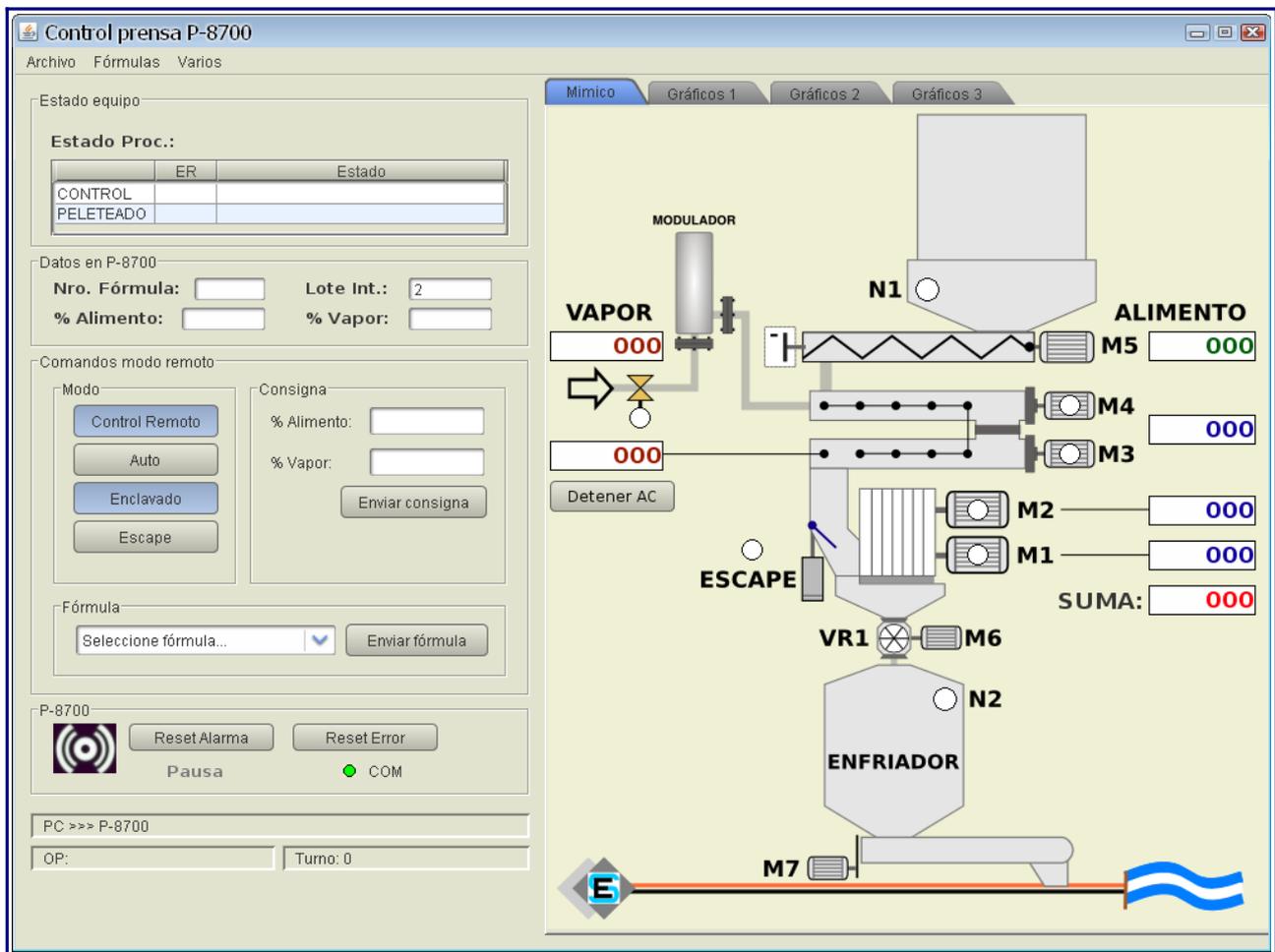


CONTROL PELETADO REMOTO

PROGRAMA JVP-8700



DESCRIPCIÓN GENERAL PROGRAMA JVP-8700

Programa para el control remoto del controlador / P-8700

- ✓ Programa multi plataforma, funciona en Linux (debian 32 bits), Windows XP / Windows 7 (32bits).
- ✓ Fórmulas con edición de todos los parámetros de peletado con CODIGO / NOMBRE y grupo al que pertenece.
- ✓ Mando para inicio automático o control semi automático con edición de consigas por parte del operador.
- ✓ Comando directos para arranque / detención de motores, comando para manejo clapeta de escape.
- ✓ Gráficos en pantalla de Corriente motores, temperatura, %alimento y vapor para verificar la trayectoria de la máquina durante el proceso.
- ✓ Archivos de auditoria formato texto por día con información de los distintos parámetros de trabajo separados por lote.

