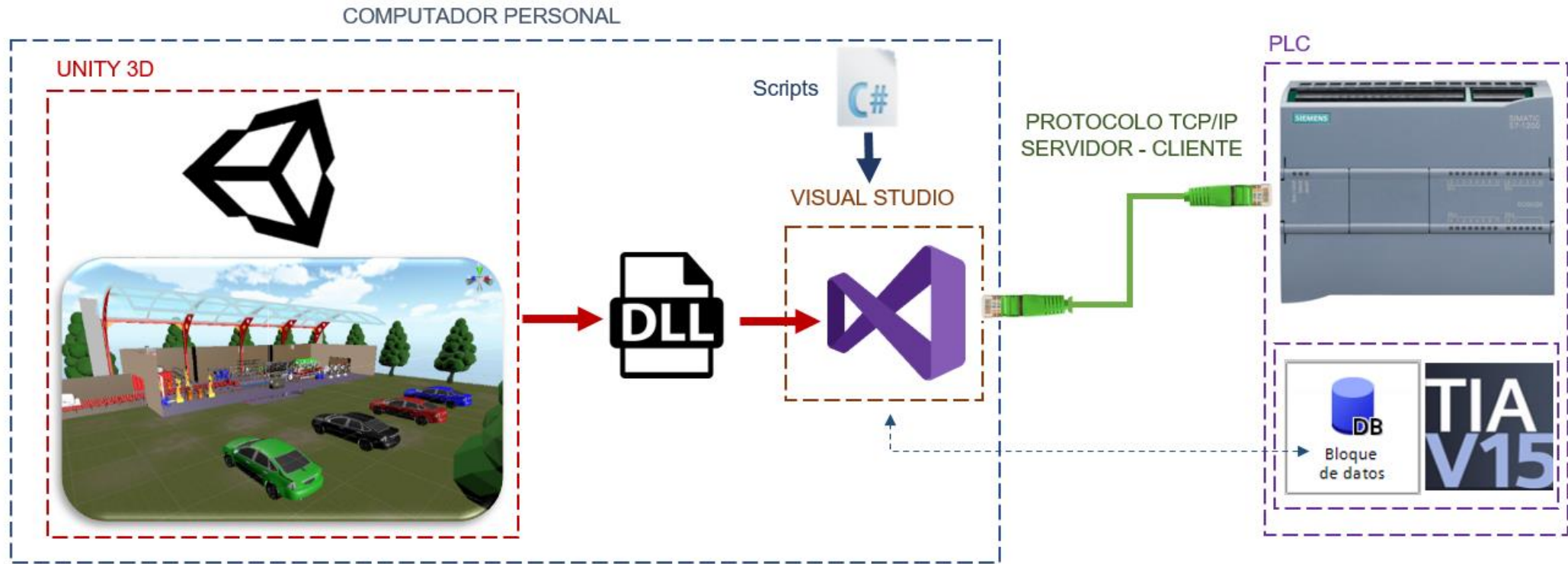
Los bytes totales se consideran al momento de asignar el tamaño del buffer para lectura o escritura en el código de Visual Studio:

```
var bufferdb1Lectura = new byte [# sumatoria bytes]
```

```
1 using System.Collections;
2 using System.Collections.Generic;
3 using UnityEngine;
4 using UnityEngine.SceneManagement;
5 using Sharp7; // Agrego la libreria
6
7
8 public class GameManager : MonoBehaviour
9 {
10
11
12
13
14
15
16
17
18
19 referencias
20
21
22
23
24
25
26
27
28
29
30
31
32
33
34
35
36
37
38
39
40
41
42
43
44
45
46
47
48
49
50
51
52
53
54
55
56
57
58
59
60
61
62
63
64
65
66
67
68
69
70
71
72
73
74
75
76
77
78
79
80
81
82
83
84
85
86
87
88
89
90
91
92
93
94
95
96
97
98
99
100
101
102
103
104
105
106
107
108
109
110
111
112
113
114
115
116
117
118
119
120
121
122
123
124
125
126
127
128
129
130
131
132
133
134
135
136
137
138
139
140
141
142
143
144
145
146
147
148
149
150
151
152
153
154
155
156
157
158
159
160
161
162
163
164
165
166
167
168
169
170
171
172
173
174
175
176
177
178
179
180
181
182
183
184
185
186
187
188
189
190
191
192
193
194
195
196
197
198
199
200
201
202
203
204
205
206
207
208
209
210
211
212
213
214
215
216
217
218
219
220
221
222
223
224
225
226
227
228
229
230
231
232
233
234
235
236
237
238
239
240
241
242
243
244
245
246
247
248
249
250
251
252
253
254
255
256
257
258
259
260
261
262
263
264
265
266
267
268
269
270
271
272
273
274
275
276
277
278
279
280
281
282
283
284
285
286
287
288
289
290
291
292
293
294
295
296
297
298
299
300
301
302
303
304
305
306
307
308
309
310
311
312
313
314
315
316
317
318
319
320
321
322
323
324
325
326
327
328
329
330
331
332
333
334
335
336
337
338
339
340
341
342
343
344
345
346
347
348
349
350
351
352
353
354
355
356
357
358
359
360
361
362
363
364
365
366
367
368
369
370
371
372
373
374
375
376
377
378
379
380
381
382
383
384
385
386
387
388
389
390
391
392
393
394
395
396
397
398
399
400
401
402
403
404
405
406
407
408
409
410
411
412
413
414
415
416
417
418
419
420
421
422
423
424
425
426
427
428
429
430
431
432
433
434
435
436
437
438
439
440
441
442
443
444
445
446
447
448
449
450
451
452
453
454
455
456
457
458
459
460
461
462
463
464
465
466
467
468
469
470
471
472
473
474
475
476
477
478
479
480
481
482
483
484
485
486
487
488
489
490
491
492
493
494
495
496
497
498
499
500
501
502
503
504
505
506
507
508
509
510
511
512
513
514
515
516
517
518
519
520
521
522
523
524
525
526
527
528
529
530
531
532
533
534
535
536
537
538
539
540
541
542
543
544
545
546
547
548
549
550
551
552
553
554
555
556
557
558
559
560
561
562
563
564
565
566
567
568
569
570
571
572
573
574
575
576
577
578
579
580
581
582
583
584
585
586
587
588
589
590
591
592
593
594
595
596
597
598
599
600
601
602
603
604
605
606
607
608
609
610
611
612
613
614
615
616
617
618
619
620
621
622
623
624
625
626
627
628
629
630
631
632
633
634
635
636
637
638
639
640
641
642
643
644
645
646
647
648
649
650
651
652
653
654
655
656
657
658
659
660
661
662
663
664
665
666
667
668
669
670
671
672
673
674
675
676
677
678
679
680
681
682
683
684
685
686
687
688
689
690
691
692
693
694
695
696
697
698
699
700
701
702
703
704
705
706
707
708
709
710
711
712
713
714
715
716
717
718
719
720
721
722
723
724
725
726
727
728
729
730
731
732
733
734
735
736
737
738
739
740
741
742
743
744
745
746
747
748
749
750
751
752
753
754
755
756
757
758
759
760
761
762
763
764
765
766
767
768
769
770
771
772
773
774
775
776
777
778
779
780
781
782
783
784
785
786
787
788
789
790
791
792
793
794
795
796
797
798
799
800
801
802
803
804
805
806
807
808
809
810
811
812
813
814
815
816
817
818
819
820
821
822
823
824
825
826
827
828
829
830
831
832
833
834
835
836
837
838
839
840
841
842
843
844
845
846
847
848
849
850
851
852
853
854
855
856
857
858
859
860
861
862
863
864
865
866
867
868
869
870
871
872
873
874
875
876
877
878
879
880
881
882
883
884
885
886
887
888
889
890
891
892
893
894
895
896
897
898
899
900
901
902
903
904
905
906
907
908
909
910
911
912
913
914
915
916
917
918
919
920
921
922
923
924
925
926
927
928
929
930
931
932
933
934
935
936
937
938
939
940
941
942
943
944
945
946
947
948
949
950
951
952
953
954
955
956
957
958
959
960
961
962
963
964
965
966
967
968
969
970
971
972
973
974
975
976
977
978
979
980
981
982
983
984
985
986
987
988
989
990
991
992
993
994
995
996
997
998
999
1000
```



