

MANUAL CONTROL PELETEADO REMOTO

MODELO P-8700 V1.1 R4F1

Control prensa P-8700

Archivo Fórmulas Varios

Estado equipo
Estado control: **REMOTO**

CONTROL	Estado
CONTROL	Control
PELETEADO	Ctrl. remoto modo auto

Datos en P-8700
Nro. Fórmula: 0 Lote Int.: 19
% Alimento: 31.5 % Vapor: 38.2

Comandos modo remoto
Modo: MANUAL AUTO VACIADO ENCLAVADO
Consigna: % Alimento: % Vapor: Enviar consigna

Fórmula: 0001 - capturada Enviar fórmula

P-8700
Reset Alarma Reset Error COM
RR: 1/5
OP: Turno: 0

ESTADO Y COMANDOS
Medición prensa
Alimento: 31.5%
Vapor: 38.1%
Acond.: 3.75A
Temp.: 54.7°C
Prensa: 58.4A

Comandos motores
M1 - EXTRACTOR APAGAR
M2 - PRENSA APAGAR
M3 - FORZADOR APAGAR
M4 - TP APAGAR
M5 - ACOND. APAGAR
 Secuenciar arranque motores
DETENER MOTORES
Clapeta cerrada -> ABRIR
Minimizar >>

LOCAL MANUAL ENCLAVADO
REMOTO AUTO VACIADO

CF ESTADO HABILITACION
31.5%
M6 ALIMENTO 3.75A
M5
54.7°C
M3 1.67A M2 58.4A
M4
M1
N1 MODULADOR VAPOR 38.1%

ERROR: SECTOR: DESCRIPCIÓN:

SE Electrónica S.A.

Corrientes 853 Rafaela Sta Fe
TE/FAX (03492) 504910 / 505720

Email: seelectronica@wilnet.com.ar

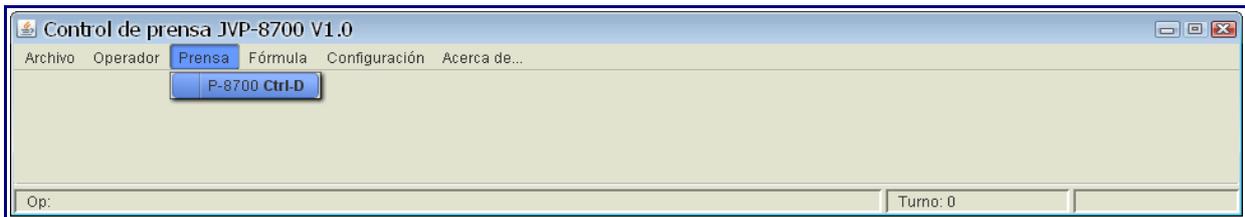
Web: www.seelectronica.com.ar

DESCRIPCION:

