

# UNIDAD DE GESTIÓN DE TECNOLOGÍAS 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.

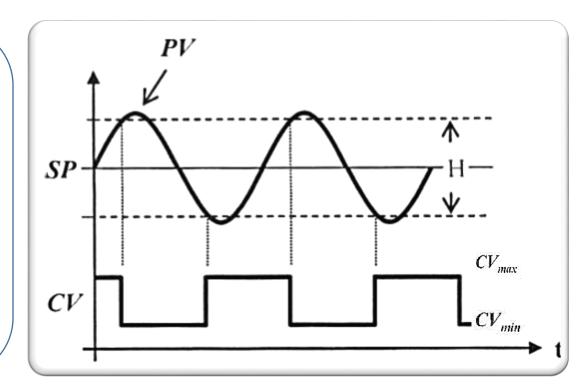




#### **FUNDAMENTOS GENERALES**

### **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

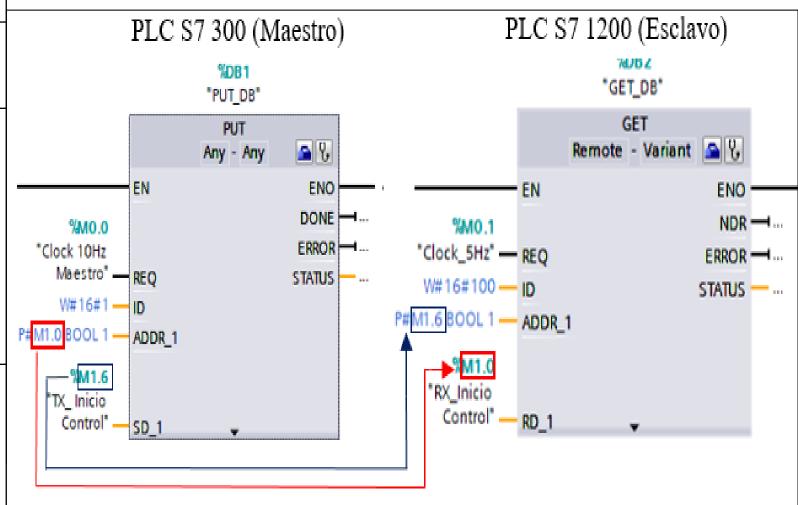
Entrada que especifica la dirección %M1.0 (P#M1.0 BOOL ) del área de memoria del esclavo donde recibirá la información.

#### 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.

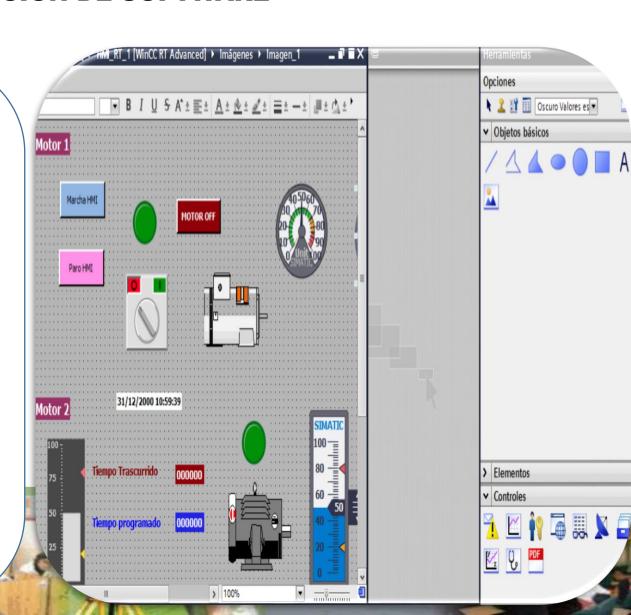




#### **SELECCIÓN DE SOFTWARE**

#### **TIA Portal Simatic WinCC**

Es 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		
l	liempos 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