# ENTORNO VIRTUAL 3D





## CONTROL MANUAL

### Control Manual

- Mantenga la tecla **T** para activar el motor del riel y mover los autos.
- Mantenga presionada la tecla **U** para abrir la válvula para el pintado.
- Mantenga presionado la tecla **Y** para activar la bomba de pintura.
- Mantenga presionada la tecla **O** para encender la bomba de llenado de la piscina de barniz.
- Mantenga presionada la tecla **I** para encender el calentador de la piscina de barniz.
- Mantenga presionada la tecla **P** para encender la bomba de vaciado de la piscina de barniz.
- Mantenga presionada la tecla **H** para encender las turbina lado derecho.
- Mantenga presionada la tecla **J** para encender las turbina lado izquierdo.
- Con los sliders podrá controlar la presión de salida de los rociadores(1er slider), la temperatura de inmersión(2do slider) y la temperatura de secado(3er slider).
- Si se queda sin pintura puede llenar el tanque presionando el botón(ROJO) a la derecha de la consola.
- Para Activar el control AUTOMÁTICO, presione el botón (AZUL), a la izquierda de la consola.

**Continuar**

¿De que color te gustaría  
pintar la carrocería?



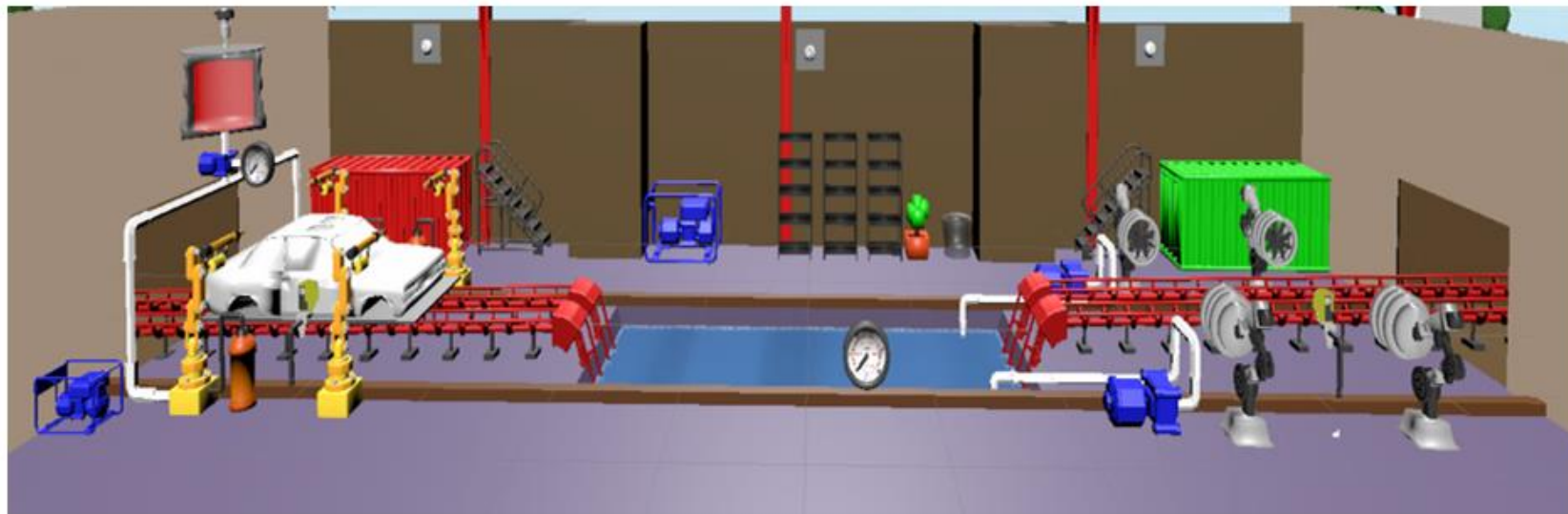
**Continuar**

## CONTROL AUTOMÁTICO

- Subdividir el proceso en áreas
- Describir las diferentes áreas funcionales.
- Definir los requerimientos de seguridad.

