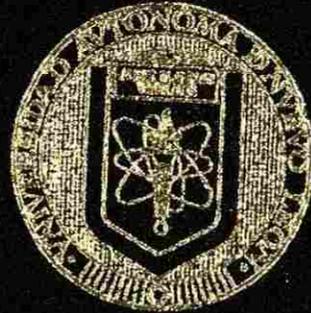


UNIVERSIDAD AUTONOMA DE NUEVO LEON
FACULTAD DE INGENIERIA MECANICA
Y ELECTRICA
DIVISION DE ESTUDIOS DE POSTGRADO



AUTOSINTONIZACION DE LAZOS DE
CONTROL PID EN CONTROLADORES
PROGRAMABLES

POR
DAVID CAVADA HERNANDEZ

TESIS

EN OPCION AL GRADO DE
MAESTRO EN CIENCIAS
DE LA INGENIERIA ELECTRICA CON
ESPECIALIDAD EN ELECTRONICA

SAN NICOLAS DE LOS GARZA, N. L.
AGOSTO, 1998

DCH

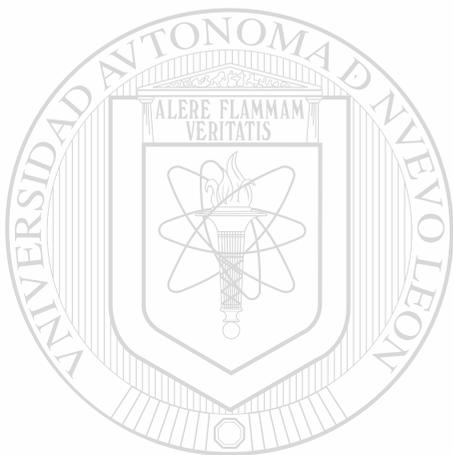
ADMISSION ACTION DE LAZOS DR
CONVIRO. BLD EN COONITRO DR
PROGRABILES

FM
Z5853
.M2
FIME
1998
C38

1998



1020123649



UANL

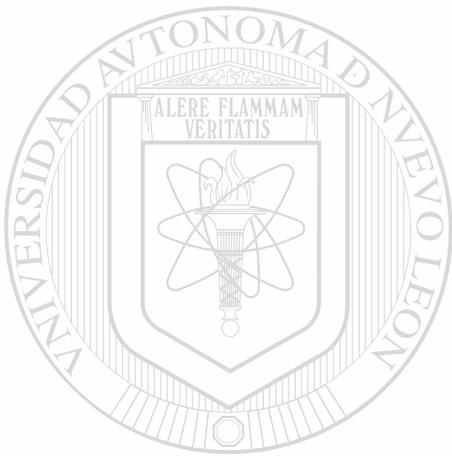
UNIVERSIDAD AUTÓNOMA DE NUEVO LEÓN



DIRECCIÓN GENERAL DE BIBLIOTECAS

0119-59360

TM
Z5853
.M2
FINE
1998
C38



UANL

UNIVERSIDAD AUTÓNOMA DE NUEVO LEÓN

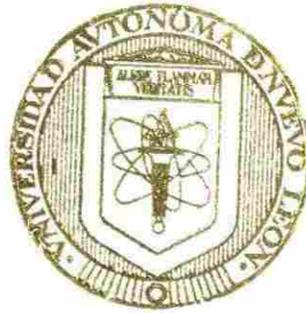
®

DIRECCIÓN GENERAL DE BIBLIOTECAS



**FONDO
TESIS**

UNIVERSIDAD AUTONOMA DE NUEVO LEON
FACULTAD DE INGENIERIA MECANICA
Y ELECTRICA
DIVISION DE ESTUDIOS DE POSTGRADO



AUTOSINTONIZACION DE LAZOS DE
CONTROL PID EN CONTROLADORES
PROGRAMABLES

POR

DAVID CAVADA HERNANDEZ

DIRECCIÓN GENERAL DE BIBLIOTECAS
TESIS

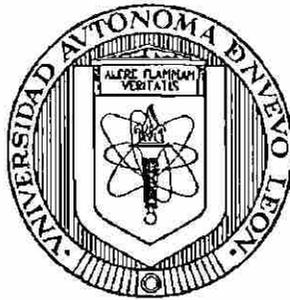
EN OPCION AL GRADO DE
MAESTRO EN CIENCIAS
DE LA INGENIERIA ELECTRICA CON
ESPECIALIDAD EN ELECTRONICA

SAN NICOLAS DE LOS GARZA, N. L.
AGOSTO, 1998

UNIVERSIDAD AUTONOMA DE NUEVO LEON

FACULTAD DE INGENIERIA MECANICA Y ELECTRICA

DIVISION DE ESTUDIOS DE POSTGRADO



AUTOSINTONIZACION DE LAZOS DE CONTROL PID
EN CONTROLADORES PROGRAMABLES

POR

UNIVERSIDAD AUTÓNOMA DE NUEVO LEÓN

DIRECCIÓN GENERAL DE BIBLIOTECAS

DAVID CAVADA HERNANDEZ

TESIS

EN OPCION AL GRADO DE MAESTRO EN CIENCIAS DE LA
INGENIERIA ELECTRICA CON ESPECIALIDAD EN ELECTRONICA

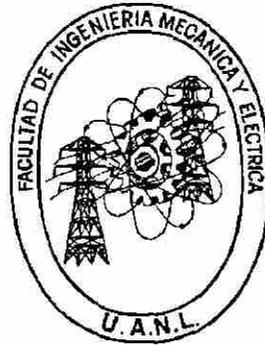
SAN NICOLAS DE LOS GARZA, N.L.

AGOSTO DE 1998

UNIVERSIDAD AUTONOMA DE NUEVO LEON

FACULTAD DE INGENIERIA MECANICA Y ELECTRICA

DIVISION DE ESTUDIOS DE POSTGRADO



AUTOSINTONIZACION DE LAZOS DE CONTROL PID
EN CONTROLADORES PROGRAMABLES

POR

UNIVERSIDAD AUTÓNOMA DE NUEVO LEÓN

DAVID CAVADA HERNANDEZ

TESIS

EN OPCION AL GRADO DE MAESTRO EN CIENCIAS DE LA
INGENIERIA ELECTRICA CON ESPECIALIDAD EN ELECTRONICA

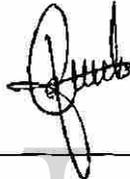
SAN NICOLAS DE LOS GARZA, N.L.

AGOSTO DE 1998

UNIVERSIDAD AUTÓNOMA DE NUEVO LEÓN
FACULTAD DE INGENIERÍA MECÁNICA Y ELÉCTRICA
DIVISIÓN DE ESTUDIOS DE POST-GRADO

Los miembros del Comité de Tesis recomendamos que la tesis "Autosintonización de Lazos de Control PID en Controladores Programables" realizada por el Ing. David Cavada Hernández sea aceptada como opción para obtener el grado de Maestro en Ciencias de la Ingeniería Eléctrica con especialidad en Electrónica.

El Comité de Tesis



M.C. Luis Manuel Camacho Velázquez
Asesor



M.C. Roberto Villarreal Garza
Coasesor



M.C. José Luis Castillo Ocañas
Coasesor



Vo. Bo.

M.C. Roberto Villarreal Garza
Subdirector de Estudios de Post-grado

San Nicolás de los Garza, N.L., a 12 de Agosto de 1998.

CONTENIDO

	Página
Prólogo	i
Síntesis	iii
Justificación de la tesis	iii
Objetivo de la tesis	iv
Planteamiento	v
Metodología	v
Organización de la tesis	vi
Capítulo 1 El control automático	
1.1 Introducción	1
1.2 Modos de control	2
1.2.1 Control de dos posiciones	3
1.2.2 Control proporcional, integral y derivativo	4
1.2.2.1 Control proporcional	6
1.2.2.2 Control integral	8
1.2.2.3 Control derivativo	10
1.2.2.4 Control PID	11
1.3 Tendencias en control automático	15

Capítulo 2 El controlador lógico programable (PLC)

2.1	Introducción	17
2.2	Componentes de los PLC	19
2.2.1	Unidad central de procesamiento (CPU)	20
2.2.2	La fuente de poder	24
2.2.3	La base (<i>Rack</i>)	26
2.2.4	Interfaces de entrada/salida	28
2.3	Programación	32
2.3.1	Programación en diagramas de escalera	34
2.3.2	La función PID	36

Capítulo 3 Métodos de sintonización y autosintonización en controladores PID

3.1	Introducción	41
3.2	Sintonización, autosintonización y control adaptivo	42
3.3	Respuesta a la frecuencia de los sistemas de control	44
3.4	Métodos de sintonización manual	46
3.4.1	Método de reacción del proceso	46
3.4.2	Método del periodo último	50
3.5	Método del relevador	52
3.5.1	Consideraciones prácticas en la implementación del relevador	56
3.6	Autosintonización en controladores de procesos industriales	58
3.6.1	Aplicación del método de reacción del proceso	59
3.6.1.1	Controladores Micro DCI de Fisher & Porter®	59
3.6.1.2	Controlador DPR900 de Fisher®	60

3.6.1.3	Controladores 2003 y el 2004 de LFE® y el 2000 de West Instruments®	60
3.6.1.4	Controladores DICON SM y dTRON de JUMO® Process Controls	61
3.6.1.5	Controladores EXACT de Foxboro®	62
3.6.2	Método de reconocimiento del patrón de respuesta	62
3.6.2.1	Controladores EXACT de Foxboro® y West®	62
3.6.3	Minimización de la integral del error absoluto (IAE)	65
3.6.3.1	Sistema de control distribuido Loop Tune II del TDC 3000X de Honeywell®	65
3.6.4	Modelos matemáticos	66
3.6.4.1	Controlador Electromax V de Leeds & Northrup®	66
3.6.4.2	Controlador 6355 de Turnbull Control Systems®	69

Capítulo 4 Implementación del proceso de autosintonización

4.1	Introducción	71
4.2	Descripción de la planta	72
4.3	Operación del proceso	73
4.4	El proceso de autosintonización	74
4.5	Procedimiento para la autosintonización	76
4.6	Experimentación	79
4.6.1	Experimentos con el relevador	79
4.6.1.1	Efecto del ruido	79
4.6.1.2	Efecto del cambio de la banda diferencial	81
4.6.1.3	Efecto del cambio de la amplitud	84
4.6.2	Experimentos de autosintonización del controlador PID	88
4.6.2.1	Controladores PID IND y PID ISA	89

4.6.2.2	Controladores PID y PI	91
4.6.2.3	Efecto del cambio de la amplitud del relevador	92
4.6.2.4	Efecto del cambio de la banda diferencial del relevador	94

Conclusiones

Experimentos con el relevador	98
Experimentos con el controlador PID	98
Conclusiones del proceso de autosintonización	103

Bibliografía

Anexos

-
- A. Especificaciones del controlador programable
 - B. Funciones para programación del PLC
 - C. Programa para la autosintonización

Lista de figuras

- 1.1 Control de dos posiciones
- 1.2 Efecto de la brecha diferencial en el control de dos posiciones
- 1.3 Componentes de un sistema de control de lazo cerrado
- 1.4 Diagrama de bloques de un sistema de control de lazo cerrado
- 1.5 Relación entre la ganancia y la banda proporcional
- 1.6 Ganancia en la acción integral
- 1.7 Ganancia en la acción derivativa (T_d)
- 1.8 Controlador PID con filtro tipo retraso de primer orden
- 2.1 Estructura básica del PLC
- 2.2 Operaciones realizadas por el PLC durante el barrido
- 2.3 PLC con bases de expansión
- 2.4 PLC con base remota y módulos autosoportados
- 2.5a Diagrama de bloques del módulo de entradas discretas de VCA
- 2.5b Circuito típico del módulo de entradas discretas de VCA.
- 2.6a Diagrama de bloques del módulo de salidas discretas de VCA

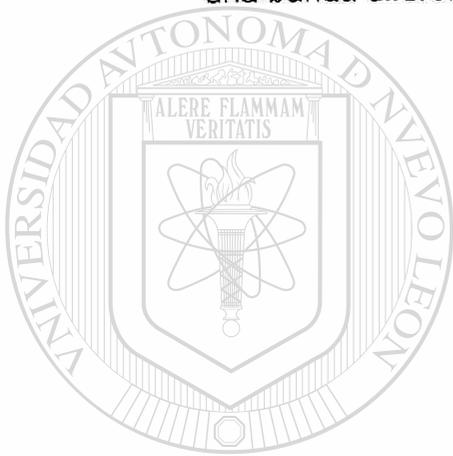
- 2.6b Circuito típico del módulo de salidas discretas de VCA
- 2.7 Ejemplo de una ventana de programación
- 2.8 Algoritmo PID de términos independientes
- 2.9 Algoritmo PID estándar de la ISA
- 2.10 Bloque de la función PID
- 3.1 Amortiguamiento con un cuarto de la amplitud
- 3.2 Criterio de respuesta de área mínima bajo la curva
- 3.3 Curva de Nyquist
- 3.4 Curva de reacción del proceso
- 3.5 Diagrama de bloques del control por medio de relevador
- 3.6 Oscilación de la variable controlada bajo la acción del relevador

- 3.7 Oscilación de la variable controlada al incrementar la ganancia proporcional
- 3.8 Efecto del ruido en el relevador
- 3.9 Efecto de modificar la amplitud en el relevador
- 3.10 Procedimiento de sintonización en controladores marca JUMO, LFE y WEST®
- 3.11 Reconocimiento del patrón de respuesta
- 3.12 Cambios en el valor de referencia para obtener un modelo matemático del sistema de control
- 4.1 Elementos que forman parte del sistema de control
- 4.2 Relevador con ruido en la medición
- 4.3 Relevador con reductor de ruido
- 4.4 Relevador con banda diferencial de 400
- 4.5 Relevador con banda diferencial de 800
- 4.6 Relevador con banda diferencial de 1200
- 4.7 Relevador con banda diferencial de 2000

- 4.8 Relevador con amplitud de 8000 a 24000

- 4.9 Relevador con amplitud de 12000 a 20000
- 4.10 Relevador con amplitud de 0 a 16000
- 4.11 Relevador con amplitud de 14000 a 18000
- 4.12 Relevador con amplitud de 16000 a 32000
- 4.13 Respuesta del controlador PID IND
- 4.14 Respuesta del controlador PID ISA
- 4.15 Respuesta del controlador PI ISA
- 4.16 Respuesta del controlador PID
- 4.17 Respuesta del controlador PI autosintonizado usando un relevador con amplitud de 8000 a 18000

- 4.18 Respuesta del controlador PI autosintonizado usando un relevador con amplitud de 0 a 32000
- 4.19 Respuesta del controlador PI autosintonizado usando un relevador con amplitud de 11000 a 15000
- 4.20 Respuesta del controlador PI autosintonizado usando una banda diferencia de 400 en el relevador
- 4.21 Respuesta del controlador PI autosintonizado usando una banda diferencia de 1600 en el relevador



UANL

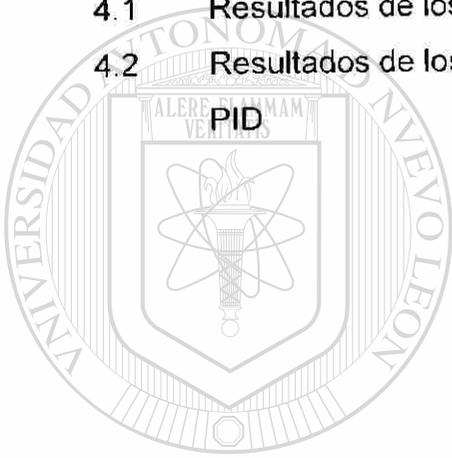
UNIVERSIDAD AUTÓNOMA DE NUEVO LEÓN



DIRECCIÓN GENERAL DE BIBLIOTECAS

Tablas

- 2.1 Ejemplos de dispositivos de entrada/salida
- 2.2 Registros usados en la función PID
- 2.3 Descripción de los registros usados en la función PID
- 3.1 Ejemplos de controladores industriales con autosintonización
- 3.2 Comparación entre los métodos de reconocimiento del patrón de respuesta y del relevador
- 4.1 Resultados de los experimentos con el relevador
- 4.2 Resultados de los experimentos de autosintonización del controlador



UANL

UNIVERSIDAD AUTÓNOMA DE NUEVO LEÓN

DIRECCIÓN GENERAL DE BIBLIOTECAS



PRÓLOGO

Nos ha tocado vivir un época de grandes cambios tecnológicos. Éstos han tenido gran impacto en el control automático. En este campo ha sido de gran importancia la aparición, a fines de la década de 1960, de los Controladores Lógicos Programables (PLC's) ya que en la actualidad son usados en prácticamente todas las industrias.

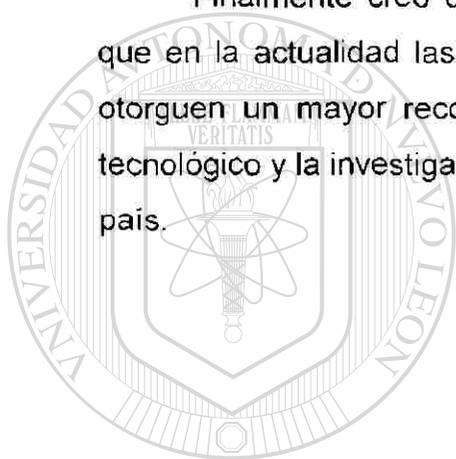
El generar el mejoramiento en la tecnología significa grandes desafíos a los ingenieros. La aplicación de estos nuevos desarrollos tecnológicos implica, por lo menos, la necesidad de una actualización permanente. Del aceptar los retos que se nos presentan y del logro de resultados positivos se derivan grandes satisfacciones.

A Dios debemos todo lo que somos y agradezco el que, en ésta área de mi desarrollo profesional me haya permitido, en 1983, desarrollar la lógica del primer sistema de control con PLC's realizado por una compañía de ingeniería en Nuevo León; el haber iniciado en 1990, junto con el Ing Rodolfo Castillo, los cursos de PLC's en la Facultad de Ingeniería Mecánica y Eléctrica de la U. A. N. L.; el que, en 1993, el Dr. Edgar Sánchez me haya planteado otro nuevo reto, el de lograr la sintonización automática de un controlador PID usando la funciones de programación disponibles en los PLC's y que al fin haya logrado llegar a la meta trazada.

El gran atractivo de lograr la autosintonización de la función PID de los Controladores Lógicos Programables fue que en esa fecha, aunque existían controladores PID con autosintonización, esta función no se había integrado en los PLC's.

No hubiera sido posible realizar este proyecto sin el apoyo de gran cantidad de personas: de mi familia que con su amor y comprensión me impulsaron a seguir adelante, de mis profesores y compañeros que compartieron conmigo sus experiencias y conocimientos, de mis alumnos de quienes tanto he aprendido, así como de todas las personas de la sociedad que contribuyen para lograr mejorar la preparación de quienes estudiamos en la Universidad Autónoma de Nuevo León.

Finalmente creo que es conveniente mencionar que es muy alentador que en la actualidad las autoridades educativas y los directivos de empresas otorguen un mayor reconocimiento a la importancia que tiene el desarrollo tecnológico y la investigación, como factor primordial en el desarrollo de nuestro país.



UANL

UNIVERSIDAD AUTÓNOMA DE NUEVO LEÓN



DIRECCIÓN GENERAL DE BIBLIOTECAS

Síntesis

En esta tesis se desarrolla la implementación de un método de autosintonización de controladores PID en Controladores Lógicos Programables (*Programmable Logic Controllers*). Se aplica el método del relevador, propuesto por K.J.Aström y T. Hägglund, y se utiliza el lenguaje de programación de diagramas de escalera con aritmética de números enteros.

Justificación de la tesis

Los controladores lógicos programables fueron usados inicialmente para la sustitución de relevadores. A medida que se desarrollaron microprocesadores más poderosos y éstos se usaron en la fabricación de los PLC's fue posible agregar funciones cada vez más complejas. Actualmente estas funciones incluyen, entre otras, operaciones matemáticas, trigonométricas, exponenciales, manejo de datos y algoritmos de control PID.

Además tienen la posibilidad de programarse en lenguajes de alto nivel como Basic o C, lo que les permite realizar funciones adicionales programadas por el usuario. Algunos de los PLC's fabricados a principios de la década de 1990 están basados en microprocesadores tan poderosos como el 80486 de Intel.

La facilidad de aplicación de los PLC's, su flexibilidad para usarse en diferentes procesos, la confiabilidad en su operación, el poco mantenimiento necesario y su, relativamente, bajo costo les han abierto las puertas para su utilización en la industria y en la actualidad son usados en la mayoría de los procesos en que se requiere controlar secuencias. Si adicionalmente se requiere controlar algunas variables analógicas puede resultar conveniente

hacerlo con este tipo de dispositivos ya que en casi todos ellos se incluye la función de control PID.

El control PID se ha usado desde los años 30 y se sigue haciendo hasta la fecha, aun cuando los elementos empleados en la fabricación de los controladores han cambiado de mecánicos (neumáticos) a bulbos, transistores, circuitos integrados y microprocesadores.

Sin embargo, el principal problema en la aplicación del control PID ha sido su adecuada sintonización, sobre todo cuando las condiciones de operación del proceso cambian con cierta frecuencia o éste es fuertemente no lineal. Actualmente para resolver éste problema se han incorporado métodos de autosintonización en casi todos los controladores de uso industrial, pero esto no se ha hecho en los PLC.

Objetivo de la Tesis

El objetivo de la presente tesis es el desarrollar un procedimiento simple, confiable y con aplicación práctica, para la autosintonización de Controladores Lógicos Programables que realizan el control de variables analógicas basados en los modos de control proporcional, integral y derivativo (PID). Se pretende que éste trabajo sea de utilidad a los estudiantes del control automático y de las personas que lo aplican en su trabajo diario.

La decisión de desarrollar esta tesis se fundamenta en el hecho de que los PLC's son cada vez más utilizados en la industria para el control de variables analógicas y que en éstos no se incluye la función de

autosintonización, por lo que tienen que ser sintonizados por procedimientos manuales que consumen gran cantidad de tiempo y resultan de mayor riesgo.

Planteamiento

Para lograr la autosintonización se aplicará el método del relevador propuesto por K. Aström T. y Hägglund, ya que se considera un método seguro para el proceso (a la variable controlada se le produce una oscilación alrededor del valor deseado) y requiere menor procesamiento de información que otros procedimientos. Lo anterior permite que el proceso de autosintonización pueda ser desarrollado utilizando el lenguaje más común en los controladores programables, los diagramas de escalera, a pesar de las limitaciones que esta programación presenta por la cantidad reducida de funciones disponibles y porque solo maneja números enteros.

Metodología

Para el desarrollo del proceso de autosintonización se cuenta con una planta física con todos los elementos necesarios para medir y controlar el nivel en un tanque. El control se hará con un PLC que entre sus funciones incluye la del control PID. En el desarrollo de la presente tesis se establecerán las bases teóricas que la sustentan y se demostrará la viabilidad de su aplicación práctica usando equipo como el empleado en la industria y en condiciones similares a las encontradas en ese ambiente. Los resultados del proceso de autosintonización se presentarán en gráficas del comportamiento en el tiempo de la variable controlada, porque se considera la mejor forma de visualizar los resultados obtenidos, ya que el problema básico del control es el valor de las variables en el tiempo.

Organización de la tesis

En la elaboración de la presente tesis se trata de abordar desde una perspectiva práctica e integral la problemática de la sintonización y autosintonización de los controladores PID. En el capítulo 1 se analizan los fundamentos teóricos del control PID, se explica la acción de cada uno de ellos y como el ajuste de sus ganancias afecta la variable controlada y se comentan las tendencias en el control automático. El capítulo 2 incluye una descripción de la operación del PLC y de cada uno de sus componentes principales, se aborda la programación en diagramas de escalera y se detalla la función PID así como los registros que ésta utiliza. En el capítulo 3 se describen en detalle los métodos de sintonización, se revisan los procedimientos de autosintonización para diferentes controladores de uso industrial y se explica el método del relevador. El capítulo 4 contiene la descripción del proceso y el desarrollo del programa para la autosintonización, se expone el procedimiento de autosintonización, el desarrollo de los experimentos, el efecto de los cambios en la banda diferencial y la amplitud del relevador, así como los resultados obtenidos. Finalmente se presentan las conclusiones.

Con los resultados obtenidos se demuestra que es posible lograr la autosintonización del controlador PID en el PLC usando el método del relevador, pero se considera conveniente realizar más experimentos con retardos de tiempo mayores a los empleados además de extender las pruebas a las diferentes variables encontradas en el control de procesos industriales.

CAPÍTULO 1

EL CONTROL AUTOMÁTICO

1.1 Introducción

Los sistemas de control automático han jugado un papel muy importante en el desarrollo de las plantas industriales que, sin ellos, no podrían mantener la producción con la calidad, seguridad y en la cantidad que hoy lo hacen.

En la actualidad existen plantas industriales que solo requieren para su operación de unas cuantas personas que supervisen sus procesos de producción, los cuales se realizan automáticamente bajo el control de sistemas computarizados. Estos sistemas efectúan el control directo de las variables, ajustan los parámetros de acuerdo a las condiciones de operación, informan a los operadores de las condiciones anormales de la planta y aún sugieren las acciones de corrección en caso de falla.

El desarrollo de los sistemas de control automático se ha logrado en poco tiempo ya que podemos considerar que éste se inició, como conocimiento estructurado, en la década de 1920. Algunos de los hechos más relevantes en el desarrollo de sistemas de control automático son:

El primer sistema de control automático significativo fue el regulador de velocidad de James Watt para las máquinas de vapor, en el siglo XVIII. En 1922 Minorsky trabajó en controladores automáticos de dirección de barcos y mostró como determinar su estabilidad a partir de las ecuaciones diferenciales que describen el sistema. En 1932 Nyquist desarrolló un procedimiento relativamente simple para determinar la estabilidad de un lazo cerrado en base a la respuesta de lazo abierto a una entrada senoidal en régimen permanente. En 1934 Hazen diseñó servomecanismos capaces de seguir con exactitud una entrada variable. En la década de los 40 se desarrollaron los métodos de respuesta a la frecuencia y lugar de las raíces para el diseño de sistemas de control. Hacia 1960 con el uso de computadoras digitales se hizo posible el análisis de sistemas complejos en el dominio del tiempo usando variables de estado.

Los desarrollos recientes en la teoría de control están enfocados a sistemas de control complejos con capacidad de adaptación y aprendizaje, que consideran los procesos modelados por ecuaciones diferenciales no lineales. Al mismo tiempo se desarrolla intensamente la aplicación de sistemas de control basados en el conocimiento práctico de los operadores.

DIRECCIÓN GENERAL DE BIBLIOTECAS

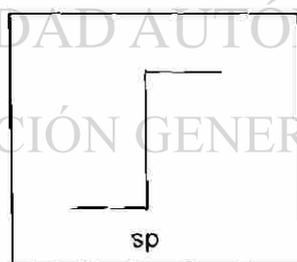
1.2 Modos de control

El modo de control se refiere a la manera en que el dispositivo de control determina la señal de salida o señal de corrección. Los modos de control más utilizados en el control automático industrial son el control de dos posiciones (*on-off*), el control proporcional, el proporcional+integral y el proporcional+integral+derivativo. A continuación se describe cada uno de ellos.

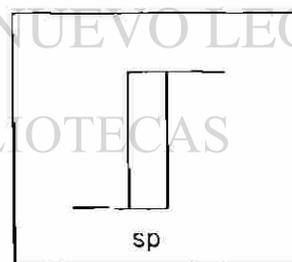
1.2.1 Control de dos posiciones (*on-off*)

En este modo de control, como su nombre lo indica, la salida del dispositivo de control solo puede tener cualquiera de dos posiciones, encendido o apagado, máximo o mínimo. Es el modo de control más simple y más económico. Es muy utilizado en aparatos domésticos y en la industria cuando no se requiere mantener un control muy exacto de la variable controlada.

El control de dos posiciones es un modo de control no continuo. Cuando la variable controlada sobrepasa el valor deseado (*set point*) la salida del controlador cambia al máximo, para valores inferiores al valor deseado la salida será el mínimo. Este comportamiento se muestra en la figura 1.1.a. Generalmente estos dispositivos de control presentan una banda diferencial o banda muerta, ya sea por las características propias del dispositivo o producida a propósito. En la figura 1.1.b. se muestra la acción de un controlador de dos posiciones con banda diferencial.



a) sin banda diferencial



b) con banda diferencial

Fig. 1.1 Control de dos posiciones

En los casos mostrados en la figura 1.1 se dice que el controlador es de acción directa porque la salida del controlador aumenta al aumentar el valor de

la variable controlada. Cuando la salida del controlador disminuye al aumentar la variable controlada se le llama controlador de acción inversa.

El control de dos posiciones produce una oscilación permanente de la variable controlada, alrededor del valor deseado, cuya frecuencia depende de la dinámica del proceso. La banda diferencial en el dispositivo de control reduce la frecuencia pero incrementa la amplitud de la oscilación de la variable controlada, como puede apreciarse en la figura 1.2

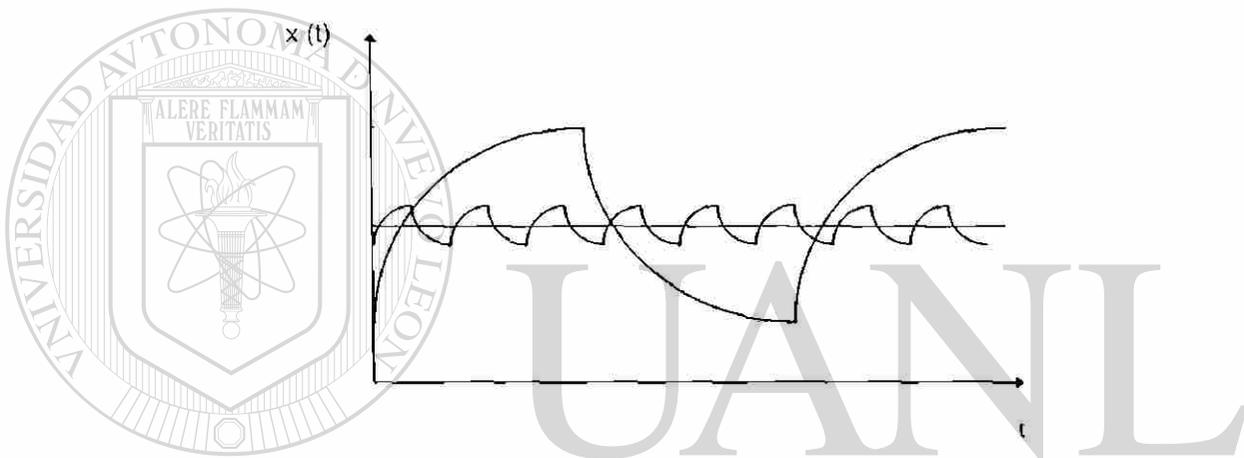


Fig. 1.2 Efecto de la brecha diferencial en el control de dos posiciones

UNIVERSIDAD AUTÓNOMA DE NUEVO LEÓN



DIRECCIÓN GENERAL DE BIBLIOTECAS

1.2.2 Control proporcional, integral, y derivativo

Para efectuar el control de variables analógicas en procesos industriales se usan principalmente los sistemas de control de lazo cerrado. En este tipo de sistemas la variable a controlar se mide y se compara con el valor de referencia, se determina la diferencia y por medio de un algoritmo de control se calcula la señal de corrección apropiada que se envía al elemento final de control, para que actúe sobre el proceso y así mantenga la variable controlada en el valor deseado.