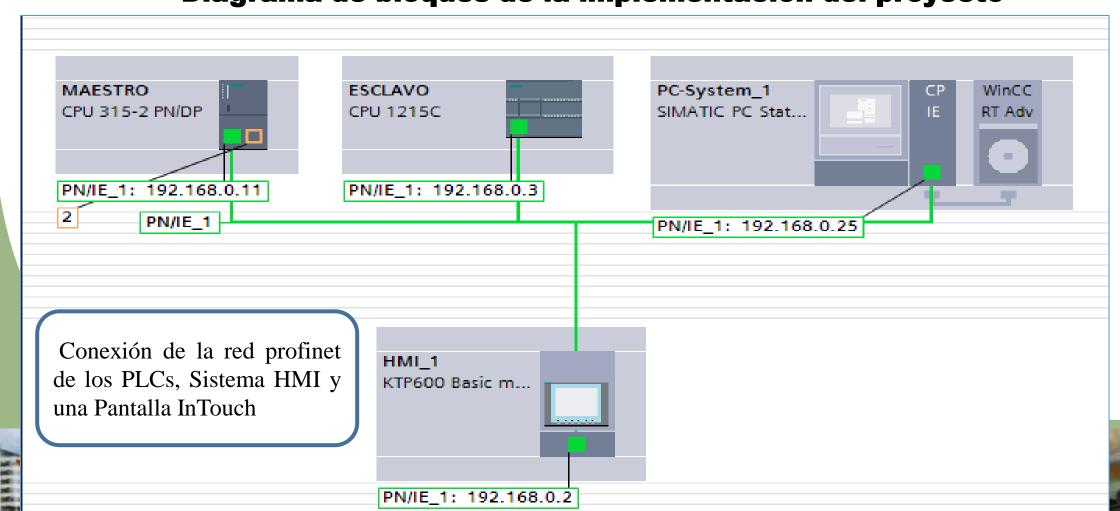


HISTORY		Nombre	Dirección			
	En	tradas digitales				
	1)	TX_Pulsador de Paro	%10.0			
	2)	TX_Pulsador de marcha	%10.1			
	3)	TX_Paro de emergencia	%10.2			
	4)	Sensor Flotador T-002	%10.4			
	Salidas digitales					
	1)	Bomba	%MD4			
ı	2)	Niquelina	%MD8			
ı	3)	Indicador Inicio	%MD12			
ı	4)	Indicador de vaciado				
Entradas Analógicas						
ľ	1)	Señal de temperatura	%IW66			
l	2)	Señal de nivel	%IW68			
	Salidas Analógicas					
1	1)	Electroválvula 1 T-001	%QW66			
4	2)	Electroválvula 2 T-003	%QW64			



#### **DESARROLLO DEL PROYECTO**

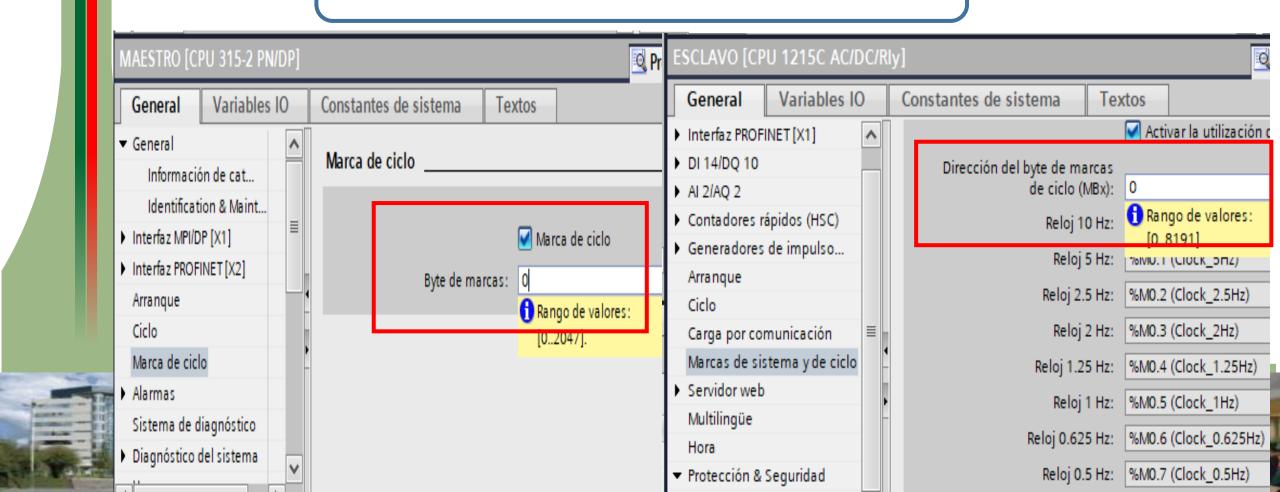
## Diagrama de bloques de la implementación del proyecto





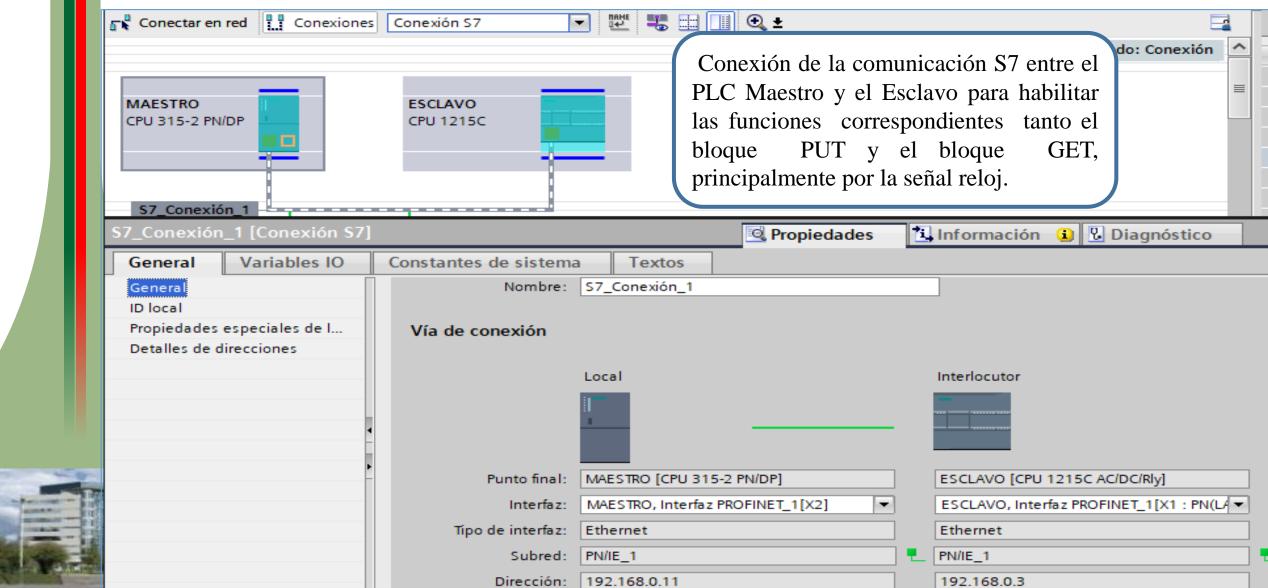
## HABILITACIÓN DE LAS MARCAS DE CICLO DE LOS PLCs