## CONTROL AUTOMÁTICO

*Subdividir el proceso*



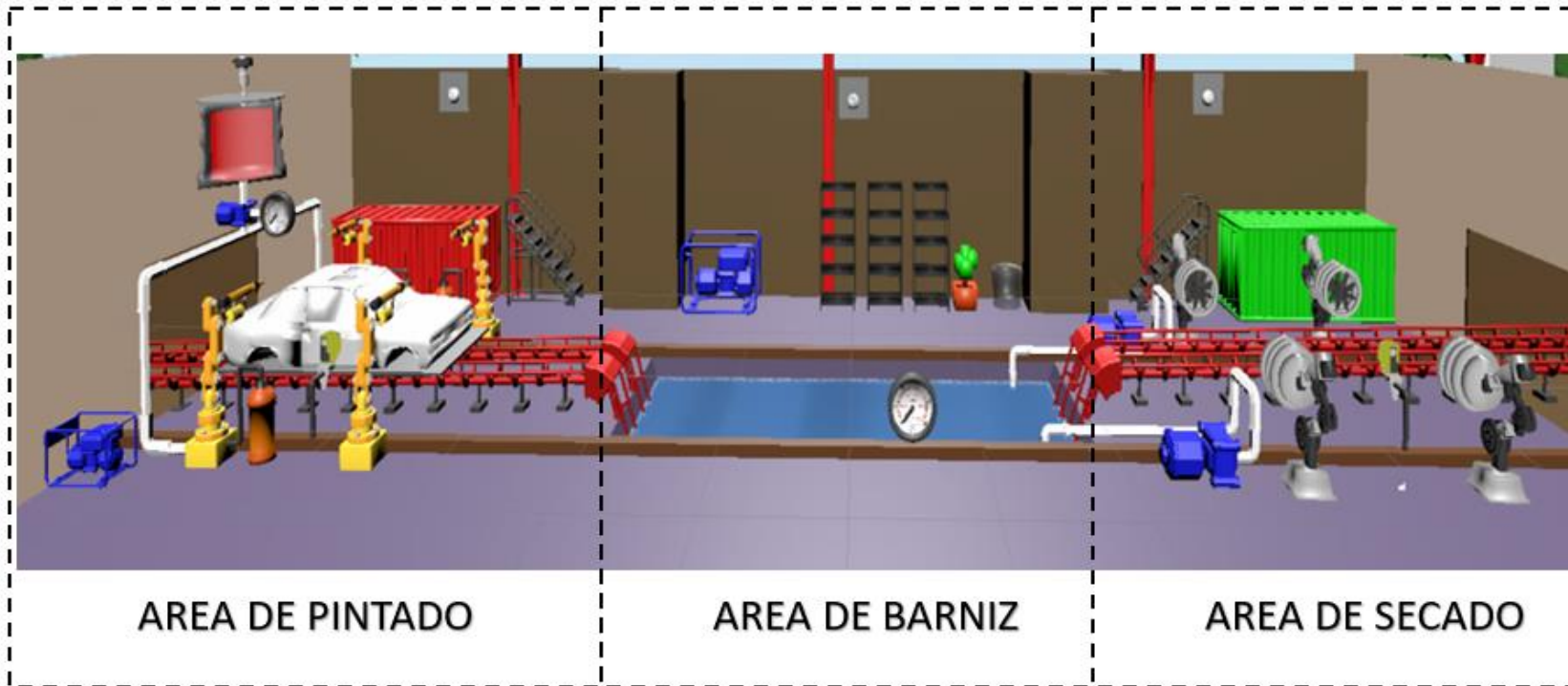
AREA DE PINTADO

AREA DE BARNIZ

AREA DE SECADO

## CONTROL AUTOMÁTICO

### Áreas funcionales



AREA FUNCIONAL	SENSORES Y ACTUADORES
AREA DE PINTADO	PresionPintura
	NivelTanquePintura
	SensorPresenciaE1
	EstadoEtapa1
	SecuenciaBrazos
	MotorRiel
AREA DE BARNIZ	ValvulaE1
	PorcentajePiscina
	TemperaturaPiscina
	ConsignaTemperatura
	SensorPresenciaE2
	EstadoEtapa2
	Caldera
	IntercambiadorCalor
	BombaLlenado
	BombaVaciado
AREA DE SECADO	SensorPresenciaE3
	EstadoEtapa3
	TemperaturaSecado
	VentiladoresIzquierda
	VentiladoresDerecha

## CONTROL AUTOMÁTICO

*Describir las diferentes áreas funcionales*

---

### AREA DE PINTADO

---

Se debe ingresar el valor de presión de pintura mediante el slider de la consola HMI del entorno virtual

El proceso de pintado mediante los brazos robóticos empieza cuando reciba la señal del sensor de presencia E1

---

Condiciones de habilitación

- Presión de pintado entre 15 a 50 psi
  - Nivel mínimo de tanque de pintura 15%
- 

Condiciones de desconexión

- El sensor de estado E1 emitirá una señal de terminado
- 

---

### AREA DE BARNIZ

---

Se debe ingresar el valor de temperatura del barniz de la piscina mediante el slider de la consola HMI del entorno virtual