En la figura 1.3 se muestran los componentes de un sistema de control de lazo cerrado; su representación en diagrama de bloques se muestra en la figura 1.4.

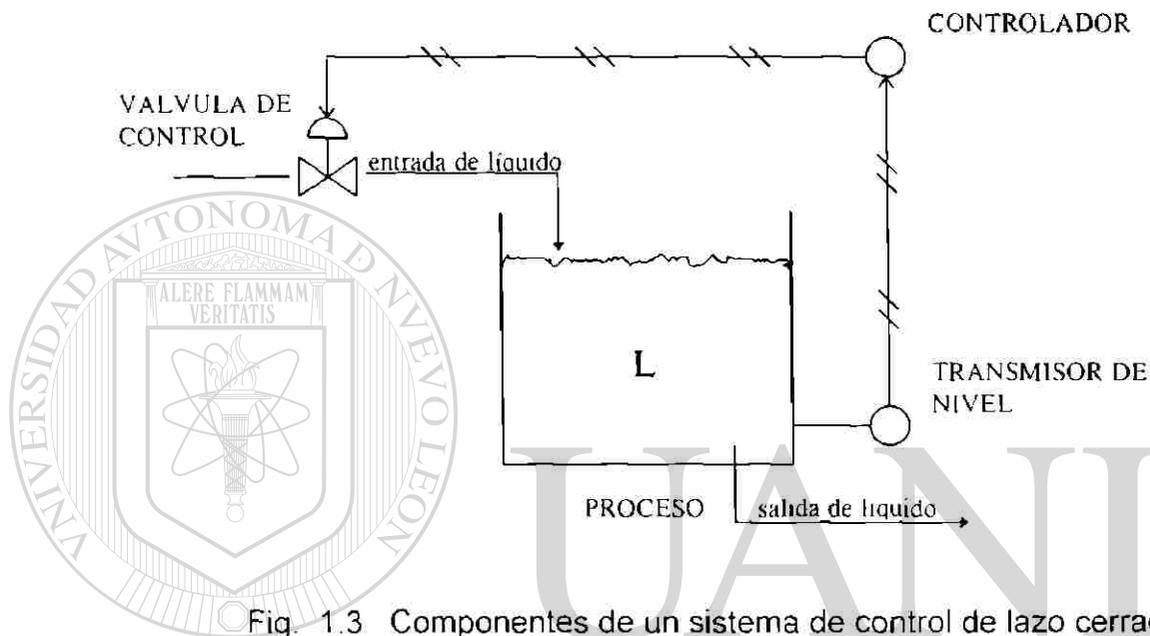


Fig. 1.3 Componentes de un sistema de control de lazo cerrado.

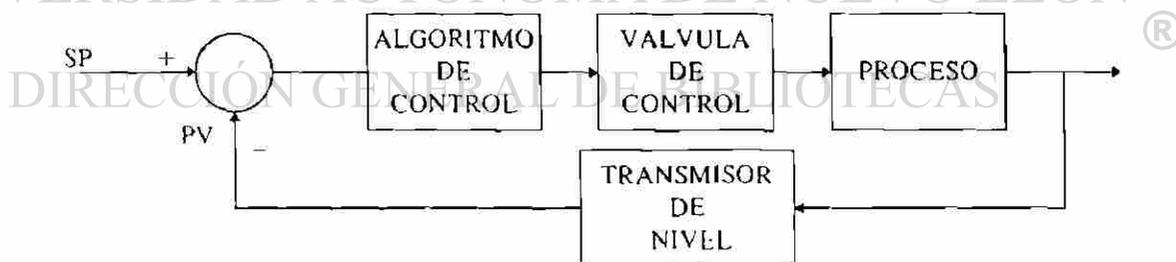


Fig. 1.4 Diagrama de bloques de un sistema de control de lazo cerrado

Aunque los componentes de los controladores han cambiado de neumáticos a bulbos, transistores, circuitos integrados y a microprocesadores, la ecuación que más se utiliza para determinar la señal de salida aún se basa en las acciones de control proporcional, integral y derivativa.

1.2.2.1 Control proporcional

En un controlador de acción proporcional la señal de salida se obtiene multiplicando el valor del error por la ganancia proporcional. El controlador proporcional es básicamente un amplificador con ganancia ajustable. La salida del controlador está dada por la ecuación:

$$M(t) = K_c e(t) + B \quad (1.1)$$

donde:

M	salida del controlador
K_c	ganancia del modo proporcional
e	error (diferencia entre el valor medido y el valor deseado)
B	factor de ajuste (<i>Bias</i>)

El valor del factor de ajuste sirve para que el controlador tenga una señal de salida, que mantenga el sistema en equilibrio, cuando el error es cero.

En los controladores de uso industrial la ganancia de modo proporcional no se expresa directamente, sino como banda proporcional. Ésta se define como el porcentaje en que debe que cambiar el error para que la salida del controlador cambie el 100 %, como se muestra en la figura 1.5

La relación entre ganancia y banda proporcional es

$$K_c = 100 / BP \quad (1.2)$$

donde:

BP banda proporcional expresada en %

K_c ganancia de acción proporcional

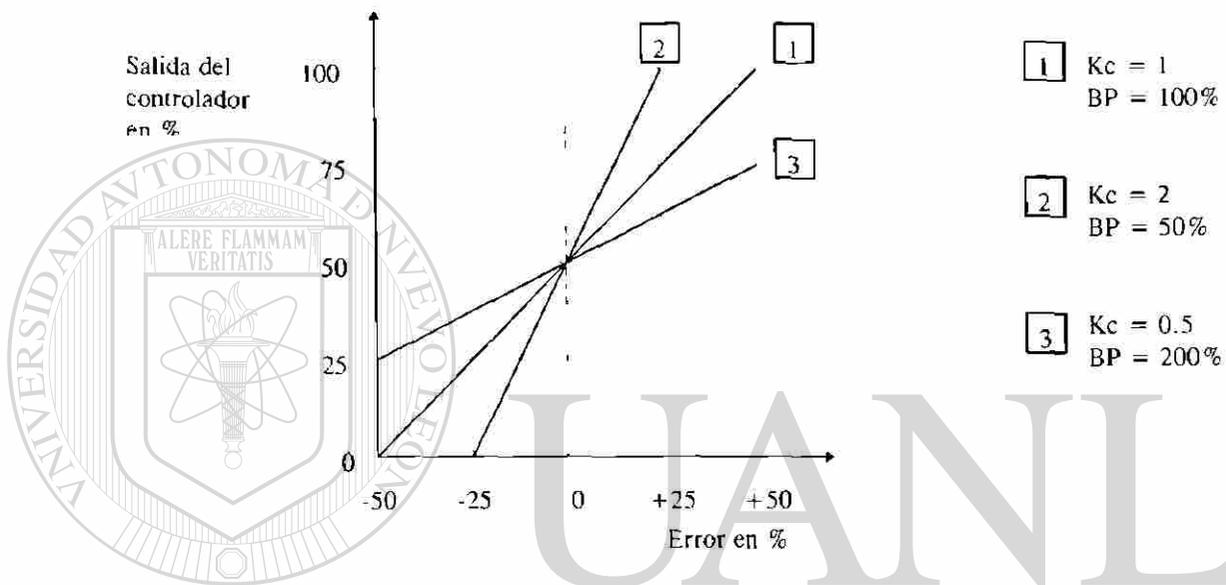


Fig. 1.5 Relación entre la ganancia y la banda proporcional

La acción proporcional responde inmediatamente al producirse el error, pero tiene la desventaja que cuando existe un cambio en la carga del sistema se presenta un error de estado estable como puede determinarse del siguiente ejemplo:

Considere un lazo de control de nivel como el de la figura 1.3. Suponga que la salida del controlador es 50%, que se tiene una válvula lineal con flujo máximo de 400 gpm, que no existe error, y que el sistema se encuentra en equilibrio. En estas condiciones la válvula está abierta al 50%, el flujo de entrada es de 200 gpm y el flujo de salida debe ser igual al flujo de entrada, es decir 200 gpm. Cuando por alguna razón el flujo de salida cambia, por ejemplo

a 300 gpm, la salida del controlador debe cambiar hasta que el sistema se estabilice nuevamente. El nivel se estabilizará nuevamente cuando el flujo de entrada sea igual al de salida, es decir 300 gpm, para lo cual es necesario que la apertura de la válvula sea 75% y salida del controlador de 75%; este nuevo valor solo se logra si existe un error en el sistema, de acuerdo a la ecuación (1.1).

1.2.2.2 Control Integral

En la acción integral la rapidez de cambio de la salida del controlador es proporcional al error; esto es

$$dM / dt = K_i e \quad (1.3)$$

o integrando la ecuación anterior queda:

$$M = K_i \int e dt \quad (1.4)$$

donde:

M salida del controlador

K_i ganancia de acción integral

e error

t tiempo

En los controladores de uso industrial la ganancia de la acción integral se expresa como repeticiones por minuto (K_i) o bien como minutos por repetición, también conocido como tiempo de integración (T_i). Fácilmente se puede llegar a la conclusión de que la relación entre las dos formas de expresar la ganancia de la acción integral es una relación inversa, por lo que debe tenerse mucho cuidado cuando se ajusta esta ganancia para no hacer el ajuste contrario al que se desea. La expresión matemática para dicha relación es

$$T_i = 1/K_i \quad (1.5)$$

donde:

- K_i ganancia del modo integral, en repeticiones por minuto
 T_i ganancia del modo integral o tiempo de integración en minutos por repetición

El término repeticiones por minuto significa la cantidad de veces que la acción integral repite la acción proporcional. El tiempo de integración se considera como el tiempo necesario para que la contribución de la acción integral sea igual a la contribución de la acción proporcional. En la figura 1.6 se ilustran estos términos.

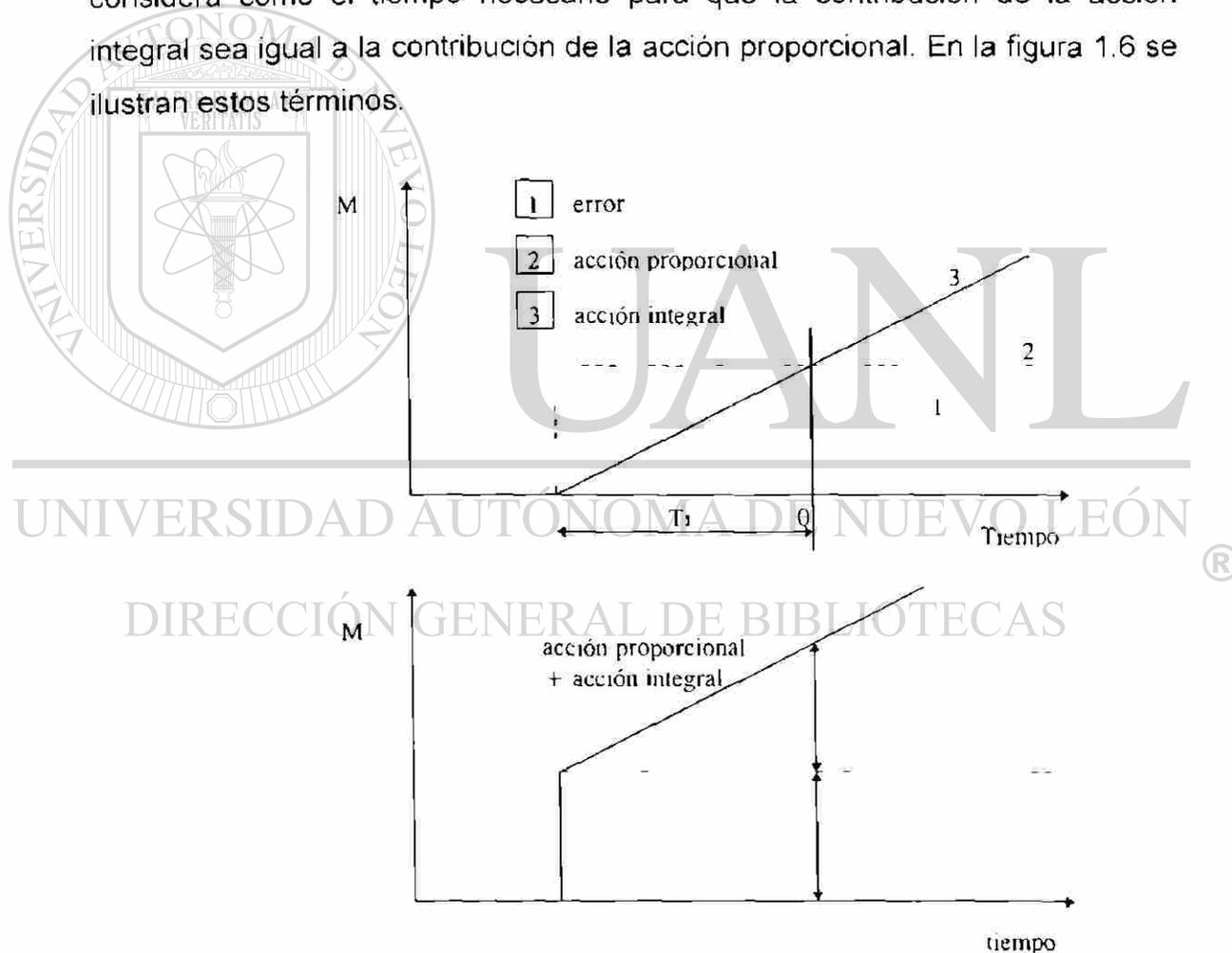


Fig. 1.6 Ganancia en la acción integral

La acción integral no es una acción inmediata; se incrementa conforme transcurre el tiempo. La rapidez con que se incrementa depende de la magnitud del error y de la ganancia. En esta acción de control la salida del controlador se mantiene cuando el error se hace cero, por lo que tiene la ventaja de que elimina el error de estado estable que se presenta en el modo proporcional

1.2.2.3 Control derivativo

En un controlador con acción derivativa la salida depende de la rapidez de cambio del error. Expresado matemáticamente

$$M = K_d \frac{de}{dt} \quad (1.6)$$

donde:

M

salida del controlador

K_d

ganancia de acción derivativa

de/dt

derivada del error respecto al tiempo

UNIVERSIDAD AUTÓNOMA DE NUEVO LEÓN

DIRECCIÓN GENERAL DE BIBLIOTECAS

En los controladores de uso industrial la ganancia de acción derivativa (K_d) se expresa normalmente como tiempo derivativo (T_d) y su relación es:

$$K_d = T_d \quad (1.6)$$

El tiempo derivativo (T_d) se considera como el tiempo que la respuesta de la acción proporcional "adelanta" al error debido a la acción derivativa como se muestra en la figura 1.7.

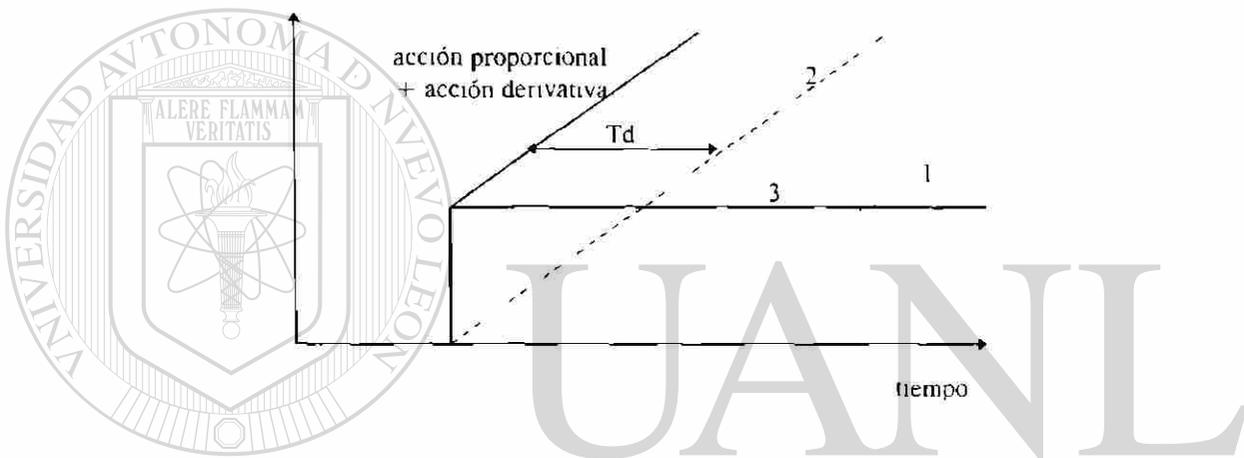
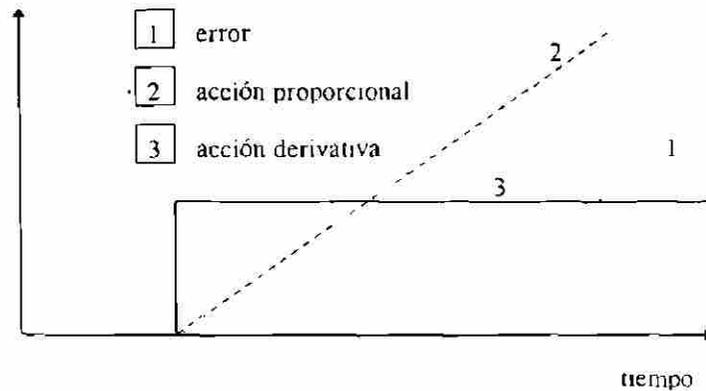


Fig. 1.7 Ganancia en la acción derivativa (T_d)

Esta acción de control tiene la desventaja de que no actúa ($M = 0$) cuando el error es constante por lo que siempre se usa en combinación con otra(s) acciones de control

1.2.2.4 Control PID

Las acciones básicas de control, proporcional integral y derivativa, normalmente se combinan para aprovechar sus ventajas y eliminar las

desventajas que individualmente pudieran presentar, logrando un mejor funcionamiento del sistema de control.

Los modos de control más utilizados son:

- proporcional
- integral
- proporcional + integral
- proporcional + derivativo
- proporcional + integral + derivativo

La ecuación PID, que combina las tres acciones básicas de control es:

$$M = Kce + Ki \int edt + Kd \frac{de}{dt} \quad (1.7)$$

Sin embargo, la ecuación anterior no siempre se aplica en la forma completa (PID) y en muchas ocasiones se modifica en su aplicación práctica.

En la forma clásica en que se aplica la ecuación PID la ganancia de acción proporcional afecta a las ganancias de las acciones integral y derivativa como se indica en la siguiente ecuación:

$$M = Kc \left(e + \frac{1}{Ti} \int edt + Td \frac{de}{dt} \right) \quad (1.8)$$

Si se usa la ecuación anterior, cuando se hagan cambios rápidos en el valor deseado (*set point*) se presentaran picos en la salida del controlador. Éstos picos se deben a la respuesta del modo derivativo a los cambios rápidos en el error, pero son indeseables porque producen cambios bruscos en el elemento final de control y una sobre-reacción del proceso.

Una de las razones para agregar el modo derivativo en el controlador es para que actúe inmediatamente que se detecte un cambio en el error sin esperar a que éste tenga un valor considerable ("adelanta" el error). Este propósito se cumple si la acción derivativa se aplica sobre el error o sobre la variable de proceso cuando se encuentra en el valor deseado (*set point*). Cuando se obtiene la derivada de la variable controlada en lugar de hacerlo sobre el error, se evitan los picos que se producen en la salida del controlador al hacer cambios en el valor de referencia. En este caso la ecuación queda:

$$M = K_c \left(e + \frac{1}{T_i} \int e dt + T_d \frac{de}{dt} \right) \quad (19)$$

Existen otros controladores en que las acciones proporcional y derivativa se aplican a la medición y solo la acción integral se aplica al error. Esto reduce aún más los cambios bruscos en la salida del controlador cuando se modifica el valor de referencia, pero la variable controlada tardará más tiempo en llegar al valor que se desea mantener.

En los controladores que incluyen la acción de control integral si, por alguna razón, el error se mantiene con el mismo signo durante cierto tiempo el valor calculado de la salida del controlador se puede incrementar más allá del valor de saturación. La condición anterior se podría presentar, por ejemplo, cuando se tiene un convertidor de salida digital/analógico de 10 bits (0 a 1024) para una salida de 4 a 20 mA y el microprocesador maneja datos de 16 bits (0 a 65536). Cuando el valor calculado es mayor que el valor de saturación y el error invierte su signo, el controlador empleará un tiempo para disminuir el valor calculado al valor de saturación. Durante todo ese tiempo la salida del controlador y por lo tanto la posición del actuador no cambian, afectando negativamente la respuesta del sistema de control.

Al hecho de que el valor calculado de la salida del controlador supere el valor de saturación de la interfase de salida se le llama *wind up* y solo se presenta en el modo integral. Las modificaciones que se hacen en los controladores para evitar que el valor calculado vaya más allá del valor de saturación se les llama *anti-reset wind up*.

Como ya se mencionó en el punto 1.2.2.3 la acción de control derivativa responde a la rapidez de cambio del error o de la variable de proceso, y por lo tanto, en señales de medición que presenten ruido se tendrán una amplificación de éste, o variaciones frecuentes en la salida del controlador. Por esta razón, no es recomendable que se use la acción derivativa en lazos de control con ruido excesivo, sin embargo, en condiciones de ruido moderado si se usa un filtro para atenuarlo es posible usar el control derivativo. Generalmente el filtro que se utiliza es un filtro representado matemáticamente por un retraso de primer orden. Para controladores analógicos, la constante de tiempo del filtro usualmente se hace proporcional al tiempo derivativo que es ajustado por el operador y se relacionan por:

$$T_f = \alpha T_d \quad (1.10)$$

donde α normalmente tiene un valor de 0.1

En la figura 1.8. se muestra el diagrama de bloques de un filtro de primer orden aplicado al modo derivativo del controlador.

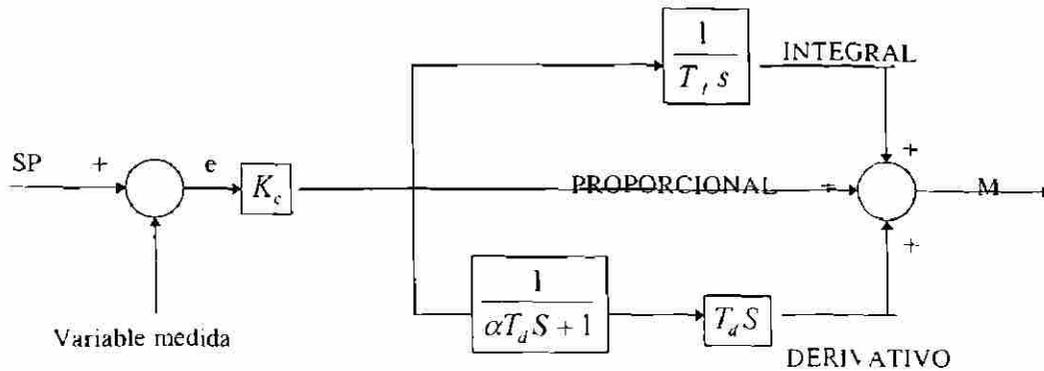


Fig. 1.8 Controlador PID con filtro tipo retraso de primer orden.

1.3 Tendencias en control automático

Hasta hace pocos años el desarrollo de sistemas de control se había basado en algoritmos. Para obtener sistemas de control prácticos y flexibles en aplicaciones de procesos no lineales es esencial agregar otros elementos como lógica, secuenciamiento, razonamiento, aprendizaje y heurística. Las metodologías más populares son los sistemas expertos, las redes neuronales y la lógica difusa (*fuzzy logic*).

Los sistemas expertos incorporan el conocimiento, acerca del diseño de sistemas de control y operaciones prácticas, para automatizar las tareas de control que son comúnmente realizadas por ingenieros en control con mucha experiencia.

Las redes neuronales pueden ser visualizadas como arquitecturas para procesamiento masivo en paralelo y pueden ser usadas con éxito en problemas de reconocimiento y clasificación de patrones. Recientemente ha tenido gran interés su aplicación en sistemas de control con no linealidades significativas

El control con lógica difusa se puede considerar como un forma de control basada en el conocimiento que no requiere un modelo matemático preciso del proceso que se desea controlar. Solo se necesita el conocimiento práctico de los operadores con experiencia para formar un juego de reglas de control.

En general, podríamos decir que para el diseño de sistemas de control se pueden seguir, de acuerdo al sistema, los siguientes métodos:

PID, Predictor de Smith o Localización de Polos, para sistemas lineales invariantes en el tiempo. Control Adaptivo para sistemas lineales ligeramente variables en el tiempo. Redes Neuronales (*Neural networks*), para sistemas no lineales y Lógica Difusa (*Fuzzy logic*) para sistemas no lineales sin necesidad de un modelo matemático preciso del proceso.

Actualmente en el área del control de procesos industriales se desarrolla un gran esfuerzo enfocado a lograr cada vez mejores sistemas de sintonización automática para controladores PID.

UNIVERSIDAD AUTÓNOMA DE NUEVO LEÓN

DIRECCIÓN GENERAL DE BIBLIOTECAS

CAPÍTULO 2



EL CONTROLADOR LÓGICO PROGRAMABLE (PLC)

UANL

2.1 Introducción

Los Controladores Lógicos Programables (PLC), desde su desarrollo a finales de la década de los 60, se han convertido en parte integral de la automatización de los sistemas de control. Se desarrollaron para la industria automotriz, pero rápidamente fueron aceptados por virtualmente todas las industrias. Conforme creció su aceptación también se incrementó la demanda de nuevas funciones, más memoria y mayor cantidad de entradas/salidas. Esto dio lugar a que más fabricantes produjeran continuamente nuevos modelos con mejores características y se agregaran otras opciones. A partir de la sustitución de relevadores las funciones que realizan los PLC se han

incrementado, para hacer además, manejo y adquisición de datos, control PID de variables analógicas, control de posición en ejes, etc.

Para el desarrollo de este proyecto se usó un PLC Serie 90-30 Modelo 331 de GE Fanuc. La Serie 90-30 forma parte de una familia de PLC llamada Serie 90 que fueron introducidos al mercado al inicio de 1989 con el Serie 90-70 que es de mayor capacidad. En 1990 se lanzaron al mercado los PLC Serie 90-30 Inicialmente se ofrecieron los modelos 311 y 331 a los cuales se han agregado el 313, 321, 341 y un microPLC que se puso a la venta en Septiembre de 1994. Los PLC Serie 90-30 están basados en el microprocesador 80188 de Intel. En su fabricación se utiliza tecnología avanzada, como montaje en superficie y multicapa de línea fina.

Las características mínimas indispensables en un PLC para la aplicación del proceso de autosintonización desarrollado son:

- *interfaces de entradas y salidas analógicas*, para comunicar al PLC con los dispositivos de campo.

- *función PID*, para realizar el control de la variable deseada y en la cual los parámetros de sintonización se calcularán de manera automática.

- *capacidad de manipulación de datos*, para mover, borrar, acumular, etc. datos a ó en los registros adecuados

- *operaciones aritméticas*, que permitan hacer los cálculos de los valores necesarios para la sintonización automática

Todas estas características están presentes en el PLC serie 90-30 modelo 331 aún cuando podría representar cierta dificultad el hecho de que solo maneja datos enteros y sus funciones de programación no son tan poderosas como las que existen en lenguajes de alto nivel, limitación que, por otra parte, existe en todos los PLC.

2.2 Componentes de los PLC

Existen gran cantidad de PLC de diferente capacidad, de diversas marcas y modelos comerciales, pero todos son similares en su construcción y funcionamiento. Son de construcción modular, excepto los muy pequeños que caben en la palma de la mano y tienen todos sus componentes integrados en una sola unidad. Sus componentes principales son:

- La unidad central de procesamiento (CPU)
- Fuente de poder
- Base ("Rack")
- Interfases de Entrada/Salida
 - Discretas
 - Analógicas
- Módulos especiales de Entrada/Salida
- Módulos de comunicación
- Dispositivo de programación

En la figura 2.1 se muestra, en un diagrama de bloques, la estructura básica de un PLC.

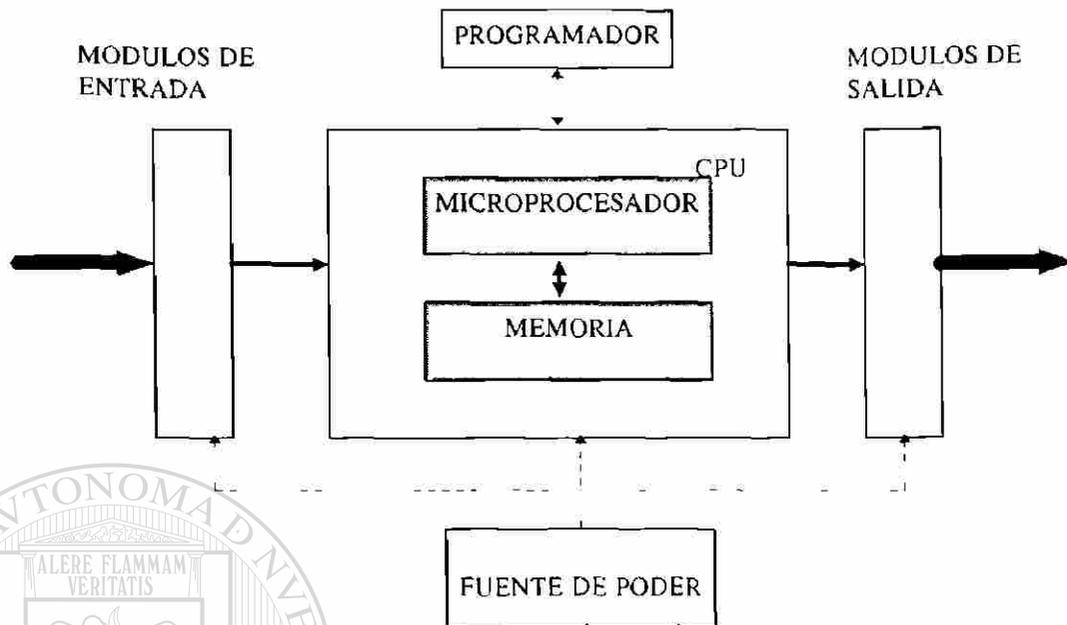


Fig. 2.1 Estructura básica del PLC

2.2.1 Unidad Central de Procesamiento (CPU)

La CPU consiste básicamente de uno o más microprocesadores y la unidad de memoria.

El microprocesador tiene como función principal coordinar la operación de todo el sistema, procesar la información, determinar las acciones que permiten el control del proceso y dirigir la comunicación con los dispositivos periféricos. Para llevar a cabo su función el microprocesador ejecuta los programas guardados en la memoria. Éstos son el programa ejecutivo y el programa del usuario.

El programa ejecutivo es el conjunto de instrucciones para dirigir la operación total del sistema del PLC y el programa del usuario contiene las instrucciones necesarias para realizar las acciones específicas de control de una máquina o proceso.

