

UNIDAD DE GESTIÓN DE ÉCNOLOGÍAS DEPARTAMENTO DE ELÉCTRICA Y ELECTRÓNICA

CARRERA DE TECNOLOGÍA EN ELECTRÓNICA MENCIÓN INSTRUMENTACIÓN & AVIÓNICA.

TEMA: IMPLEMENTACIÓN DE UN HMI DESARROLLADO EN WINCC PARA MONITOREAR EL PROCESO DE CONTROL ON/OFF CON HISTÉRESIS DE LA ESTACIÓN DE NIVEL DEL LABORATORIO DE INSTRUMENTACIÓN VIRTUAL DE LA UGT-ESPE MEDIANTE UN PLC Y GENERACIÓN DE UNA GUÍA PARA PRÁCTICAS DE LABORATORIO

AUTOR: RÍOS GUAMANGATE, RICHARD ANDRÉS DIRECTORA: ING. PROAÑO CAÑIZARES, ZAHIRA ALEXANDRA 2020





OBJETIVO GENERAL

Implementar un HMI desarrollado en WinCC para monitorear el proceso de control on/off con histéresis de la estación de nivel del laboratorio de instrumentación virtual de la UGT-ESPE mediante un plc y generación de una guía para prácticas de laboratorio





OBJETIVOS ESPECÍFICOS

- Desarrollar en lenguaje ladder el algoritmo control ON/OFF con histéresis para poner en marcha la estación de nivel mediante el software TIA Portalv15.
- Crear una interfaz humana máquina HMI mediante WinCC Advanced para el monitoreo del proceso de funcionamiento de la estación de nivel del laboratorio de instrumentación Virtual.
- Generar una guía para prácticas de laboratorio en base a la implementación del proyecto.





FUNDAMENTOS GENERALES

CONTROL ON/OFF CON HISTÉRISIS

El controlador ON/OFF con histérisis la variable "CV" (Variable de control) no cambia de nivel mientras que el valor de la variable de proceso "PV" no supera positiva o negativamente la franja centrada en SP (Set point) y delimitada por "H" tal como se muestra en la Figura







RAZONES PARA REALIZAR UN CONTROL ON/OFF CON HISTÉRESIS

Las razones para realizar un control ON/OFF con histéresis del nivel de un tanque es porque

Permite el control automático del flujo de líquido de entrada y salida.

Control de nivel en un rango estimado por el usuario

Facilita proteger de sobrecargas al actuador (bomba o válvula) del sistema.

El sistema es confiable, porque se logra el control de la variable de proceso.





COMUNICACIÓN S7

La comunicación S7 es la función de comunicación integrada y optimizada en SIMATIC S7 mediante el protocolo profinet (Ethernet). Permite también la conexión de PCs y estaciones de trabajo. El volumen de datos útiles por petición es de hasta 64 Kbytes. Sus elementos principales son:

GET:

Recepción/Lectura controlada por programa de variables que permite recibir/leer datos de una CPU distante que actúa como medio punto de transmisión.

PUT:

Transmisión/Escritura controlada por programa de variables que permite "PUT" permite transmitir/escribir datos en una CPU remota que actúa como medio punto de recepción.





FUNCIONAMIENTO DE LOS BLOQUES PUT Y GET

REQ: PUT/GET

Activa el intercambio de datos mediante una señal de reloj

ID:

Dirección de la conexión entre el PLC Maestro hacia el Esclavo.

ADDR_1:PUT

Entrada que especifica la dirección %M1.0 (P#M1.0 BOOL) del área de memoria del esclavo donde recibirá la información.

ADDR_1:GET

Entrada que especifica la dirección %M1.6 (P#M1.6 BOOL) del área de memoria del PLC desde donde se transmitirá la información.

SD_1/RD_1:PUT/GET

Dirección del área de memoria del PLC que enviará/guardará la información de su/la variable a/desde ADDR_1 del bloque PUT/GET.





SELECCIÓN DE SOFTWARE

TIA Portal Simatic WinCC

És el software de ingeniería de TIA Portal para todas las aplicaciones contiene innovadoras HMI. herramientas de automatización para la configuración y diseño de un HMI mediante un conjunto de elementos gráficos, sin necesidad de un servidor OPC adicional, debido a que forma parte del paquete del software TIA Portal así, permite ahorrar tiempo, trabajo y costes de ingeniería en todas las tareas desde el desarrollo, el montaje, la puesta en marcha.