El proceso de llenado de la piscina de barniz empieza cuando reciba la señal del sensor de presencia E2

---

Condiciones de habilitación

- Deberá llenarse la piscina de barniz al 100%, activar el calentador hasta la temperatura deseada, enfriar el barniz y luego vaciarse nuevamente
- 

Condiciones de desconexión

- El sensor de estado E2 emitirá una señal de terminado
- 

---

### AREA DE SECADO

---

Se debe ingresar el valor de temperatura de secado mediante el slider de la consola HMI del entorno virtual

El proceso de secado empieza cuando reciba la señal del sensor de presencia E3

---

Condiciones de habilitación

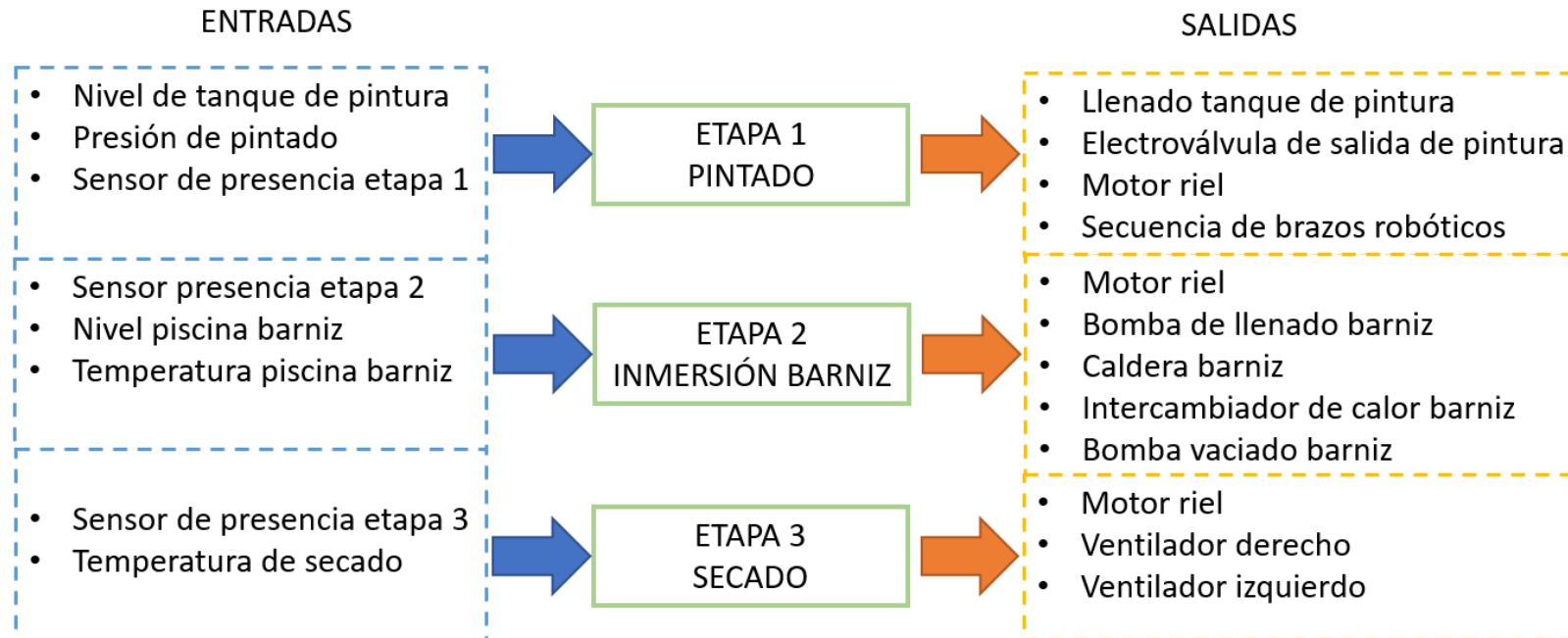
- Deben activarse los secadores del lado izquierdo y derecho de manera simultanea
- 