SE Electrónica S.A.

Corrientes 853 Rafaela Sta Fe

TE/FAX (03492) 504910 / 505720

Email : seelectronica@wilnet.com.ar

Web: www.seelectronica.com.ar

CONTROL REMOTO PELETEADO

Para el control remoto de peleteado, el sistema utiliza el controlador P-8700 y el programa en PC JVP-8700

Pasos a seguir para **control semiautomático remoto**:

1. Con prensa detenida, ingresar a programa JVP-8700 seleccionar usuario.
2. Picar en Prensa / P-8700 ingresa a mímico de planta.

The screenshot displays the 'Control prensa P-8700' software interface. The main window shows a process diagram with various components and their associated data:

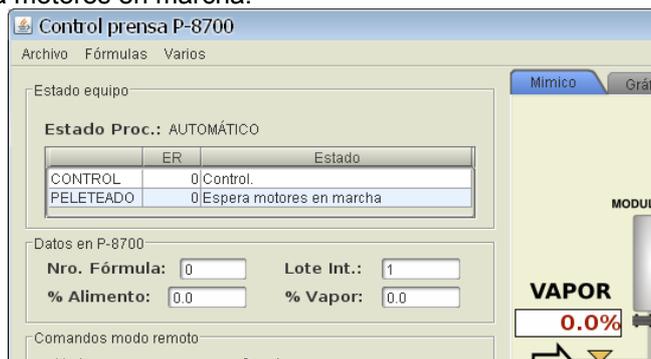
- MODULADOR**: A vertical cylindrical component at the top left.
- VAPOR**: A gauge showing 0.0%.
- ALIMENTO**: A gauge showing 10.0%.
- ESCAPE**: A gauge showing 23.9°C.
- M1, M2, M3, M4, M5, M6, M7**: Motor gauges showing 0.0A, 0.0A, 0.0A, 0.0A, 0.0A, 0.0A, and 0.0A respectively.
- N1, N2**: Two large storage or processing tanks.
- ENFRIADOR**: A cooling unit at the bottom.

The sidebar on the left contains the following sections:

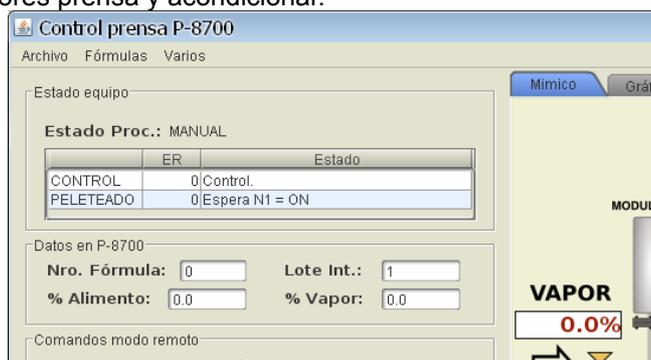
- Estado equipo**: Shows 'Estado Proc.: MANUAL' and a table with columns 'CONTROL', 'ER', and 'Estado'. The table contains two rows: 'CONTROL' with '0' and 'Reposo.', and 'PELETEADO' with '0' and 'Reposo.'.
- Datos en P-8700**: Includes fields for 'Nro. Fórmula' (0), 'Lote Int.' (1), '% Alimento' (10.0), and '% Vapor' (0.0).
- Comandos modo remoto**: Features buttons for 'Control Remoto', 'Auto', and 'Enclavado', along with 'Consigna' fields for '% Alimento' (0.0) and '% Vapor' (0.0), and an 'Enviar consigna' button.
- Fórmula**: A dropdown menu labeled 'Seleccione fórmula...' and an 'Enviar fórmula' button.
- P-8700**: Includes 'Reset Alarma', 'Reset Error', 'Pausa', and a green 'COM' indicator.
- PP: 1/5** and **OP:** fields.
- Turno: 0** field.