SELECCIÓN DEL HADWARE

PLC S7-300 CPU-315 (6ES7315-2EH14-0AB0)



Información general			
Versión de finware	V3.2		
Tensión de Alimentación			
Valor nominal	24 Vdc (Con fuente de alimentación adicional)		
Intensidad de entrada			
Consumo valor nominal	750 mA		
Consumo en marcha en vacío	150 mA		
Memoria			
Memoria de trabajo	384 Kbyte		
Memoria de carga	8 Mbyte		
Interfaces			
Nº de interfaces PROFINET	2 puertos Ethernet RJ45		
Nº de interfaces RS 485	1 puerto MPI/PROFIBUS DP combinado		
Tiempos de ejecución de la CPU			
para operaciones de bits	0,05 μs		
para operaciones a palabras	0,09 μs		
para aritmética de coma fija	0,12 μs		
para aritmética de coma flotante	0,45 μs		
Entradas/Salidas Digitales y Analógicas			
N° Entradas y salidas	0 (Se debe acoplar módulos de DIO y AIO)		



SELECCIÓN DEL HADWARE

PLC S7-1200 CPU-1215 AC/DC Relay



Tensión de Alimentación	
Valor nominal	120 Vac 230 Vac
Intensidad de entrada	
Consumo valor nominal	100 mA con 120Vac, 50 mA CON 240Vac
Memoria	
Memoria de trabajo	125 Kbyte
Memoria de carga	4 Mbyte
N° Entradas digitales	14; integrado
Tensión de entrada nominal	24Vdc
N° Salidas Digitales	
Número de salidas con relé	10
Valor de corte con carga resistiva, máx.	2 A
N° Entradas analógicas	2
Rango de voltaje DC nominal	0 a 10Vdc
N° Salidas analógicas	2
Rango de intensidad	0 a 20 mA
Resolución de la salida	10 bit
Interfaces	
Nº de interfaces PROFINET	2 puertos Ethernet RJ45
Tiempos de ejecución de la CPU	
para operaciones de bits	0,08 μs
para operaciones a palabras	1,7 μs
para aritmética de coma flotante	2.3 us



OPERACIÓN DEL PROCESO A MONITOREAR Y CONTROLAR

El sistema se enciende al presionar el pulsador de marcha del HMI o desde un pulsante de marcha en el tablero de control de la estación. Si el tanque, se encuentra por debajo del nivel mínimo de 1.5cm se activará la bomba. Cuando el nivel alcance el máximo (Set point máximo), se desactivará la bomba y se activará una niquelina para calentar el líquido hasta alcanzar una temperatura máxima (set point) ingresada por el usuario desde el sistema HMI que, debe ser no mayor a 50°C, una vez alcanzada la temperatura deseada se desactiva la niquelina y se activa la electroválvula 1 para vaciar el agua que cae hacia un tanque T-002, cuando el nivel de agua del tanque baja al nivel mínimo, se desactiva la electroválvula 1 para suspender el vaciado del agua, e inmediatamente se activa la bomba y comienza nuevamente a llenar el tanque y a partir de este punto el proceso es cíclico





VARIABLES DE ENTRADAS Y SALIDAS DEL PROCESO A MONITOREAR Y CONTROLAR EN LA ESTACIÓN DE NIVEL LT1M-001

MODULO DE NIVEL, TEMPERATURA Y CAUDAL	1
 COMUNICACIÓN PLC- HMI	
NICLO BOMBA NIQUELINA VACIADO	
MARCHA PARA P1 P2 IN 2 AMULOSICA IN 1 AMULOSICA DIAGRADIA DE PROCESSO LI TOM-D01	
T-003	

Nombre	Dirección
Entradas digitales	
1) TX_Pulsador de Paro	%10.0
2) TX_Pulsador de marcha	%I0.1
3) TX_Paro de emergencia	%10.2
4) Sensor Flotador T-002	%10.4
Salidas digitales	
1) Bomba	%MD4
2) Niquelina	%MD8
3) Indicador Inicio	%MD12
4) Indicador de vaciado	
Entradas Analógicas	
1) Señal de temperatura	%IW66
2) Señal de nivel	%IW68
Salidas Analógicas	
1) Electroválvula 1 T-001	%QW66
2) Electroválvula 2 T-003	%QW64



DESARROLLO DEL PROYECTO

Diagrama de bloques de la implementación del proyecto





HABILITACIÓN DE LAS MARCAS DE CICLO DE LOS PLCs

La activación de las Marcas de ciclo permite la transferencia de datos entre las CPU's de los PLC a una frecuencia estimada.