Condiciones de desconexión

- El sensor de estado E3 emitirá una señal de terminado
-

## CONTROL AUTOMÁTICO

### *Entradas y salidas del proceso*





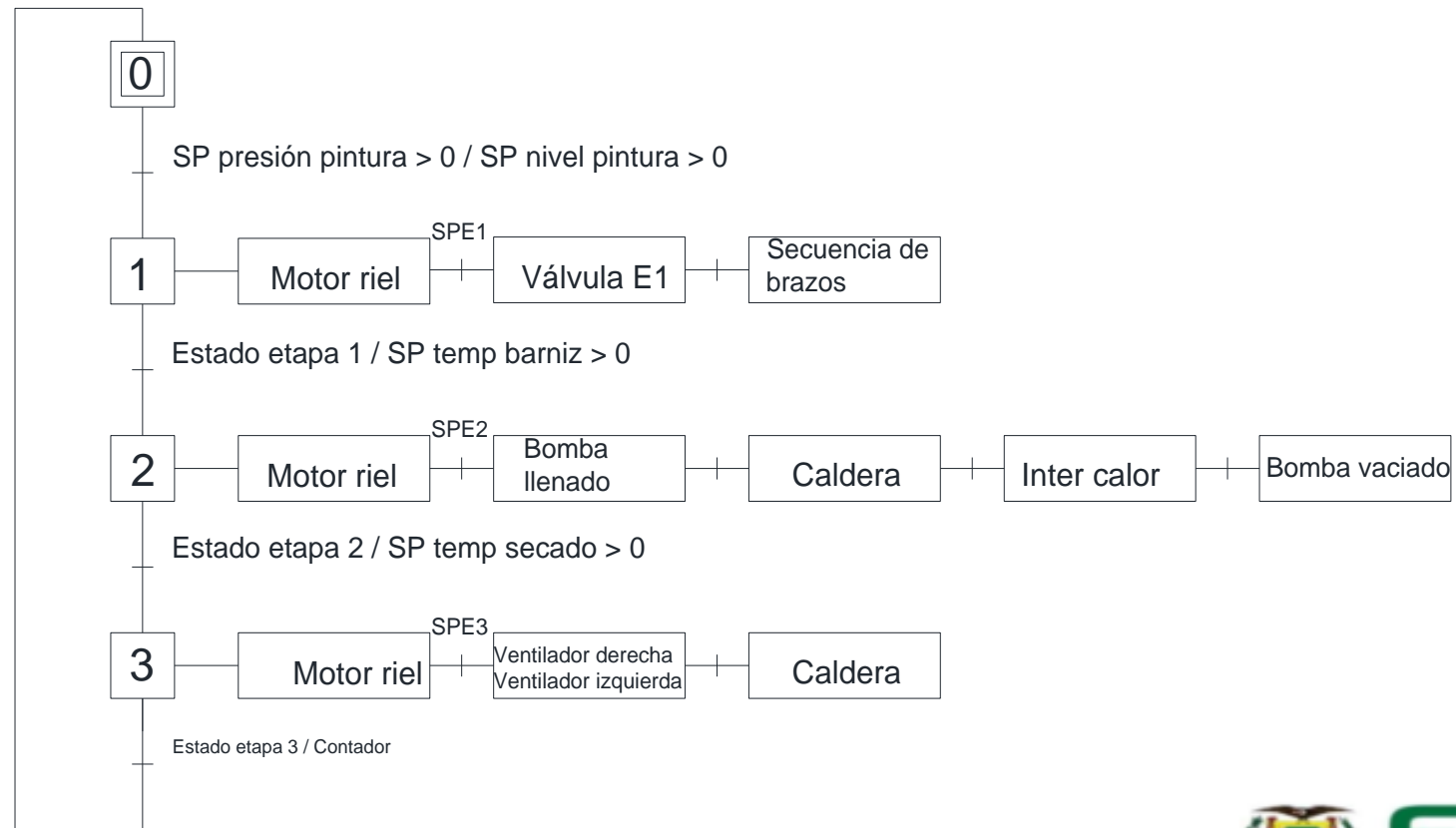
## CONTROL AUTOMÁTICO

*Definir los requerimientos de seguridad*

Por seguridad se debe definir un paro de emergencia para los actuadores en caso de emergencia y controlarlos manualmente, deben tener enclavamientos lógicos mecánicos/eléctricos en cada una de las etapas, en algunos casos se deben tener otros requerimientos de seguridad lo que garantizará una ejecución segura del proceso de automatización.

## CONTROL AUTOMÁTICO

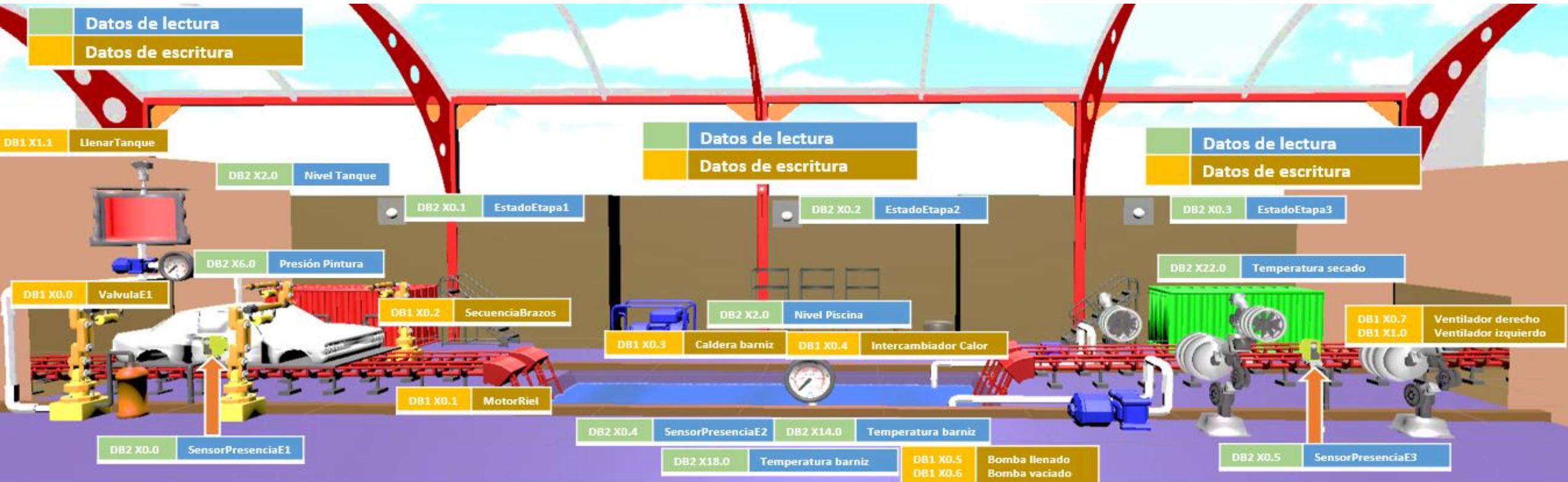
Diagrama de control por etapas y transiciones del proceso de pintada de vehículos