3. En ésta pantalla:
 1. Botón **Control Remoto** debe estar pintado, indica que el programa va a tomar el control.
 2. Botón **Enclavado** debe estar pintado.
4. En tablero prensa:
 1. Verificar que programa actual = 0 (P=0 en línea 1).
 2. Habilitar controlador (entrada 1 = ON).
 3. Colocar llave semis automático / automático = ON (entrada 13 = ON).
 1. Esta llave en ON provoca que el equipo esté en proceso automático, **si JVP-8100 no está en la pantalla de control con botón Control remoto pintado**, el equipo intentará iniciar por sus propios medios cuando estén las condiciones.

4. P-8700 espera motores en marcha.



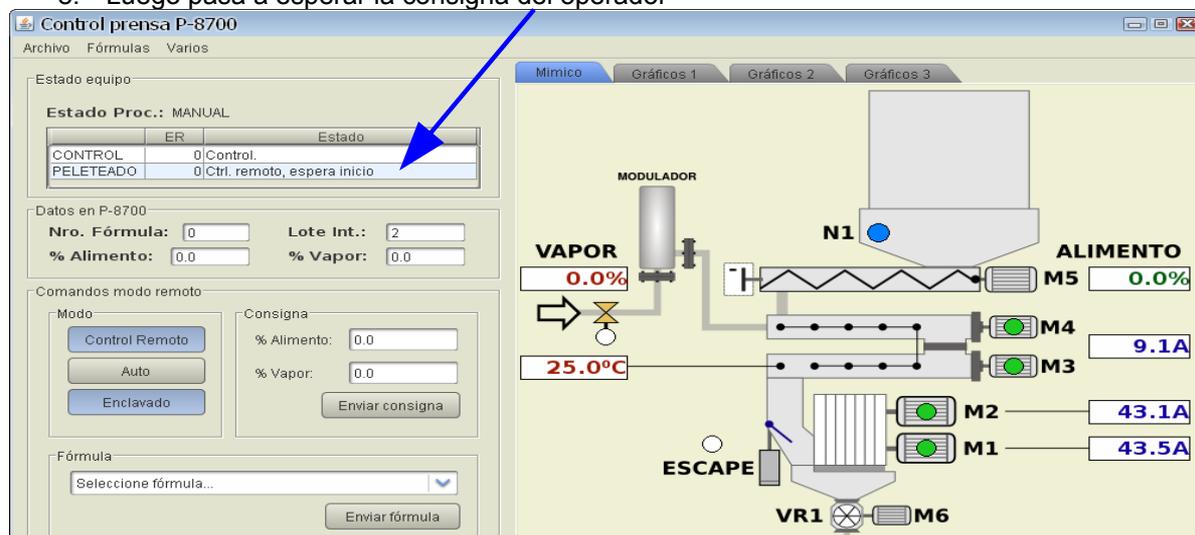
5. Encender motores prensa y acondicionar.



6. Si no hay nivel en tolva, equipo queda esperando nivel activo.

7. Al detectar nivel, pasa al estado de vaciado del acondicionador donde espera un tiempo mínimo **L1AC** (en setero PARAMETROS / ACONDICIONADOR).