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



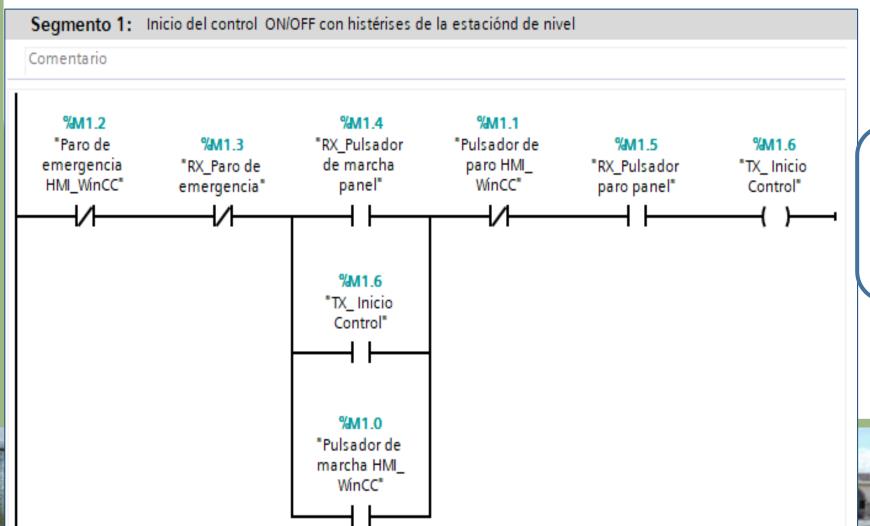


### **CONEXIÓN DE LA COMUNCACIÓN S7**





## PROGRAMACIÓN DEL PLC S7 300 (MAESTRO)

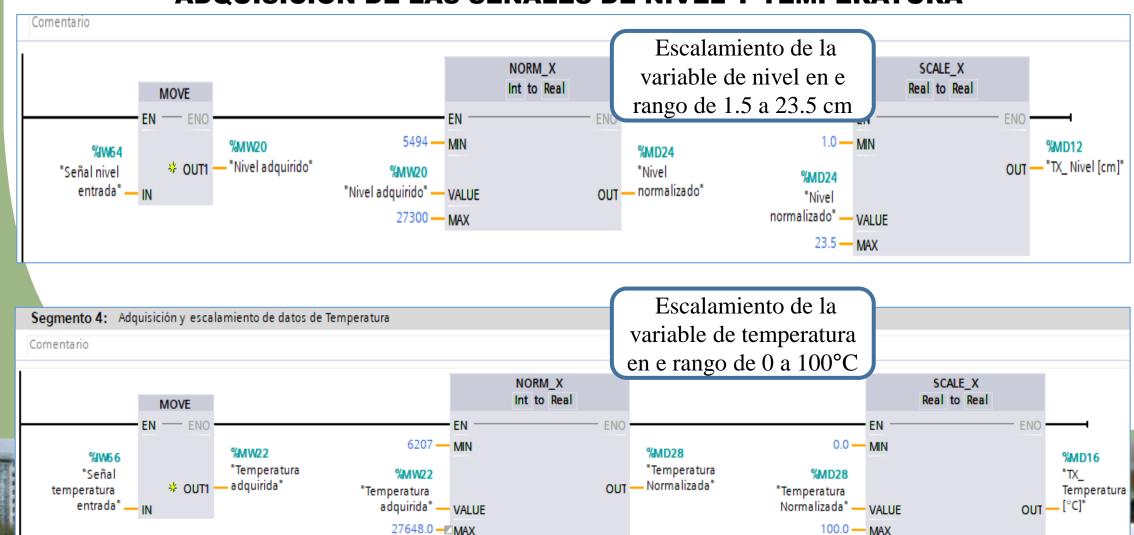


Logaritmo en lenguaje ladder para el control de encendido y apagado del proceso de la estación de nivel.





## 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

Asignación de la variable de transmisión/recepción

#### Función bloques PUT y GET

Esta transmisión facilita saber el estado binario de los pulsadores y los elementos finales de control del modulo

EΝ

ADDR :

ADDR

SD\_1

SD 2

SD 3

%MO.0

"Clock\_10 Hz" - REQ

W# 16# 100 \_\_\_\_ID

P# M1.3 BOOL 1 -ADDR

9610.0

Panel"

9610 1

%10.2

P# M1.4 BOOL 1 \_

P# M1.5 BOOL 1 \_\_

"TX\_ Paro de

"TX Pulsador

"TX Pulsador

paro Panel"

marcha panel"

emergencia

PUT

Remote - Variant

Dirección entrada

de transmisión

Entrada de

transmisión

ENO

ERROR

STATUS

DONE -

Area de escritura (ADDR\_1) Especificar el área de la CPU interlocutora que debe escribirse Longitud: 1 Tipo de dato a Bool Área de transmisión (SD\_1) Byte escoger "Bool" Char GET Any - Any EN **ENO** NDR %MO\_0 ERROR "Clock 10 Hz Maestro" REQ STATUS W# 16#1 P#10.0 BOOL 1 ADDR 1 Dirección entrada P# IO.1 BOOL 1 ADDR de recepción P# IO.2 BOOL 1 ADDR 3 %M1.3 "RX\_Paro de emergencia" RD\_1 %M1.4 Salida de "RX\_Pulsador de marcha recepción panel' RD\_2 %M1.5 "RX Pulsador paro panel" RD\_3