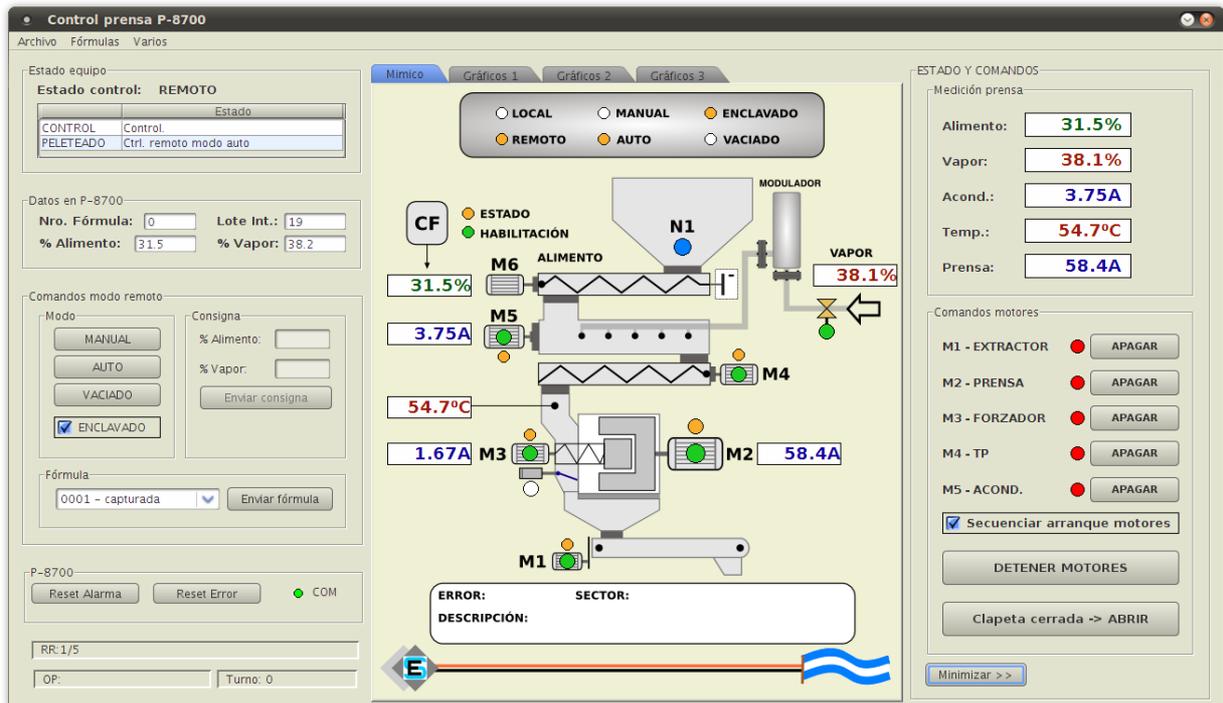
- El control de peleteado remoto permite operar el P-8700 desde una PC utilizando el programa JVP-8700.
- Instalación del programa, ver manual: [Instalacion_JVP8700.pdf](#)
- Entre las operaciones se permite controlar:
 - Arranque / parada de cada motor.
 - Apertura de clapeta alivio.
 - Consignas manuales de alimento / vapor.
 - Envío de fórmulas automáticas.
-

PASOS:

- Ingresar a programa.
- Ingresar operador.
- Seleccionar Prensa / P-8700



- Presenta el estado actual del controlador.



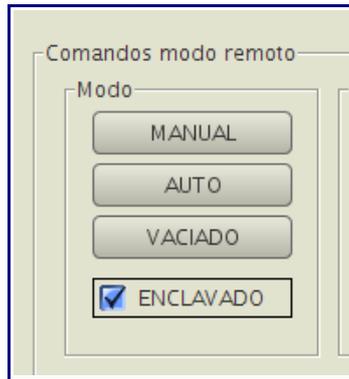
CONTROL:

- Para poder utilizar los comandos en pantalla del JVP-8700 se requiere que el controlador P-8700 esté en **automático** (Entrada 1 = ON) y en **control remoto** (Entrada 2 = ON).
- Si el controlador P-8700 está en control **automático local**, la pantalla se comporta como mímico del proceso indicando el estado de cada motor, corriente, temperatura y estado del % de alimento vapor pero no se puede utilizar ningún comando de pantalla.
- Se permiten efectuar tareas en control local (ejemplo puesta en marcha de motores) y luego pasar en cualquier momento el control a remoto.

DESCRIPCION PROCESO DE CONTROL REMOTO

CAMBIAR MODO DE TRABAJO:

1. Para cambiar modo de trabajo entre manual / auto / vaciado picar en botón correspondiente.



2. Mímico indica el nuevo estado seleccionado.



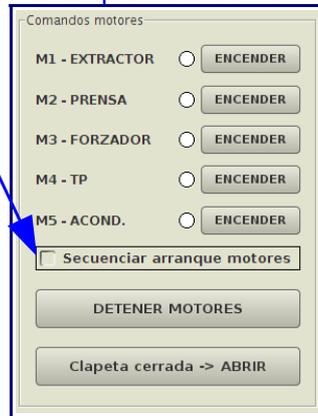
3. NOTA:

1. Enclavado se refiere a que al pasar a control automático el equipo usa las consignas de la última fórmula enviada.
2. Esta opción solo se debe tildar si se envía una fórmula y se arranca el proceso desde cero, en caso contrario debe permanecer **sin tildar**.

DESCRIPCION PROCESO DE CONTROL REMOTO

COMANDO A MOTORES:

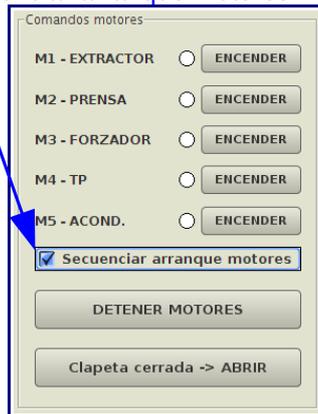
1. Para la puesta en marcha de motores existen dos opciones:
 1. **Encender motores en forma manual** donde:
 1. Con indicador **Secuenciar arranque motores = sin tildar**



2. Picar en botón de motor M1 en adelante (siempre en forma secuencial).
3. Esperar Motor en marcha para pasar a siguiente.