8. Luego pasa a esperar la consigna del operador

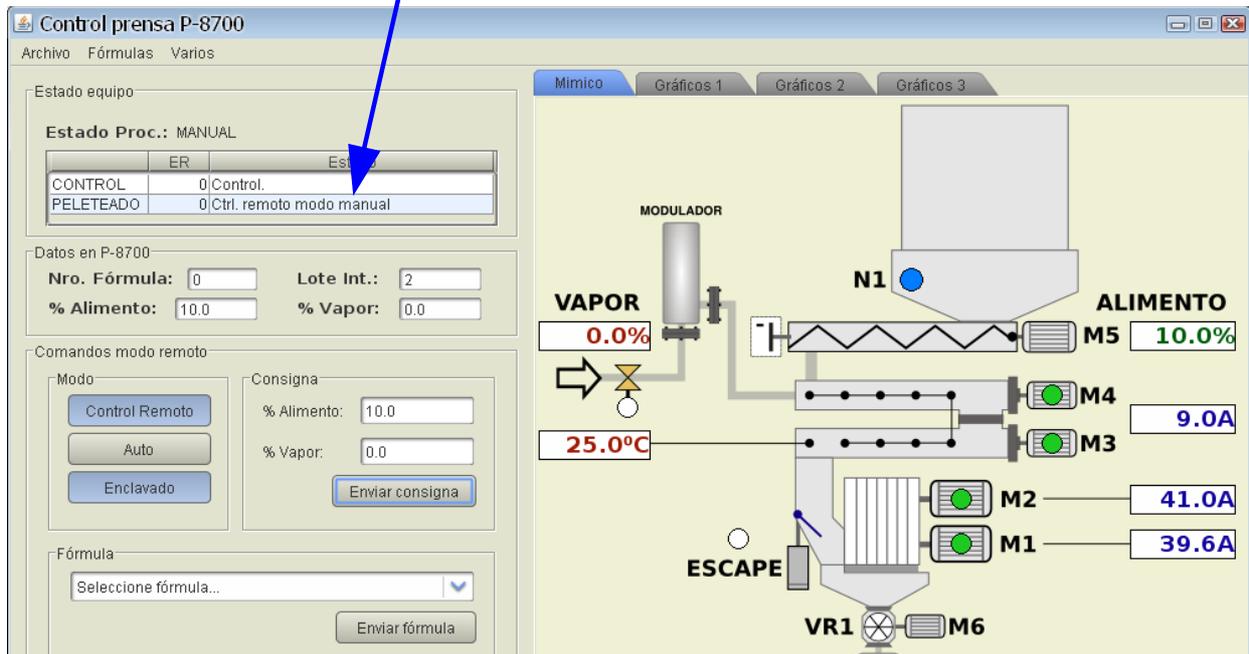


9. En éste punto el proceso puede tomar dos opciones:

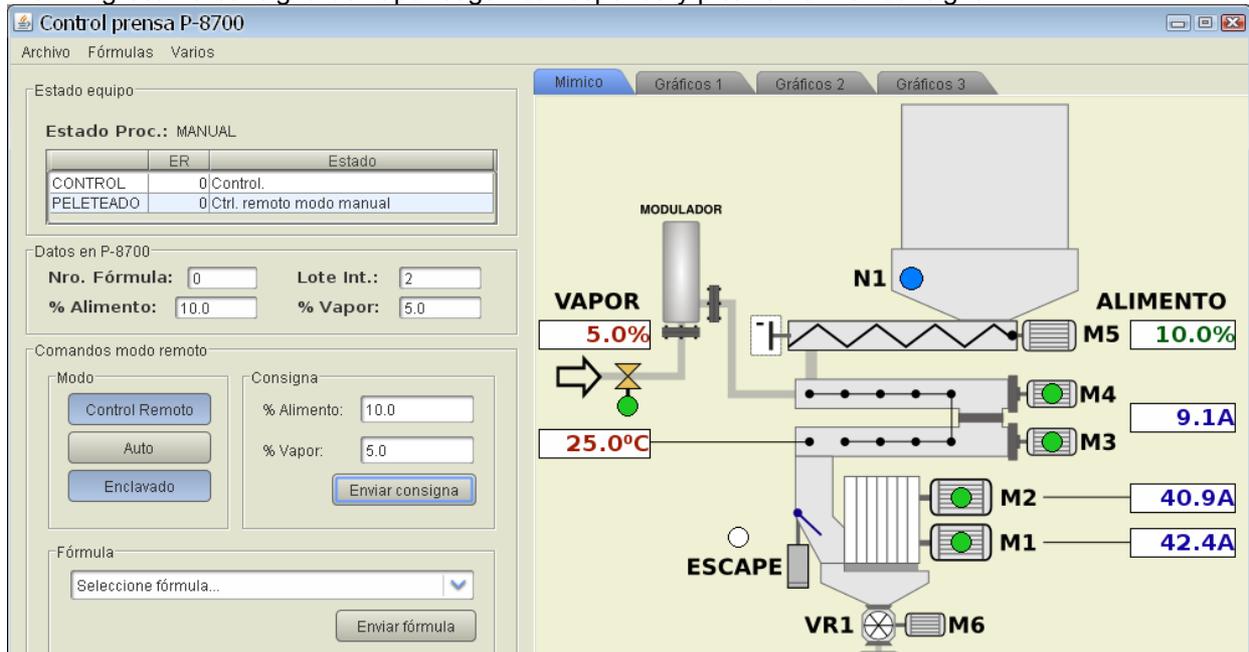
1. Remoto manual controlado por el operador.
2. Remoto automático (requiere un programa).

REMOTO MANUAL CONTROLADO POR EL OPERADOR

1. Ingresar la primera consigna de alimento (ejemplo **10%**) y picar en **Enviar consigna**.
2. Controlar pasa a modo manual y activa salida a convertidor de frecuencia alimentador.