Cuando el PLC se encuentra en operación, en la CPU se realizan las siguientes funciones: Lectura y almacenamiento de los datos de entrada, solución al programa del usuario, envío de información o señales de control a los dispositivos de campo, comunicación con dispositivos de programación y otros equipos periféricos así como labores de diagnóstico. Todas estas funciones se ejecutan en el orden en que se indica en la figura 2.2, y tan rápido como es posible, mientras el PLC esté en operación. Al tiempo que tarda en llevarlas a cabo se le llama tiempo de barrido (*sweep time*)

La rapidez con que funcionan los PLC se especifica por el tiempo que tarda en resolver cada 1K (1024) palabras de un programa de lógica de relevación. Los valores típicos se encuentran en el rango de 0.4 ms a 18 ms.

Para lograr los tiempos de ejecución menores se emplean co-procesadores. En este tipo de sistemas el microprocesador principal se encarga de dirigir la operación del sistema y el co-procesador realiza las funciones lógicas en forma paralela.

La memoria sirve para almacenar los programas que son ejecutados por el microprocesador. Además de dichos programas, en la memoria se guarda información de datos de entrada, datos de salida, estado del sistema, etc. La información almacenada puede estar representada por bits (1 ó 0) si se refiere a datos discretos, en bytes o palabras (una serie de bits y no uno solo) si se refiere a instrucciones o valores numéricos.

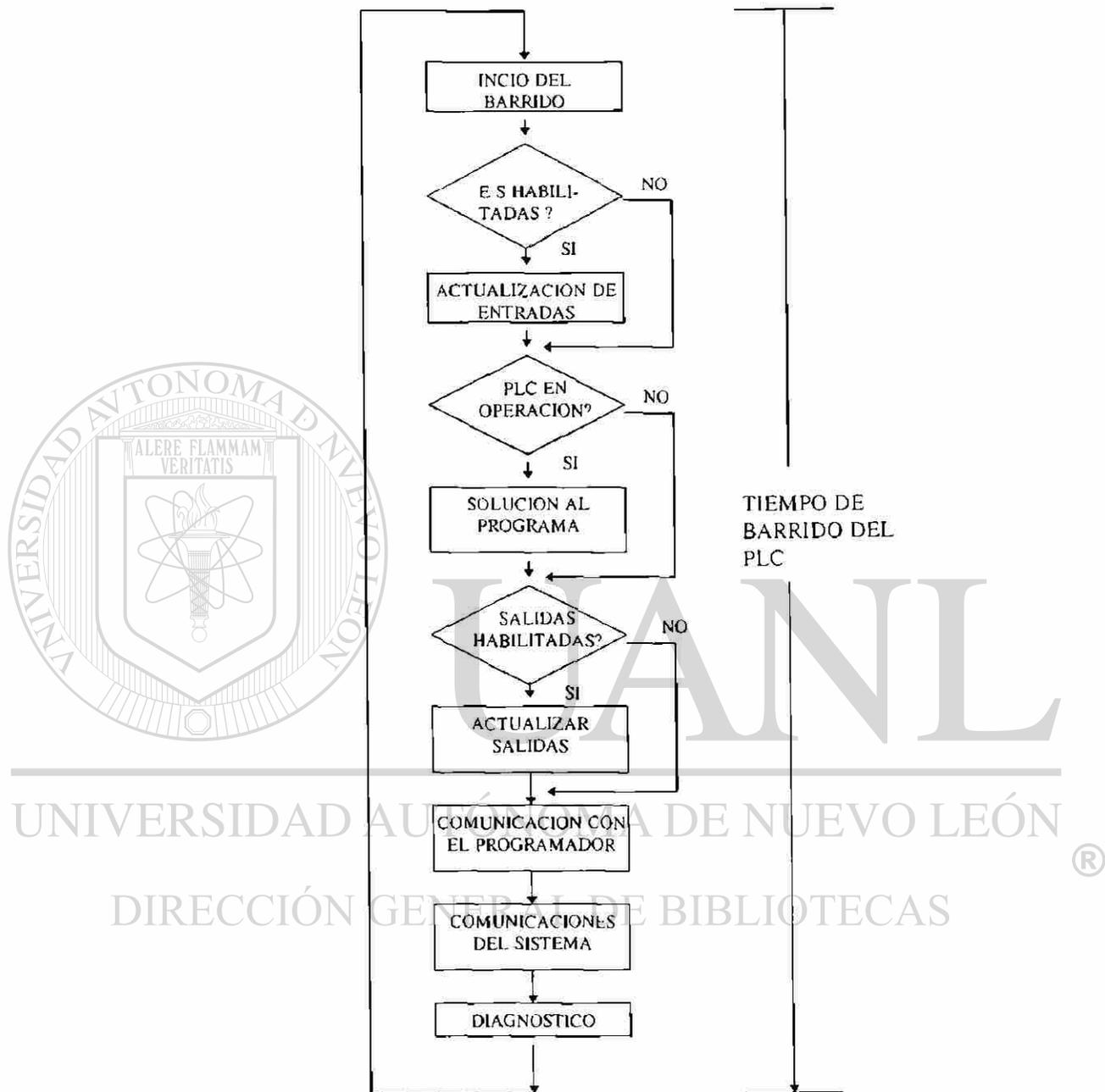


Fig. 2.2 Operaciones realizadas por el PLC durante el barrido

La memoria del PLC se divide de la siguiente forma:

1) *Memoria del sistema.* Guarda el programa ejecutivo que contiene las instrucciones para la operación de todo el sistema del PLC.

2) *Memoria de aplicación.* Se le llama así porque guarda la información relacionada con una aplicación particular. Esta parte de la memoria se subdivide en:

a) *Memoria del usuario.* Es la parte de la memoria reservada para almacenar el programa desarrollado por el usuario para el control del proceso.

b) *Tabla de datos de entrada.* Guarda la información que representa el estado de los dispositivos discretos conectados al PLC. La información se almacena en bits.

c) *Tabla de datos de salida.* Almacena los valores discretos, obtenidos al resolver la lógica en el programa. La información se almacena en bits.

d) *Tabla de estado del sistema.* El resultado del diagnóstico del sistema se guarda en esta parte de la memoria. La información está en bits.

e) *Tabla de registros.* Almacena información de valores numéricos resultado de la ejecución del programa. En esta sección de memoria los datos se almacenan como palabras.

- f) *Tabla de entradas analógicas.* Como su nombre lo indica, almacena la información que recibe el PLC de dispositivos analógicos externos. La información es almacenada como palabras.

- g) *Tabla de salidas analógicas.* Aquí se guarda la información que es enviada a los dispositivos analógicos conectado al PLC como indicadores y válvulas de control. La información es almacenada como palabras.

La capacidad de memoria de los PLC es una de las especificaciones que se consideran como más importantes cuando se hace la selección de éste, ya que determina la cantidad de instrucciones de que puede estar formado el programa de control. En la información que proporcionan los fabricantes normalmente se indica la cantidad de memoria disponible para el programa del usuario y ésta es muy variable, desde 1K palabras para algunos de los más pequeños hasta 256K palabras para los de mayor tamaño.

UNIVERSIDAD AUTÓNOMA DE NUEVO LEÓN

2.2.2 La fuente de poder

DIRECCIÓN GENERAL DE BIBLIOTECAS

La fuente de poder recibe alimentación de 120 ó 240 VCA y proporciona voltaje regulado de corriente directa en los niveles adecuados para la operación de los diferentes componentes del PLC. En algunos la fuente de poder contiene el puerto de comunicación para conectarse al programador y además la batería de respaldo para mantener la información almacenada en la memoria en caso de que el PLC se desconecte de la fuente de alimentación de corriente alterna o exista una falla en el suministro de energía.

La fuente de alimentación se diseña para proporcionar energía a todos los módulos que forman parte del PLC. Sin embargo, no todos consumen la misma cantidad de energía. Si el sistema contiene gran cantidad de módulos, y éstos son de los que consumen más energía para funcionar, es posible que la capacidad de la fuente no sea suficiente. En este caso se produce un funcionamiento errático del PLC y puede ser que no se detecte como una falla por el sistema de diagnóstico. La posibilidad de sobrecargar la fuente de poder debe evitarse, por lo que se recomienda que al diseñar el sistema se haga una verificación de la potencia que requiere. Los fabricantes de PLC's proporcionan información de la energía necesaria para cada tipo de módulo. A continuación se muestra un ejemplo para determinar la capacidad de la fuente de poder:

Componente	Potencia (mW) / módulo	Cantidad de módulos	Potencia por tipo de módulo
Base	3 850	1	3 850
CPU	1 625	1	1 625
Programador portátil	850	1	850
Salida analógica	2 400	2	4 800
Entrada analógica	1 000	1	1 000
Contador alta velocidad	950	1	950
Entrada discreta 24 VCD (16 puntos)	2 400	2	4 800
Salida discreta 24 VCD (16 puntos)	2 400	2	4 800
Entrada discreta 124 VCA (16 puntos)	450	1	450
Salida discreta 120 VCa (16 puntos)	1 100	1	1 100
Potencia total =			24 225 mW

De acuerdo al ejemplo anterior, suponiendo que se tengan fuentes de poder de 30 y 50 Watts, la fuente de 30 Watts tiene capacidad suficiente y puede ser utilizada.

2.2.3 La Base ("Rack")

Es la parte que sirve para colocar los demás componentes del PLC. A través de la base se proporciona la energía eléctrica necesaria para la operación de los diferentes módulos y se permite la comunicación de éstos con la CPU. En algunos PLC's, como el modelo 311 de GE Fanuc, la CPU se encuentra colocada en la tarjeta de la base para permitir un módulo adicional de entradas o salidas en el espacio no utilizado por la CPU.

La diferencia principal que se encuentra en las bases de los PLC's es la cantidad de tarjetas que pueden aceptar. Generalmente se tienen bases para 5, 8 o 10 módulos y solo es posible colocar módulos de la misma marca y modelo.

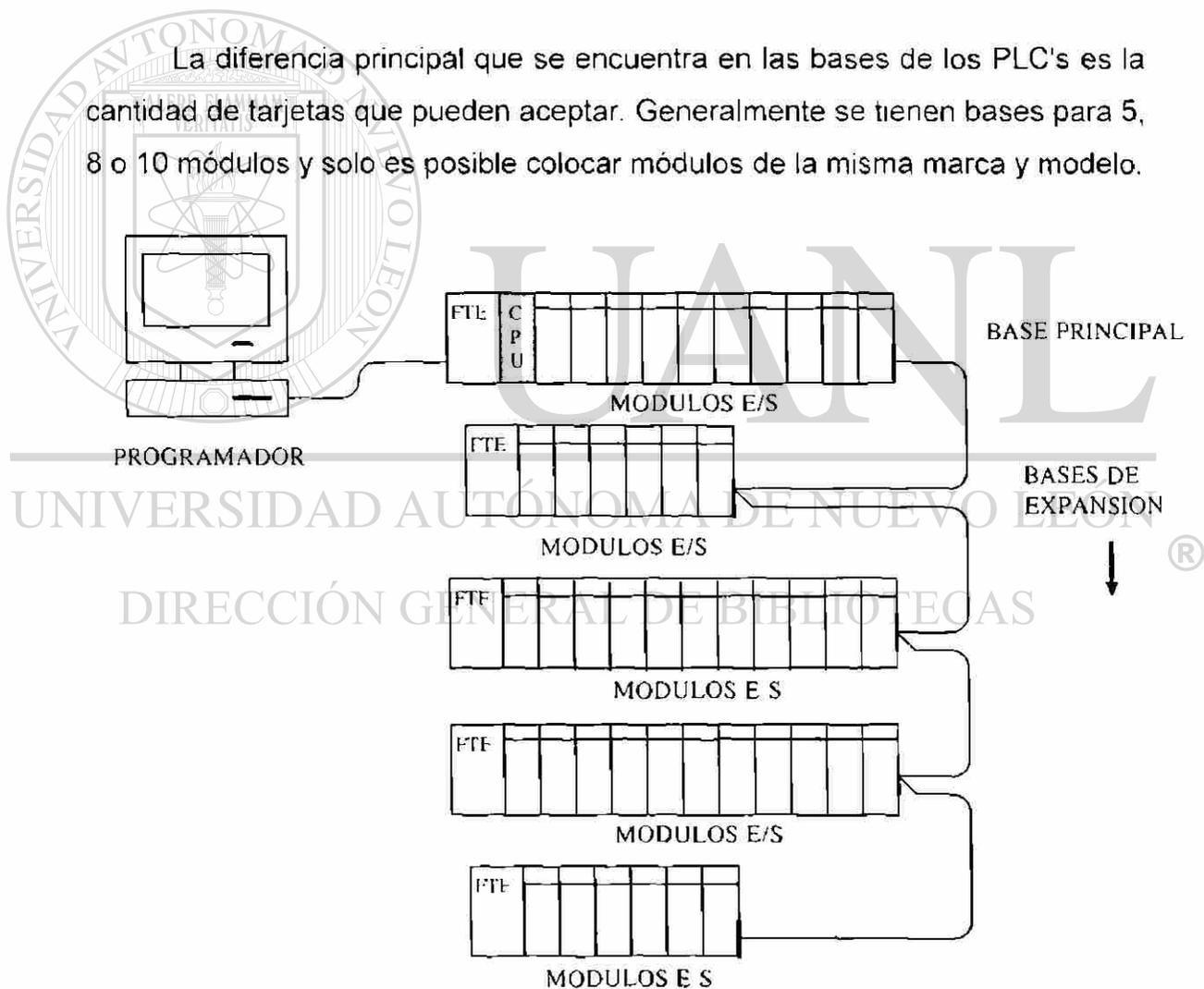


Fig. 2.3 PLC con bases de expansión

Para incrementar la capacidad de entradas y salidas conectadas a un CPU se usan bases de expansión o bases remotas. Éstas se conectan a la base que contiene la CPU, llamada base principal, por medio de un cable; no requieren módulos especiales para comunicación. La distancia máxima que se permite entre la base principal y la última base de expansión es, normalmente de 15 metros. En la figura 2.3 se muestra un sistema con bases de expansión.

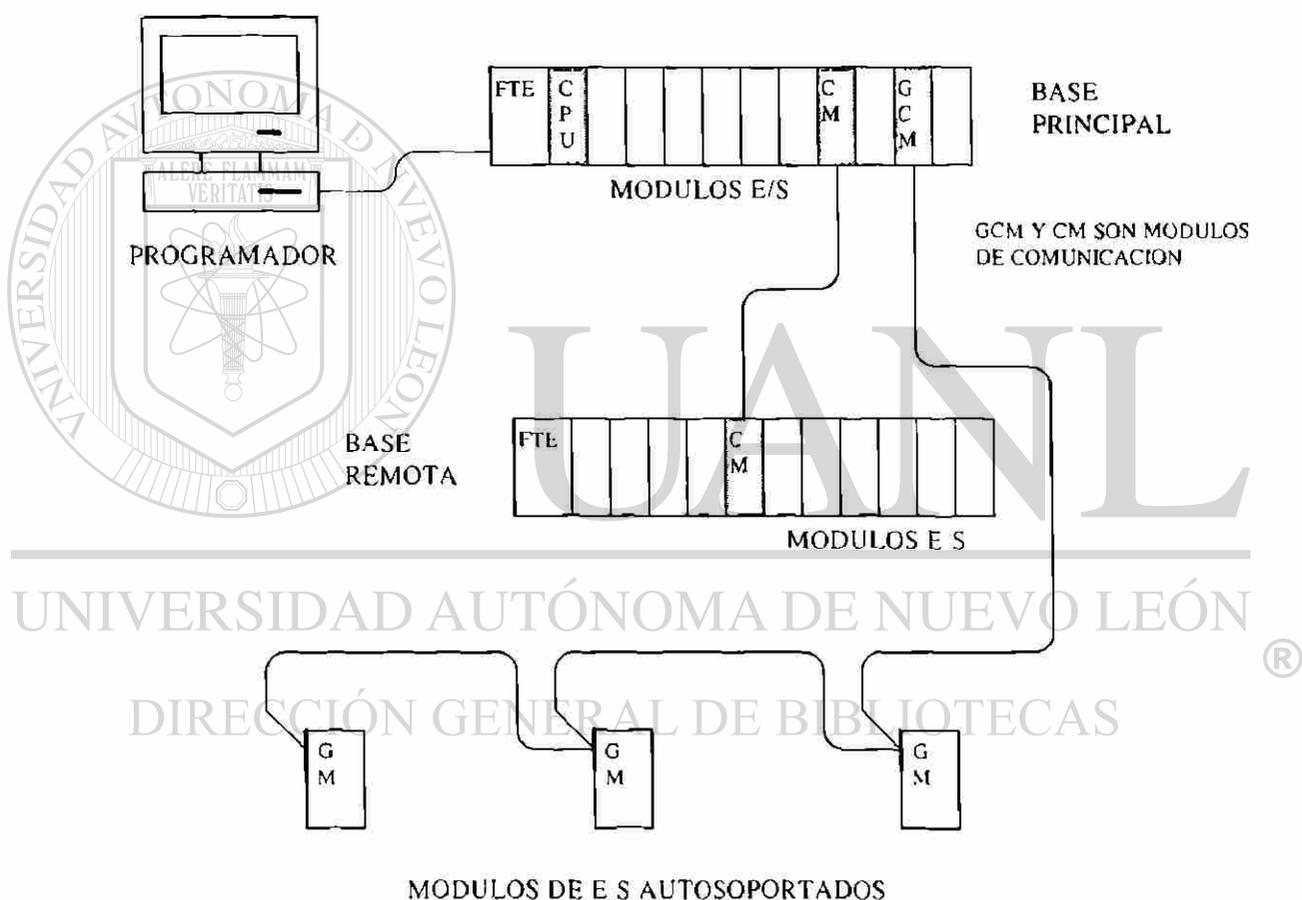


Fig. 2.4 PLC con Base remota y módulos autosoportados

Las bases remotas, como las de expansión, no contienen CPU solo módulos de entrada/salida, pero éstas si requieren de módulos de comunicación para poder enviar y recibir información, uno en base principal y otro en la base remota. La distancia máxima entre una base principal y una

base remota puede ser de 1000 metros o más dependiendo del PLC. En la figura 2.4 se muestra un sistema con bases remotas.

2.2.4 Interfaces de Entrada/Salida

Las interfaces del PLC son tarjetas o módulos electrónicos. Las de entrada reciben las señales de los dispositivos de campo, las acondicionan y las envían a la memoria para que sean procesadas por la CPU; las de salida reciben los datos procesados por la CPU, las convierten a una forma adecuada para operar los dispositivos de campo y las envían a éstos

Los módulos de entrada/salida se pueden clasificar, de acuerdo a la señal que manejan en:

- *De señales discretas.* Manejan señales que sólo pueden tener dos estado o valores (on-off, mín-máx). Estas señales son representadas internamente por un bit, 0 ó 1.

- *De señales analógicas.* Manejan señales que pueden adquirir cualquier valor dentro de un rango determinado y el cambio de uno a otro valor lo hace pasando por todos los valores intermedios. Estas señales se representan internamente por un valor en binario (palabras).

Los módulos de señales discretas generalmente tienen 8 ó 16 puntos de entrada, aunque en algunos casos es posible encontrar con 12 ó hasta 32 entradas o salidas. Los módulos de señales analógicas manejan menor cantidad de entradas o salidas que los módulos de señales discretas. Es común encontrar módulos con 4 entradas y módulos con 2 salidas.

En las figuras 2.5a y 2.5b se muestra el diagrama de bloques y un circuito típico de un módulo de entradas discretas y en las figuras 2.6a y 2.6b se muestra el diagrama de bloques y el circuito típico de un módulo de salidas discretas. Nótese que en ambos módulos la conexión del exterior al interior del módulo se hacen por un acoplamiento óptico, no existen elementos físicos que los conecten

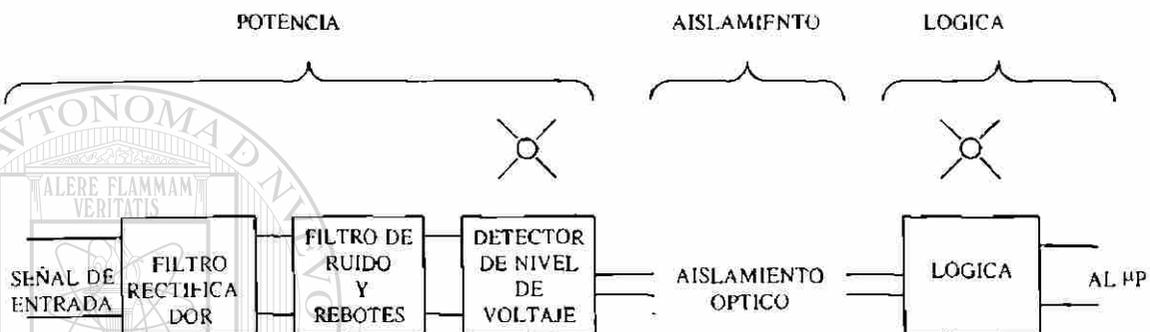


Fig. 2.5a

Diagrama de bloques del módulo de entradas discretas de VCA

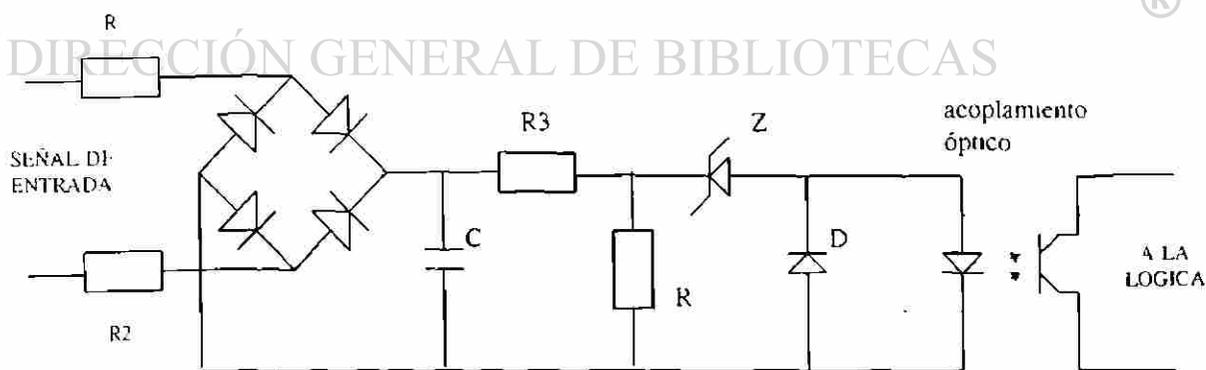


Fig. 2.5b

Circuito típico del módulo de entradas discretas de VCA.

En las figuras 2.5a y 2.5b se muestra el diagrama de bloques y un circuito típico de un módulo de entradas discretas y en las figuras 2.6a y 2.6b se muestra el diagrama de bloques y el circuito típico de un módulo de salidas discretas. Nótese que en ambos módulos la conexión del exterior al interior del módulo se hacen por un acoplamiento óptico, no existen elementos físicos que los conecten.

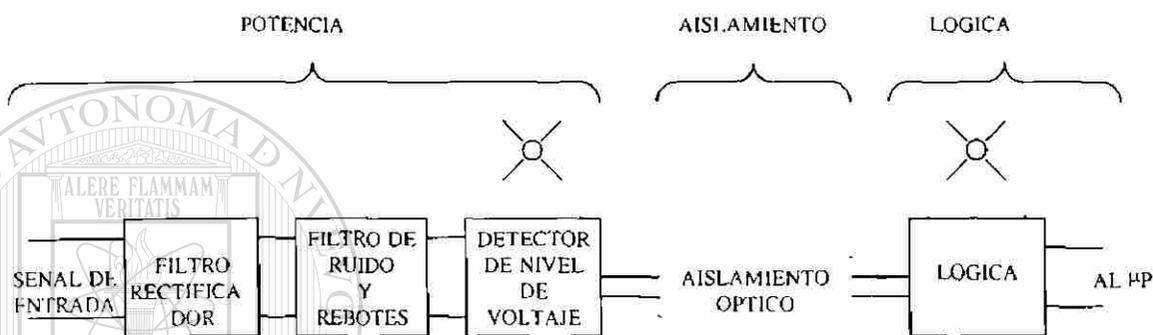


Fig. 2.5a Diagrama de bloques del módulo de entradas discretas de VCA

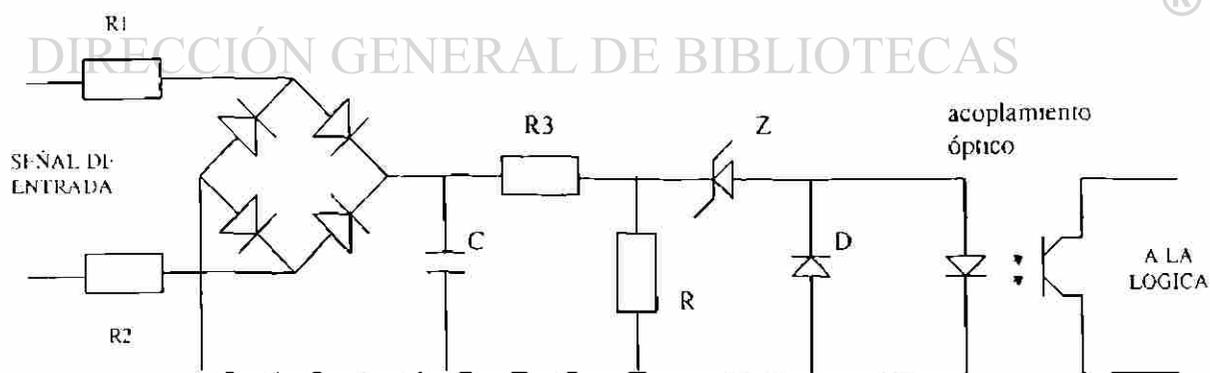


Fig. 2.5b Circuito típico del módulo de entradas discretas de VCA.

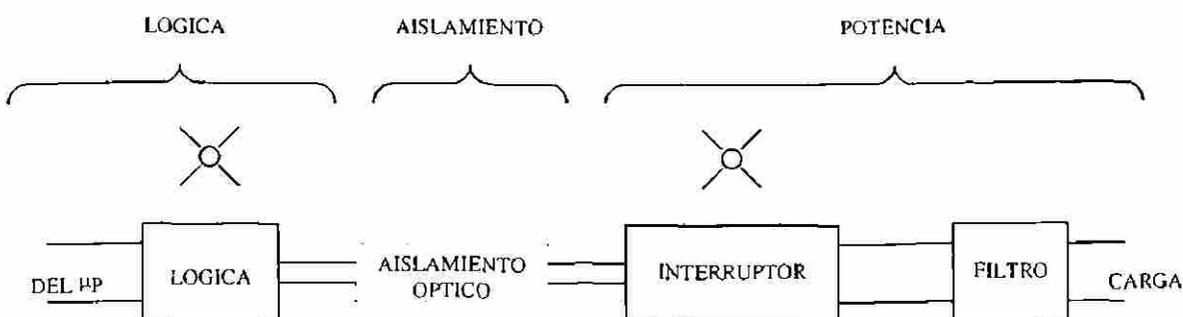


Fig. 2.6a Diagrama de bloques del módulo de salidas discretas de VCA

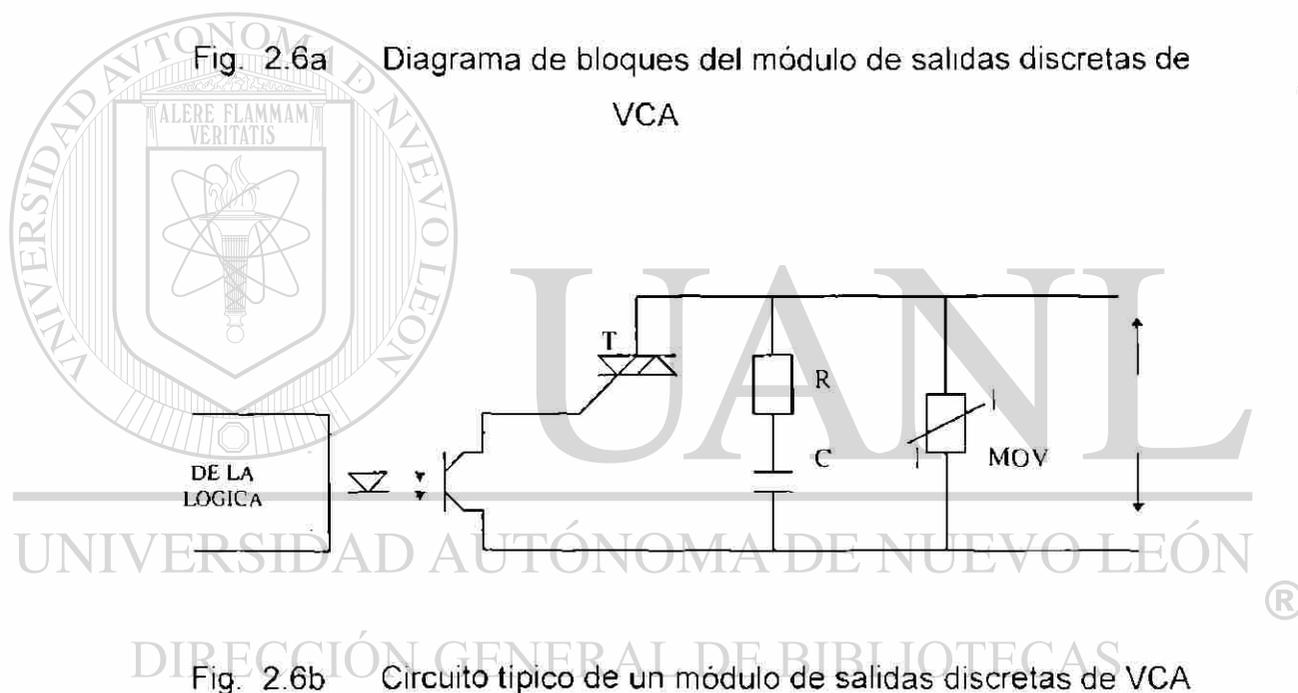


Fig. 2.6b Circuito típico de un módulo de salidas discretas de VCA

Los módulos de entrada o salida se conectan a muy diversos dispositivos que manejan diferentes niveles de señal. En la tabla 2.1 se indican los tipos de señal y algunos de los dispositivos más comunes.

Además de los módulos mencionados en el párrafo anterior, existen otros que manejan señales que no son consideradas como estándar o bien que ejecutan alguna otra función. A éstos se les llama módulos especiales

Tabla 2.1 Ejemplo de dispositivos de entrada/salida

Módulo:	Señal:	Dispositivos:
entradas	discretas	<ul style="list-style-type: none"> • botones pulsadores • selectores • interruptores
	analógicas	<ul style="list-style-type: none"> • transmisores de: <ul style="list-style-type: none"> presión temperatura flujo nivel ph velocidad, etc.
salidas	discretas	<ul style="list-style-type: none"> • motores • válvulas solenoides • luces indicadoras
	analógicas	<ul style="list-style-type: none"> • válvulas de control • controles de velocidad

Algunos de los conocidos como módulos especiales son:

- *Módulos de entradas especiales*, que pueden recibir directamente las señales de muy bajo voltaje generadas por los termopares.

- *Módulos contadores rápidos* que reciben señales discretas de alta frecuencia que no pueden ser captadas por los módulos normales de entradas discretas.
- *Módulos de comunicación*, se usan para transferir información entre bases locales y remotas, de PLC's a PLC's e incluso para comunicar PLC's con otros dispositivos en redes como la Ethernet.
- *Módulos de entrada/salida auto-soportados* que pueden colocarse a una distancia considerable de la base que contiene la CPU. Tienen como ventajas principales el poderse colocar muy cerca de los equipos de campo y su comunicación con la CPU se hace a través de un solo cable coaxial o un simple par trenzado. Estos módulos especiales tienen su propio microprocesador. En la figura 2.4 se muestran formando parte de un sistema de PLC.