2. Encender motores en forma automática:

1. Picar en indicador **Secuenciar arranque motores = tildado**.



2. Picar en botón M1 para iniciar secuencia de arranque.
3. La secuencia continúa en forma automática hasta completar.

2. Para detener motores:

1. Detener todos los motores por emergencia: pulsar botón **DETENER MOTORES**.
2. Detener un motor según corresponda:
 1. Picar en botón motor correspondiente. El controlador detiene el motor indicado y su inmediato superior (Ej. detener M3, detiene también M4 y M5).
 2. Coloca consignas alimento / vapor como pendientes.
 3. Coloca salida alimento / vapor = 0.

COMANDOS A CLAPETA ALIVIO:

1. APERTURA:
 1. Pulsar en botón **Clapeta cerrada -> Abrir**.
 2. El equipo abre la clapeta e indica en botón **Clapeta abierta -> Cerrar**.
2. CIERRE:
 1. Pulsar en botón **Clapeta abierta -> Cerrar**.
 2. El equipo cierra clapeta e indica en botón **Clapeta cerrada -> Abrir**.

DESCRIPCION PROCESO DE CONTROL REMOTO

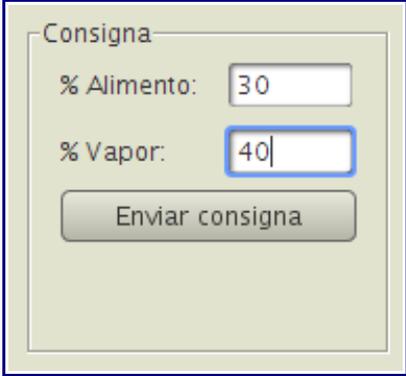
SECUENCIA DE CONTROL MANUAL / AUTO

IMPORTANTE: Para el control remoto el equipo P-8700 debe tener seleccionada la fórmula 0.

Cuando la secuencia de arranque termina el controlador pasa a al estado que corresponda donde:

1. MODO MANUAL:

1. Espera consignas de operador (alimento / vapor).



The image shows a software interface window titled "Consigna". It contains two input fields: "% Alimento:" with the value "30" and "% Vapor:" with the value "40". Below these fields is a button labeled "Enviar consigna".

2. Escribir consignas en casillero según corresponda.
3. Picar en botón **Enviar consigna**.

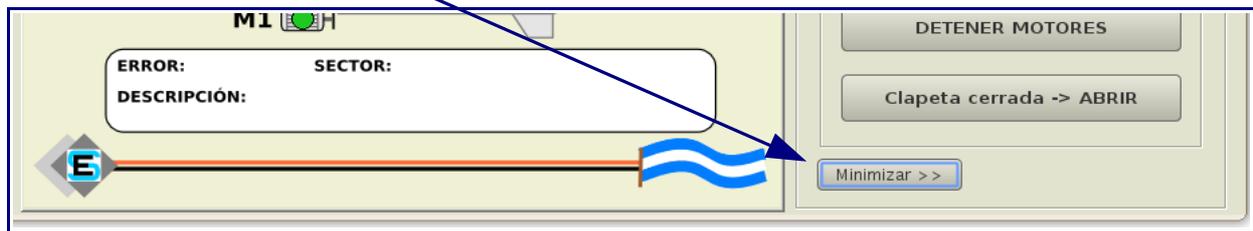
2. MODO AUTO:

1. Equipo está en control modo manual y pasa a modo auto:
 1. **PROGRAMA = 0**, Enclavado = sin tildar.
 1. Genera un programa interno según consignas actuales y controla en auto.
 2. Si el programa no se puede generar, presenta el error correspondiente y retorna a modo manual.
 2. **PROGRAMA = 0**, Enclavado = tildado.
 1. Pasa a control auto con las consignas del programa seleccionado.
 2. Si no hay programa seleccionado, retorna a modo manual.
2. Al pasar a control (fin secuencia encendido motores), el equipo ya se encuentra en automático.
 1. Arranca desde cero con el programa seleccionado.
 2. Si no hay programa seleccionado, pasa a modo manual.