3. Ingresar la consigna de vapor según corresponda y picar en enviar consigna.



4. Ambas consignas se pueden enviar en forma simultanea.
5. Llevar la máquina a régimen en los pasos que se requiera.
6. Cuando la máquina está en régimen y estable, tomar los parámetros para armar un programa.
7. Continua en **PASAR DE CONTROL REMOTO MANUAL A AUTOMATICO**.

ARMAR UNA FORMULA

1. Con máquina en régimen picar en Formulas

The screenshot shows the 'Control prensa P-8700' software interface. The main window is titled 'Control prensa P-8700' and has a menu bar with 'Archivo', 'Fórmulas', and 'Varios'. Below the menu bar, there are tabs for 'Mimico', 'Gráficos 1', 'Gráficos 2', and 'Gráficos 3'. The interface is divided into several sections:

- Estado Proc.: MANUAL**: A table showing the current state of the process.

	ER	Estado
CONTROL	0	Control.
PELETEADO	0	Ctrl. remoto modo manual
- Datos en P-8700**: Fields for 'Nro. Fórmula: 0', 'Lote Int.: 2', '% Alimento: 38.0', and '% Vapor: 62.0'.
- Comandos modo remoto**: A section with buttons for 'Control Remoto', 'Auto', and 'Enclavado', along with 'Consigna' fields for '% Alimento: 38.0' and '% Vapor: 62.0', and an 'Enviar consigna' button.
- Schematic Diagram**: A central diagram showing a process flow with components like 'MODULADOR', 'N1', 'VAPOR', 'ALIMENTO', and motors 'M1' through 'M5'. Real-time values are displayed: 'VAPOR' at 62.0%, 'ALIMENTO' at 38.0%, 'M1' at 40.6A, 'M2' at 42.0A, 'M3' at 13.4A, and 'M4' at 13.4A. A temperature of 42.0°C is also shown.

2. Aparece formulario de fórmula.

The screenshot shows the 'Edición fórmulas' software interface. The main window is titled 'Edición fórmulas' and has a menu bar with 'Archivo'. The interface is divided into several sections:

- Detalle fórmula**: A section for editing formula details, including:
 - Consignas**: Fields for 'Set sup. (Amp.): 0.0' and 'Set inf. (Amp.): 0.0'.
 - Temperatura**: Fields for 'Set sup. (°C): 0.0' and 'Set inf. (°C): 0.0'.
 - Alimento / Vapor**: Fields for '% AL 1: 0.0', 'Rampa 1: 0.0', '% AL Final: 0.0', and '% Vapor: 0.0'.
- Grupo**: A section with a 'Nombre:' dropdown menu and 'Nuevo' and 'Editar' buttons.
- Opcionales**: A section with multiple rows of fields for '% AL' and 'Rampa' values, ranging from 2 to 9.

At the bottom of the window, there are three buttons: 'Guardar nueva', 'Reemplazar existente', and 'Reenviar a P-8700'.

3. Ingresar valores para máquina a régimen donde:
 1. **PRENSA:** es el set de trabajo de la máquina suma de valores de M1 y M2 ej set de trabajo ideal para la máquina en régimen = 200A
 1. **Set superior** = 205
 2. **Set inferior** = 185
 3. Nota: se debe utilizar una banda de unos 20 a 30A totales para que la máquina se estabilice en una zona de trabajo.
 2. **TEMPERATURA:** es la banda de trabajo que indica el sensor de temperatura ej. 65°C.
 1. **Set superior** = 68
 2. **Set inferior** = 62
 3. Nota: la temperatura se utiliza como parámetro para poder dar o quitar vapor y el rango puede ser amplio, el equipo siempre busca la condición ideal como el medio entre superior e inferior.
 3. **ALIMENTO VAPOR:**
 1. **%AL 1:** ingresar el valor inicial mínimo para alimentador ejemplo **8%**.
 2. **RAMPA 1:** valor en segundos mínimo para ir de %AL1 a %AL Final ejemplo 300.
 3. **%AL Final:** es el valor máximo que puede tomar el alimentador para este producto logrando las toneladas / hora de producción ejemplo 38%.
 4. **%VAPOR:** es el % de apertura de la válvula para %AL Final ejemplo 62%.
 1. Este valor es una referencia y el controlador puede variarla en función de la corriente y de la temperatura dando + o – vapor según necesite.
 4. **NOTA:** el resto de las opciones no se utiliza en éste controlador.