# RESULTADOS

## CONTROL AUTOMÁTICO

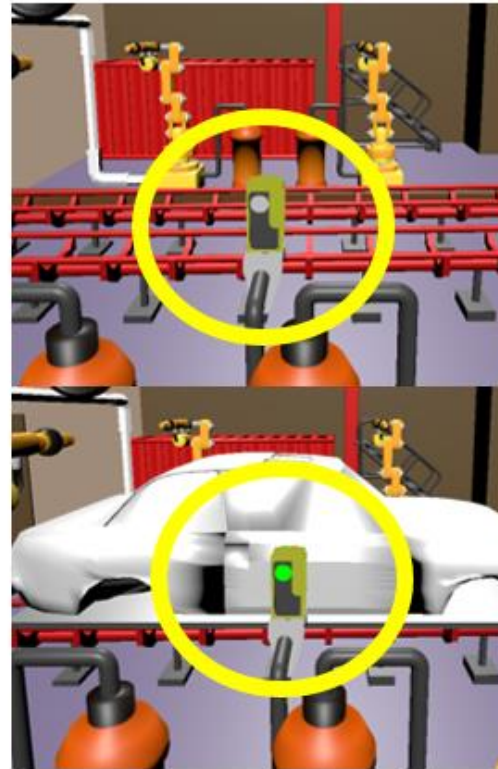
*Vinculación de los sensores y actuadores a las variables del PLC*



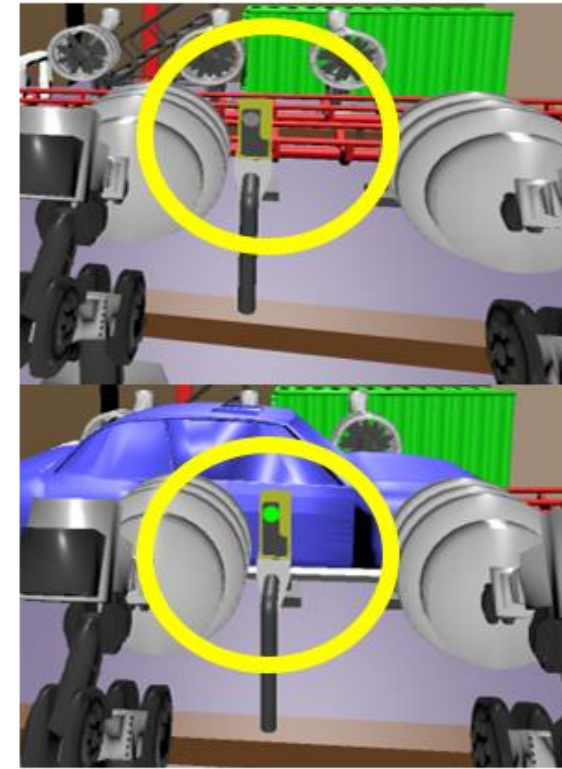
## FUNCIONAMIENTO DEL ENTORNO VIRTUAL A LA PROPUESTA DE AUTOMATIZACIÓN

*Funcionamiento correcto de los sensores de presencia en las etapas de proceso industrial*