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

"RX Set

Temperatura

point

[°C]"

RD\_2\_

#### Función bloques PUT y GET

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

EN

ADDR

SD\_1

SD 2\_

%MO\_0

Maestro" - REO

W#16#1 - ID

P#M8.0 REAL 1 - ADDR 2

%MD4

%MD8

[°C]" \_

"Clock 10Hz

P#M4.0 REAL 1 -

"TX\_Set point Nivel [cm]" -

"TX\_Set Point

Temperatura

PUT

Any - Any

Dirección entrada

de transmisión

Entrada de

transmisión

<u>~</u> ₹

ENO

Asignación de la variable de transmisión/recepción Area de lectura (ADDK 1) Especificar el área de la CPU interlocutora que debe leerse Inicio: M12.0 Longitud: 1 Real Bool Tipo de dato a Área de lectura (ADDR 2) Byte Char Word escoger "Real" Especificar el área de la CPU interlocutora que debe leerse DWord DInt Real Longitud: **GET** Remote - Variant EN ENO DONE ----NDR ─ ... %MO O ERROR -- ... "Clock\_10Hz" - REO ERROR ─ ... STATUS -- ... W#16#100 --STATUS Dirección entrada P#M4.0 REAL 1 ---ADDR 1 P#M8.0 REAL 1 --ADDR 2 de recepción %MD4 "RX\_Set point Nivel [cm]" -RD\_1 Salida de %MD8

recepción

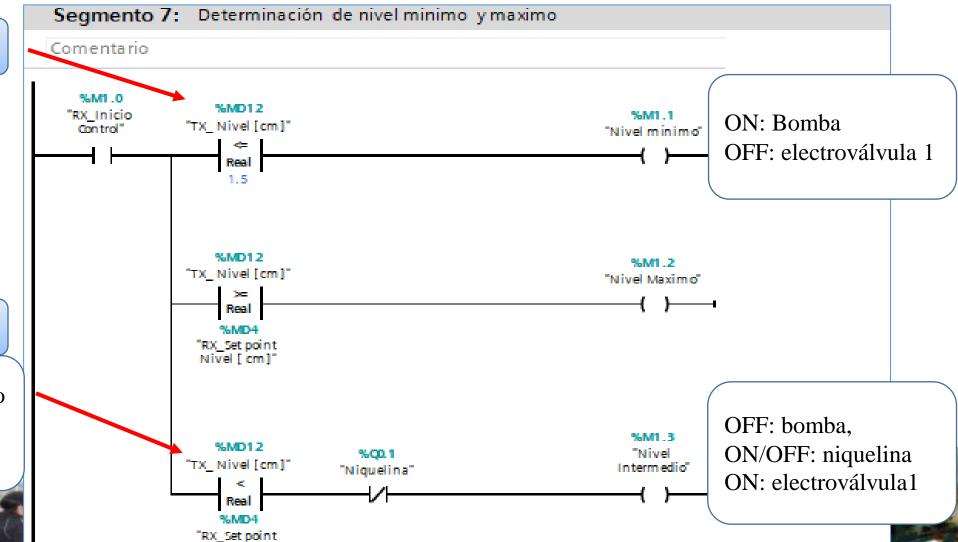


## UNIVERSIDAD DE LAS FUERZAS ARMADAS ALGORITMO DE LA HISTERISIS DE LA VARIABLE NIVEL EN LA PROGRAMACIÓN DEL PLC ESCLAVO

#### Limite inferior

## **Limite superior**

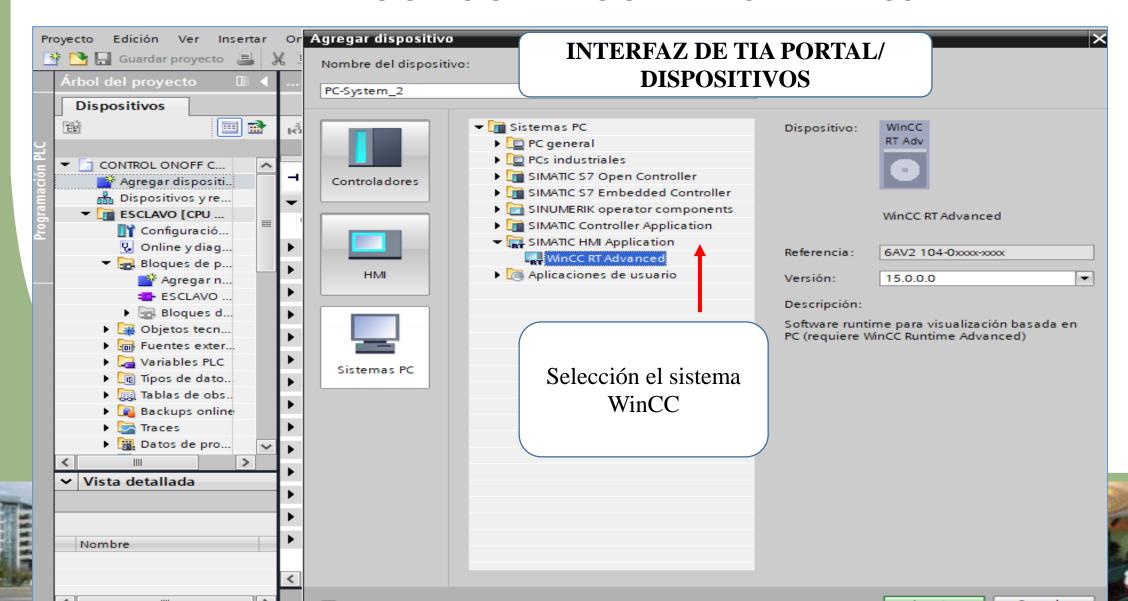
Su valor es ingresado en el HMI por el Usuario