DESCRIPCION PROCESO DE CONTROL REMOTO

MINIMIZAR PANTALLA:

- Mediante el botón **Minimizar**, la pantalla se encoge a la derecha



- En este modo presenta solamente las distintas variables de control / botones de comando.

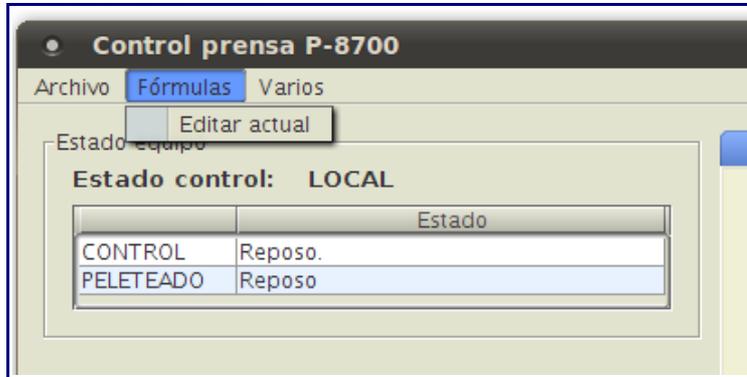


- Pulsar en el Botón **Maximizar** vuelve a pantalla original.
- Esta opción permite mantener en una misma pantalla los programas de dosificado (JVP-8100) / peleteado (JVP-8700).

DESCRIPCION PROCESO DE CONTROL REMOTO

ARMAR UNA FORMULA

1. En una fórmula nueva, se lleva la máquina a régimen en modo manual.
2. Con formula seleccionada = 0, al pasar a modo auto, el equipo arma una fórmula local según los parámetros actuales de corriente / temperatura / % alimento y % vapor.
3. Esa fórmula se puede capturar / editar y guardar en la base de datos según:
 1. Picar en Fórmulas / Editar actual.



2. Aparece formulario de fórmula con los valores actuales

Edición fórmulas

Detalle fórmula

Consignas

Prensa

Set sup. (Amp.): 205

Set inf. (Amp.): 185

Temperatura

Set sup. (°C): 68

Set inf. (°C): 62

Alimento / Vapor

% AL 1: 10

Rampa 1: 300

% AL Final: 32

% Vapor: 62

Grupo

Nombre: Seleccionar..

Nuevo Editar

Opcionales

% AL 2: 0.0 Rampa 2: 0.0

% AL 3: 0.0 Rampa 3: 0.0

% AL 4: 0.0 Rampa 4: 0.0

% AL 5: 0.0 Rampa 5: 0.0

% AL 6: 0.0 Rampa 6: 0.0

% AL 7: 0.0 Rampa 7: 0.0

% AL 8: 0.0 Rampa 8: 0.0

% AL 9: 0.0 Rampa 9: 0.0

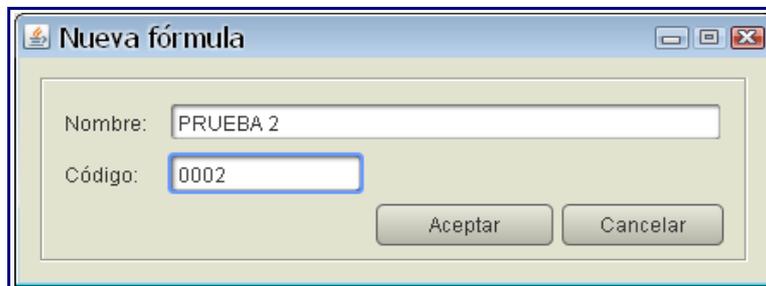
Guardar nueva Reemplazar existente Reenviar a P-8700

4. Ingresar / modificar valore donde:
 1. **PRENSA:** es el set de trabajo de la máquina suma de valores 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 establezca en una zona de trabajo.

DESCRIPCION PROCESO DE CONTROL REMOTO

ARMAR UNA FORMULA

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



The image shows a software dialog box titled "Nueva fórmula". It has two input fields: "Nombre:" with the text "PRUEBA 2" and "Código:" with the text "0002". Below the fields are two buttons: "Aceptar" and "Cancelar". The dialog box has a standard Windows-style title bar with minimize, maximize, and close buttons.

IMPORTANTE:

- Las fórmulas se almacenan en base de datos, su cantidad es ilimitada.
- Se pueden organizar por nombre código y grupos.
- El uso de fórmulas tiene su sentido en el arranque automático del proceso donde la máquina va desde cero hasta lograr las consignas.