2.3 Programación

La programación de los PLC significar almacenar en la memoria de éste las instrucciones necesarias para que lleve a cabo, automáticamente, la operación del proceso que se desea controlar.

Existen diferentes lenguajes para la programación de los PLC's. Algunos son.

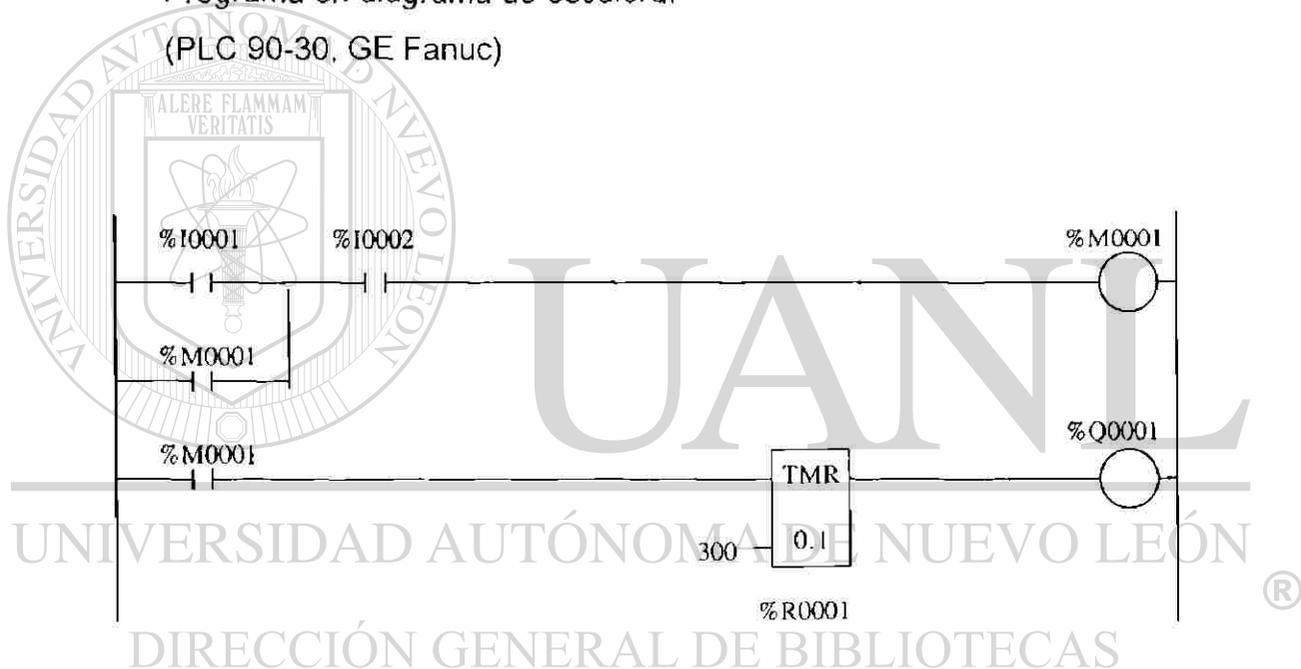
- Diagramas de Escalera
- Listado de Instrucciones
- Lenguaje Natural

A manera de ejemplo se muestra como quedaría el programa, en cada uno de los lenguajes mencionados, para el proceso descrito a continuación:

Se desea que un motor funcione con un retraso de 30 segundos después de oprimir el botón de arranque y que se detenga inmediatamente al oprimir el botón de paro. Los botones son de operación momentánea, normalmente abierto para el arranque y normalmente cerrado para el paro.

Programa en diagrama de escalera:

(PLC 90-30, GE Fanuc)



Programa en listado de instrucciones:

(PLC Serie 1, GE Fanuc)

STR 010 ↓	'si se cierra botón de arranque (010)
OR 357 ↓	' o bobina 357 está energizada
AND 011 ↓	' y botón de paro (011) está cerrado

OUT 357 ↓	' se energiza bobina 357.
STR 357 ↓	' si bobina 357 está energizada
TMR 600 ↓	' iniciar conteo temporizador 600
30 ↓	'después de 30 segundos energizar salida temporizador
STR TMR 600 ↓	'si salida temporizador está energizada
OUT 021 ↓	'energizar salida motor (021).

Nota: los comentarios se agregan como explicación pero no forman parte del programa.

Programa en lenguaje natural:

"El motor arranca 30 segundos después que se oprime el botón de arranque, al oprimir el botón de paro el motor se detiene inmediatamente"

2.3.1 Programación en diagramas de escalera

Los primeros PLC's tenían como aplicación la sustitución de relevadores por lo que resulta comprensible que el lenguaje que inicialmente utilizado fuesen los diagramas de relevación (de escalera). En la actualidad continúa siendo el más empleado.

Como se puede observar en el ejemplo de la sección 2.3, el programa en diagrama de escalera se hace formando líneas de lógica con contactos normalmente abiertos o cerrados, bobinas, temporizadores, contadores y bloques que representan funciones. Los contactos se conectan en serie o en

paralelo para formar las funciones lógicas "Y" y "O" respectivamente. La función lógica "NO" está representada por un contacto normalmente cerrado. Cuando una línea de lógica es verdadera se energizan las bobinas o se ejecutan las funciones programadas al final de dicha línea.

Cada elemento conectado o programado en el PLC tiene un número de referencia (dirección de memoria) para indicar donde se guarda la información de su estado. Una de las ventajas del PLC es que en el programa estos números de referencia se pueden usar cuantas veces sea necesario; la única limitación es la cantidad de memoria disponible.

Los paquetes de programación (software) normalmente están organizados en base a ventanas. Por ejemplo: si queremos programar un contacto seleccionamos la función de relevación y aparecen contactos abiertos, cerrados, bobinas, etc. y simplemente escogemos el elemento que queremos programar y lo insertamos en el programa.

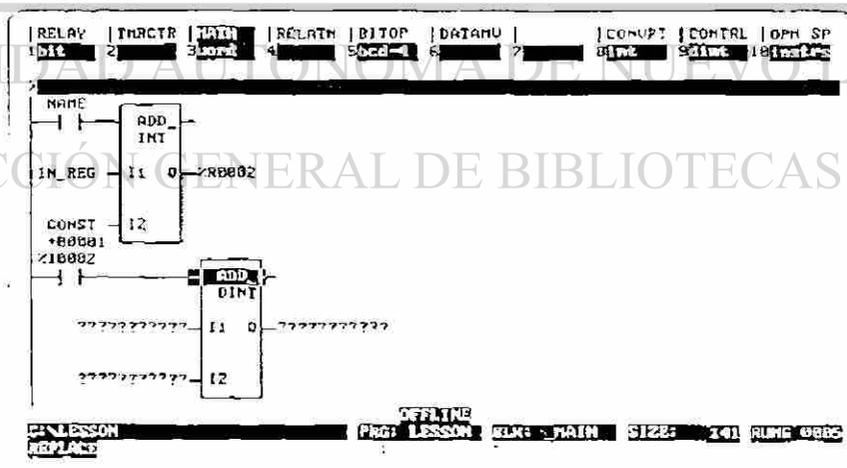


Fig. 2.7 Ejemplo de una ventana de programación

Para las funciones se procede de la misma manera; por ejemplo: si se desea programar una suma se selecciona la ventana de funciones matemáticas y de las que se muestran (suma, resta, división, multiplicación, etc.) se escoge la operación deseada y se inserta en el programa (ver figura 2.7). Para completar el elemento o función programada se le agregan los números de referencia o registros donde se guarda la información.

2.3.2 La función PID

En el PLC Serie 90-30 GE Fanuc la función de control PID se tiene en dos formas:

En el algoritmo de control de términos independientes (PIDIND) la ganancia de cada uno de los términos, proporcional, integral y derivativo, se pueden ajustar de forma independiente, como se muestra en la figura 2.8

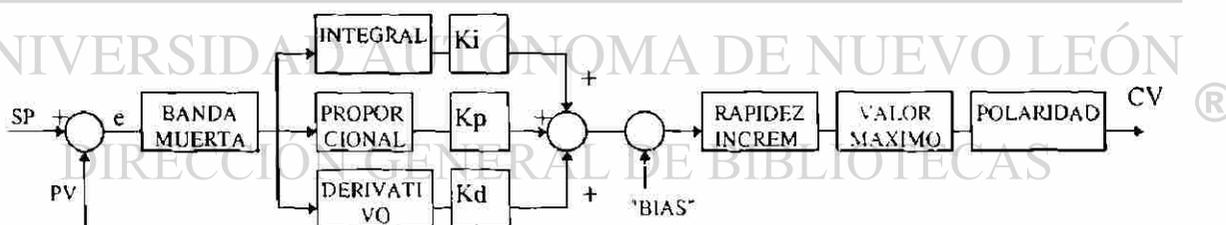


Fig. 2.8 Algoritmo PID de términos independientes

En el algoritmo de control estándar de la ISA (PIDISA) la ganancia proporcional afecta los términos integral y derivativo, aunque éstos pueden ajustarse de manera individual como se muestra en la figura 2.9

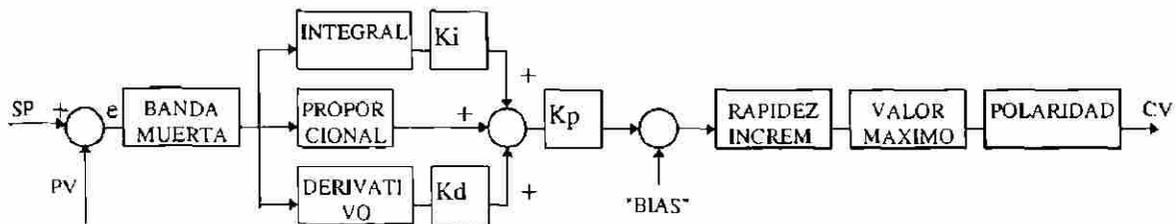


Fig. 2.9 Algoritmo PID estándar de la ISA

En el software de programación la función PID se encuentra dentro de las funciones de control. El bloque PID tiene seis líneas de entrada (ver figura 2.10).

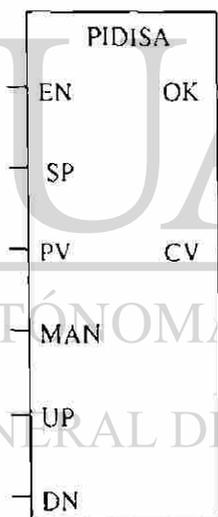


Fig. 2.10 Bloque de la función PID

La entrada de lógica Booleana para habilitar el PID (EN), un registro para el valor de referencia (SP), un registro para el valor de la variable de proceso (PV), una entrada de lógica Booleana para seleccionar el modo de control

automático/manual (MAN), una entrada para incrementar el valor de la salida en manual (UP) y una entrada para disminuir el valor de la salida (DN). El valor de la salida se almacena en (CV). Cuando la función PID se ejecuta satisfactoriamente, se energiza la salida (OK). El bloque tiene en la parte inferior espacio para anotar la primera dirección de los cuarenta registros consecutivos asociados con la función.

Para analizar la ejecución de la lógica en un programa normalmente se usa el concepto de "flujo de energía" que se realiza a través de los contactos que se encuentran cerrados. Al energizarse una bobina todos los contactos que tienen el mismo número de referencia cambian de estado. Los que estaban abiertos se cierran y los que estaban cerrados se abren. Cuando una función recibe energía entonces es ejecutada.

La operación del PID se realiza de la siguiente manera:

Cuando fluye energía a EN y no se tiene energizado MAN se ejecuta la función PID en modo automático resolviendo la ecuación PID de acuerdo a los valores de SP, PV y los parámetros del controlador. El resultado se almacena en CV.

Cuando fluye energía a EN y se energiza MAN el bloque de control opera en forma manual. La salida CV mantiene su valor y puede ser incrementado si se energiza UP o se reduce al energizar la entrada DN.

Los parámetros que se almacenan en los registros de la función PID se indican en la tabla 2.2 y en la tabla 2.3 se encuentra la descripción de cada uno.

Tabla 2.2 Registros usados en la función PID

1	Número de lazo
2	Algoritmo
3	Período de muestreo
4	Banda muerta +
5	Banda muerta -
6	Ganancia proporcional
7	Tiempo derivativo
8	Ganancia integral
9	Ajuste manual
10	Límite superior
11	Límite inferior
12	Tiempo mínimo cambio 0 a 100%
13	Configuración
14	Comando Manual
15	Palabra de control
16	SP interno
17	CV interno
18	PV interno
19	Salida
20	Término diferencial
21	Término integral
22	Término integral
23	Término de tiempo mínimo
24	Reloj
25	
26	
27	Residuo
28	Rango mínimo para SP y PV
29	Rango máximo para SP y PV
30	Reservado para uso interno
•	
35	
36	Reservado para uso externo
•	
40	

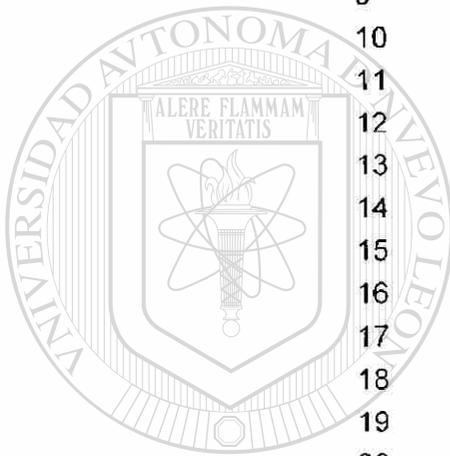
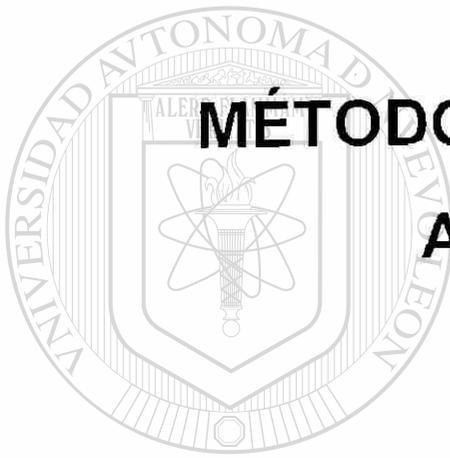


Tabla 2.3 Descripción de los registros usados en la función PID

Registro Descripción

1	El número de lazo que identifica cada uno de los lazos de control PID.
2	El algoritmo de control de la ISA se identifica con el número 1 y el algoritmo de control independiente se identifica con el número 2.
3	El periodo de muestreo indica el tiempo entre ejecuciones de la función PID.
4	La banda muerta + indica el valor máximo sobre el valor de referencia en que el error es considerado como cero
5	La banda muerta - indica el valor mínimo abajo del valor de referencia en que el error es considerado como cero
6	Ganancia proporcional en centésimas de segundo
7	Ganancia derivativa en centésimas de segundo .
8	Ganancia integral en repeticiones por minuto.
9	Valor del ajuste manual en unidades de conteo.
10	Valor límite superior de la salida del controlador en unidades de conteo.
11	Valor límite inferior de la salida del controlador en unidades de conteo.
12	Tiempo mínimo que tarda en cambiar CV del 0 a 100% en segundos.
13	Palabra de configuración: bit 1 = 0 SP-PV bit 1 = 1 PV-SP bit 2 = 0 CV+ bit 2 = 1 CV- bit 3 = 0 de/dt bit 3 = 1 dPV/dt
14	Comando manual define la salida cuando el PID está en manual.
15	Palabra de control con la siguiente estructura: bit 1 = control desde la interfase de operador bit 2 = Automático/ Manual bit 3 = Habilitar PID bit 4 = Incrementar bit 5 = Decrementar
16	SP interno, representa el valor de referencia de entrada al bloque de función.
17	CV interno, representa la salida del controlador del bloque de función
18	PV interno, representa la entrada de la variable de proceso al bloque de función
19	Salida del controlador antes de considerar la inversión si así se especificó.
20	Término diferencial . Uso interno
21	Término derivativo. Uso interno
22	Término integral Uso interno
23	Término de tiempo mínimo. Uso interno
24 a 26	Reloj. Uso interno
27	Residuo. Uso interno
28	Rango mínimo para SP y PV. Usados en el indicador.
29	Rango máximo para SP y PV. Usados en el indicador
30 a 35	Reservado para uso interno por GE Fanuc.
36 a 40	Reservado para uso externo por GE Fanuc.

CAPÍTULO 3



MÉTODOS DE SINTONIZACIÓN Y AUTOSINTONIZACIÓN EN CONTROLADORES

UANL

UNIVERSIDAD AUTÓNOMA DE NUEVO LEÓN

3.1 Introducción
DIRECCIÓN GENERAL DE BIBLIOTECAS

®

En este capítulo se hace una revisión de algunos de los métodos más comunes para la sintonización y autosintonización de controladores disponibles comercialmente para uso industrial. En la descripción de cada método no se pretende hacer un análisis exhaustivo, sino proporcionar una idea general del procedimiento que se lleva a cabo en su aplicación. Es conveniente mencionar que, aunque gran parte de la información relacionada con los métodos de autosintonización expuestos es del dominio público, existe información

confidencial que es propiedad intelectual de las marcas comerciales mencionadas.

3.2 Sintonización, autosintonización y control adaptivo

La ecuación que representa el control PID se ha aplicado desde la década de los 30 pero, aún en la actualidad, la dificultad principal en su aplicación es su adecuada sintonización. Sintonizar un controlador PID significa ajustar la ganancia de cada una de las acciones de control, proporcional, integral y derivativa, para obtener una respuesta aceptable de la variable de proceso.

La sintonización de los controladores se realiza en ciertas condiciones de operación del proceso y la respuesta del lazo de control debe ser la que se considera adecuada. Sin embargo, si las condiciones de operación cambian, la acción de corrección en el lazo también cambia. Podría hacerse muy lenta y el error tardaría demasiado tiempo en eliminarse, o muy rápida y el proceso tendería a convertirse en inestable. En esta situación es conveniente hacer una modificación a las ganancias del controlador. Hacerlo por alguno de los procedimientos manuales no es práctico si las condiciones del proceso cambian frecuentemente. Afortunadamente en la actualidad a la mayoría de los controladores, fabricados a base de microprocesadores, se les ha integrado la capacidad de ajustar automáticamente las ganancias de sintonización.

Si la sintonización automática se efectúa cuando lo solicite el operador se le llama autosintonización y si se hace de manera continua de acuerdo a las condiciones del proceso se le llama control adaptivo. En ambos casos el método de sintonización es ejecutado por el mismo controlador.

La capacidad de sintonización automática de los controladores se logra combinando una forma de determinar la dinámica del proceso con un método para calcular los parámetros del controlador. En varios de los controladores autosintonizados encontrados actualmente se realiza un paso previo o pre-sintonización.

Para considerar que un sistema de control está sintonizado apropiadamente debemos tomar en cuenta el proceso. Algunos procesos no aceptan que la variable controlada sobrepase el valor deseado por lo que su respuesta debe ser sobreamortiguada o con amortiguamiento crítico. La mayoría de los procesos aceptan cierto sobrepaso del valor deseado lo que permite un sistema subamortiguado. En este tipo de sistemas generalmente se considera una respuesta como aceptable si el amortiguamiento es de $1/4$ de la amplitud; es decir, cada ciclo la amplitud se reduce a $1/4$ de su valor anterior. (ver figura 3.1).



Fig. 3.1 Amortiguamiento con un cuarto de la amplitud.

Otro criterio para considerar que un lazo de control está sintonizado apropiadamente es el conocido como área mínima bajo la curva. En este caso

se determina el área que forma la gráfica del comportamiento de la variable y el valor deseado y buscando obtener el valor mínimo, de ahí su nombre. Ver figura 3.2.

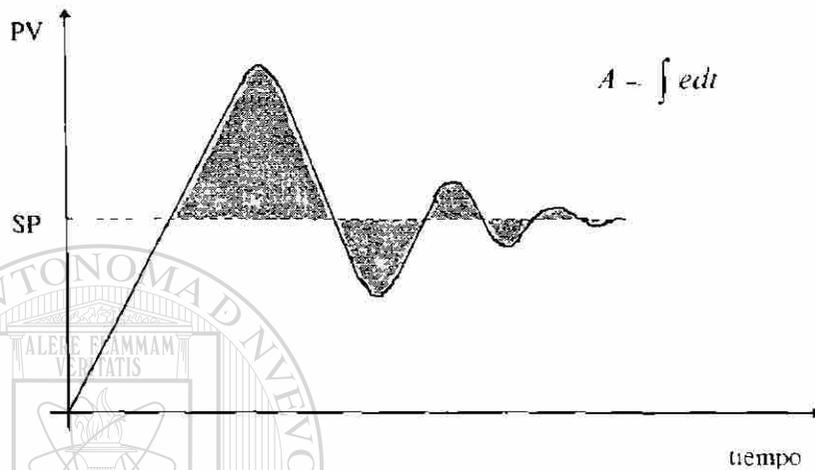


Fig. 3.2 Criterio de respuesta de área mínima bajo la curva.

En la práctica el criterio más usado es el de amortiguamiento de 1/4 de la amplitud porque es el más fácil de determinar

3.3 Respuesta a la frecuencia de los sistemas de control

En un sistema lineal estable, si la señal de entrada es una señal senoidal, la salida será una señal senoidal con la misma frecuencia que la señal de entrada; solo la fase y la amplitud podrían ser diferentes. Esto significa que, en este sistema la relación entre la entrada y la salida puede ser descrita por dos números: el cociente entre la magnitud de la salida y la entrada (a), y por la fase entre ambas (φ). Es necesario conocer los valores de a y de φ para todas las frecuencias de la señal senoidal de entrada. Resulta conveniente expresar a y φ como la magnitud y el ángulo de un número complejo

$$G(j\omega) = a(\omega)e^{j\varphi(\omega)} \quad (3.1)$$

A la función $G(j\omega)$ se le llama función de la respuesta en frecuencia del sistema. La función $a(\omega) = |G(j\omega)|$ se conoce como función de la amplitud y a la función $\varphi(\omega) = \arg(G(j\omega))$ se le llama función de fase.

El número complejo $G(j\omega)$ se puede representar por un vector de magnitud $a(\omega)$ que forma un ángulo $\varphi(\omega)$ con el eje de las x (ver figura 3.3). Cuando la frecuencia de la señal de entrada va de cero a infinito, la punta del vector describe una curva en el plano, que es llamada curva de frecuencia o curva de Nyquist.

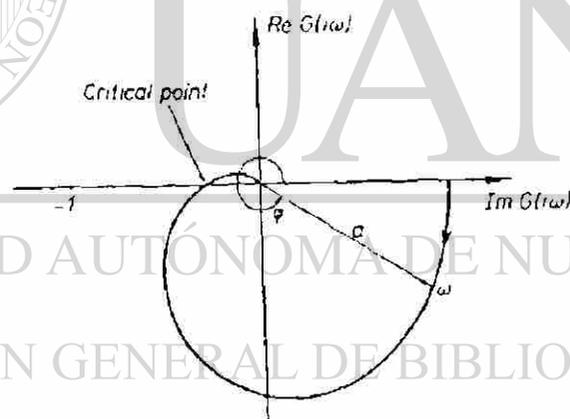


Fig. 3.3 Curva de Nyquist.

La curva de Nyquist da una descripción completa del sistema. Variando la frecuencia de la señal senoidal de entrada se puede obtener la curva de Nyquist, pero puede consumir mucho tiempo. Normalmente, es suficiente conocer solo partes de la curva. Es de particular interés la parte cercana a la más baja frecuencia donde $G(j\omega)$ tiene una fase de -180° , llamada la frecuencia

de cruce (w_c). El punto correspondiente en la curva de Nyquist se le llama punto crítico. El valor de $G(jw)$ es el utilizado por algunos métodos de sintonización.

Dos de los métodos para determinar los puntos de interés en la curva de Nyquist son: el método del período último de Ziegler y Nichols y el método del relevador.

3.4 Métodos de sintonización manual

Una de los principales problemas en la aplicación de los controladores PID es su adecuada sintonización. Los procedimientos manuales más comunes son: Prueba y error, método de reacción del proceso y método del período último.

El método de prueba y error consiste en ajustar las ganancias de acuerdo a la experiencia del operador y observar la respuesta del lazo de control. Este procedimiento se repite hasta obtener una respuesta satisfactoria.

Los métodos de reacción del proceso y del período último se describen a continuación.

3.4.1 Método de Reacción del Proceso

Desde que el método conocido actualmente como de reacción del proceso fue presentado por Ziegler y Nichols, al Comité de Instrumentos y Reguladores Industriales de la Sociedad Americana de Ingenieros Mecánicos (ASME) en diciembre de 1941, se convirtió en uno de los métodos más usados

en la práctica para determinar los parámetros de sintonización de los controladores PID.

Este método, aplicado en los procesos autorregulados, consiste básicamente en abrir el lazo de control para que no ocurra ninguna acción de control, es decir, que no haya retroalimentación. Cuando el sistema se estabilice se introduce una pequeña perturbación en escalón, en el elemento final de control. Éste cambio deberá ser lo más pequeño posible pero con la magnitud suficiente para hacer las mediciones necesarias. Deberán registrarse los valores de la variable controlada desde el momento que se introduce la perturbación. La gráfica típica de la variable controlada contra tiempo se muestra en la figura 3.4, donde la perturbación fue aplicada en $t = 0$. La variación de la salida controlada y el cambio en el elemento final de control se expresa en porcentaje del rango. Se traza, en la gráfica, una línea (línea punteada) tangente al punto de inflexión de la curva. Tomando como referencia los puntos donde la línea tangente cruza los valores máximo y mínimo de la variable controlada se determinan los valores de L y T . L representa el retardo de tiempo y T el tiempo de reacción del proceso.

Con los valores anteriores se calcula:

DIRECCIÓN GENERAL DE BIBLIOTECAS

$$N = \frac{\Delta C_p}{T} \quad (3.2)$$

donde:

N	rapidez de reacción en %/min
ΔC_p	cambio de la variable en %
T	tiempo de reacción del proceso

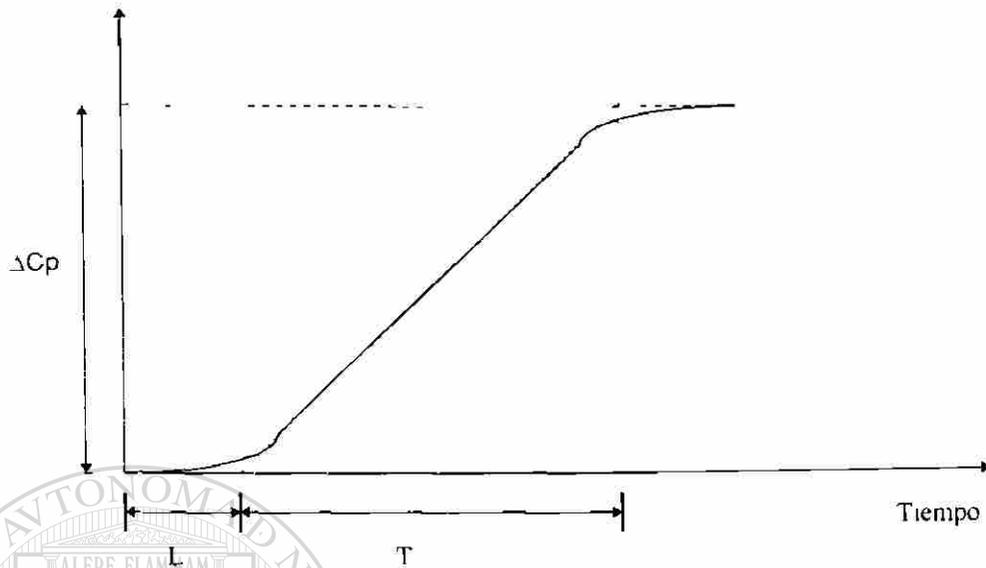


Fig. 3.4 Curva de reacción del proceso

Para obtener los valores de sintonización se utilizan las fórmulas propuestas por Ziegler y Nichols para cada modo de control

Para control Proporcional

$$K_p = \frac{\Delta P}{NL} \quad (3.3)$$

Para control Proporcional+Integral

$$K_p = 0.9 \frac{\Delta P}{NL} \quad (3.4)$$

$$T_i = 3.33L \quad (3.5)$$

Para control Proporcional+Integral+Derivativo

$$K_p = 1.2 \frac{\Delta P}{NL} \quad (3.6)$$

$$T_i = 2L \quad (3.7)$$

$$T_d = 0.5L \quad (3.8)$$

En la actualidad este método se ejecuta de manera automática en los controladores autosintonizados casi siempre como un proceso de pre-sintonización. Al iniciarse la autosintonización, por ejemplo cuando el operador oprime un botón, el controlador realiza de manera automática los siguientes pasos:

- Se abre el lazo de control (cambiando a operación manual).
- Se produce un cambio en escalón en la salida del controlador en una cantidad determinada (algunas veces especificada por el operador).

• Se registra el cambio en la variable controlada

- Se obtiene un modelo matemático que representa la respuesta en el tiempo de la variable controlada. El modelo puede ser tan simple como un retraso de primer orden y tiempo muerto

- De acuerdo al retraso de tiempo y al tiempo muerto se calculan los parámetros del controlador PID utilizando las fórmulas propuestas por Ziegler y Nichols.

- Algunos controladores muestran los valores calculados para que el operador decida su aplicación y otros modifican automáticamente los parámetros del controlador PID.

Entre las ventajas de este método para la sintonización automática está su simplicidad, puesto que para su aplicación solo requiere que el operador fije la magnitud del cambio en escalón y en algunas ocasiones ni esto es necesario, como se puede apreciar en los procedimientos descritos en el punto 3.6 para algunos controladores disponibles comercialmente

Las desventajas de este método son:

- El ruido o cambios en la carga mientras se efectúa la prueba pueden modificar el resultado.
- El modelo matemático del proceso no es muy preciso.
- Es muy sensible a los errores al determinar el tiempo muerto.

3.4.2 Método del período último

Este método que fue desarrollado por Ziegler y Nichols junto con el método de reacción del proceso, propuesto por ellos mismos, son los más comunes en la práctica para la sintonización de controladores

En general, el método consiste en hacer oscilar la variable de proceso con amplitud constante y de los valores de período de la oscilación y ganancia proporcional del controlador se calculan las ganancias para sintonización. Este método, combinado con un control de dos posiciones o relevador, se tomará

como base para desarrollar la autosintonización de los controladores PID en el presente proyecto.