Nivel [ cm]\*

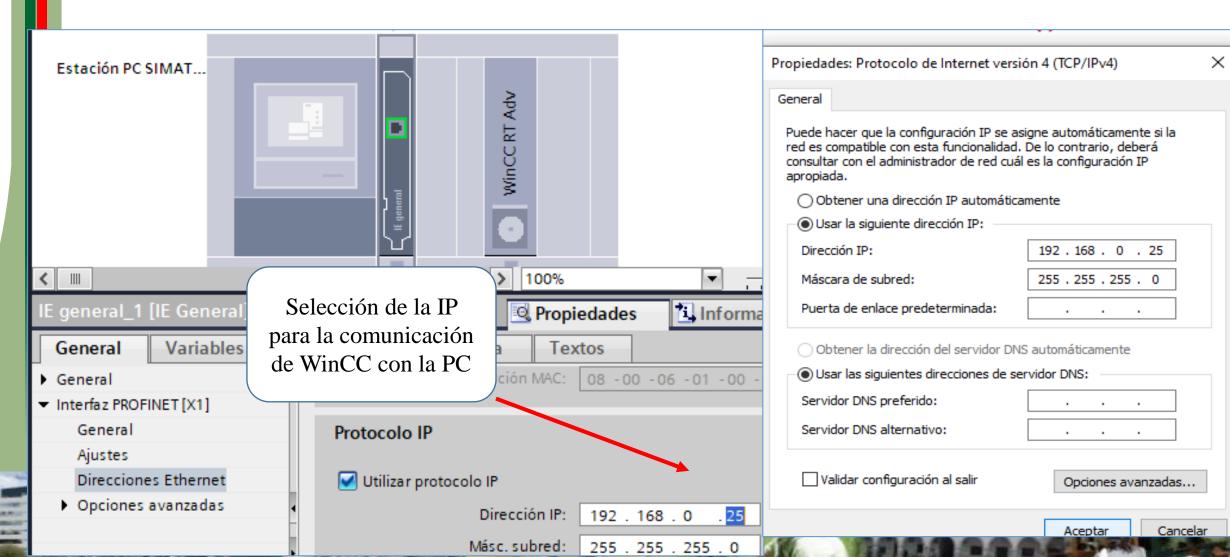


#### ASIGNACIÓN DEL SISTEMA PC HMI WINCC



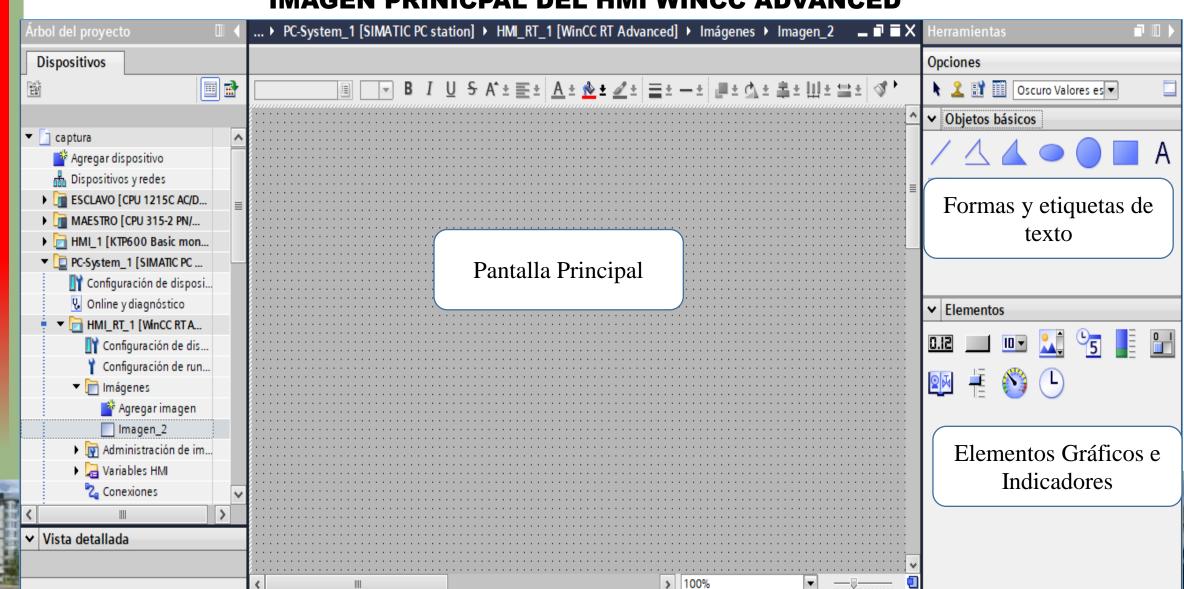


### ASIGNACIÓN DE LA IP DEL SISTEMA PC HMI WINCC



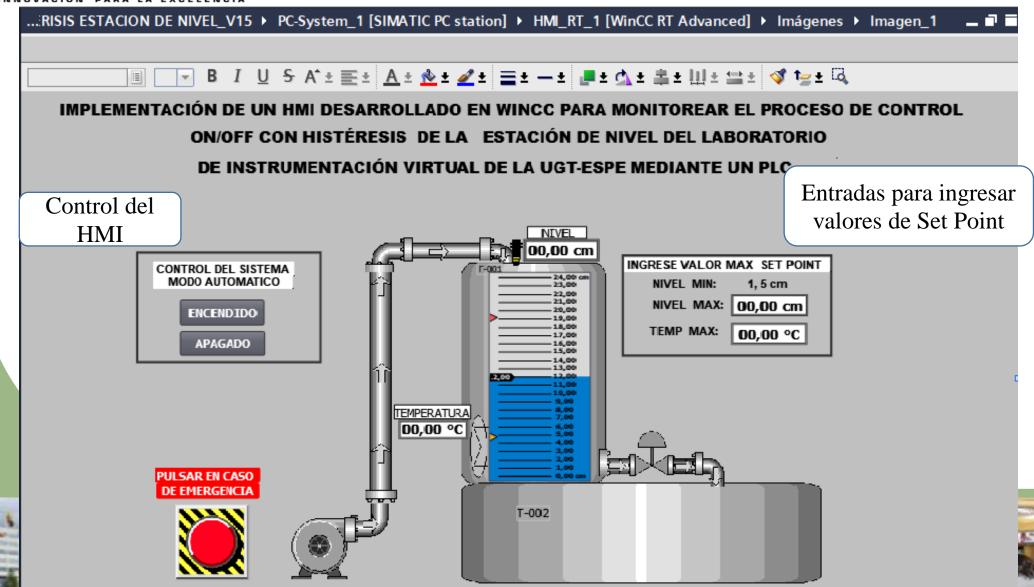


#### IMAGEN PRINICPAL DEL HMI WINCC ADVANCED





#### HMI DE LA ESTACIÓN DE NIVEL





## HMI DE LA PANTALLA