MAESTRO [CPU 315-2 PN/DP]		ESCLAVO [CPU 1215C AC/DC/Rly]	
General Variables IO	Constantes de sistema Textos	General Variables IO Cor	nstantes de sistema Textos
▼ General		Interfaz PROFINET [X1]	🖂 Activar la utilización c
Información de cat	Marca de ciclo	▶ DI 14/DQ 10	Dirección del byte de marcas
Identification & Maint		► AI 2/AQ 2	de ciclo (MBx): 0
		Contadores rápidos (HSC)	Reloj 10 Hz: 🚺 Rango de valores:
Interfaz MPI/DP [X1]	Marca de ciclo	Generadores de impulso	Reloi 5 Hz; (2000 LUNICK 2007)
Interfaz PROFINET [X2]	Byte de marcas: 0	Arranque	
Arranque	Rango de valores:	Ciclo	Reloj 2.5 Hz: [%M0.2 (Clock_2.5Hz)
Ciclo	[02047].	Carga por comunicación 🛛 🗏 🚽	Reloj 2 Hz: %M0.3 (Clock_2Hz)
Marca de ciclo		Marcas de sistema y de ciclo	Reloj 1.25 Hz: %M0.4 (Clock_1.25Hz)
🚽 🕨 Alarmas		Servidor web	Reloi 1 Hz: %M0.5 (Clock 1Hz)
Sistema de diagnóstico		Multilingüe –	
Diagnóstico del sistema		Hora	Reloj 0.625 Hz: %M0.6 (Clock_0.625Hz)
V .		▼ Protección & Seguridad	Reloj 0.5 Hz: %M0.7 (Clock_0.5Hz)



CONEXIÓN DE LA COMUNCACIÓN S7





PROGRAMACIÓN DEL PLC S7 300 (MAESTRO)





PROGRAMACIÓN DEL PLC S7 300 (ESCLAVO) ADQUISICIÓN DE LAS SEÑALES DE NIVEL Y TEMPERATURA





TRANSMISIÓN Y RECEPCIÓN DE DATOS BOOL ENTRE LOS PLC MAESTRO Y EL ESCLAVO

Función bloques PUT y GET Asignación de la variable de transmisión/recepción Area de escritura (ADDR_1) Especificar el área de la CPU interlocutora que debe escribirse Esta transmisión facilita saber el estado Inicio: M1.0 binario de los pulsadores y los elementos Longitud: 1 finales de control del modulo Tipo de dato a Bool Área de transmisión (SD_1) Byte escoger "Bool" Char Word PUT GET Remote - Variant <u>_</u> ?, Any - Any <u>s</u> 8 ENO EN EN ENO DONE -%M0.0 NDR %M0.0 "Clock_10 Hz" - REQ ERROR ERROR "Clock 10 Hz Maestro" W#16#100 ____ID REQ STATUS STATUS P# M1.3 BOOL 1 ADDR W#16#1 ID **Dirección entrada** P#10.0 BOOL 1 ADDR 1 P# M1.4 BOOL 1 ADDR 3 **Dirección entrada** de transmisión P#10.1 BOOL 1 ADDR P# M1.5 BOOL 1 ____ ADDR de recepción P#10.2 BOOL 1 ADDR 3 9610.0 %M1.3 "TX_ Paro de " RX_Paro de emergencia emergencia" RD_1 Panel" SD_1 Entrada de %M1.4 Salida de %10.1 "RX_Pulsador transmisión "TX Pulsador de marcha recepción marcha panel" panel' SD 2 RD_2 %M1.5 %10.2 "RX Pulsador "TX Pulsador paro panel" paro Panel" RD_3 SD 3



TRANSMISIÓN Y RECEPCIÓN DE DATOS REALES ENTRE LOS PLC MAESTRO Y EL ESCLAVO

Función bloques PUT y GET

Esta transmisión facilita transferencia de los valores de set point de nivel y temperatura, asi como también los valores de estas variables en tiempo real