CAPTURA DE DATOS

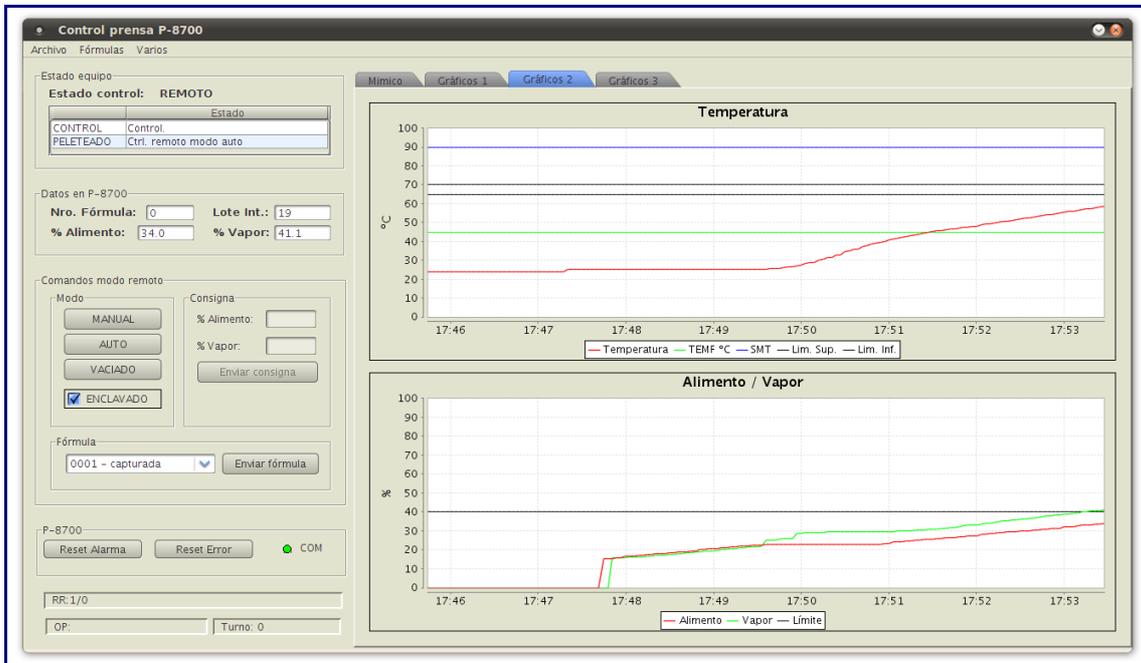
Durante el proceso de control (local o remoto), el controlador toma datos del proceso y los guarda para su posterior uso.

VISTA INMEDIATA DURANTE PROCESO:

- **Gráfico 1:** Presenta corriente del motor prensa (M2) líneas verde y roja y corriente media línea azul.



- **Gráfico 2:** Presenta temperatura / % alimentador / vapor.

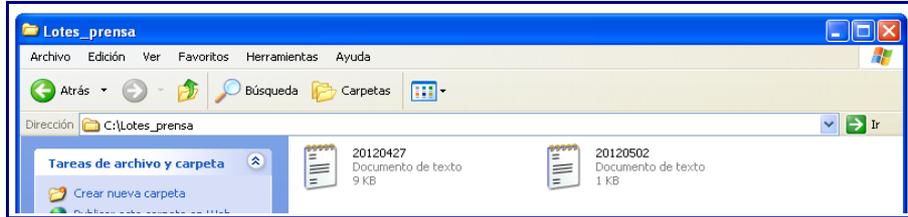


- **Gráfico 3:** Presenta corriente motores forzador / acondicionador.

CAPTURA DE DATOS

DATOS CAPTURA / VISTA POSTERIOR:

- Los datos se guardan en archivos diarios separados por número de lote (incrementa al detectar cambio en estado nivel N1 = OFF a ON).
- Carpeta **C:\Lotes_prensa**



- Estos archivos se pueden editar mediante el utilitario

Lote	Hora	Tiempo(seg)	Datos
271	05:10:33	283	95
272	05:15:19	390	130
273	05:21:52	19	7
274	05:22:14	1742	574
275	05:51:19	4347	1430
276	07:03:49	1297	427
277	07:25:29	16	6
278	07:25:48	15825	5204
279	11:49:36	6905	2271