INTOUCH DE LA ESTACIÓN DE NIVEL

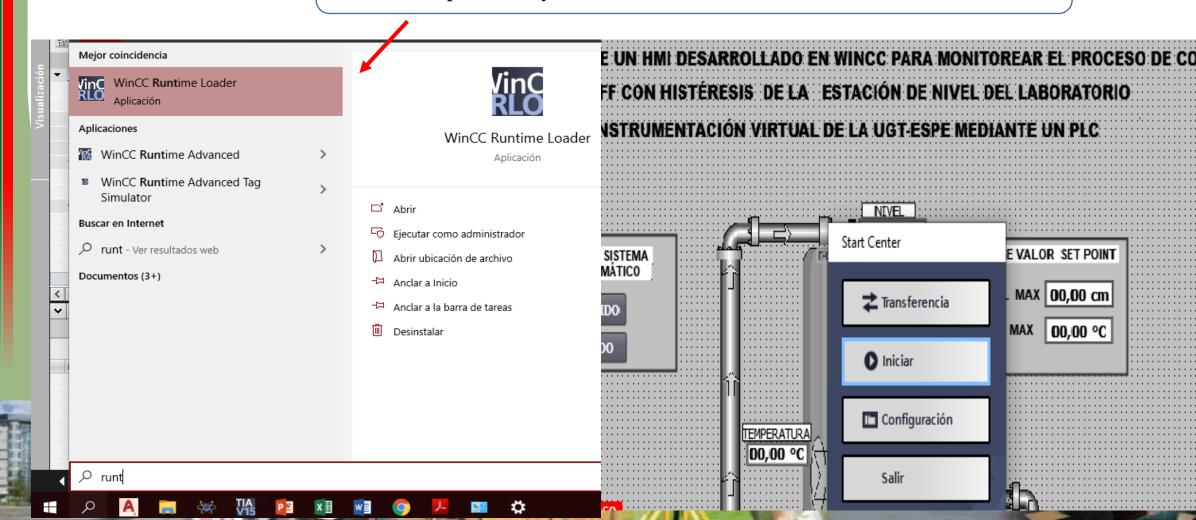




### INICIO DE LA CREACIÓN DEL ACCESO DIRECTOHMI COMO

## INICIO HMI WINCC RUNTIME LOADER

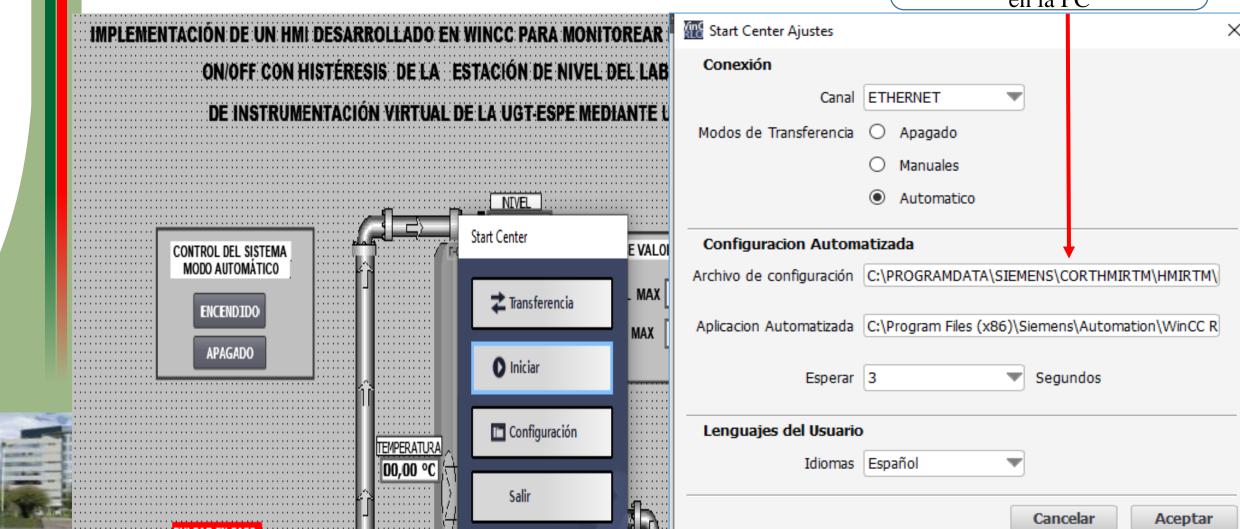
Esta aplicación WinCC Runtime Loader permite convertir al HMI como archivo de aplicación y asi facilitar la creación como acceso directo