Para realizar la sintonización por medio de este método se sigue el procedimiento que se describe a continuación:

Inicialmente la ganancia de la acción integral y derivativa debe fijarse en el mínimo o cero si es posible. La variable de proceso debe estar en condición estable. Sin abrir el lazo de control, la ganancia de modo proporcional se establece en un valor bajo mientras se introducen pequeñas perturbaciones en el sistema y se observa la respuesta de la variable controlada. Si no se observa respuesta o ésta no presenta oscilaciones, se incrementa en una pequeña cantidad la ganancia proporcional y nuevamente se introduce una perturbación. El paso anterior se repite hasta lograr que la variable controlada presente una oscilación de amplitud constante. Cuando esto suceda, se toman los valores del periodo de la oscilación (T_u) y la ganancia del modo proporcional que lo produjo (K_u), llamados periodo y ganancia últimos, respectivamente. Los valores de las ganancias de cada una de las acciones de control se calculan de acuerdo a las siguientes fórmulas:

Proporcional

$$K_p = 0.5 K_u \quad (3.9)$$

Proporcional+Integral

$$K_p = 0.45 K_u \quad (3.10)$$

$$T_i = T / 2 \quad (3.11)$$

Proporcional+Integral+Derivativo

$$K_c = 0.6 K_u \quad (3.12)$$

$$T_i = T/2 \quad (3.13)$$

$$T_d = T/8 \quad (3.14)$$

El método del período último está basado en un experimento simple y en el cual el proceso mismo es utilizado para determinar los valores de los parámetros que sirven para calcular las ganancias de sintonización. Sin embargo, este método presenta en su aplicación práctica algunas dificultades. Una de ellas es el llevar y mantener la variable de proceso a una oscilación de amplitud constante, porque los procesos industriales son relativamente lentos y es conveniente observar varios ciclos para determinar si la amplitud no cambia, lo que consume mucho tiempo y atención del operador. Además es un alto riesgo el trabajar en el límite de estabilidad, ya que el sistema fácilmente puede hacerse inestable y crear problemas en el proceso.

UNIVERSIDAD AUTÓNOMA DE NUEVO LEÓN



3.5 Método del relevador

Como se menciona en el punto 3.4.2 el método del periodo último de Ziegler y Nichols es muy usado en la práctica para determinar los valores de sintonización en los controladores PID. Tiene la ventaja de que su aplicación es muy simple, pero difícilmente puede ser automatizado por el tiempo que se emplea en el procedimiento de sintonización y por el riesgo que representa el mantener la oscilación de la variable controlada con amplitud constante, es decir, en el límite de estabilidad.

Sin embargo, existe una forma indirecta de automatizar este método para sintonizar los controladores PID; usando un relevador (controlador de dos posiciones). El uso de un relevador para hacer oscilar la variable controlada con una amplitud constante y de ahí calcular los valores de las ganancias PID fue propuesto por Karl Johan Aström y Tore Hägglund en 1983 y patentado en 1985.

El método del relevador presenta, entre otras, las ventajas de que su implementación es muy simple, que la variable controlada se lleva muy rápido a oscilar alrededor del valor deseado y que la amplitud constante de la oscilación puede ser fácilmente controlada (ver figura 3.9); a diferencia del método del período último, donde se consume un tiempo considerable para hacer oscilar la variable controlada con amplitud constante y además la amplitud de ésta no puede ser controlada, porque si se modifica la ganancia proporcional, la oscilación se vuelve amortiguada o, lo que es peor, inestable

El diagrama de bloques de un sistema de control que usa un relevador para autosintonización se puede ver en la figura 3.5.

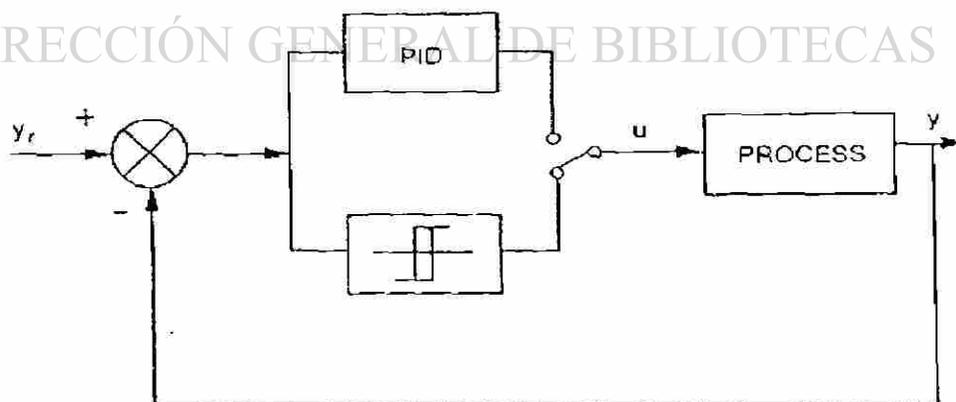


Fig. 3.5 Diagrama de bloques del control por medio de relevador

El principio de operación del relevador es muy sencillo. Como se explicó en el control de dos posiciones (sección 1.2.1) la salida del controlador solo puede ser máxima o mínima de acuerdo al valor de la entrada y al valor de referencia. En un relevador con acción inversa, cuando el valor de la variable sobrepasa el valor de referencia la salida del controlador es mínima, cuando el valor de la variable es menor que el valor de referencia la salida del controlador es máxima. Ésta operación produce una oscilación, con amplitud constante, de la variable controlada alrededor del valor de referencia. En la figura 3.6 se puede ver la oscilación que presenta la variable de proceso cuando es controlada por la acción del relevador. Observe la similitud de la respuesta que se logra al aumentar la ganancia de modo proporcional hasta obtener una respuesta de amplitud constante, como se muestra en la figura 3.7.

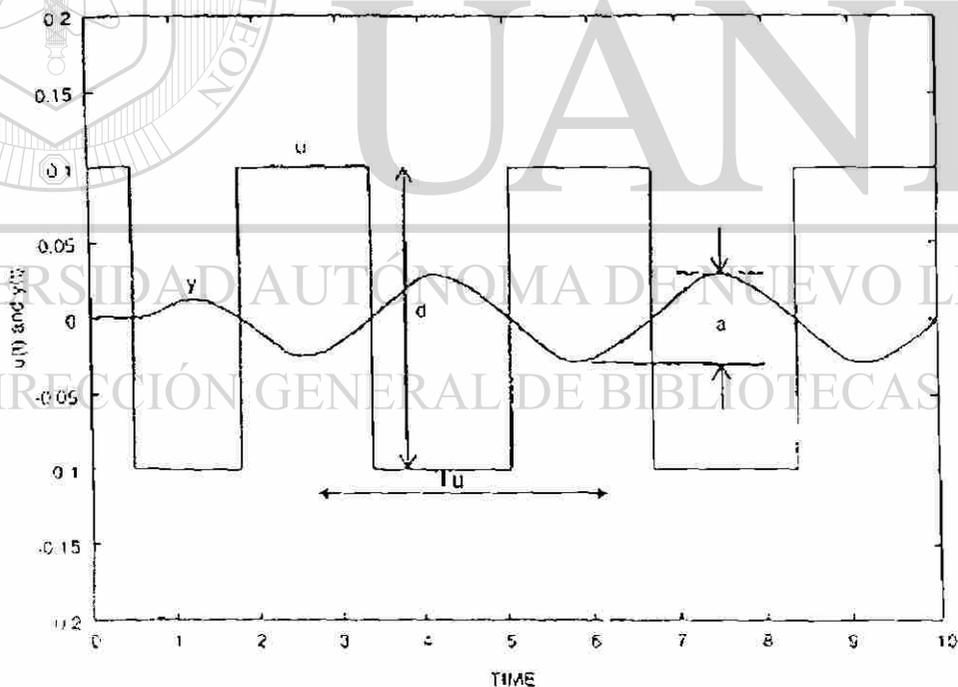


Fig. 3.6 Oscilación de la variable controlada bajo la acción del relevador

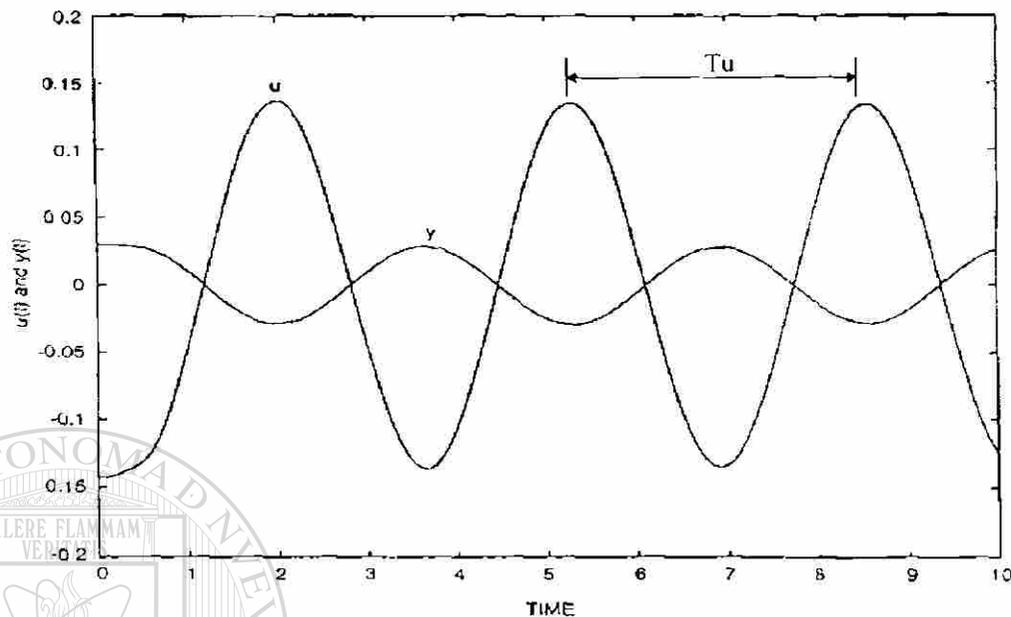


Fig. 3.7 Oscilación de la variable controlada al incrementar la ganancia proporcional

Para poder aplicar las fórmulas propuestas por Ziegler y Nichols en el cálculo de las ganancias de sintonización, es necesario determinar el período y ganancia últimos. El período último, T_u , es simplemente el período de la oscilación en las gráficas de las figuras 3.6 y 3.7. La ganancia última, K_u , es la ganancia proporcional para lograr la respuesta de la figura 3.7. Otra forma de obtener la ganancia última es dividir la magnitud de la señal de control entre el valor de la variable controlada, ya que el producto de la ganancia del controlador y la ganancia dinámica del proceso deben ser la unidad para la frecuencia última. De la misma manera, cuando se emplea el relevador, la ganancia última puede ser calculada de

$$K_u \approx \frac{d}{a} \quad (3.15)$$

Donde:

- d amplitud del relevador
 a amplitud de la oscilación

Si consideramos las primera armónica en relevador y la oscilación de la variable de proceso, se puede obtener un valor más preciso con la siguiente ecuación

$$Ku = \frac{4d}{\pi a} \quad (3.16)$$

3.5.1 Consideraciones prácticas en la implementación del relevador

Para la implementación práctica del método del relevador se debe considerar: el efecto del ruido en la oscilación del relevador, el ajuste de la amplitud del relevador y las perturbaciones durante el experimento.

El ruido en la señal de medición puede hacer que la salida del relevador cambie su estado. En la figura 3.8 se ilustra este efecto. En la práctica, para que esta situación no ocurra se introduce una banda diferencial en el relevador (histéresis). En la segunda parte de la figura 3.8 se puede observar el efecto benéfico de introducir la banda diferencial. Cuando se usa la banda diferencial la fórmula 3.16 cambia a la 3.17.

$$Ku = \frac{4d}{\pi \sqrt{a^2 - \varepsilon^2}} \quad (3.17)$$

Donde:

- ε banda diferencial del relevador.

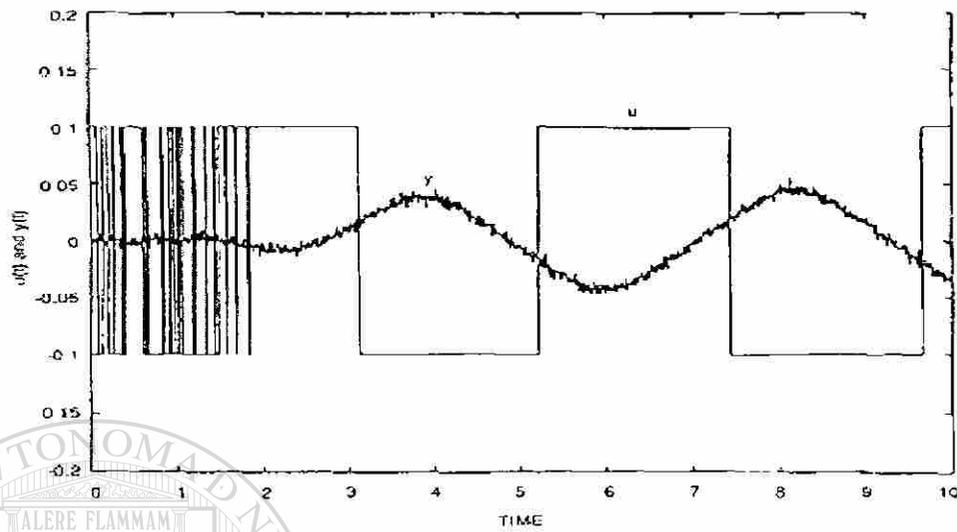


Fig. 3.8 Efecto del ruido en el relevador

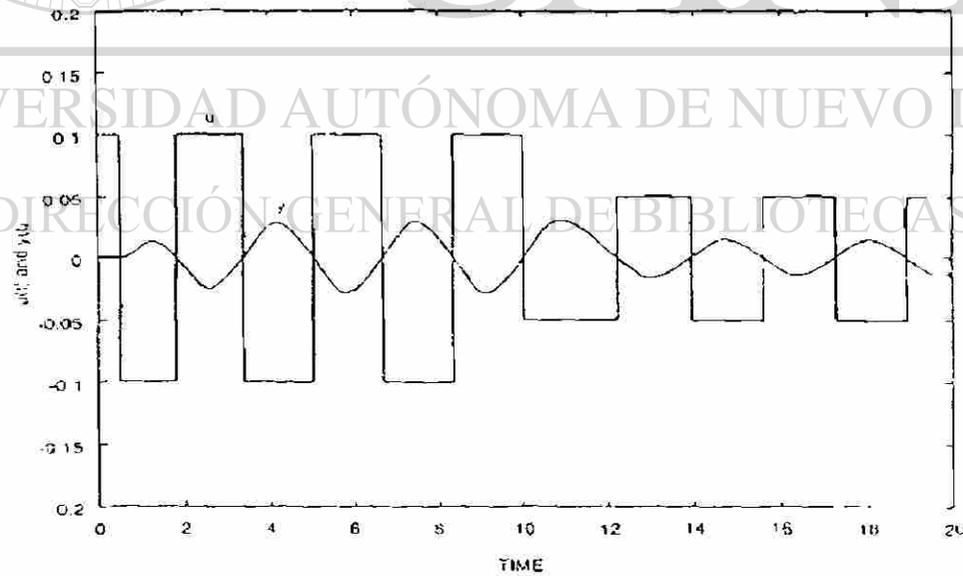


Fig. 3.9 Efecto de modificar la amplitud en el relevador

3.6 Autosintonización en controladores de procesos industriales

Los controladores con autosintonización han aparecido recientemente. Una de las razones es que el desarrollo de la electrónica ha hecho posible incorporar los programas para autosintonización a un costo razonable. Con la combinación de procedimientos para determinar las características dinámicas de los procesos y métodos para calcular los parámetros de sintonización del controlador PID, ha sido posible la integración de la función de autosintonización en los controladores actuales. En la tabla 3.1 se indican algunos controladores disponibles actualmente con autosintonización.

Tabla 3.1 Ejemplos de controladores industriales con autosintonización

Fabricante	Modelo	Método de autosintonización
Bailey Control	CLCO4	Reacción del proceso
Control Techniques	Expert	Rampa
Fisher Controls	DPR900	Relevador
	DPR910	Relevador
Foxboro	Exact	Reacción del proceso
Fuji	CC-5:PNA 3	Reacción del proceso
Hartmann & Braun	Protronic P	Reacción del proceso
	Digitric P	Reacción del proceso
Honeywell	UDC 6000	Reacción del proceso
Satt Control	ECA 40	Relevador
	ECA 400	Relevador
Siemens	SIPART DR22	Reacción del proceso
Toshiba	TOSDIC-215D	PRBS
	EC300	PRBS
Turnbull Control System	TCS 6355	Reacción del proceso
Yokogawa	SLPC-171,172	Reacción del proceso
	SLPC-181,182	Reacción del proceso

Fuente: Adaptive Control, Hang, Lee y Ho.

3.6.1 Aplicación del método de reacción del proceso

El método de reacción del proceso descrito en la sección 3.4.1 se utiliza por los controladores actuales, fabricados a base de microprocesadores, para automatizar su proceso de sintonización, algunas veces como un procedimiento de pre-sintonización. A continuación se describe, de manera general los procesos de autosintonización realizados en algunos de dichos controladores.

3.6.1.1 Controladores Micro-DCI de Fisher & Porter®

El método de reacción del proceso se aplica, con ligeras modificaciones, en la autosintonización de los controladores Micro-DCI de Fisher & Porter®. En estos controladores primero se produce un cambio en escalón en la señal de control para hacer que el valor de la variable controlada se modifique y determinar la constante de tiempo y el tiempo muerto del proceso.

Posteriormente se elimina el cambio en escalón y se permite que la variable controlada se estabilice; luego se aplica otro cambio en escalón con una duración de 2.5 veces el valor de la suma de la constante de tiempo y el tiempo muerto estimados en el paso anterior. Con esta segunda prueba se determina la ganancia del sistema. Al cancelar el segundo escalón se obtiene un estimado final del tiempo muerto y la constante de tiempo del proceso y a partir de estos valores se calculan los valores para los parámetros del controlador usando las fórmulas de Ziegler y Nichols.

3.6.1.2 Controlador DPR900 de Fisher®

En el controlador DPR900 de Fisher® se utiliza el mismo procedimiento de autosintonización anterior pero combinado con una sintonización de ganancia programada. En este caso el operador inicia el procedimiento de autosintonización cuando el controlador opera en tres regiones diferentes, de manera que se obtienen tres juegos de parámetros de sintonización que se almacenan en forma de tabla en la memoria del controlador. Cada juego de valores se aplica al PID según la región en que se esté operando. Las regiones se determinan de acuerdo al valor de una variable seleccionada por el operador. La variable puede ser el valor de referencia, la variable de proceso, el error, la salida del controlador o alguna otra variable medida. Este método es mejor que usar un valor único de parámetros de sintonización para todas las condiciones de operación.

3.6.1.3 Controladores 2003 y el 2004 de LFE® y el 2000 de West Instruments®

Otros controladores inician el procedimiento de autosintonización cuando se efectúan cambios en el valor de referencia para evitar perturbaciones adicionales en el proceso. Los controladores 2003 y el 2004 de LFE® y el 2000 de West Instruments® usan este procedimiento. Cuando el operador cambia el valor de referencia el controlador cambia la señal de control (salida del controlador) al 100% y la disminuye a cero cuando la variable controlada llega al 50% del nuevo valor de referencia. Entonces se registran los cambios en la variable controlada para determinar su comportamiento dinámico (ver fig. 3.10). Los valores de sintonización se calculan, de acuerdo a las características

de la respuesta, con las fórmulas propuestas por Ziegler y Nichols para la respuesta rápida o lenta según la preferencia del operador.

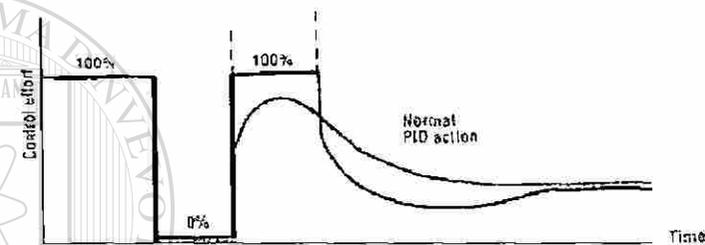
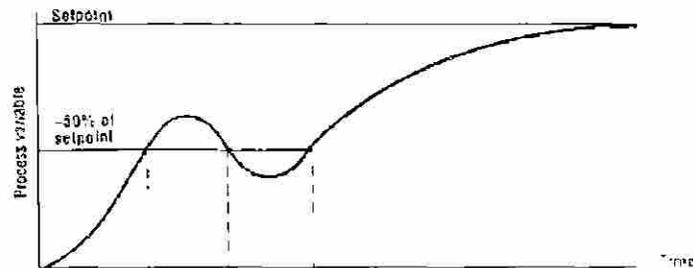


Fig. 3.10 Procedimiento de sintonización en controladores marca JUMO, LFE y West (Fuente: Vance J. Vandoren, Control Engineering, Ago. De 1993)

UNIVERSIDAD AUTÓNOMA DE NUEVO LEÓN

3.6.1.4 Controladores DICON SM y dTRON de JUMO® Process Controls

Los controladores DICON SM y dTRON de JUMO® Process Controls efectúan el procedimiento descrito en el párrafo anterior dos veces durante el cambio del valor de referencia (ver Fig. 3.10).

3.6.1.5 Controladores EXACT de Foxboro®

Algunos controladores como el EXACT de Foxboro® utilizan el método de reacción del proceso para calcular los valores iniciales de los parámetros del controlador PID, es decir como pre-sintonización, y posteriormente aplican otro método, como el de reconocimiento del patrón de respuesta, para hacer el ajuste fino de la sintonización.

3.6.2 Método de reconocimiento del patrón de respuesta

En este método se analiza la respuesta y se compara con un patrón preestablecido para determinar los parámetros de sintonización del controlador.

3.6.2.1 Controladores EXACT de Foxboro® y West®

La técnica de reconocimiento del patrón de respuesta es utilizada por el controlador EXACT (*EXpert Adaptive Controller Tuner*) de Foxboro® anunciado en octubre de 1984.

Como se mencionó en párrafos anteriores en este controlador se usa un método de respuesta de lazo abierto a una entrada en escalón como procedimiento de pre-sintonización y la autosintonización (ajuste fino) se hace por medio del reconocimiento del patrón de respuesta (ver figura 3.11).

Inicialmente se establece una banda de valores alrededor del valor de referencia. La autosintonización se activa cuando la variable de proceso sale de esta banda. El patrón de respuesta está caracterizado por tres picos sucesivos

del error de la variable de proceso, y se mide el periodo entre el primer y tercer pico. Cuando se han determinado los picos se calcula la razón de amortiguamiento (DMP) y la razón de sobrepaso (OVR) con las ecuaciones:

$$\text{DMP} = (P3 - P1) / (P1 - P3) \quad (3.18)$$

$$\text{OVR} = -(P2 / P1) \quad (3.19)$$

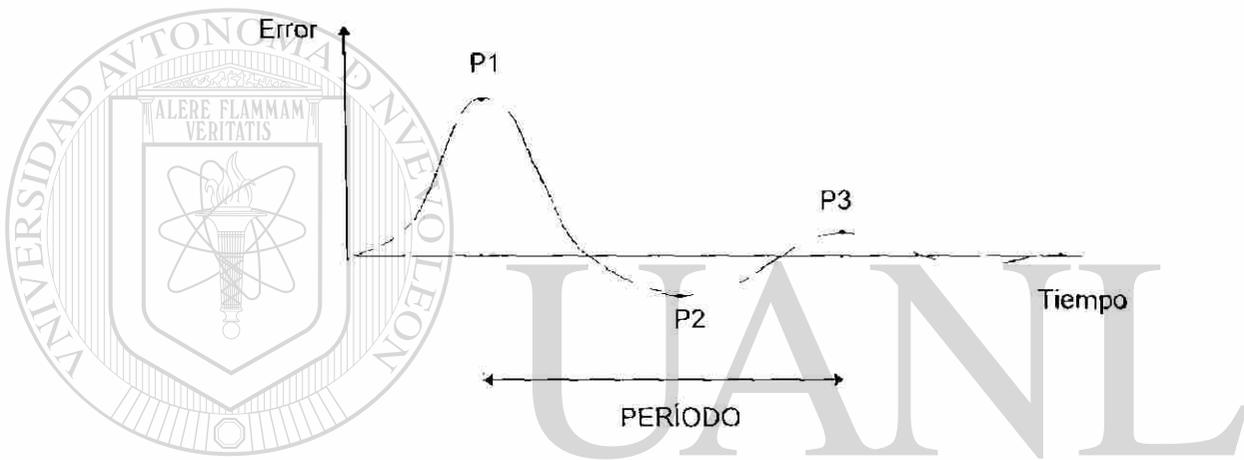


Fig. 3.11 Reconocimiento del patrón de respuesta

Se determina la relación que esté más cercana a los valores fijados y de la diferencia se calculan factores de multiplicación que se aplican a los valores actuales de sintonización para obtener los nuevos valores. El periodo de oscilación se usa para ajustar las ganancias del modo integral y derivativo. Los ajustes se hacen en base a reglas heurísticas y no en base a un procedimiento matemático formal.

Los controladores West® inicializan los parámetros del PID en el arranque con el procedimiento de reacción del proceso y posteriormente

efectúan los ajustes después de un cambio en el valor de referencia o cambio en la carga usando la técnica de reconocimiento de patrón de respuesta. Igual que en el caso del controlador EXACT® se basan en el periodo y las razones de amortiguamiento y sobrepaso de la variable de proceso para hacer un ajuste más preciso de los parámetros de sintonización.

En la tabla siguiente se hace una comparación de las ventajas que presentan de los métodos de reconocimiento de patrón de respuesta y del relevador.

Tabla 3.2 Comparación entre los métodos de reconocimiento del patrón de respuesta y del relevador.

	Reconocimiento de patrón de respuesta	Relevador
Pre-sintonización	Si	No
Rapidez	Lento	Rápido
Precisión	Buena	Moderada
Tamaño de Programa	Grande	Pequeño
Inmunidad al Ruido	Pobre	Media
Perturbación del Proceso	No	Media

3.6.3 Minimización de la Integral del Error Absoluto (IAE)

Este método de autosintonización hace uso de uno de los procedimientos utilizados en la práctica para determinar si un lazo de control está sintonizado adecuadamente.

3.6.3.1 Sistema de Control Distribuido LoopTune II del TDC 3000X de Honeywell®

Este procedimiento matemático es uno de los cuatro métodos opcionales que se tienen en el paquete LoopTune II del Sistema de Control Distribuido TDC 3000X de Honeywell®.

Este procedimiento consiste en realizar una minimización formal del criterio de Integración del Error Absoluto (IAE) haciendo cambios pequeños en los parámetros de sintonización y evaluando el IAE resultante. En la información de referencia no se tienen datos del criterio usado para determinar los cambios que se realizan en los parámetros de sintonización ni de la cantidad de veces que se realiza la evaluación o cuando se considera que la integral del error absoluto tiene el valor mínimo.

El procedimiento anterior es una técnica muy sofisticada pero probablemente no aplicable cuando los cambios en las características del proceso sean más rápidos que el tiempo que se requiere para efectuar la operación de minimización del IAE para una determinada condición de operación.

3.6.4 Modelos Matemáticos.

Los controladores con autosintonización basada en modelos matemáticos hacen uso de la gran capacidad de procesamiento de información de los procesadores actuales. Del modelo matemático obtenido se determinan los parámetros de sintonización del control PID.

3.6.4.1 Controlador Electromax V de Leeds & Northrup®

En el controlador Electromax V de Leeds & Northrup® la autosintonización se basa en la estimación de los parámetros de un modelo discreto de segundo orden. El controlador realiza un muestreo de alta velocidad en la variable controlada por lo que prácticamente se puede considerar como un controlador analógico. Para la estimación de los parámetros del modelo se usa una rapidez de muestreo menor que depende del tiempo de respuesta especificado.

Para iniciar el proceso de autosintonización se requiere que el operador fije los siguientes parámetros:

- Los valores iniciales de las ganancias del controlador PID. Estos valores son necesarios porque el proceso de autosintonización se ejecuta con el lazo cerrado.
- La magnitud de cambio admisible en el valor de referencia. Este dato determina la amplitud de los pulsos. Para fijar su valor se debe considerar una magnitud mayor que el 1% del *span* y menor que la mitad de la banda proporcional, pero no tan grande que lleve el sistema a saturación.

- El tiempo de respuesta de la variable de proceso (tiempo que se requiere para obtener el 90% de la respuesta a una entrada en escalón). Es un parámetro crítico. A partir de este valor se determina el periodo de la perturbación, el periodo de muestreo para la obtención del modelo, y la respuesta deseada del sistema de lazo cerrado.

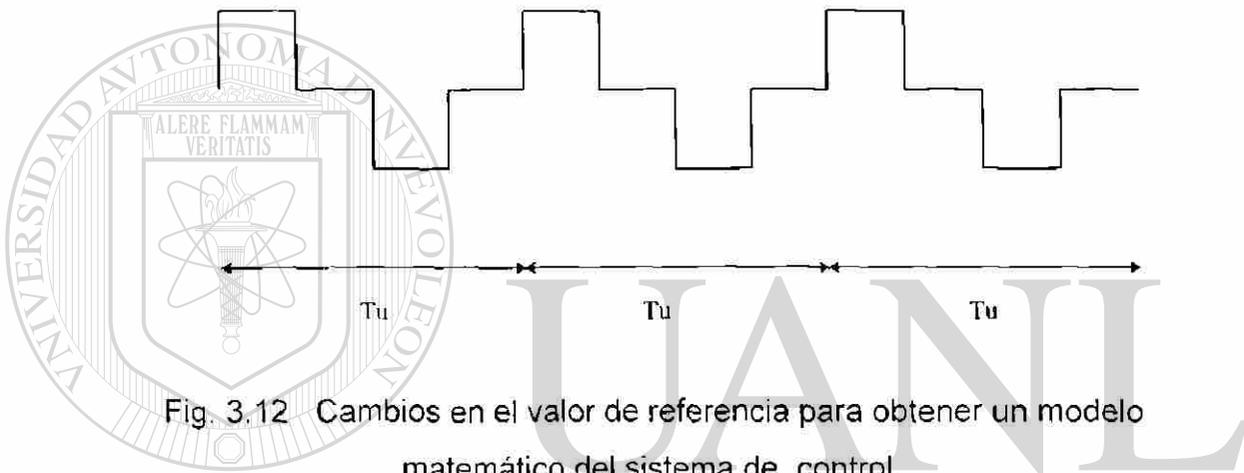


Fig. 3.12 Cambios en el valor de referencia para obtener un modelo matemático del sistema de control.

La estimación de los parámetros del controlador se hace a partir de una secuencia de cambios en el valor de referencia. Los cambios son ciclos de pulsos positivos y negativos como se muestra en la figura 3.12. Los parámetros a_1 , a_2 , b_1 y b_2 son estimados para el modelo discreto en el tiempo

$$y(t) + a_1 y(t-h) + a_2 y(t-2h) = b_1 u(t-h) + b_2 u(t-2h) \quad (3.20)$$

y se estiman recursivamente por el método de la variable instrumental.