[°C]" _

SD 2







UNIVERSIDAD DE LAS FUERZAS ARMADAS INNOVACIÓN PARA LA EXCELENCIA EN LA PROGRAMACIÓN DEL PLC ESCLAVO





ASIGNACIÓN DEL SISTEMA PC HMI WINCC





1000

\times Propiedades: Protocolo de Internet versión 4 (TCP/IPv4) Estación PC SIMAT... WinCC RT Adv General Puede hacer que la configuración IP se asigne automáticamente si la red es compatible con esta funcionalidad. De lo contrario, deberá consultar con el administrador de red cuál es la configuración IP apropiada. Obtener una dirección IP automáticamente O Usar la siguiente dirección IP: 192.168.0.25 Dirección IP: 5 100% Ŧ Máscara de subred: 255.255.255.0 Selección de la IP Puerta de enlace predeterminada: IE general_1 [IE General Informa 🔍 Propiedades . . para la comunicación General Variables Textos Obtener la dirección del servidor DNS automáticamente de WinCC con la PC O Usar las siguientes direcciones de servidor DNS: ción MAC: 08 -00 -06 -01 -00 General Servidor DNS preferido: Interfaz PROFINET [X1] . . . Servidor DNS alternativo: General Protocolo IP . . . Ajustes Direcciones Ethernet Validar configuración al salir Utilizar protocolo IP Opciones avanzadas... Opciones avanzadas Dirección IP:

ASIGNACIÓN DE LA IP DEL SISTEMA PC HMI WINCC

Másc, subred: 255 . 255 . 255 . 0

192.168.0

. 25

Cancelar

Aceptar



IMAGEN PRINICPAL DEL HMI WINCC ADVANCED





HMI DE LA ESTACIÓN DE NIVEL

...:RISIS ESTACION DE NIVEL_V15 🕨 PC-System_1 [SIMATIC PC station] 🕨 HMI_RT_1 [WinCC RT Advanced] 🕨 Imágenes 🕨 Imagen_1 👘 🖃 🖬





HMI DE LA PANTALLA INTOUCH DE LA ESTACIÓN DE NIVEL





INICIO DE LA CREACIÓN DEL ACCESO DIRECTOHMI COMO

INICIO HMI WINCC RUNTIME LOADER

Esta aplicación WinCC Runtime Loader permite convertir al HMI como archivo de aplicación y asi facilitar la creación como acceso directo





RUTA HMI V	A DEL ARCHIVO Wincc en la Pc	En configuración se establece la dirección del archivo HMI en la PC
IMPLEMENTACIÓN DE UN HMI DESARROLLADO EN WINCC PARA MONITOREAR	🚻 Start Center Ajustes	×
ON/OFF CON HISTÉRESIS DE LA ESTACIÓN DE NIVEL DEL LAI DE INSTRUMENTACIÓN VIRTUAL DE LA UGT-ESPE MEDIANTE	B Conexión Canal ET Modos de Transferencia	HERNET Apagado Manuales
	Configuracion Automatiz	Automatico ada
MODO AUTOMÁTICO	Archivo de configuración C:\\	PROGRAMDATA\SIEMENS\CORTHMIRTM\HMIRTM\
APAGADO MAX	Aplicacion Automatizada C:\\ Esperar 3	Program Files (x86)\Siemens\Automation\WinCC R Segundos
11 Image: Temperatura _ Configuración	Lenguajes del Usuario	22ñol
		Cancelar Aceptar



CARGA DEL HMI COMO ACCESO DE DIRECTO





ASIGNACIÓN DEL HMI AL ESCRITORIO COMO COMO ACCESO DE DIRECTO

← → ∽ ↑ 🔤 > Este equipo	> Disco local (C:) > ProgramData	> Siemens	> CoRtHmiRTm > HmiR	Tm → PROJECTS			
📥 Acceso rápido	Nombre		Fecha de modificación	Тіро	Tamaño		
Acceso Tapido	🕼 estacion		22/11/2019 15:01	WinCC RT Advanc	854 KB		
OneDrive	estacion.pwl1		22/11/2019 15:08	Archivo PWL1	1 KB		
💻 Este equipo	HMI_LTQM001 - Acceso direct	D	22/01/2020 23:22	Acceso directo	2 KB		
Descargas	HMI_LTQM001	Abrir			1.017 KB		
	pdata.pwl1	debug	1		1 KB		
	pdata.pwl2	Mover	, r a OneDrive		1 KB		
Escritorio	pdata.tfz	🕀 Exami	nar con Windows Defende		7 KB		
Imágenes	ProjectCharacteristics.rdf	A Comp	artir		1 KB		
Música	ProjectSettings.hsf	Abrir	con	creación	archivo	HMI de aplicación co	mo
🗊 Objetos 3D	Scs_project_files.download	🚺 Añadii	r al archivo	eredeter	1' /		
Yídeos		Añadi	r a "HMLITOM001.rar"	acceso	o directo	en el escritorio de la	
🏪 Disco local (C:)		Añadi	r v enviar por email		COI	nputadora	
👝 Disco local (D:)		Añadi	ra "HMILTOM001.rar" ver	viar por email		1	
💣 Red		Restau	urar versiones anteriores	ina per cinan			
		Enviar	а		> 🔣 Carp	eta comprimida (en zip)	
		Cortar	r		🖃 Dest	inatario de correo	
		Copia	r		i Dest	inatario de fax	
		Crear	acceso directo		— 🚷 Disp	ositivo Bluetooth	
		Elimin	ar		🚊 Doci	umentos	Constant of the second se
		Camb	iar nombre		Escri	torio (crear acceso directo)	155
		Propie	edades				