ETAPA 1

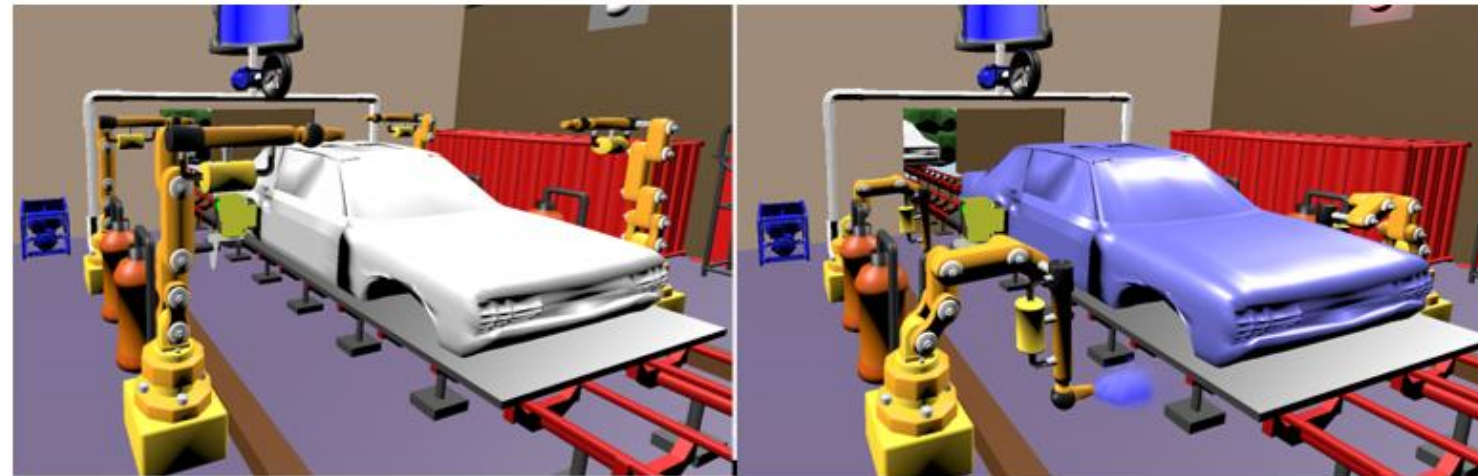


ETAPA 3



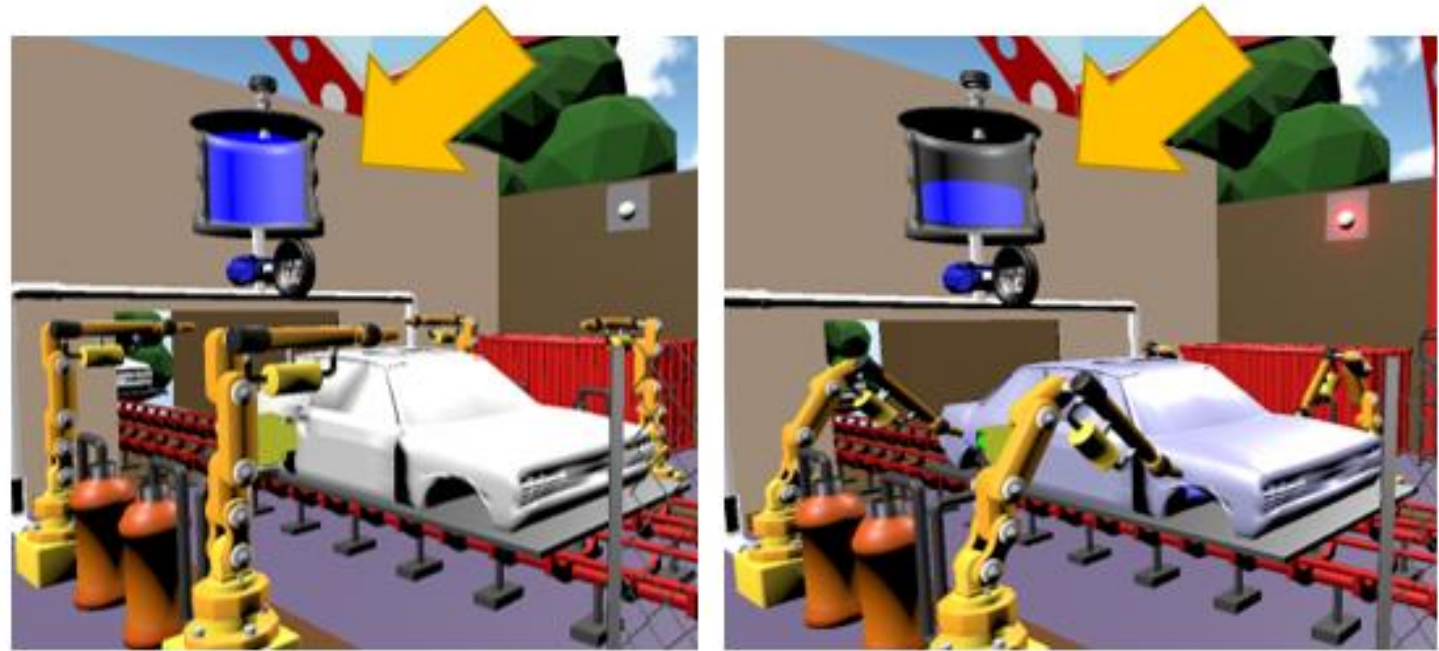
## FUNCIONAMIENTO DEL ENTORNO VIRTUAL A LA PROPUESTA DE AUTOMATIZACIÓN

*Funcionamiento brazos robóticos de pintura*



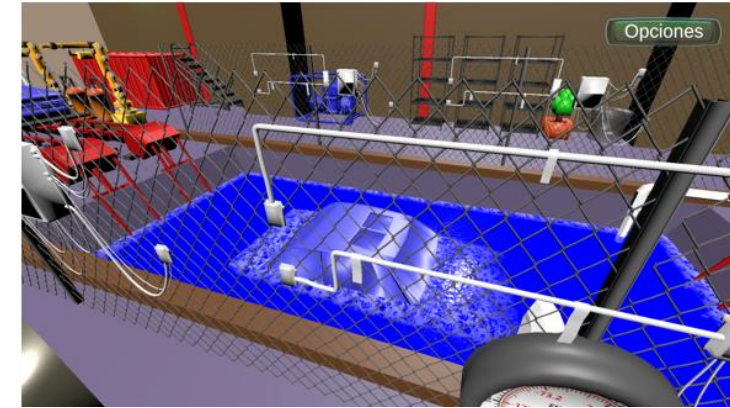
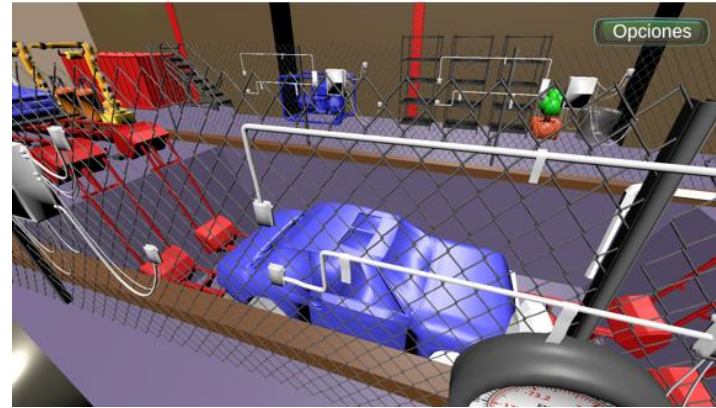
## FUNCIONAMIENTO DEL ENTORNO VIRTUAL A LA PROPUESTA DE AUTOMATIZACIÓN