Se usan las siguientes fórmulas:

$$\theta(t+1) = \theta(t) + \frac{P(t)}{1 + \psi^T(t)P(t)\varphi(t)} \psi(t)[y(t+1) - \theta^T(t)\varphi(t)] \quad (3.21)$$

$$P(t+1) = P(t) - P(t)\psi(t) \frac{1}{1 + \psi^T(t)P(t)\varphi(t)} \varphi^T(t)P(t) + D \quad (3.22)$$

donde D es una matriz positiva, θ es un factor de estimación de parámetros

$$\theta = [a_1, a_2, b_1, b_2]^T \quad (3.23)$$

y φ es un vector de regresión

$$\varphi(t) = [-y(t) \quad y(t-1)u(t)u(t-1)]^T \quad (3.24)$$

Ademas, ψ denota al vector de variable instrumental

$$\psi(t) = [-y_m(t) \quad y_m(t-1)u(t)u(t-1)]^T \quad (3.25)$$

donde y_m es la salida del modelo calculado de

$$y_m(t) = \theta^T(t-1)\psi(t-1) \quad (3.26)$$

El período de muestreo usado para la estimación del modelo debe ser mayor que el tiempo de retardo del sistema. No se tienen detalles pero parece razonable relacionarlo con el tiempo de respuesta especificado

3.6.4.2 Controlador 6355 de Turnbull Control Systems®

El controlador 6355 de Turnbull Control Systems® utiliza para su autosintonización un modelo basado en la estimación de los parámetros de una función de transferencia discreta de segundo orden que tiene la forma

$$H(z) = \frac{(z+1)(b_0z+b_1)}{z^2+a_1z+a_2} z^{-d} \quad (3.27)$$

La razón para escoger este modelo es que el muestreo del controlador es muy rápido (0.04 s), así que su operación es esencialmente la de un controlador analógico. El período de muestreo para la estimación de los parámetros es crucial. Se selecciona de aproximadamente un décimo del valor de la constante de tiempo dominante de lazo cerrado. La estimación de los parámetros se hace por el método de mínimos cuadrados recursivos con un valor de olvido (*forgetting*) cercano a la unidad. La estimación se efectúa con el lazo cerrado. Las últimas versiones del controlador también contienen un predictor de Smith para compensar por los tiempos muertos.

El modelo discreto de segundo orden se convierte a una función de transferencia continua en el tiempo con la transformación de Tustin,

$$G(S) = H \left(\frac{1+sT/2}{1-sT/2} \right) \quad (3.28)$$

Los parámetros del controlador se seleccionan para obtener un margen de ganancia de 60° con un valor de M_p igual a 1.2. Alrededor de este punto se evalúa la pendiente de la curva de magnitud y fase para asegurarse que el tiempo muerto no produzca como resultado un margen de ganancia pobre.

Como la estimación de los parámetros se hace en lazo cerrado es necesario que se den ciertos valores iniciales a las ganancias del controlador PID y que éstas produzcan una respuesta aceptable. Para inicializar el PID se incluye en este controlador un procedimiento de pre-sintonización que es una modificación del método de reacción del proceso y muy parecido al usado en otros controladores como los modelos 2003 y el 2004 de LFE® y el 2000 de West Instruments® (ver sección 3.4.1)

El procedimiento de pre-sintonización es como sigue:

Inicialmente se especifica la amplitud para el cambio en escalón de la señal de control y la desviación máxima permisible de la variable controlada durante el proceso de pre-sintonización. El cambio especificado para la señal de control debe ser suficientemente grande para que produzca un cambio de por lo menos 50% del valor indicado como máximo permisible en la variable controlada. Al iniciarse la operación del controlador en el modo automático se inicia también el proceso de pre-sintonización aplicando el cambio en escalón a la salida del controlador. Cuando la variable controlada alcanza el 50% de su valor especificado, la salida del controlador se invierte y luego se invierte nuevamente como se muestra en la figura 3.10.

El proceso de autosintonización (ajuste fino) funciona continuamente cuando el controlador está en operación automática. Si los parámetros en uso difieren en un determinado porcentaje, fijado por el operador, de los parámetros determinados automáticamente y si el factor de confiabilidad es suficientemente alto (no se tiene información de como se determina), se enciende y apaga la carátula del controlador para llamar la atención del operador. La decisión de aceptar o no los nuevos parámetros siempre recae en el operador.

CAPÍTULO 4

IMPLEMENTACIÓN DEL PROCESO DE AUTOSINTONIZACIÓN



4.1 Introducción

En los capítulos anteriores se expusieron los principios básicos de control, la operación del controlador programable, su forma de programación y los métodos de sintonización y autosintonización usados en diferentes controladores disponibles comercialmente. En este capítulo se hará una descripción general de la planta y de su funcionamiento, se analizará la programación del PLC para lograr la autosintonización de la función de control PID, se describirán los experimentos realizados, se presentarán los resultados obtenidos y se hará un análisis de éstos.

4.2 Descripción de la planta

Las variables que más comúnmente se miden y controlan en los procesos industriales son la temperatura, la presión, el nivel y el flujo. En la planta física de que se dispone pueden ser controladas las cuatro variables anteriores. Sin embargo, se decidió desarrollar el proceso de autosintonización en un lazo de control de nivel porque una de sus ventajas es que éste puede ser directamente observable, a diferencia de las otras variables mencionadas

Los elementos que intervienen en el sistema de control de nivel son: una bomba centrífuga [1], dos tanques [2] y [3], un transmisor de nivel [4], el PLC [5], una válvula reguladora [6] y una válvula manual situada en la alimentación [7], una válvula reguladora en la descarga [8], una válvula de recirculación [9], una válvula manual a la descarga del tanque superior [10], un convertidor de corriente a presión [11] y uno de presión a corriente [12], así como un tanque de almacenamiento [13]. En la figura 4.1 se indican los elementos que forman parte del sistema de control.

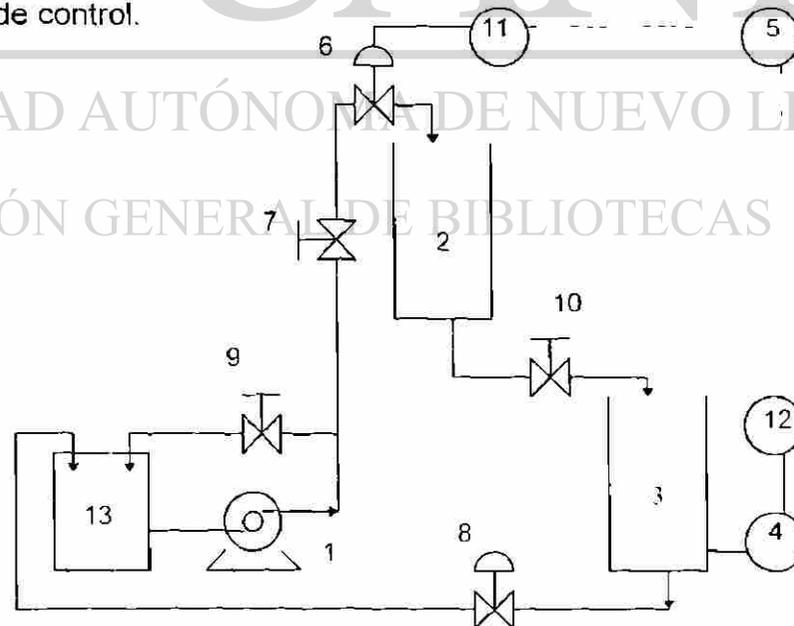


Fig. 4.1 Elementos que forman parte del sistema de control

4.3 Operación del proceso

El agua contenida en el tanque de almacenamiento se alimenta al tanque superior por medio de una bomba centrífuga. En la descarga de la bomba se tiene una tubería de recirculación con una válvula manual lo que permite ajustar la presión en la descarga. El flujo de agua al tanque superior se regula por una válvula de control para mantener el nivel en el valor deseado. Adicionalmente en la tubería de alimentación se tiene una válvula de operación manual que puede ser utilizada para introducir perturbaciones al sistema o regular el flujo máximo de alimentación de agua.

Desde el tanque superior el agua fluye, por gravedad, a través de una válvula de operación manual, al tanque inferior que es donde se desea controlar el nivel. La válvula manual permite ajustar el flujo de líquido entre el tanque superior e inferior lo que permite modificar el tiempo de retraso en la respuesta del sistema.

El tanque inferior tiene un transmisor neumático, del tipo presión diferencial de equilibrio de fuerzas, con salida de 3 a 15 lb/plg² calibrado de 0 a 90 cm medidos a partir del fondo del tanque. La señal de salida del transmisor se envía a un convertidor de presión a corriente que cambia la señal de 3 a 15 lb/plg² a una señal de 4 a 20 mA para que pueda ser recibida por el PLC.

El PLC tiene una interfase analógica que permite recibir hasta cuatro señales en el rango de 4 a 20 mA ó de -10 a + 10 VCD. La señal de 4 a 20 mA, que representa el nivel, se recibe en la interfase analógica de entrada donde se convierte a una señal digital en el rango de 0 a 32000. Esta señal, ya digitalizada, se compara con el valor deseado del nivel y la diferencia o error se utiliza en el algoritmo de control PID para calcular la señal de corrección. La señal de corrección calculada por el procesador se convierte de digital a

analógica de corriente en la tarjeta de interfase de salida del PLC. Dicha tarjeta maneja hasta dos salidas en el rango de 4 a 20 mA.

Antes de llegar a la válvula de control, que es de operación neumática, la señal de corrección pasa a través del convertidor de corriente a presión para sufrir una nueva conversión, ahora de 4 a 20 mA al rango de 3 a 15 lb/plg². La válvula de control es normalmente cerrada por lo que abre proporcionalmente a la señal recibida regulando el flujo de agua al tanque superior, controlando así el nivel del líquido en el tanque inferior.

4.4 El proceso de autosintonización

El proceso de autosintonización está basado en el bloque de función PID disponible para la programación del PLC. Por medio del programa desarrollado se logra el ajuste automático de las ganancias de cada una de las acciones proporcional, integral y derivativa, que dan como resultado un buen control de la variable de proceso.

Como lo indica el título de esta tesis, el procedimiento empleado para lograr la autosintonización se basa en el método del relevador propuesto por Aström y Hägglund. Este método es una combinación de un controlador de dos posiciones con banda diferencial (relevador) y las fórmulas propuestas por Ziegler y Nichols en el método del período último descrito en la sección 3.4.2.

Como ya se describió en el capítulo 3 el método del relevador se emplea en controladores industriales como método de autosintonización o de pre-sintonización. Sin embargo en los controladores PID de los PLC's no se dispone de una función de autosintonización. Aquí el reto es lograr establecer esta función a pesar de las limitaciones en las funciones de programación con

que cuentan los PLC's (ver anexo B), su relativamente limitada capacidad de memoria, su modo de programación (diagramas de escalera) y las funciones aritméticas limitadas a números enteros.

El programa está formado por los siguientes módulos

- Inicialización
- Función de relevador
- Función PID
- Cálculo del período último
- Cálculo de la ganancia última
- Cálculo de las ganancias de sintonización.

El programa de autosintonización se incluye en el anexo C.

El programa se inicializa poniendo en cero todos los registros usados por la función PID y el operador deberá cargar manualmente los valores de los parámetros utilizados en esta función. Es conveniente hacer notar que el asignar valores a todos los parámetros anteriores es necesario para el funcionamiento del controlador PID y los únicos parámetros adicionales que se requieren para el proceso de autosintonización son los valores de la banda diferencial y de la amplitud del relevador.

Después de inicializado el programa se calculan, automáticamente, los valores máximo y mínimo de la banda diferencial y de la amplitud que serán usados en el relevador

El operador decide el momento en que se inicia el proceso de autosintonización, al cerrar el interruptor de inicio de autosintonización y la variable de proceso es ahora controlada por la acción del relevador. Enseguida se detecta cuando el valor de la variable de proceso ha llegado al máximo. Se

mide el tiempo transcurrido en tres ciclos para determinar el período promedio de cada oscilación.

Con los valores de pico máximo del semiciclo positivo y del semiciclo negativo se calcula la amplitud de la oscilación de la variable controlada. A partir de estos valores y los de la amplitud de la oscilación y banda diferencial del relevador se aplican las fórmulas para determinar el valor de la ganancia última de acuerdo a la ecuación 3.17.

Entre las funciones del PLC no se incluye la extracción de raíz cuadrada, por lo que fue necesario generar esta función utilizando las funciones aritméticas y con datos enteros simples y de doble precisión.

Con el valor de la ganancia y período último se calculan los valores para cada una de las acciones del control PID.

El PLC no tiene integrado ningún sistema que nos permita visualizar las variaciones de la variable controlada por lo que se hace necesario crear en el programa un módulo de adquisición de los datos generados durante el proceso de autosintonización. Posteriormente se analizarán estos datos en algún dispositivo que nos permita obtener una gráfica del comportamiento de los mismos.

4.5 Procedimiento para la autosintonización

Algunas acciones en el procedimiento de sintonización se realizan automáticamente y otras son controladas por el operador usando interruptores. No presenta gran dificultad automatizar totalmente el proceso pero se

consideró conveniente que el operador tuviese control sobre éste. Los interruptores usados para controlar el proceso de autosintonización son los siguientes:

SW1	Borrar registros
SW2	Habilitar PID
SW3	Controlador en manual
SW4	Incrementar salida manual
SW5	Reducir salida manual
SW6	Inicio de autosintonización
SW7	Adquisición de datos
SW8	Controlador P
SW9	Controlador PI
SW10	Controlador PID

El proceso de autosintonización se inicia poniendo en cero (SW1) todos los registros usados en la función PID y en el módulo de adquisición de datos (SW7). Posteriormente el operador deberá cargar manualmente los valores de los parámetros utilizados en la función PID. Los parámetros son: el número de lazo de control, el tiempo de muestreo del valor de la variable de proceso, las ganancias proporcional, integral y derivativa, el valor de ajuste manual, los valores límite superior e inferior de salida de la función PID, el tiempo mínimo para un cambio de 100% en salida de la función PID, los valores mínimo y máximo usados en el indicador de la variable de proceso y el valor deseado de la variable de proceso.

Además los valores anteriores, que son necesarios para el funcionamiento del control PID, los únicos que deben agregarse para el proceso de autosintonización son los valores de la banda diferencial y de la amplitud del relevador.

Después de inicializado el programa es conveniente habilitar la función PID (SW2), y abrir los interruptores de operación manual (SW4, SW4, SW5), aunque esto no es indispensable. Se inicia la operación del proceso poniendo en funcionamiento la bomba de alimentación de agua. A continuación se inicia la operación del relevador (SW6) y desde este momento el control de nivel se hace por medio éste. Se observa la variable de proceso hasta que se tenga una oscilación con amplitud constante lo que debe ocurrir en un tiempo relativamente corto.

El registro de valores de la variable controlada puede iniciarse o detenerse en el momento que se desee, pero es conveniente hacerlo durante el proceso de autosintonización para poder analizarlo posteriormente.

El operador decide el momento en que se inicia el proceso de autosintonización (SW11). Al cerrar el interruptor de inicio de autosintonización el programa determina el período y la amplitud de la oscilación, obteniendo el promedio de la cantidad de ciclos fijada por el operador en el programa.

Con los valores de amplitud de la oscilación y banda diferencial del relevador se resuelve la ecuación 3.17 para determinar el valor de la ganancia última.

Con el valor de la ganancia y periodo último se calculan los valores para el modo de control que el operador seleccione: proporcional (SW8), proporcional+integral (SW9), ó proporcional+integral+derivativo (SW10). Los valores de cada una de las ganancias se ajustarán automáticamente en la función PID y el operador podrá habilitar nuevamente esta función al cancelar la operación del relevador (SW5).

4.6 Experimentación

Para llevar a cabo el proceso de autosintonización del controlador PID se utilizó un lazo de control de nivel con los elementos descritos en la sección 4.2 y siguiendo el procedimiento de implementación indicado en la sección 4.5

Los experimentos se realizaron en dos partes: Inicialmente se probó la operación del relevador y posteriormente se realizaron las pruebas de autosintonización del controlador PID bajo diferentes condiciones.

4.6.1 Experimentos con el relevador

Las pruebas en el relevador se realizaron con la finalidad de determinar el efecto del oleaje (ruido en la medición), de la banda diferencial, de la amplitud y del rango de operación del relevador en la operación de éste. Los resultados obtenidos se muestran en los siguientes párrafos.

4.6.1.1 Efecto del ruido

En los experimentos 1 y 2 se probó la operación del relevador para determinar el efecto del oleaje causado por el agua al caer. En el experimento 1 el agua caía libremente desde el tubo de alimentación colocado en la parte superior del tanque. En el experimento 2 se instaló un tubo dentro del tanque para reducir el oleaje. Todas las demás condiciones de operación se mantuvieron iguales.

Valor de referencia = 1000,

Banda diferencial del relevador = 800,

Amplitud del relevador = 0 a 32000.

Se obtuvieron los siguientes resultados:

EXP.	AMP-OSC PV	PERI ODO	TIEMPO UP/DN	DIFER EN MAXIM	DIFER. EN MINIM	AMP-OSC POSITIVA	AMP-OSC NEGATIVA	A positiva/ A negativa
1	131.0	9.3	0.727	4.8%	9.5%	68.8	70.2	0.98
2	133.4	8.6	0.792	9.6%	15.9%	66.8	64.0	1.04

Como se puede observar en la tabla de resultados y en las gráficas siguientes (figuras 4.2 y 4.3) la diferencia más importantes que se encuentra es la mayor variación en la amplitud de la oscilación en el experimento 2, donde se colocó el tubo para reducir el oleaje.

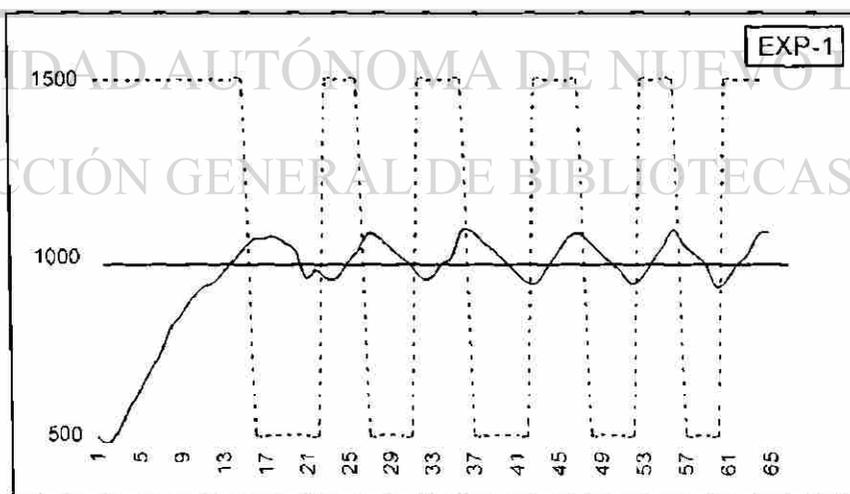


Fig. 4.2 Relevador con ruido en la medición.

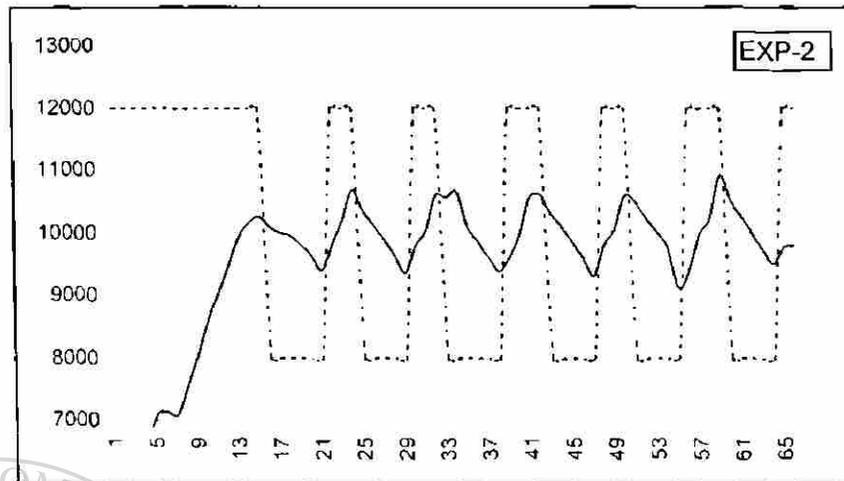


Fig. 4.3. Relevador con reductor de ruido

4.6.1.2 Efecto del cambio de la banda diferencial

En los experimentos 3 al 6 se mantuvieron constantes el valor de referencia en 10000 y la amplitud en el relevador de 0 a 32000. Se modificaron los valores de la banda diferencial del relevador (400, 800, 1200, 2000) para determinar su efecto en la oscilación de la variable controlada.

DIRECCIÓN GENERAL DE BIBLIOTECAS

Los resultados obtenidos se muestran en las figuras 4.4, 4.5, 4.6, 4.7 y se resumen en la siguiente tabla:

EXP	BANDA DIFER.	AMP- OSC PV	PERI ODO	TIEMPO UP/DN	DIFER. EN MAXIM	DIFER EN MINIM	AMPO OSC POS	AMP OSC NEG.	A positiva / A negativa
4	400	90.5	5.8	1.070	14.1%	15.9%	38.0	52.0	1.37
3	800	135.2	8.7	1.160	10.2%	5.1%	58.5	77.0	1.32
5	1200	162.3	10.0	0.875	10.8%	5.6%	78.8	84.5	1.07
6	2000	223.0	15.3	1.420	9.5%	17.4%	98.3	125.0	1.27

Se puede observar que al incrementar la banda diferencial se incrementa la amplitud y el período de la oscilación. En los demás parámetros no se observa una tendencia determinada.

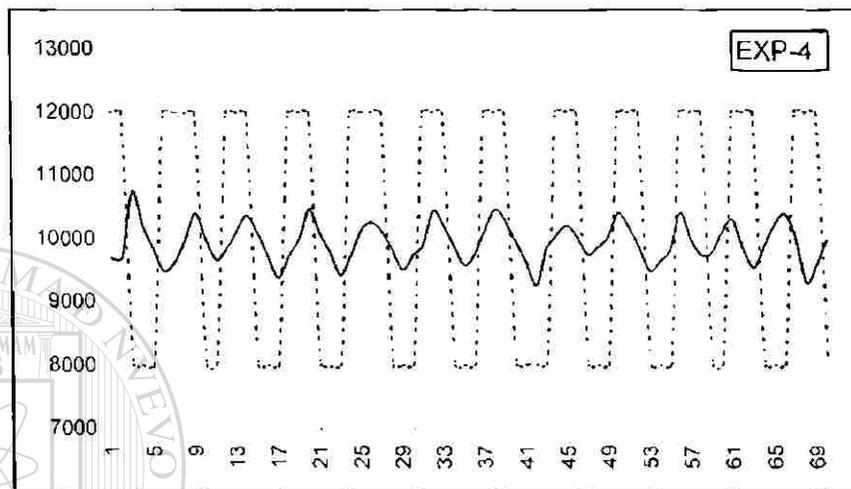


Fig. 4.4 Relevador con banda diferencial de 400

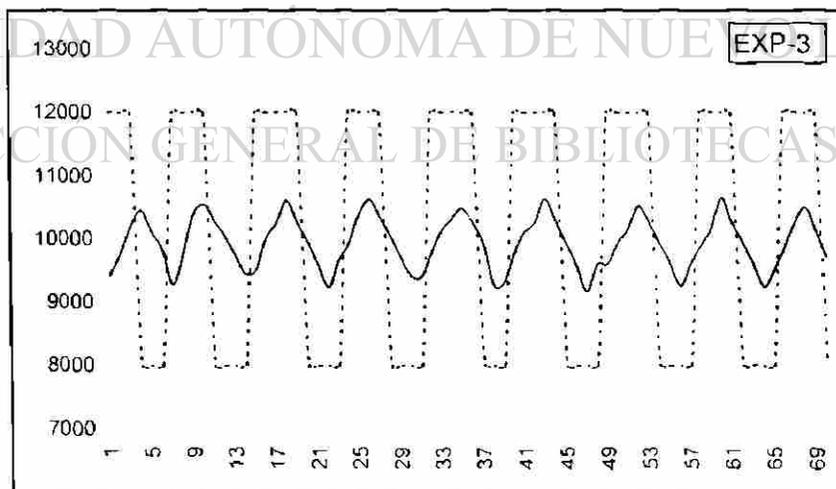


Fig.4.5 Relevador con banda diferencial de 800

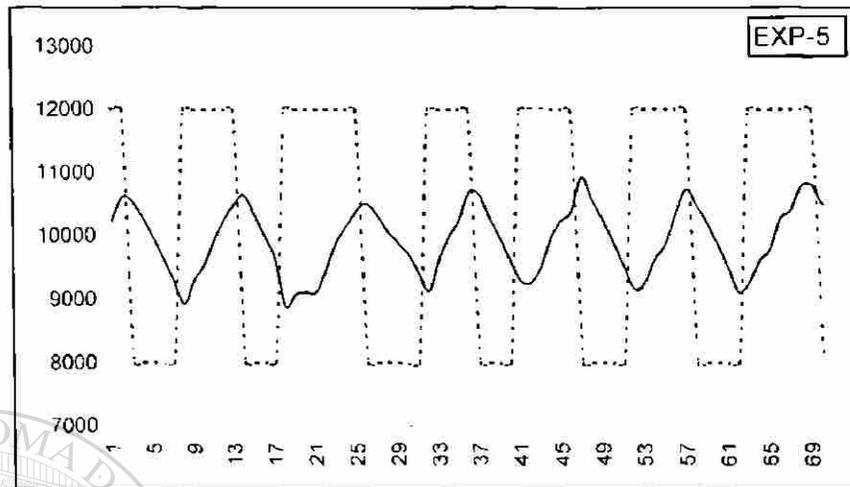


Fig. 4.6 Relevador con banda diferencial de 1200

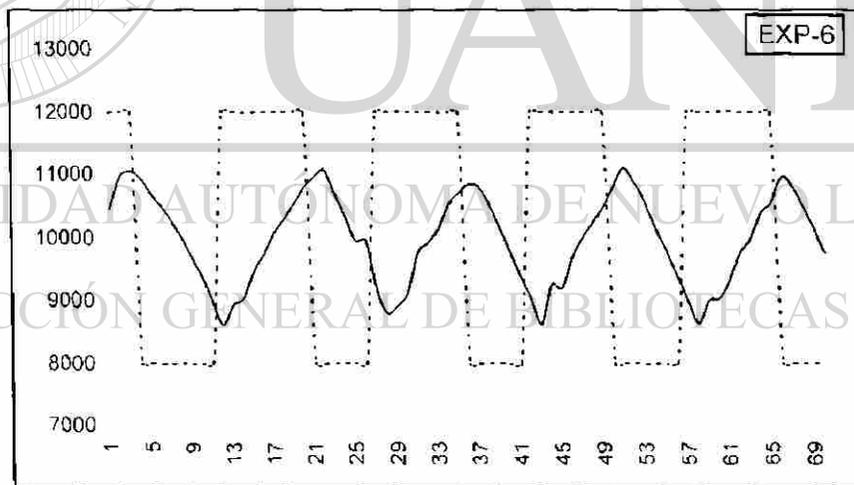


Fig. 4.7 Relevador con banda diferencial de 2000

4.6.1.3 Efecto del cambio de la amplitud

En los experimentos 7 al 11 se modifica la amplitud del relevador y el rango de valores de éste para determinar el efecto que producen en la oscilación de la variable controlada. Los rangos de valores de amplitud del relevador son: 8000 a 24000 [7], (12000 a 20000 [8], 0 a 16000 [9], 14000 a 18000 [10] y 16000 a 32000 [11]. El valor de referencia se mantiene en 10000 y la banda diferencial del relevador en 800.

Los resultados obtenidos se muestran concentrados en la siguiente tabla, donde no aparecen los experimentos 8, 10 y 11 porque no producen oscilación:

No.	AMP- OSC PV	PERIODO	TIEMPO UP/DN	DIFER EN. MAXIM	DIFER EN MINIM	AMP OSC POS	AMP OSC NEG	A positiva / A negativa
7	76.8	10.6	0.432	7.3%	18.0%	36.8	41.3	1.12
9	115.0	18.3	1.110	6.6%	5.2%	34.5	80.8	2.34

En los experimentos 7 y 8 se tiene el mismo valor central de 16000, variando la amplitud del relevador de 16000 para el primero y 8000 para el segundo. No se puede realizar la comparación porque en el experimento 8 no se obtuvo oscilación ya que el valor mínimo del rango balancea el flujo de entrada con el de salida manteniendo el nivel constante como se puede ver en la gráfica (Figura 4.9).

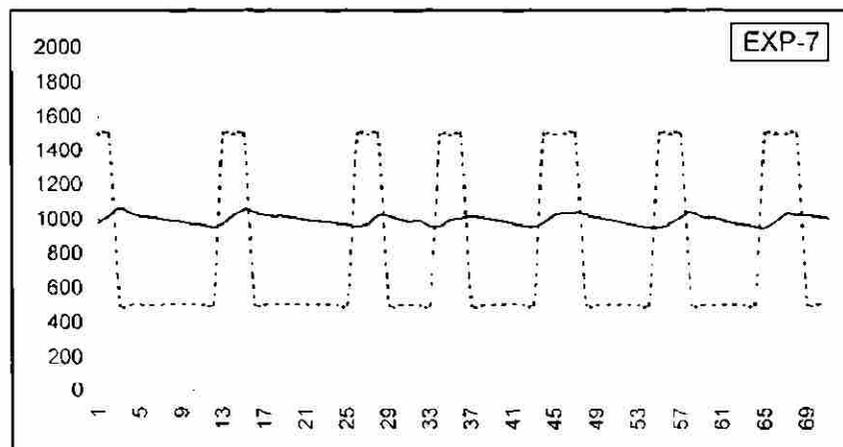


Fig.4.8 Relevador con amplitud de 8000 a 24000

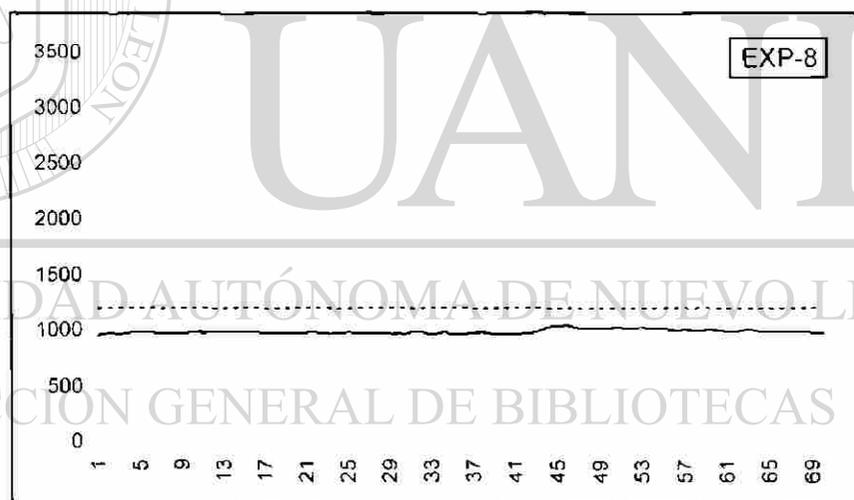


Fig. 4.9 Relevador con amplitud de 12000 a 20000

En los experimentos 9 y 11 el relevador tiene una amplitud de 16000. En el primero el rango es de 0 a 16000 y en el segundo de 16000 a 32000. Nuevamente no se puede establecer la comparación entre relevadores de la misma amplitud pero en los extremos de su rango de operación (0 a 32000),

misma amplitud pero en los extremos de su rango de operación (0 a 32000), porque en el experimento 11 el valor mínimo del relevador hace que el flujo de entrada sea mayor que el flujo de salida por lo que el nivel se incrementa continuamente como puede verse en la figura 4.12.