HMI COMO ACCESO DE DIRECTO





Diagrama de conexiones eléctricas del proyecto





Diagrama de conexiones eléctricas del proyecto





IMPLEMENTACIÓN DEL PROYECTO

Módulo de nivel en marcha Estación del HMI en marcha en la WUDULU DE MIVEL, IEMPERAI computadora MI DESARROLLADO EN WINCC PARA MONITOREAR EL PROCESO DE CONTROL ON/OFF CON HISTÉRESIS DE LA ESTACIÓN DE NIVEL DEL LABORATORIO DE INSTRUMENTACIÓN VIRTUAL DE LA UGT-ESPE MEDIANTE UN PLC MODO AUTOMATICO RESE VALOR SET POINT ENCENDIDO APAGADO NIVEL MAX 23,50 cm EMP MAX 15.00 °C # P 🗚 🛤 🛩 🗃 🕅 🛤 🚳 🏘 ~ ← 40 42 ⊕ ESP 1222



CONCLUSIONES

 Se desarrolló en lenguaje ladder el algoritmo de control ON/OFF con histéresis para la variable nivel asociada a la variable temperatura del módulo LTQM-001 del laboratorio de instrumentación virtual mediante el software TIA Portalv15. Además, se estableció como maestro al PLC S7-300 [CPU 315PN/DP] y como esclavo un PLC S7 1200 [CPU 1215 AC/DC Rly] mediante una marca de habilitación para la transferencia de datos.





• Se creó una interfaz humana máquina HMI mediante WinCC Advanced del software TIA Portal V15. Permitió acceder a las variables de los PLCs en cuanto se refiere al valor del nivel, la temperatura y estados de los elementos finales de control. De esta manera se monitorea al proceso en tiempo real. El HMI también permite ingresar por teclado el valor máximo de set point de las variables en un rango de 1.5 a 23.5 cm y de 0 a °50C por características físicas del módulo didáctico. Asi mismo se creó un acceso directo del HMI en el escritorio de la computadora para hacer uso de esta interfaz sin la necesidad de abrir el software TIA Portal.





• Se generó una guía para prácticas de laboratorio en base a la implementación del proyecto, dando a conocer el procedimiento adecuado que se necesita al configurar la comunicación S7 (Profinet) y la programación de los PLCs. De la misma manera, se detalló cómo crear un HMI mediante WinCC Advanced del Software TIA Portal V15, facilitando así a contribuir en la excelencia del proceso de enseñanza aprendizaje tanto a los estudiantes de la carrera de Electrónica Mención Instrumentación y Aviónica como a los estudiantes de la malla curricular de Automatización e Instrumentación.





RECOMENDACIONES

- Conectar correctamente la fuente de alimentación de 24Vdc del PLC S7 300 [CPU 315 PN/PD] según se indica parámetros de conexión etiquetados en el autómata programable, de igual forma tener precaución al momento de conectar las salidas analógicas de la estación de nivel hacia las entradas analógicas del PLC S7 1200 [CPU 1215 AC/DC Rly].
- Tener cuenta las direcciones IP de los autómatas programables, la computadora y la pantalla INTOUCH de la estación de nivel, por el motivo de que cada una debe ser diferente y no se puede repetir en la red profinet que se está implementando para que así cada dispositivo cumpla con su función correspondiente.





• Evitar el error de paralelaje al momento visualizar los valores mínimo y máximo en la mirilla del módulo para configurar el transmisor de nivel.





GRACIAS POR SU GENTIL ATENCIÓN