4. Picar en **Guardar nueva** e ingresar nombre / código.

PASAR DE CONTROL REMOTO MANUAL A AUTOMATICO

Continua de REMOTO MANUAL CONTROLADO POR EL OPERADOR punto 7

Estando en proceso remoto manual, se puede pasar a automático en cualquier momento, la secuencia es la siguiente.

1. Seleccionar programa a utilizar.

Control prensa P-8700

Estado equipo

Estado Proc.: MANUAL

	ER	Estado
CONTROL	0	Control.
PELETEADO	0	Ctrl. remoto modo manual

Datos en P-8700

Nro. Fórmula: 0 Lote Int.: 2

% Alimento: 38.0 % Vapor: 62.0

Comandos modo remoto

Modo: Control Remoto, Auto, Enclavado

Consigna: % Alimento: 38.0, % Vapor: 62.0

Fórmula: Seleccione fórmula...
0002 - PRUEBA 2
1 - PRUEBA

Mimico Gráficos 1 Gráficos 2 Gráficos 3

MODULADOR

VAPOR 62.0%

65.6°C

ESCAPE

N1

ALIMENTO 38.0%

M5

M4 12.9A

M3

M2 93.8A

M1 93.4A

VR1

M6

N2

SUMA: 187.2A

2. Picar en enviar fórmula, esperar unos segundos para que el equipo reciba la fórmula.
3. Luego picar Auto.
4. El equipo pasa a control automático.

Control prensa P-8700

Estado equipo

Estado Proc.: AUTOMATICO

	ER	Estado
CONTROL	0	Control.
PELETEADO	0	Ctrl. remoto modo auto

Datos en P-8700

Nro. Fórmula: 0 Lote Int.: 2

% Alimento: 37.5 % Vapor: 69.5

Comandos modo remoto

Modo: Control Remoto, Auto, Enclavado

Consigna: % Alimento: , % Vapor:

Fórmula: 0002 - PRUEBA 2

Mimico Gráficos 1 Gráficos 2 Gráficos 3

MODULADOR

VAPOR 69.5%

77.2°C

ESCAPE

N1

ALIMENTO 37.5%

M5

M4 13.5A

M3

M2 95.4A

M1 96.4A

VR1

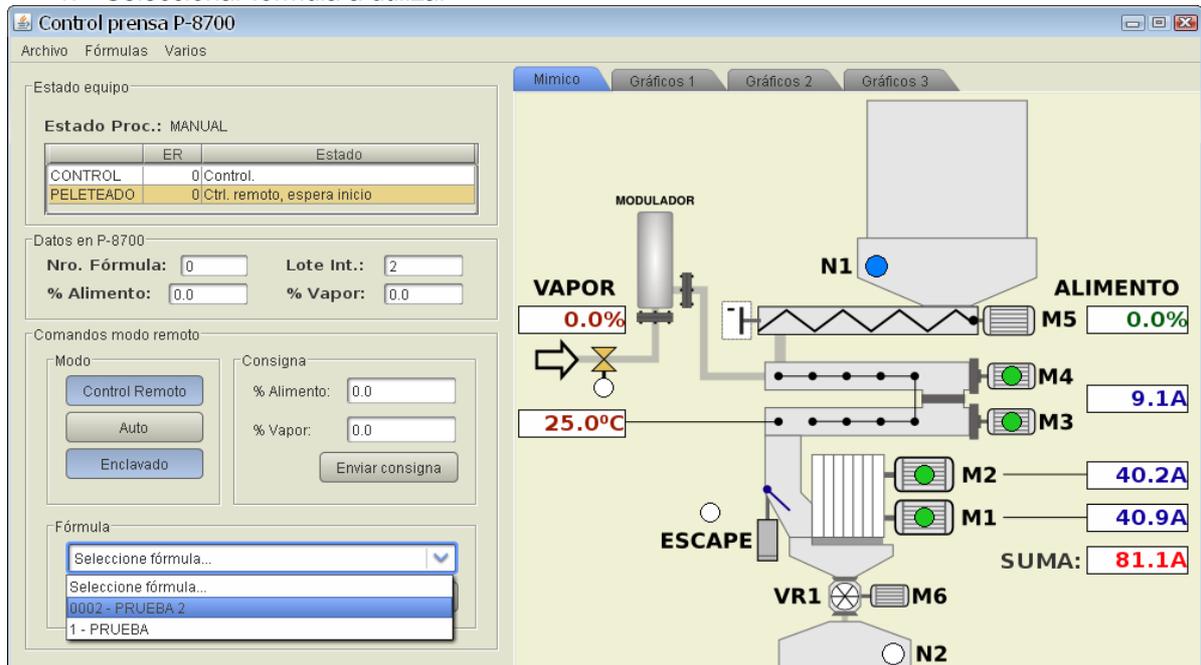
M6

SUMA: 191.8A

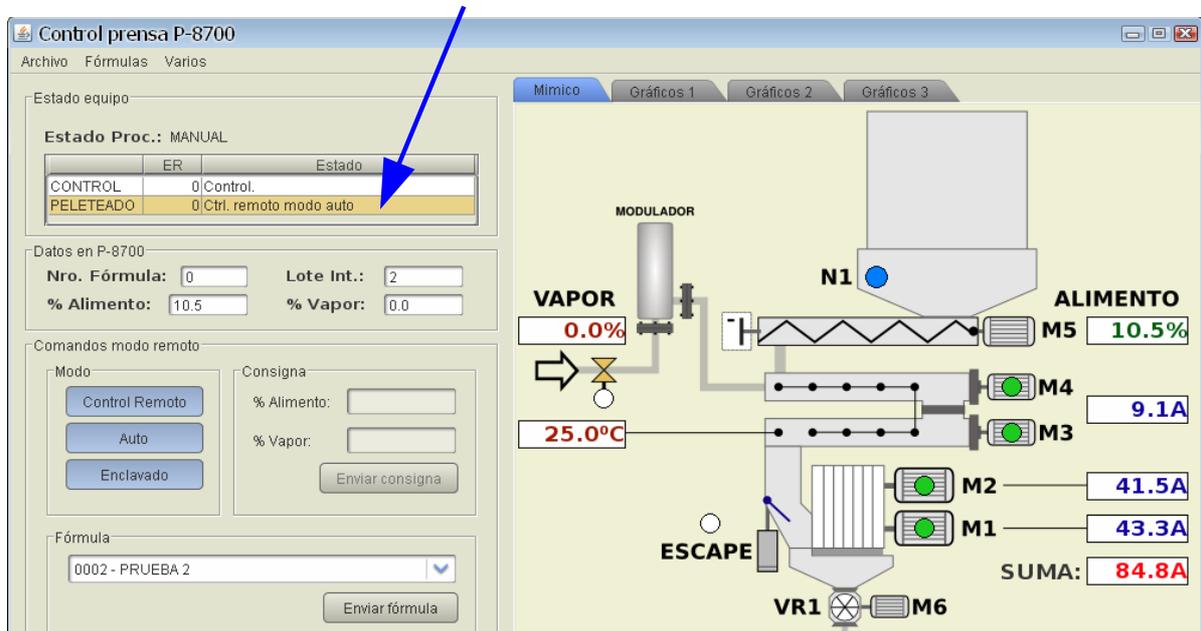
5. Para retornar a modo manual y tomar el control de alimento / vapor picar nuevamente en botón **Auto** y el controlador retorna a **remoto modo manual**.

INICIAR UNA FORMULA EN MODO AUTOMATICO

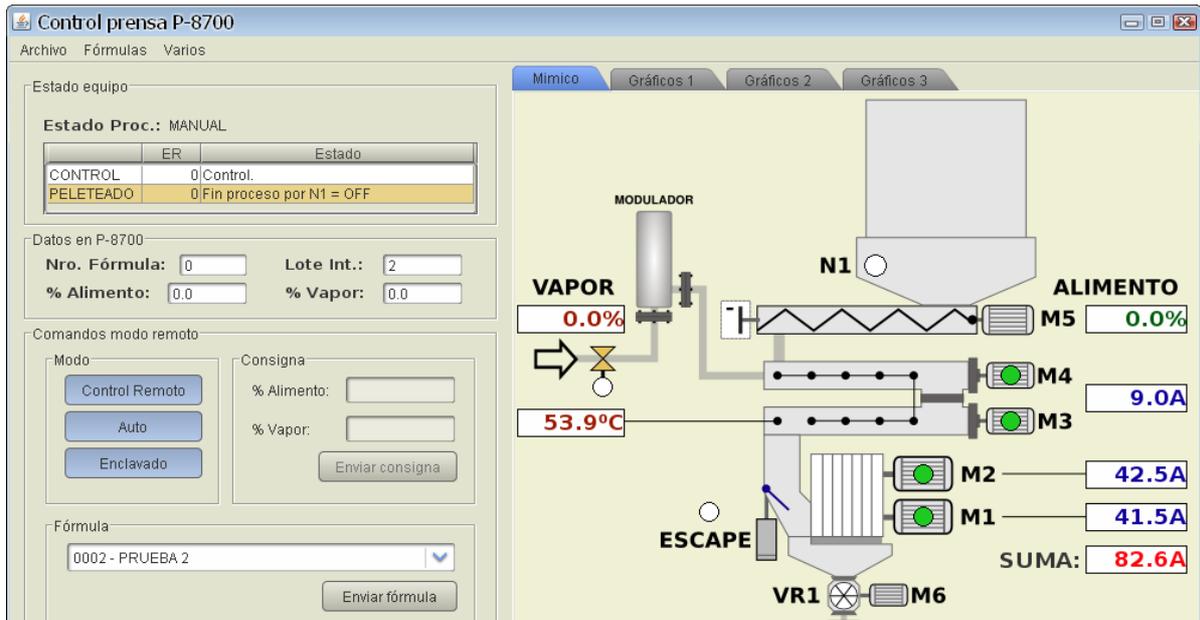
1. Efectuar secuencia de arranque.
2. Cuando equipo se encuentra en **remoto, espera inicio:**
 1. Seleccionar fórmula a utilizar