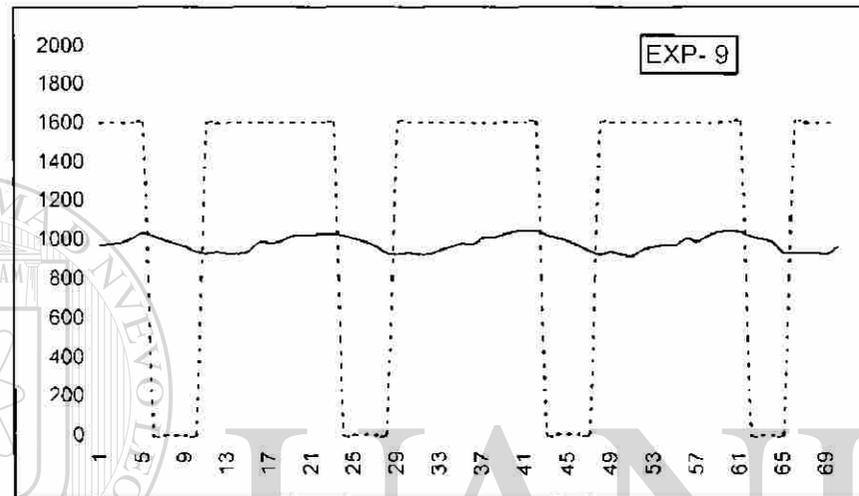


Fig. 4.10 Relevador con amplitud de 0 a 16000

UNIVERSIDAD AUTÓNOMA DE NUEVO LEÓN

En el experimento 10 se tiene un rango pequeño del relevador pero que mantiene el balance entre el flujo de entrada y salida por lo que no se presenta oscilación.

Los experimentos 7 y 9 pueden compararse porque en ambos el relevador tiene una amplitud de 16000, en el primero de 8000 a 24000 y en el segundo de 0 a 16000. Se observan grandes diferencias en su comportamiento: En el experimento 7 la amplitud de la oscilación, el período y la relación entre el tiempo de incremento y reducción del nivel son menores que en el experimento 9. La reducción en el período y que el tiempo en que el nivel

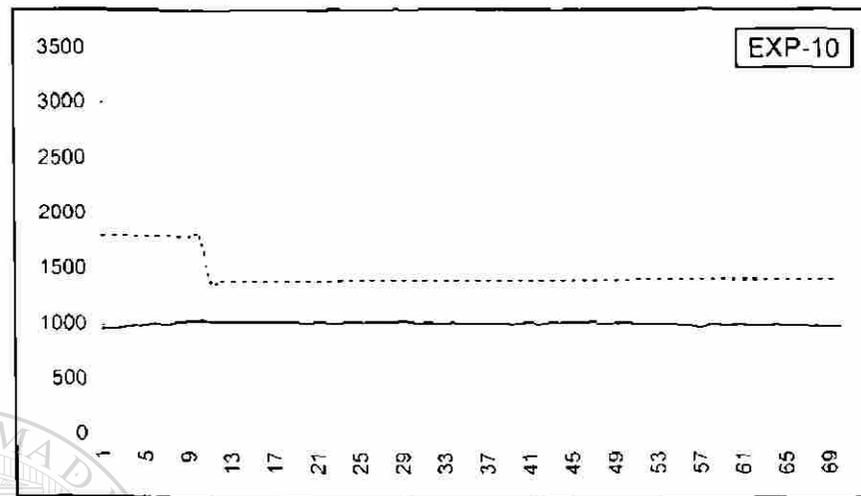


Fig. 4.11 Relevador con amplitud de 14000 a 18000

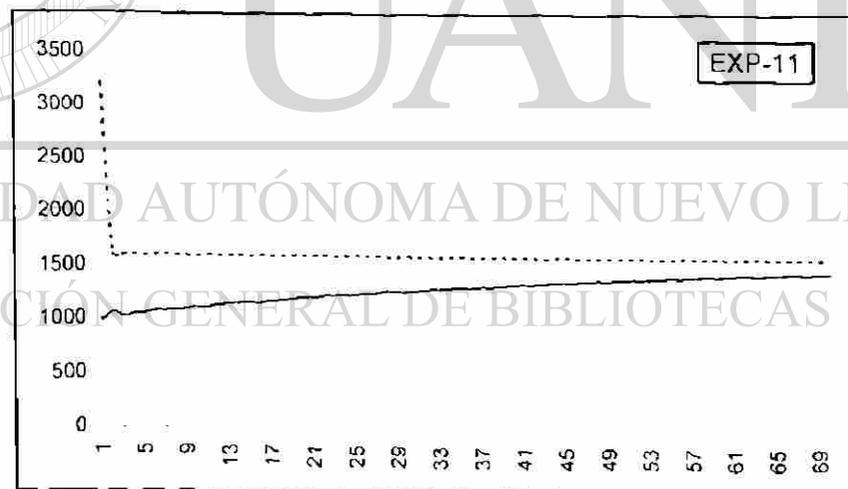


Fig.4.12 Relevador con amplitud de 16000 a 32000

En la gráfica correspondiente al experimento 9 se observa una oscilación con amplitud constante y con tiempos de incremento y reducción muy parecidos, sin embargo, en la operación del relevador no se aprecia lo mismo

porque actúa cuando se obtiene el primer valor mínimo y el último valor máximo de la oscilación. Se considera una respuesta adecuada porque, para el procedimiento de autosintonización, son importantes el período y la amplitud de la oscilación, sin considerar directamente la operación del relevador.

4.6.2 Experimentos de autosintonización del controlador PID

En la autosintonización del controlador PID se realizaron diferentes pruebas. Se obtuvieron automáticamente los parámetros de sintonización de un controlador PID y se probaron para el PID IND (de términos independientes) y el PID ISA (ganancia integral y derivativa afectadas por el ajuste de la ganancia proporcional). Se comparó el comportamiento de controladores PI y PID autosintonizados. Se hicieron pruebas para determinar el efecto, en el desempeño de controladores PID, al cambiar la amplitud y la banda diferencial en el relevador usado para el proceso de autosintonización. Los resultados obtenidos en los diferentes experimentos se muestran en forma gráfica y se incluyen las observaciones. Finalmente se presenta una tabla con los datos obtenidos en los experimentos con el relevador y en la autosintonización del controlador PID.

4.6.2.1 Controladores PID IND y PID ISA

En los experimentos 13 y 14 se prueba la respuesta de controladores PID de términos independientes y el PID ISA donde la ganancia proporcional afecta las ganancias integral y derivativa.

En las gráficas de respuesta en el tiempo de la variable controlada (figuras 4.13 y 4.14) se puede observar como la correspondiente al PID ISA es más adecuada; es una respuesta más rápida con mejor amortiguamiento y el mismo sobrepaso. Sin embargo, el comportamiento del controlador muestra más variaciones que en el controlador PID IND.

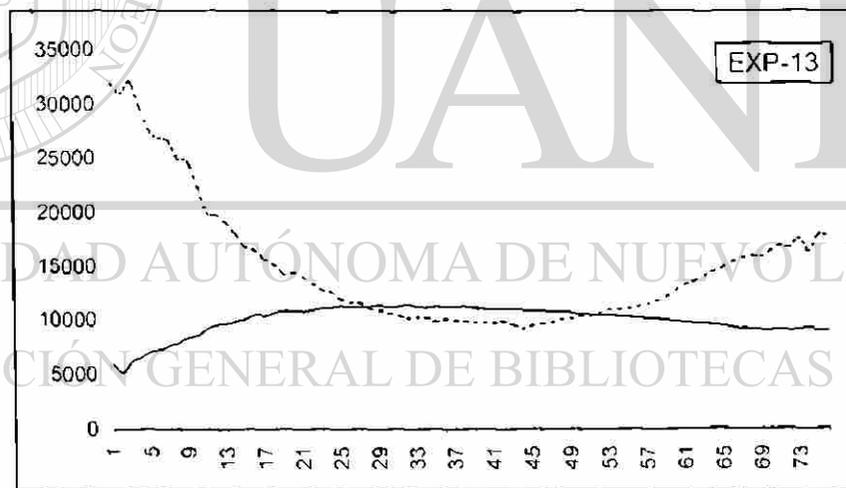


Fig. 4 13 Respuesta del controlador PID IND

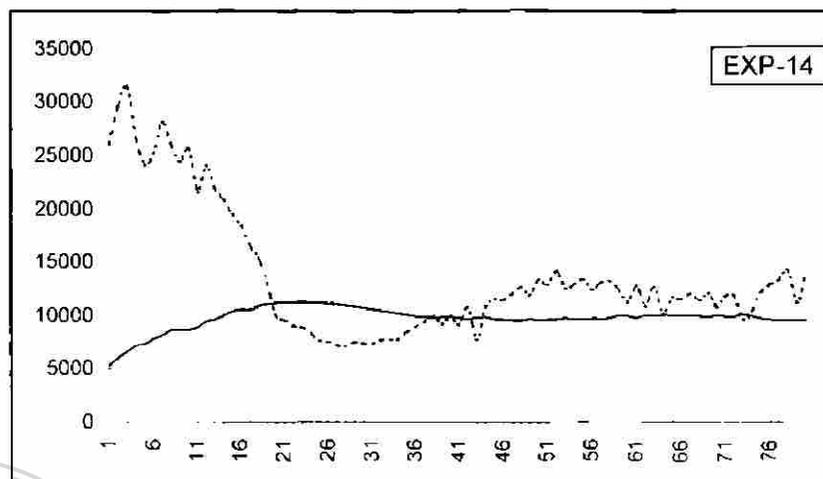


Fig. 4.14 Respuesta del controlador PID ISA

En el experimento 15 se prueba la autosintonización de un controlador PI ISA. La respuesta se muestra en la gráfica (ver figura 4.15). En ésta se puede observar que la respuesta es igual de rápida que en el PID ISA del experimento 14, con menor sobrepaso y sin oscilación en valores inferiores al de referencia.

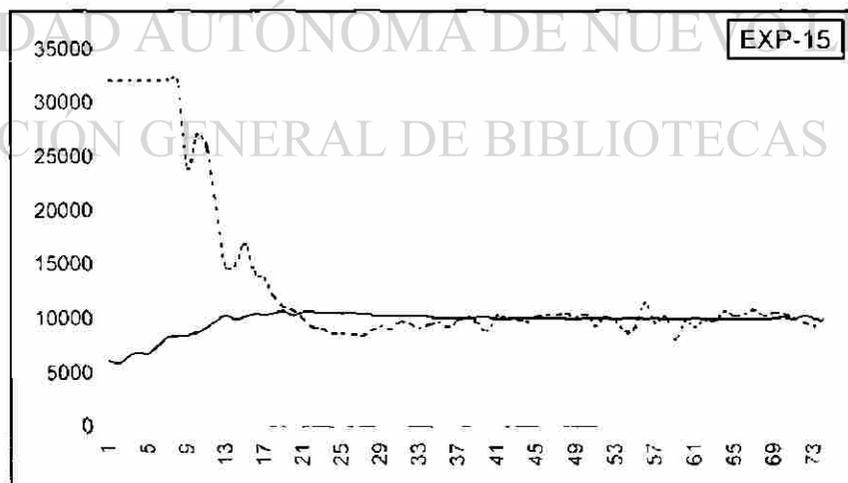


Fig. 4.15 Respuesta del controlador PI ISA

De los tres experimentos anteriores (13, 14 y 15) se puede observar que el que tiene una mejor respuesta en el tiempo es el controlador PI ISA, ya que su respuesta es más rápida y con menor oscilación.

4.6.2.2 Controladores PID y PI

En los experimentos 17 y 18 se realizan con la finalidad de establecer una comparación de los controladores PID y PI.

En el controlador PI se presenta una oscilación con mayor sobrepaso que en el PID, aunque el sobrepaso no es muy grande (1.41%). Por otra parte, son muy notorias las variaciones rápidas y frecuentes en el controlador PID a diferencia de la acción suave del controlador PI.

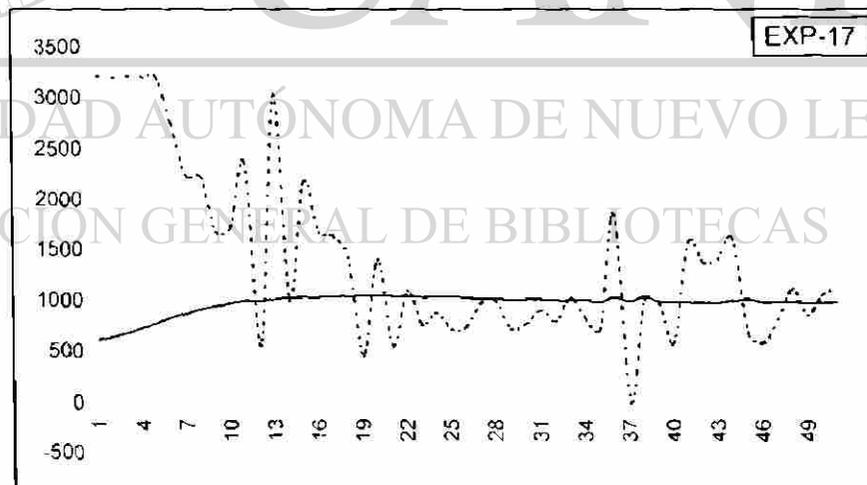


Fig. 4.16 Respuesta del controlador PID

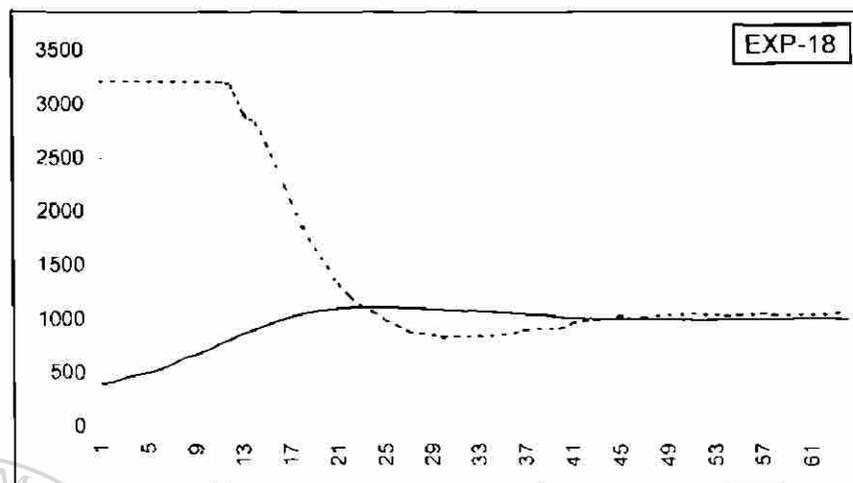


Fig. 4.17 Respuesta del controlador PI autosintonizado usando un relevador con amplitud de 8000 a 18000.

4.6.2.3 Efecto del cambio de la amplitud del relevador

En los experimentos 18, 19 y 20 se modifica la amplitud del relevador para determinar la influencia que esto tiene en los valores de sintonización. Se utilizan valores de 8000 a 18000, 0 a 32000 y 11000 a 15000. Los resultados obtenidos, como respuesta del sistema de control, se muestran en las gráficas (ver figuras 4.17, 4.18 y 4.19). Se puede observar, en dichas gráficas, que la respuesta en el tiempo de la variable controlada no se modifica de manera apreciable al utilizar diferentes valores de amplitud del relevador para la autosintonización.

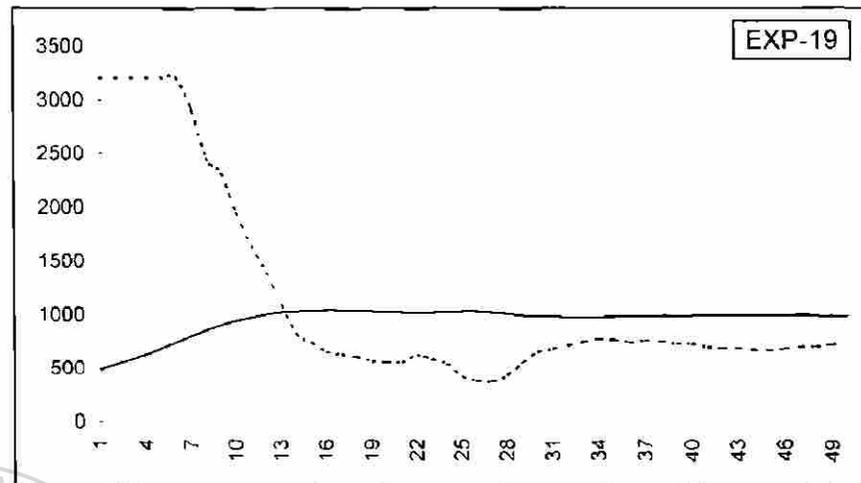


Fig. 4.18 Respuesta del controlador PI autosintonizado usando un relevador con amplitud de 0 a 32000.

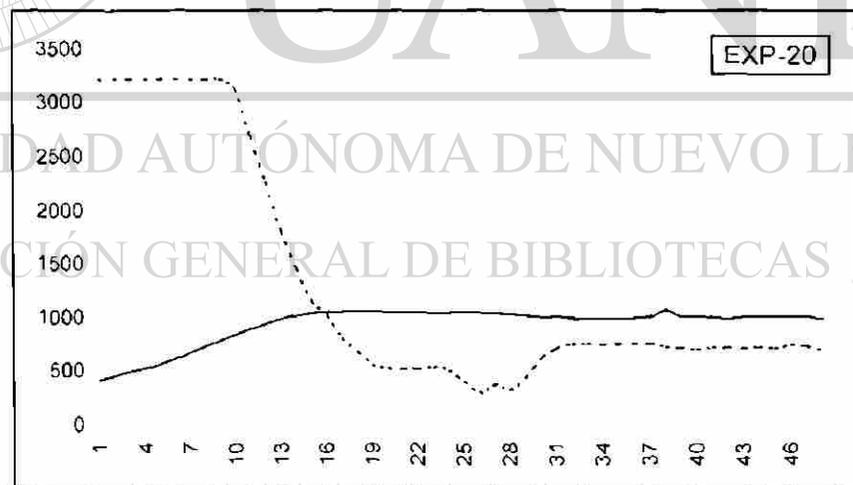


Fig. 4.19 Respuesta del controlador PI autosintonizado usando un relevador con amplitud de 11000 a 15000

4.6.2.4 Efecto del cambio de la banda diferencial del relevador

Los experimentos 21 y 22 se realizaron con la finalidad de determinar el efecto que tiene el cambio de la banda diferencial del relevador en los valores de autosintonización y por lo tanto en la respuesta del sistema de control.

En este caso se observó que cuando se usa la banda diferencial menor los valores de sintonización del controlador PI son mayores ($P=11.67$ e $I=0.124$ contra $P=7.55$ e $I=0.69$) lo que resulta en una mejor respuesta de la variable controlada. Para los valores mayores de sintonización la respuesta fue más rápida y el sobrepaso menor. En ningún caso se presentó oscilación en valores menores al de referencia. La acción del controlador fue muy parecida en ambos casos.

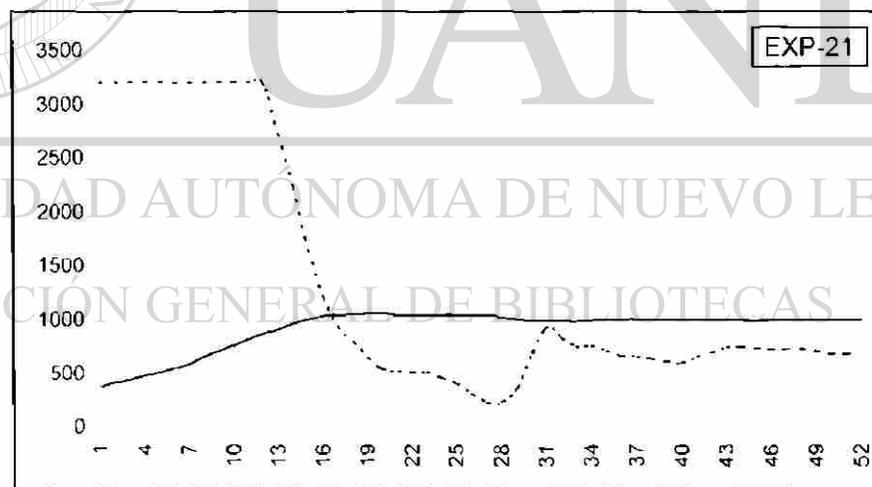


Fig. 4.20 Respuesta del controlador PI autosintonizado usando una banda diferencial de 400 en el relevador.

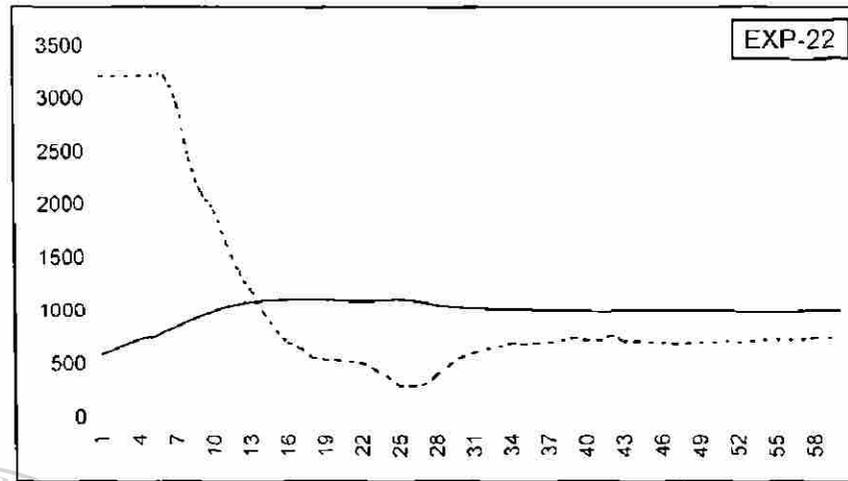


Fig. 4.21 Respuesta del controlador PI autosintonizado usando una banda diferencial de 1600 en el relevador

En la siguiente página se presentan concentrados en tablas los resultados obtenidos en los experimentos con el relevador y en la autosintonización del controlador PID.

UNIVERSIDAD AUTÓNOMA DE NUEVO LEÓN

DIRECCIÓN GENERAL DE BIBLIOTECAS

Tabla 4.1 Resultados de los experimentos con el relevador

No.	SP	BM-REL	REL Max/Min	AMP- OSC PV	PERI ODO	TIEMPO UP/DN	DIFER EN MAXIM	DIFER EN MINIM	AMP OSC POS	AMP OSC NEG	A positiva / A negativa
1	10000	800	0 / 32000	131.0	9.3	0.727	4.8%	9.5%	68.8	70.2	1.02
2	10000	800	0 / 32000	133.4	8.6	0.792	9.6%	15.9%	66.8	64.0	0.93
3	10000	800	0 / 32000	135.2	8.7	1.160	10.2%	5.1%	58.5	77.0	1.32
4	10000	400	0 / 32000	90.5	5.8	1.070	14.1%	15.9%	38.0	52.0	1.37
5	10000	1200	0 / 32000	162.3	10.0	0.875	10.8%	5.6%	78.8	84.5	1.07
6	10000	2000	0 / 32000	223.0	15.3	1.420	9.5%	17.4%	98.3	125.0	1.27
7	10000	800	8000 / 24000	76.8	10.6	0.432	7.3%	18.0%	36.8	41.3	1.12
8	10000	800	12000 / 24000	-	-	-	-	-	-	-	-
9	10000	800	0 / 16000	115.0	18.3	1.110	6.6%	5.2%	34.5	80.8	2.34
10	10000	800	14000 / 18000	-	-	-	-	-	-	-	-
11	10000	800	16000 / 32000	-	-	-	-	-	-	-	-
12	10000	800	-	-	-	-	-	-	-	-	-

Nota: En los renglones donde no aparecen datos no se presenta oscilación.

Tabla 4.2 Resultados de los experimentos de autosintonización del controlador PID

EXP.	AMP-REL	BM REL	TM UP	TM DN	T	Tu	Ku	AMP OSC	RC P	ADJ I	ADJ D	ADJ	TIPO PID	%S POS	TIME POS	%S NEG	TIME NEG
12	08-18	800	110	144	254	8466	-	232	-	377	141	-	IND	-	-	-	-
13	08-18	800	110	144	254	8466	-	232	377	141	116	116	IND	11.47	18	9.6	61
14	08-18	800	110	144	254	8466	-	232	-	377	141	116	ISA	13.28	9	4.32	35
15	08-18	800	185	257	442	14733	18237	720	349	828	81	0	ISA	6.72	9	0	0
16	08-18	800	185	257	442	14733	18237	720	349	828	81	0	IND	-	-	-	-
17	08-18	800	207	248	453	15166	19525	864	326	1148	131	189	ISA	0.46	9	0	0
18	08-18	800	191	227	418	13933	14541	912	438	660	86	0	ISA	1.12	7	0	0
19	00-32	800	128	246	374	12500	19968	1226	907	909	96	0	ISA	0.46	4	0	0
20	11-15	800	134	241	375	1456	16736	-	1217	-	-	-	ISA	-	-	-	-
20 ^a	11-15	800	118	252	370	12333	22506	1208	905	1023	97	0	ISA	0.70	5	0	0
21	00-32	400	123	211	334	-	-	1232	-	-	-	-	ISA	-	-	-	-
21a	00-32	400	98	191	289	9633	25684	888	793	1167	124	0	ISA	0.57	4	0	0
22	00-32	1600	171	356	527	17600	14154	2152	1439	-	-	-	ISA	-	-	-	-
22 ^a	00-32	1600	170	349	519	17300	16613	2016	1226	755	69	0	ISA	1.18	8	0	0

Nota Se dejaron espacios en blanco por falta de información

CONCLUSIONES

Experimentos con el relevador.

En los experimentos 1 y 2 no se observa una diferencia significativa al colocar el tubo para reducir el oleaje. La banda diferencial del relevador ayuda a eliminar los efectos negativos del ruido en la medición, por lo que no es necesario colocar un dispositivo para eliminarlo, si éste no es muy grande.

En los experimentos 3 al 6 se puede observar que al incrementar la banda diferencial en el relevador se incrementa la amplitud de oscilación de la variable controlada y el período de la oscilación. Este hecho es muy importante porque permite controlar la amplitud de oscilación modificando la banda diferencial del relevador.

De los experimentos 7 al 11 se concluye que la amplitud del relevador influye en el tiempo de incremento de la variable controlada porque determina la apertura de la válvula. Además de la amplitud del relevador es importante el rango de valores en que opera, es decir su valor máximo y mínimo, porque de esto depende el rango de apertura en que funciona la válvula.

Experimentos con el controlador PID

Inicialmente se describen algunas observaciones y conclusiones obtenidas en cada uno de los experimentos y finalmente se expresan las conclusiones generales de las pruebas de autosintonización realizadas.

Todos los experimentos se realizaron con el VALOR DE REFERENCIA = 10000.

Experimento 12

El valor de la amplitud del relevador no podía ser contenido en el registro correspondiente por lo que no se pudo obtener K_u y por lo tanto tampoco los valores de sintonización. Fue necesario modificar el registro a uno de doble precisión.

Experimento 13

Se usan mismos valores de sintonización que anterior $P = 3.77\%$ $I = 0.141\text{rps}$ $D = 1.16\text{ s}$ con un controlador IND. La respuesta del sistema oscila suavemente con un sobrepaso máximo de 14.72% que ocurre a los 18 seg. y regresa al valor de referencia 28 s después. El controlador no tiene cambios rápidos.

DIRECCIÓN GENERAL DE BIBLIOTECAS

Experimento 14

No se autosintonizó con relevador. Se usaron valores de sintonización del experimento anterior ($P = 3.77\%$ $I = 0.141\text{rps}$ $D = 1.16\text{ s}$) pero con controlador PID ISA, para poder comparar su respuesta con el controlador PID IND.

La respuesta es más rápida y el sobrepaso es menor con el controlador ISA. A los 9 s se presenta el máximo sobrepaso de 13.28% y a los 23 seg ha

vuelto al valor de referencia. El sobrepaso negativo es de 4.32% a los 35 seg. En el controlador PID IND el sobrepaso negativo se alcanza a los 61 seg. y tiene un valor de 9.60%.

Experimento 15

Se realiza la autosintonización de un controlador PI ISA. El valor de ganancia proporcional resulta mayor que en controladores PID (8.28) y la integral resulta menor (0.081 rps). Las variaciones del controlador son más rápidas. La variable controlada se corrige rápido, tiene menor sobrepaso que los controladores PID anteriores (6.72%) y se amortigua en poco tiempo, ya que solo se tienen valores ligeramente menores al valor de referencia.

Experimento 16

Mismos valores de sintonización que experimento 15, pero con PI IND. Se hizo cambio de tipo de controlador en línea y éste no funcionó; el nivel se fue al máximo. No se determinó la razón de la falla, en un experimento anterior esto había funcionado.

Experimento 17

Se autosintonizó un controlador PID ISA. Las ganancias calculadas fueron: $P = 11.48$, $I = 0.131$ rps y $D = 1.89$ s. La variable responde rápidamente y con muy poco sobrepaso (0.46 %) a los 9 seg. después de pasar por el valor de referencia. El sobrepaso máximo abajo del valor de referencia es de 0.08% a los 20 seg. El controlador tiene variaciones muy

rápidas, ocurren gran cantidad de picos de amplitud considerable (hasta de 80% aproximadamente).

Experimento 18

En las mismas condiciones que el experimento anterior se autosintonizó un controlador PI. Las ganancias de ajuste fueron: $P = 6.6$ e $I = 0.086$ rps. La respuesta de la variable controlada fue rápida, con muy poco sobrepaso (1.12%) y se amortigua rápidamente ya que no presenta oscilación abajo del valor de referencia. La operación del controlador se hace mucho más suave sin presentar ninguna variación rápida.

Experimento 19

Se autosintoniza un controlador PI modificando la amplitud del relevador de 0 a 32000. Las ganancias de resultaron ligeramente mayores que en el experimento anterior: La proporcional = 9.09 y la integral = 0.096 rps. La respuesta del lazo de control es rápida con una muy pequeña, casi despreciable, oscilación arriba del valor de referencia. La acción del controlador un poco menos suave que en experimento 18, por los valores de ganancias mayores, pero sin cambios demasiado rápidos.

Experimento 20

Se realiza la autosintonización igual que en el experimento 19 pero modificando la amplitud del relevador al rango de 11000-15000 para determinar el efecto que esto causa. Se obtienen valores de sintonización casi iguales que

con la banda diferencial de 0 a 32000 y la respuesta del lazo de control , como es lógico, parecida a la anterior: sobrepaso máximo de solo 0.70% a los 5 seg. A los 19 seg. llega nuevamente al valor de referencia y no presenta oscilaciones abajo de este valor. El controlador actúa muy parecido al del experimento 19, con una acción ligeramente más marcada.

Experimento 21

Se modifica la banda diferencial del relevador a 400. Las ganancias calculadas son: $P = 11.67$, $I = 0.124$. Se tienen más variaciones del controlador que en los experimentos 19 y 20, aunque parecido el comportamiento. Tiene sobrepaso de 0.57% a los 4 seg. y llega de nuevo en el valor de referencia a los 14, prácticamente sin oscilación abajo de este valor.

Experimento 22

Banda diferencial del relevador de 1600. Respuesta rápida con poco más sobrepaso que anteriores. El sobrepaso es 11.13% a los 8 seg. La variable controlada se mantiene arriba del valor de referencia hasta los 29 seg. presentando en este tiempo una oscilación que es despreciable. Acción suave del controlador.