*Visualización nivel de tanque de pintura*



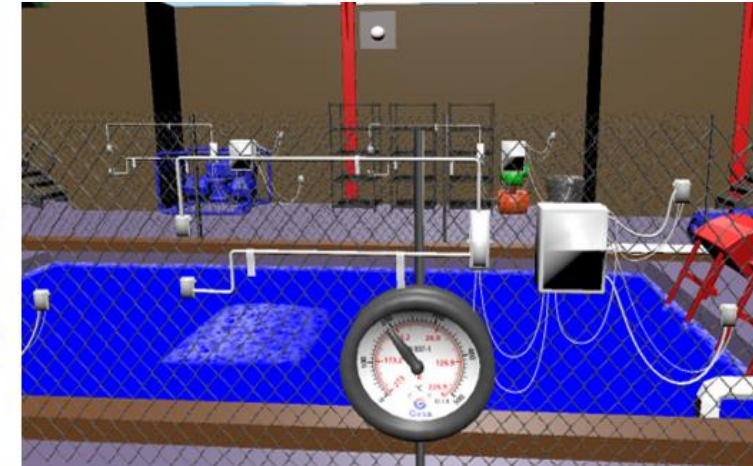
## FUNCIONAMIENTO DEL ENTORNO VIRTUAL A LA PROPUESTA DE AUTOMATIZACIÓN

*Funcionamiento piscina de inmersión de barniz*



## FUNCIONAMIENTO DEL ENTORNO VIRTUAL A LA PROPUESTA DE AUTOMATIZACIÓN

*Funcionamiento del termómetro*



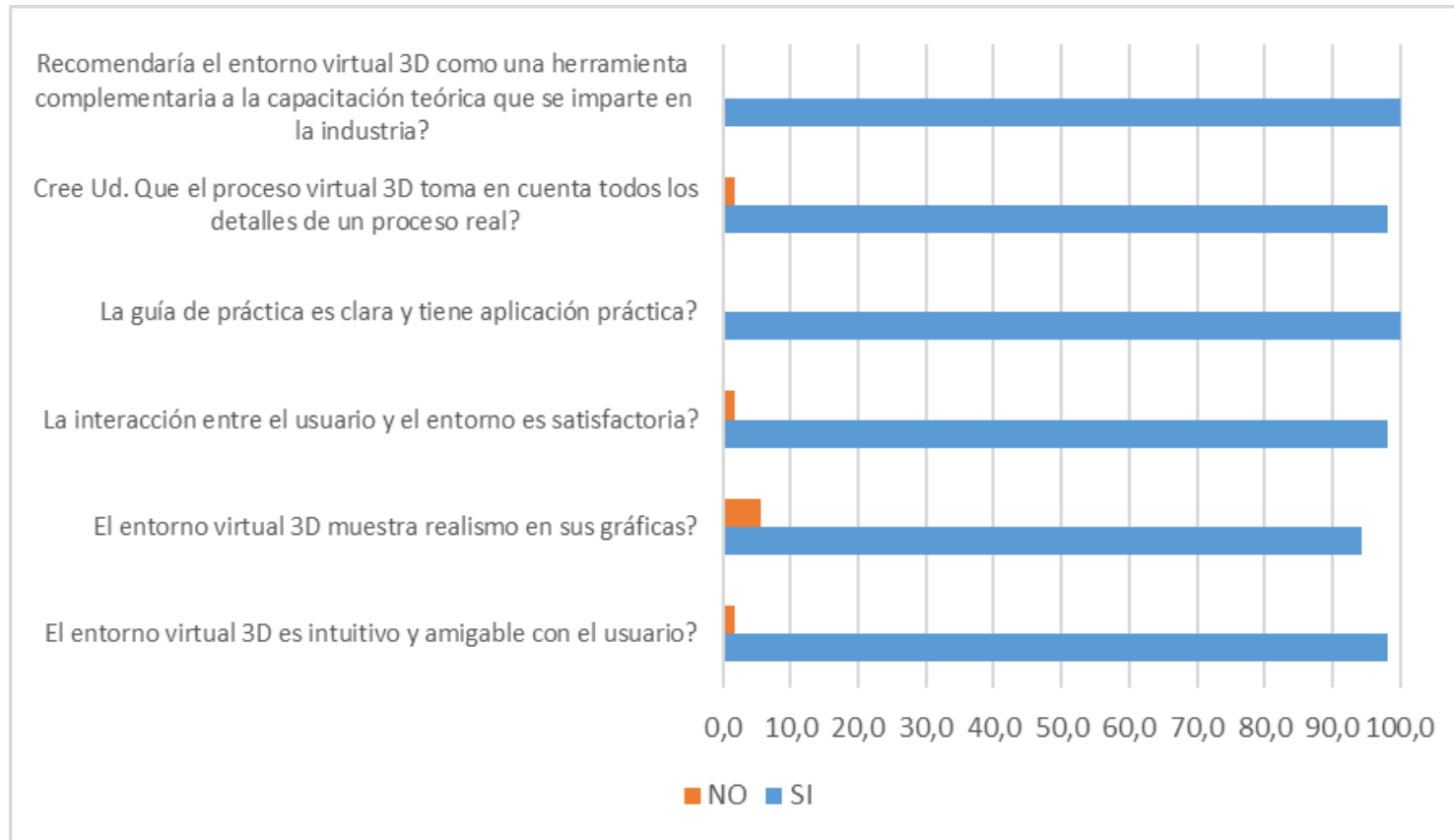


## FUNCIONAMIENTO DEL ENTORNO VIRTUAL A LA PROPUESTA DE AUTOMATIZACIÓN

*Funcionamiento HMI del entorno virtual*



## ENCUESTAS DE VALIDACIÓN



## VALIDACIÓN DE LA HIPÓTESIS

*Evaluación de automatización a) Evaluación en el entorno virtual b) Evaluación tradicional*





- El entorno virtual 3D desarrollado permite al usuario tener una experiencia similar a la real, en un proceso de automatización por lotes al tener la opción de control manual y automático, ya que permite familiarizarse con el proceso antes de desarrollar una solución de automatización lo que genera destrezas en el proceso de aprendizaje a un bajo costo.
- El emplear Sharp7 como un complemento entre el motor gráfico Unity 3D permitió enlazar la comunicación entre el entorno desarrollado de pintura de vehículos y Tia Portal ayudando a optimizar recursos en el HIL.

- Los equipos e instrumentos industriales simulados en entorno virtual, funcionan en tiempo real, así como la comunicación con el PLC se realiza sin pérdida de datos, proporcionando un sistema confiable para el entrenamiento en automatización industrial.
- El entorno virtual posee una gran variedad de sensores y actuadores típicos en el proceso de pintado de vehículos, lo que proporciona a los usuarios el conocimiento sobre su funcionamiento y forma de programación en un PLC.

- La validación del entorno virtual 3D fue exitosa ya que se tomó como muestra un grupo de estudiantes que cursaban la asignatura de Controladores lógicos programables de la Carrera de Ingeniería Electromecánica de la Universidad Técnica de Cotopaxi, teniendo el 98% de aceptación en la usabilidad del sistema, así como también el sistema virtual ayuda en el nivel de aprendizaje en automatización.

# AGENDA





- Considerar para futuros proyectos la implementación con diferentes marcas de PLC lo que permitirá generar mayores destrezas en la programación y automatización de procesos batch.

*¡Gracias!*