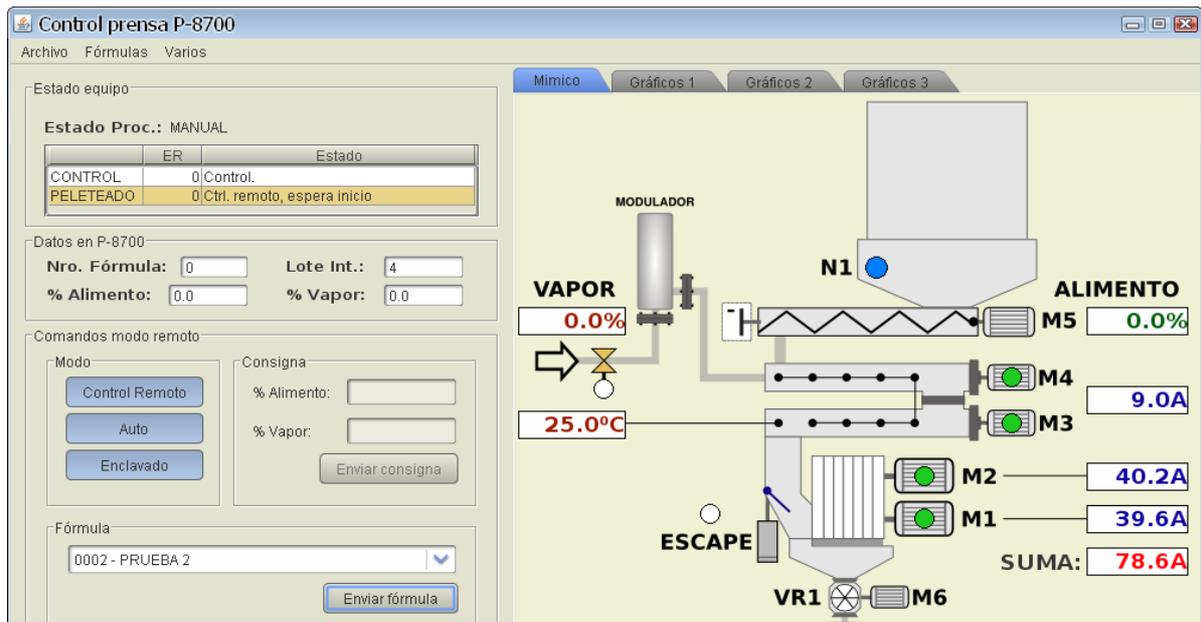
2. Picar en botón Enviar Fórmula, esperar unos segundos.
3. Picar en botón Auto
4. Equipo pasa a control automático e inicia secuencia de peleteado.



5. Al desaparecer N1, el equipo efectúa la secuencia de vaciado y queda en espera a que nivel vuelva a estado activo.



6. En éste punto se puede cambiar de fórmula, quitar modo **Auto** (botón) o dejar como está.
7. Al aparecer nivel el equipo volverá a iniciar, quedando en estado **espera inicio remoto**, volviendo a esperar una nueva fórmula.



1. Esta pausa permite el eventual cambio de fórmulas al terminar una producción.