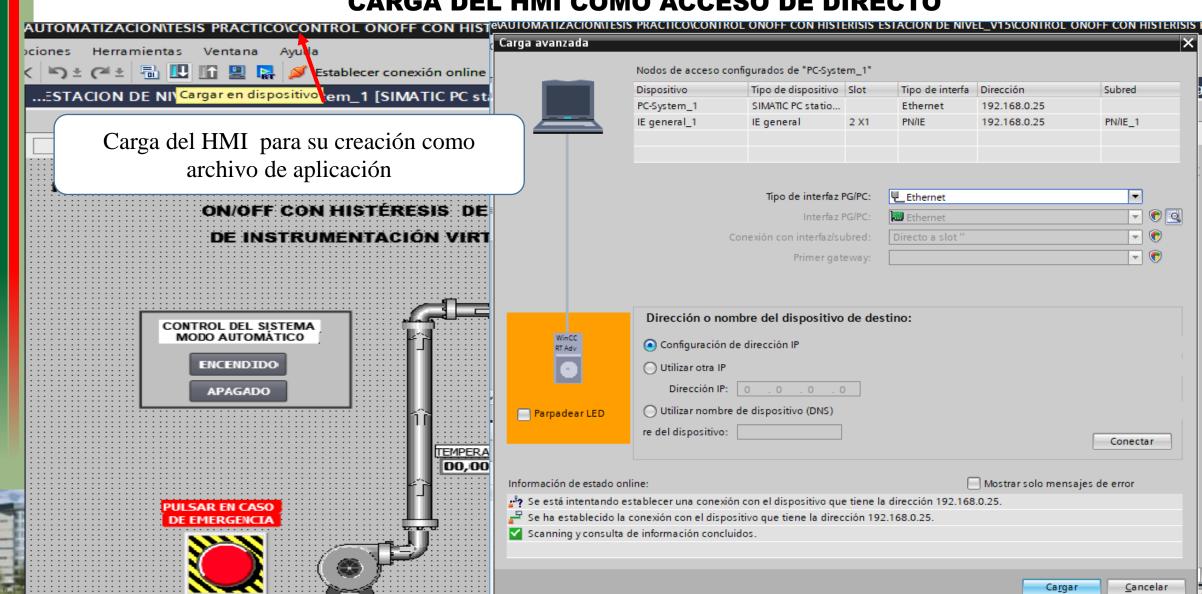
#### RUTA DEL ARCHIVO HMI WINCC EN LA PC