Conclusiones del proceso de autosintonización

Los resultados obtenidos en los experimentos de autosintonización son bastante alentadores. Al cambiar la banda muerta o amplitud del relevador se obtuvieron variaciones pequeñas en los valores de sintonización obtenidos automáticamente por el programa en el PLC. Sin embargo, la respuesta de la variable controlada fue bastante buena y muy consistente, como puede observarse en las figuras 4.13 a la 4.22.

A la buena respuesta del lazo de control se agrega la ventaja de que el proceso de autosintonización es bastante rápido y seguro.

El tiempo necesario para la autosintonización del controlador depende del comportamiento dinámico del proceso; es decir, del tiempo que se requiere para que el nivel se incremente hasta un valor máximo cuando la válvula de alimentación está totalmente abierta, más el tiempo que le toma reducir el nivel a un mínimo cuando dicha válvula se encuentre totalmente cerrada.

La seguridad durante la autosintonización la brinda el hecho de que el relevador hace oscilar la variable controlada alrededor del valor de referencia y la amplitud de la oscilación (sus valores máximo y mínimo) dependen de la banda diferencial del relevador y del valor de referencia, y éstos se pueden ajustar fácilmente.

En los experimentos de autosintonización realizados se consideraron solo tres oscilaciones para obtener los valores del periodo y ganancia últimos, pero esta cantidad se puede modificar sin mayor dificultad a la cantidad de oscilaciones que se desee.

El programa para autosintonización utiliza solo el 10 % de la memoria disponible en el PLC. Y se ejecuta bastante rápido. En las pruebas realizadas solo tomó 13 milisegundos la solución de la lógica del programa.

De acuerdo a los resultados obtenidos se considera éste un procedimiento para autosintonización de lazos de control PID en PLC's con que puede ser utilizado para aplicación práctica. Sin embargo, es conveniente probarlo en variables diferentes al nivel y en sistemas diferentes retrasos de tiempo en su respuesta.



UANL

UNIVERSIDAD AUTÓNOMA DE NUEVO LEÓN



DIRECCIÓN GENERAL DE BIBLIOTECAS

Bibliografía:

Textos

Aström Karl Johan y Tore Hägglund,
Automatic Tuning of PID Controllers,
Ed. ISA.
(1988)

Hang Chang C. , Tong H. Lee y Weng K. Ho,
Adaptive Control,
Ed. ISA.
(1993)

Kuo Benjamin C. ,
Sistemas de Control Automático,
Ed. Prentice Hall.
(1996)

Murray Paul L.,
Application concepts of process control,
Ed. ISA.
(1988)

Wade Harold L. ,
Regulatory and advanced regulatory control: System Development,
Ed. ISA.
(1993)

Manuales

*Logicmaster™ 90 Series™ 90-30 and 90-20 Programming Software
Reference Manual*,
G.E. Fanuc.
(1990)

*Series 90-30™ Programmable Controllers,
User's Manual*,
G.E. Fanuc.
(1991)

*Logicmaster™ 90 Series™ 90-30 and 90-20 Programming Software
User's Manual,
G.E. Fanuc.
(1990)*

Artículos

Astrom, Hagglund, Hang y Ho,
Automating tuning adaptation for PID Controllers - a Survey

Persson y Aström,
Dominant Pole Design a unified view of PID controller tuning

Voda y Landau,
A method for the autocalibration of PID controllers.

Wang, Chalaye, Thomas y Gilles,
Multivariable adaptive predictive control of a glass forehead.

Vance j. Vandoren
Revista Control Engineering
Agosto de 1993

UNIVERSIDAD AUTÓNOMA DE NUEVO LEÓN

DIRECCIÓN GENERAL DE BIBLIOTECAS



Anexo A

Especificaciones del PLC

Unidad Central de Procesamiento (CPU):

Modelo	311
Procesador	80818
Rapidez	8 Mhz
Capacidad de entradas discretas	512
Capacidad de salidas discretas	512
Memoria para programación	16 K palabras
Tiempo para solución de lógica	21 mS / K palabras

Condiciones de operación:

Temperatura de almacenamiento	40 a 85 °C
Temperatura de operación	0 a 60 °C (sin ventilación)

Humedad 5 a 95 % (sin condensación)

Vibración 0.2" de 5 a 10 Hz, 1G de 10 a 200 Hz ®

DIRECCIÓN GENERAL DE BIBLIOTECAS

Fuente de poder:

Suministro de energía 90 a 132 VCA ó 180 a 264 VCA.

Frecuencia 47 a 63 HZ

Potencia de salida 30 Watts (Total)

5V 15 Watts

12 V 15 Watts

24 V 15 Watts

Batería de respaldo:

Tipo	Litio de larga duración
Vida útil con carga (típica)	6 meses aproximadamente
Vida útil sin carga	8 a 10 años

Dimensiones de la base:

Modelo 311 de 5 ranuras	130mm x 245 mm x 142 mm
-------------------------	-------------------------

Interfaces de entrada / salida:

Entradas discretas	16 puntos 120 VCA
Salidas discretas	16 puntos de relevador
Entradas analógicas	4 puntos de 4 a 20 mA o -10 a +10 VCD
Salidas analógicas	2 salidas de 4 a 20 mA



UANL

UNIVERSIDAD AUTÓNOMA DE NUEVO LEÓN

DIRECCIÓN GENERAL DE BIBLIOTECAS



Anexo B

Funciones para programación del PLC

Funciones de relevadores

- -	Contacto normalmente abierto
- / -	Contacto normalmente cerrado
-()-	Bobina
-(SM)-	Energizar bobina retentiva (falla de energía)
-(RM)-	Desenergizar bobina retentiva (falla de energía)
	Conexión vertical
---	Conexión horizontal
-(/M)-	Bobina negada retentiva (falla de energía)
-(/)-	Bobina negada
-(M)-	Bobina retentiva (falla de energía)
-(S)-	Energizar bobina retentiva
-(R)-	Desenergizar bobina retentiva
-(↑)-	Bobina de transición positiva
-(↓)-	Bobina de transición negativa

Temporizadores y contadores

ondtr	Temporizador retentivo con retraso al energizar
tmr	Temporizador con retraso al energizar
upctr	Contador ascendente
dnctr	Contador descendente

Funciones matemáticas

add	Suma
sub	Resta
mul	Multiplicación
div	División
mod	División módulo

Funciones de relación

eq	Igual que
ne	Diferente a
gt	Mayor que
ge	Mayor o igual que
lt	Menor que
le	Menor o igual que

Operaciones con bits

and	"Y" lógico
or	"O" lógico
xor	"O" lógico exclusivo
not	"NO" lógico
shl	Corrimiento hacia la izquierda
shr	Corrimiento hacia la derecha
rol	Rotación hacia la izquierda
ror	Rotación hacia la derecha
bitst	Prueba de un bit en una cadena
bitset	Colocar un bit 1 en una cadena
bitclr	Colocar un bit 0 en una cadena
bitpos	Localizar un bit 1 en una cadena

Movimiento de datos

move	Mover
blkmove	Mover un bloque (constantes)
blkclr	Borrar un bloque
shftreg	Corrimiento de registros
bitseq	Secuenciador de bits
comreq	Solicitud de comunicación
bitclr	Colocar un bit 0 en una cadena
bitpos	Localizar un bit 1 en una cadena

Tipos de datos

WORD	Palabra de 16 bits
BCD-4	BCD de cuatro dígitos
INT	Entero con signo
DINT	Entero de doble precisión

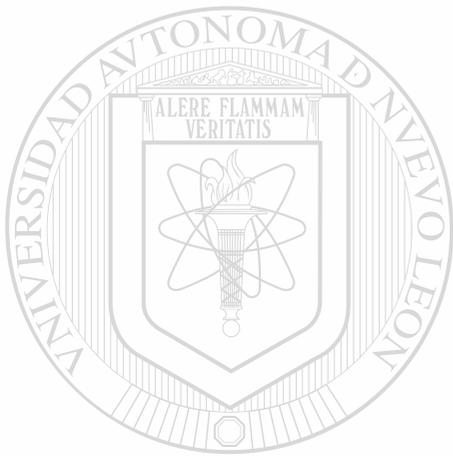
Funciones de conversión

→BCD-4	Convertir a BCD-4
→INT	Convertir a número entero

Funciones de control

end	Fin temporal del programa
do io	Actualizar entradas/salidas
pidisa	Algoritmo PID de la ISA
pidind	Algoritmo PID de términos independientes
commnt	Comentarios
svcreq	Solicitud de servicio

mcrn	Control maestro de relevador anidado
endmcrn	Fin de control maestro de relevador anidado
jumpn	Salto anidado a una etiqueta
labeln	Etiqueta anidada
mcr	Control maestro de relevador
endmcr	Fin de control maestro de relevador
jump	Salto a una etiqueta
label	Etiqueta



UANL

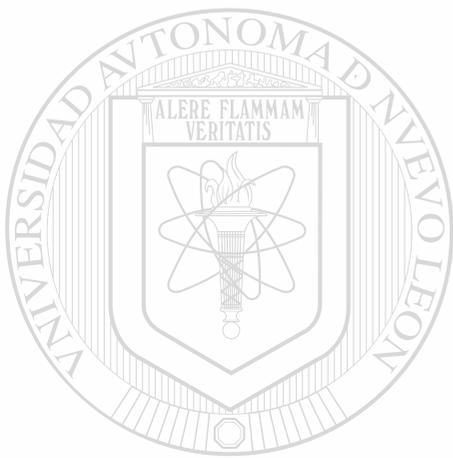
UNIVERSIDAD AUTÓNOMA DE NUEVO LEÓN



DIRECCIÓN GENERAL DE BIBLIOTECAS

Anexo C

Programa para autosintonización



UANL

UNIVERSIDAD AUTÓNOMA DE NUEVO LEÓN

®

DIRECCIÓN GENERAL DE BIBLIOTECAS

```

GGGG EEEEE      FFFFF AAA N  N U  U CCCC
G   E           F   A  A NN  N U  U C
G GGG EEEE      FFF  AAAAA N N N U  U C
G   G E         F   A  A N  NN U  U C
GGG  EEEEE      F   A  A N  N  UUU  CCCC

```

```

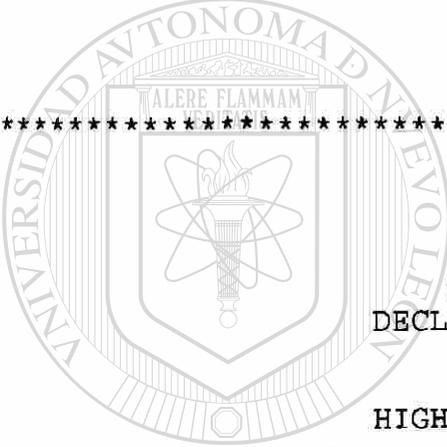
AAA U  U TTTTT  OOO M  M AAA TTTTT IIIII OOO N  N
A  A U  U T    O  O MM MM A  A T    I  O  O NN  N
AAAAA U  U T    O  O M M M AAAAA T    I  O  O N N N
A  A U  U T    O  O M  M A  A T    I  O  O N  NN
A  A  UUU  T    OOO M  M A  A T    IIIII OOO N  N

```

```

*****
Program:  TESIS4
PLC PROGRAM ENVIRONMENT          HIGHEST REFERENCE USED
-----
INPUT (%I) : 512                 INPUT: %I0016
OUTPUT (%Q) : 512                 OUTPUT: %Q0001
INTERNAL (%M) : 1024              INTERNAL: %M0336
GLOBAL DATA (%G) : 1280          GLOBAL DATA: NONE
TEMPORARY (%T) : 256              TEMPORARY: NONE
REGISTER (%R) : 2048              REGISTER: %R0512
ANALOG INPUT (%AI) : 128          ANALOG INPUT: %AI0002
ANALOG OUTPUT (%AQ) : 64          ANALOG OUTPUT: %AQ002
PROGRAM SIZE (BYTES) : 1408
*****

```



BLOCK: _MAIN

BLOCK SIZE (BYTES): 1404
DECLARATIONS (ENTRIES): 1

HIGHEST REFERENCE USED

INPUT (%I): %I0016
OUTPUT (%Q): %Q0001
INTERNAL (%M): %M0336
GLOBAL DATA (%G): NONE
TEMPORARY (%T): NONE
REGISTER (%R): %R0512
ANALOG INPUT (%AI): %AI0002
ANALOG OUTPUT (%AQ): %AQ002

```

[ START OF LD PROGRAM TESIS4 ] (* *)
[ VARIABLE DECLARATIONS ]
[ BLOCK DECLARATIONS ]
[ START OF PROGRAM LOGIC ]

```

<< RUNG 4 STEP #0001 >>

```

%I0005 %M0038
-] [----- (v) --

```

<< RUNG 5 STEP #0003 >>

```

%M0038 %M0037
-] [----- (SM) --

```

<< RUNG 6 STEP #0005 >>

```

%M0039 %M0037
-] [----- (RM) --

```

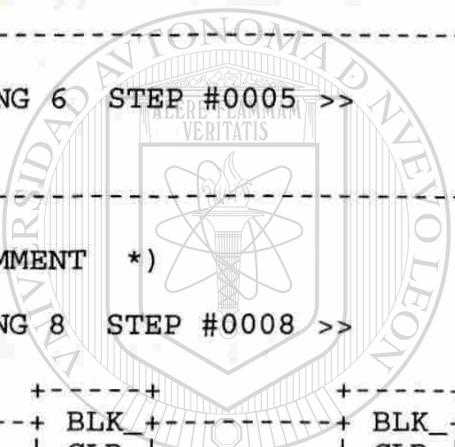
* COMMENT *)

<< RUNG 8 STEP #0008 >>

```

%M0038 +-----+ +-----+
-] [---+ BLK +-----+ BLK +-
      | CLR_ |           | CLR_ |
      | WORD |           | WORD |
R0206 -+IN  %R0322 -+IN
      | LEN  |           | LEN  |
      |00090|           |00001|
      +-----+ +-----+

```



UNIVERSIDAD AUTÓNOMA DE NUEVO LEÓN

DIRECCIÓN GENERAL DE BIBLIOTECAS

<< RUNG 9 STEP #0011 >>

```

%I0005 +-----+ +-----+
-] [---+ ADD_+-----+ SUB_+-
      | INT  |           | INT  |
R0041 -+I1  Q+-%R0050 %R0041 -+I1  Q+-%R0052
      |      |           |      |
R0200 -+I2  |           %R0200 -+I2  |
      +-----+ +-----+

```


<< RUNG 17 STEP #0030 >>

```

%I0005  %M0004  +-----+
-] [-----] [----+MOVE_+-----+-----+-----+
          |INT|
          |   |
%R0320  -+IN  Q+-%R0043  %R0320  -+I1  Q+-%R0512  %R0512  -+I1  Q+-%R0204
          |LEN|
          |00001|
          +-----+
          |   |
          %R0511  -+I2
          +-----+
          |   |
          CONST  -+I2
          +00002 +-----+

```

<< RUNG 18 STEP #0035 >>

```

%I0005  %M0005  +-----+
-] [-----] [----+MOVE_+
          |INT|
          |   |
%R0511  -+IN  Q+-%R0043
          |LEN|
          |00001|
          +-----+

```

* COMMENT *)

<< RUNG 20 STEP #0039 >>

```

%I0009  +-----+
-] [---+ BLK_ +-----+-----+-----+
          |CLR_ |
          |WORD|
%R0001  -+IN  %R0101  -+IN  Q+-%R0001  %R0103  -+IN  Q+-%R0003
          |LEN|          |LEN|          |LEN|
          |00035|          |00001|          |00001|
          +-----+          +-----+          +-----+

```

<< RUNG 21 STEP #0043 >>

```

%I0009  +-----+
-] [---+MOVE_+-----+-----+-----+
          |INT|
          |   |
%R0104  -+IN  Q+-%R0004  %R0105  -+IN  Q+-%R0005  %R0106  -+IN  Q+-%R0006
          |LEN|          |LEN|          |LEN|
          |00001|          |00001|          |00001|
          +-----+          +-----+          +-----+

```

<< RUNG 22 STEP #0047 >>

```

%I0009 +-----+
--] [---+MOVE_+-----+MOVE_+-----+MOVE_+
      | INT |         | INT |         | INT |
%R0107 -+IN Q+-%R0007 %R0108 -+IN Q+-%R0008 %R0109 -+IN Q+-%R0009
      | LEN |         | LEN |         | LEN |
      |00001|         |00001|         |00001|
      +-----+         +-----+         +-----+

```

<< RUNG 23 STEP #0051 >>

```

%I0009 +-----+
--] [---+MOVE_+-----+MOVE_+-----+MOVE_+
      | INT |         | INT |         | INT |
%R0110 -+IN Q+-%R0010 %R0111 -+IN Q+-%R0011 %R0112 -+IN Q+-%R0012
      | LEN |         | LEN |         | LEN |
      |00001|         |00001|         |00001|
      +-----+         +-----+         +-----+

```

<< RUNG 24 STEP #0055 >>

```

%I0009 +-----+
--] [---+MOVE_+-----+MOVE_+-----+MOVE_+
      | INT |         | INT |         | INT |
%R0113 -+IN Q+-%R0013 %R0114 -+IN Q+-%R0014 %R0128 -+IN Q+-%R0028
      | LEN |         | LEN |         | LEN |
      |00001|         |00001|         |00001|
      +-----+         +-----+         +-----+

```

<< RUNG 25 STEP #0059 >>

```

%I0009 +-----+
--] [---+MOVE_+
      | INT |
%R0129 -+IN Q+-%R0029
      | LEN |
      |00001|
      +-----+

```

(* COMMENT *)

(* COMMENT *)

<< RUNG 28 STEP #0063 >>

```

M0036 +-----+ +-----+ %M0036
-]/[---+ TMR +-----+MOVE_+-----+ ( )--
      | 0.10s | | INT |
CONST -+PV %AI0002-+IN Q+-%R0042
+00005 | | | LEN |
      | | | 00001 |
      +-----+ +-----+
      %R0258

```

<< RUNG 29 STEP #0067 >>

```

M0036 +-----+ %M0001
-]/[---+ NE_ +-----+ ( )--
      | INT |
R0042 -+I1 Q++
R0264 -+I2
      +-----+

```

<< RUNG 30 STEP #0070 >>

```

I0016 +-----+ %Q0001
-]/[---+MOVE_+-----+ ( )--
      | INT |
R0043 -+IN Q+-%AQ002
      | LEN |
      | 00001 |
      +-----+

```

<< RUNG 31 STEP #0073 >>

```

I0005 %I0001 +-----+ %M0330
-]/[-----] [---+ PID_+-----+ ( )--
      | IND |
      %R0041 -+SP CV+-%R0043
      %R0042 -+PV
I0002 -] [-----+MAN
I0003 -] [-----+UP
I0004 -] [-----+DN
      +-----+
      %R0001

```


<< RUNG 46 STEP #0119 >>

M0333 %M0334
-] [----- (SM) -

<< RUNG 47 STEP #0121 >>

M0031 %M0334
-] [----- (RM) -

<< RUNG 48 STEP #0123 >>

M0011 %M0335
-] [----- (SM) -

<< RUNG 49 STEP #0125 >>

M0012 %M0335
-] [----- (RM) -

M0038
-] [---+

<< RUNG 50 STEP #0128 >>

M0011 %M0012 %I0005 +-----+ %M0014
-] [-----]/[-----] [---+ONDTR+----- () -
0.10s

M0038
-] [-----+R

CONST -+PV
+32000
+-----+
%R0295

<< RUNG 51 STEP #0134 >>

M0335 %M0012 %I0005 %M0334 +-----+
-] [-----]/[-----] [-----] [---+ONDTR+--

M0038
-] [-----+R

CONST -+PV
+32000
+-----+
%R0292

<< RUNG 52 STEP #0140 >>

```

%M0012 +-----+                                +-----+                                +-----+                                %M0044
--] [---+ ADD_+-----+                        +MOVE_+-----+                        + SUB_+-----+----- ( )--
      | INT |                                | INT |                                | INT |
%R0292 -+I1  Q+-%R0212  %R0212 -+IN  Q+-%R0284  %R0215 -+I1  Q+-%R0310
      |    |                                | LEN |                                |    |
%R0295 -+I2  |                                | 00001 |                                |    |
      +-----+                                +-----+                                +-----+
                                         CONST -+I2
                                         +00001 +-----+

```

<< RUNG 53 STEP #0145 >>

```

%M0044 +-----+                                +-----+                                %M0013
--] [---+-----+ MUL_+-----+                        +-----+                        + DIV_+-----+----- ( )--
      | DINT |                                | DINT |
      %R0284 -+I1  Q+-%R0286                                %R0286 -+I1  Q+-%R0262
      CONST -+I2                                %R0310 -+I2
      +0000000100 +-----+                                +-----+

```

(* COMMENT *)

<< RUNG 55 STEP #0150 >>

```

%M0001 +-----+
--] [---+MOVE_+-----+
      | INT |
%R0042 -+IN  Q+-%R0264
      | LEN |
      | 00001 |
      +-----+

```



UNIVERSIDAD AUTÓNOMA DE NUEVO LEÓN

DIRECCIÓN GENERAL DE BIBLIOTECAS

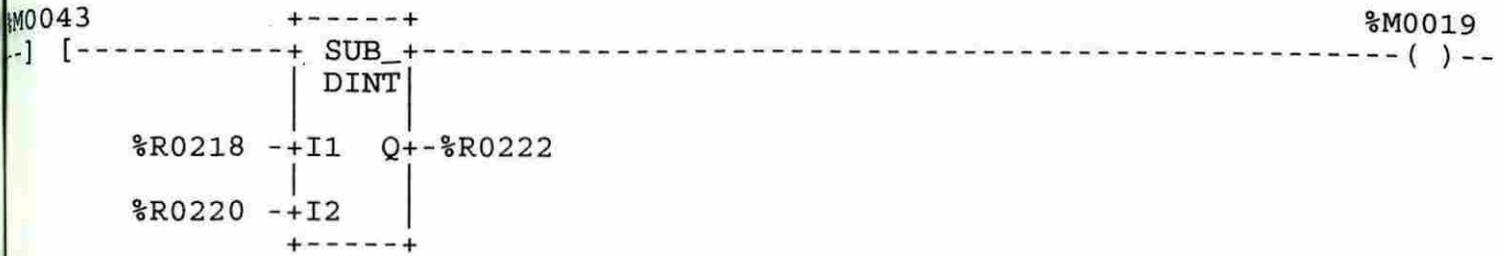
<< RUNG 56 STEP #0152 >>

```

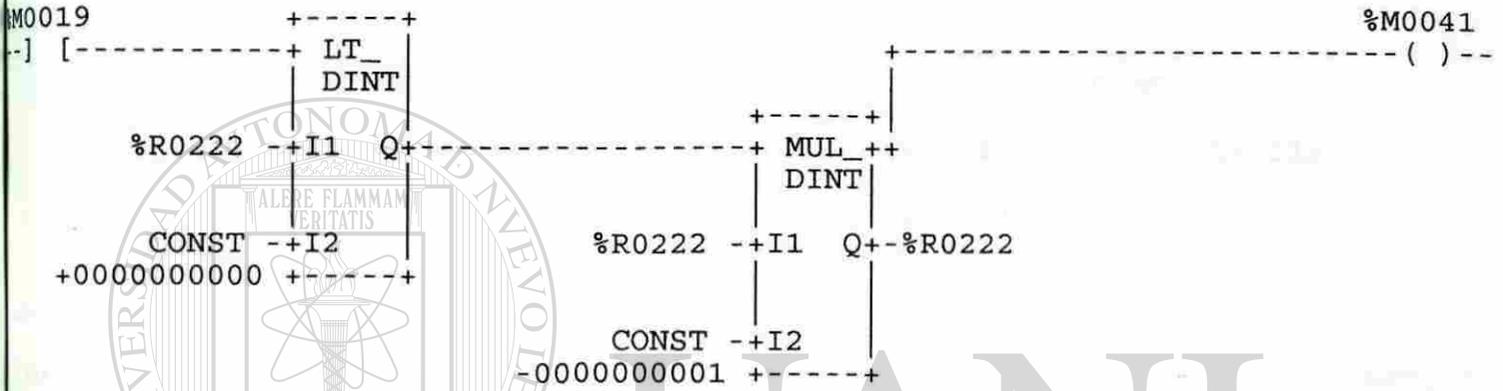
%I0005 %M0012 +-----+                                +-----+                                %M0043
--] [-----] [---+ MUL_+-----+                        +-----+                        + MUL_+-----+----- ( )--
      | DINT |                                | DINT |
      %R0206 -+I1  Q+-%R0218                                %R0202 -+I1  Q+-%R0220
      %R0206 -+I2                                %R0202 -+I2
      +-----+                                +-----+

```

<< RUNG 57 STEP #0157 >>



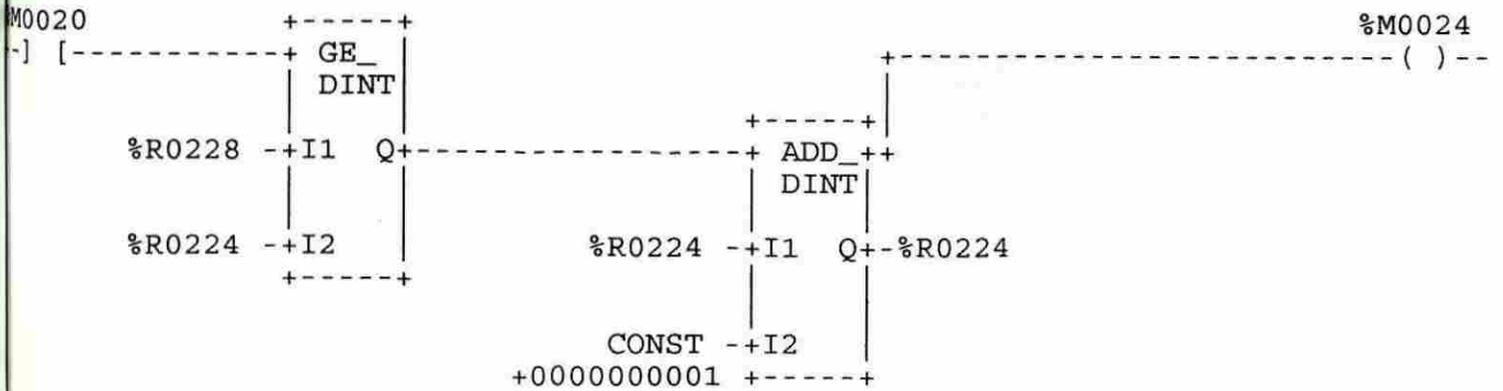
<< RUNG 58 STEP #0160 >>



<< RUNG 59 STEP #0164 >>



<< RUNG 60 STEP #0169 >>



<< RUNG 61 STEP #0173 >>



<< RUNG 62 STEP #0176 >>



<< RUNG 63 STEP #0180 >>



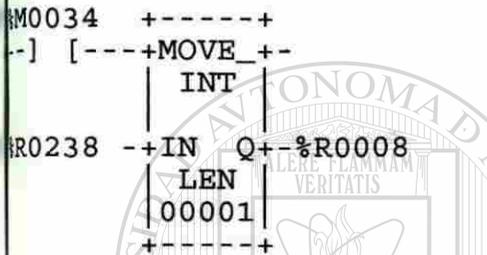
<< RUNG 64 STEP #0184 >>



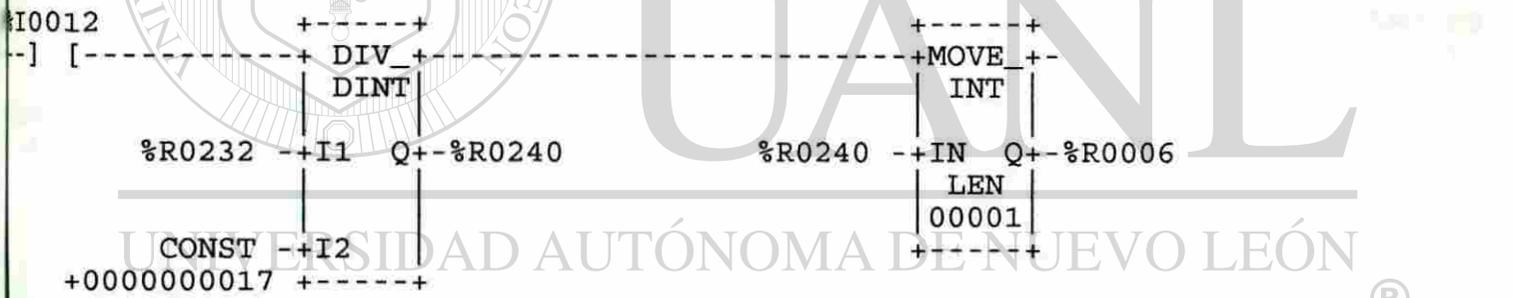
<< RUNG 65 STEP #0187 >>



<< RUNG 66 STEP #0191 >>



<< RUNG 67 STEP #0193 >>



<< RUNG 68 STEP #0196 >>



<< RUNG 69 STEP #0199 >>

```

%I0012 +-----+
--] [---+MOVE_+-
      | INT |
      |-----|
%R0242 -+IN  Q+-%R0008
      | LEN |
      |00001|
      +-----+

```

<< RUNG 70 STEP #0201 >>

```

%I0012 +-----+ +-----+ %M0035
--] [-----+ DIV_+-----+MOVE_+-----+ (^)---
      | DINT| | INT |
      |-----| |-----|
%R0262 -+I1  Q+-%R0244 %R0244 -+IN  Q+-%R0007
      |-----| |-----|
      | CONST --+I2 | | LEN |
      |0000000080 +-----+ |00001|
      +-----+ |-----+

```

<< RUNG 71 STEP #0205 >>

```

%I0005 %M0329 +-----+ %M0329
--] [---+ ]/[---+ TMR +-----+ (^)---
      |-----| |-----|
      | 0.10s | |-----|
%I0015 |-----+
--] [---+ CONST --+PV |-----+
      |00020 | |-----+
      +-----+
      | %R0288 |
      +-----+

```

<< RUNG 72 STEP #0210 >>

```

%M0329 +-----+
--] [---+SHFR_+-
      | WORD |
      |-----|
%I0014 |-----+
--] [---+R  Q+-%M0297
      | LEN |
      |00080 |
      +-----+
%R0043 -+IN
      |-----|
%R0351 -+ST
      +-----+

```

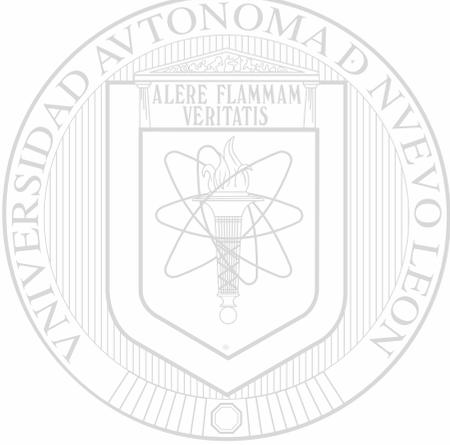
<< RUNG 73 STEP #0213 >>

```

%M0329 +-----+
--] [---+SHFR_+-
      | WORD |
%I0014 |-----|
--] [---+R   Q+-%M0313
      | LEN  |
      | 00080|
%AI0002-+IN
      |-----|
%R0431 -+ST
      +-----+

```

[END OF PROGRAM LOGIC]



UANL

UNIVERSIDAD AUTÓNOMA DE NUEVO LEÓN



DIRECCIÓN GENERAL DE BIBLIOTECAS