En configuración se establece la dirección del archivo HMI en la PC



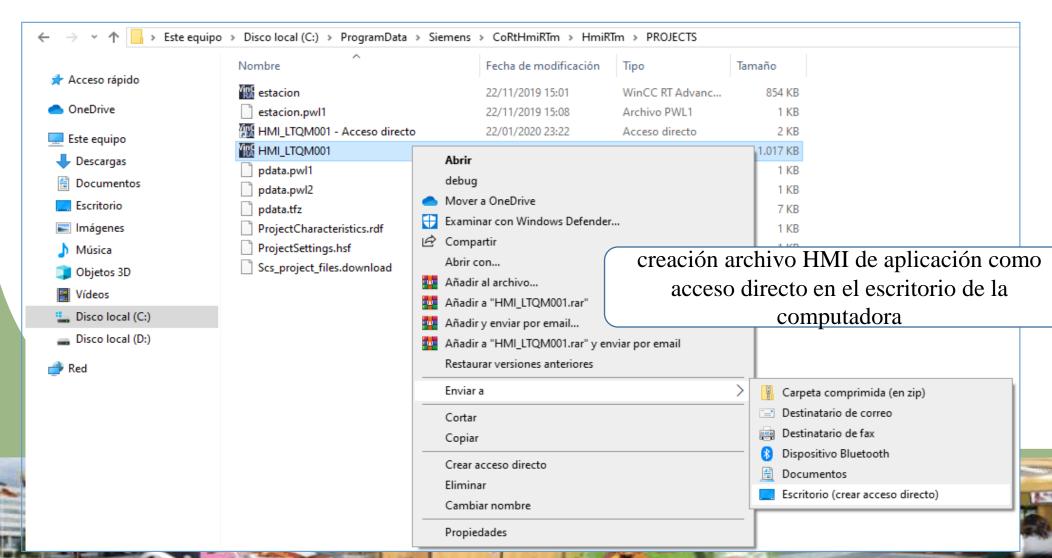


#### CARGA DEL HMI COMO ACCESO DE DIRECTO





#### ASIGNACIÓN DEL HMI AL ESCRITORIO COMO COMO ACCESO DE DIRECTO





#### **HMI COMO ACCESO DE DIRECTO**







Acceso directo del HMI en el escritorio de la computadora









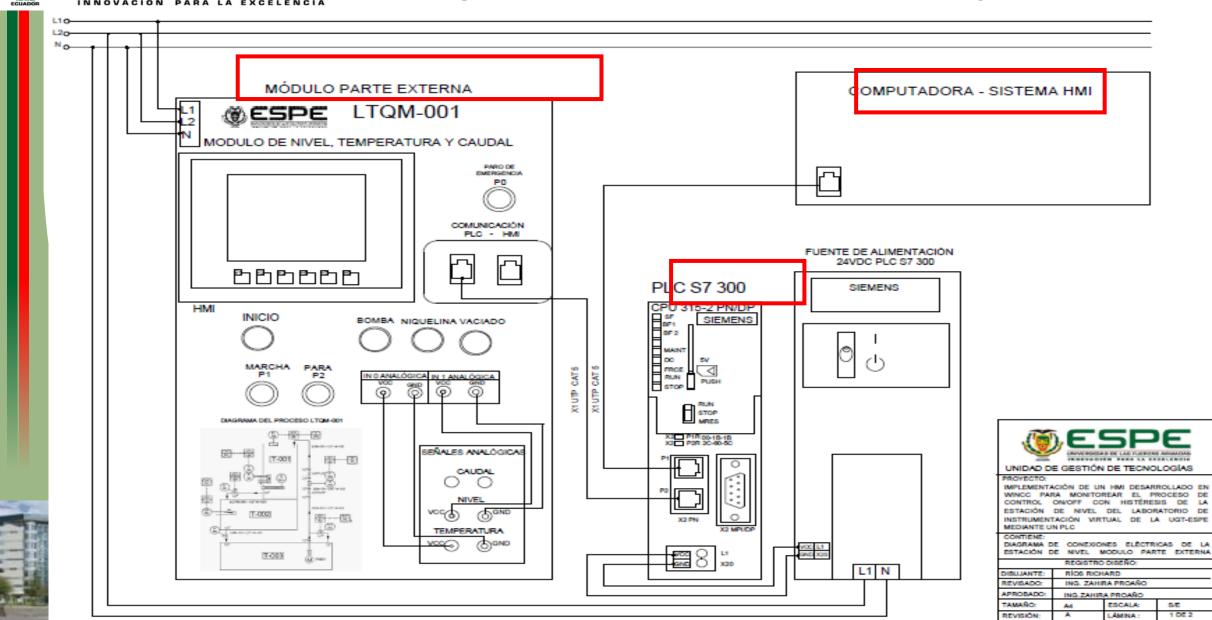






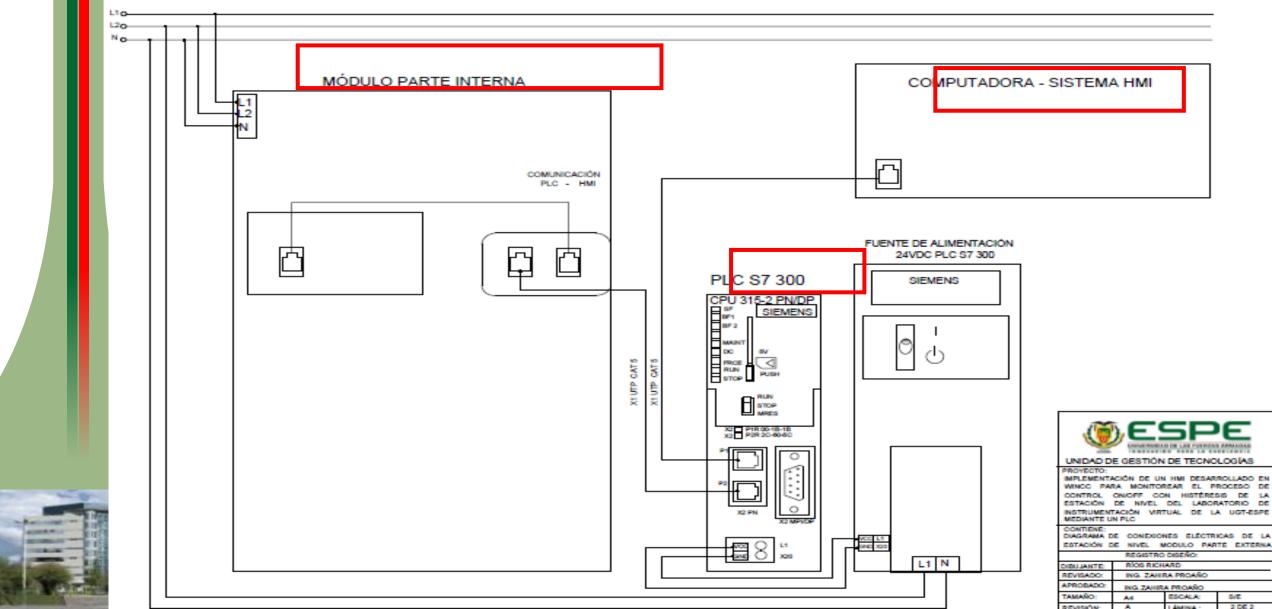


### Diagrama de conexiones eléctricas del proyecto





## Diagrama de conexiones eléctricas del proyecto





### **IMPLEMENTACIÓN DEL PROYECTO**

Módulo de nivel en marcha







#### **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

