

Resumo

Abstract

1 Introdução

1. Histórico
 2. Conceitos de Automação industrial
 - 2.1. Automação e mão de obra
 - 2.2. Automação e controle
 - 2.3. Automação e eletrônica
 3. Sistemas de Automação
 4. Processos industriais
- VANTAGENS DA AUTOMAÇÃO

1.1 Justificativa

Enfatizar a Não parada da linha de produção

1.2 Objetivo Geral

Este trabalho tem o propósito de/pretende/visa/ mostrar a importância da utilização de ferramentas de simulação para a programação de máquinas de automação de processos industriais.

(citar a bancada Festo?)

1.3 Objetivo Especifico

- Projetar uma linha de produção industrial
- Implementar o projeto utilizando CLP a Ladder Logic
- Simular a implementação usando o Factory I/O
- Utilizar a implementação na planta real (Bancada Festo?)
- Verificar ...

2 Referencial Teórico

2.1 Controlador Lógico Programável

O Controlador Lógico Programável - *CLP* (do inglês, *Programmable Logic Computer* - *PLC*), é uma ferramenta fundamental na indústria, pois foi projetado para o uso em um ambiente industrial, capaz de resistir às adversidades presentes em uma fábrica, tais como água, temperaturas extremas, impactos, sujeira em excesso, dentre outras.

A International Electrotechnical Commission - *IEC*, na norma 61131, define o CLP como sendo um sistema eletrônico operando digitalmente, projetado para uso em um ambiente industrial, que usa uma memória programável para armazenar internamente

instruções orientadas para o usuário implementar funções específicas, tais como lógica, sequencial, temporização, contagem e aritmética, para controlar, através de entradas e saídas digitais ou analógicas, vários tipos de máquinas ou processos.

O CLP é amplamente utilizado para o controle de processos industriais, por apresentar alguns benefícios como a facilidade de instalação e programação, compatibilidade de rede, verificação de defeitos, confiabilidade, além de reduzir muito a quantidade de fios e cabos presente nos circuitos de controle a relé, como mostram as figuras X e Y.

INSERIR AS FIGURAS CLPControlPanel e ReleControlPanel

Os CLPs tem algumas outras vantagens em relação aos controles a relé convencionais. Enquanto os relés precisam ser instalados para executar uma função específica, e quando o sistema precisa de uma modificação, os condutores do relé precisam ser substituídos ou modificados, os CLPs são mais flexíveis ao permitir que o usuário apenas crie ou altere a lógica do programa armazenado nele. Em controles a relé, o modo como os relés são interconectados regem as relações entre entradas e saídas, em um CLP, o usuário do programa é quem determina estas relações. A figura X ilustra as relações:

INSERIR A FIGURA CLPInputOutputRelations

Os CLPs tem grande capacidade de comunicação. Um CLP pode comunicar-se com outros CLPs ou qualquer outro equipamento do computador criando uma rede capaz de realizar funções como supervisão do controle, coleta de dados, dispositivos de monitoramento, e permitindo também baixar e transferir programas.

2.1.1 Partes de um CLP

Página 4 - Livro [2]

(Imagem mostrando entradas e saídas)

2.1.2 Siemens S7-1200

DO MANUAL:

1. Introdução
- 1.2 Capacidade de expansão
3. Software de programação
- 3.2 pra pegar imagens
4. pra pegar imagens do CLP
6. Device configuration (Imagens tbm)
- A.6 e A.6.3 (Pegar quantidade de portas e etc)
- C. Ordering Information

2.2 Linguagens de Programação de um CLP

Um CLP pode ser programado usando algumas diferentes linguagens de programação, (Definição de linguagem de programação???)

Para fins de padronização, o IEC na norma 61131-3 sobre Linguagens de Programação, definiu os padrões das linguagens utilizadas na programação de um CLP.

Algumas linguagens usadas para programar um CLP (Petruzella, 2014):

- **Bloco de Funções (FBD)**

Representação gráfica de fluxo de procedimentos que interconecta blocos simples e complexos.

- **Diagrama Ladder (LD)**

Uma representação gráfica de processos com degraus lógicos semelhantes aos esquemas com lógica a relé.

- **Mapa de Função Sequencial (SFC)**

Representação gráfica de passos, ações e transições interligadas.

- **Lista de Instruções (IL)**

Linguagem de baixo nível, baseada em texto e que usa instruções mnemônicas.

- **Texto Estruturado (ST)**

Uma linguagem de alto nível, baseada em texto, como C, e que foi desenvolvida especificamente para aplicações de controle industrial.

A figura X, ilustra o padrão IEC 61131-3 de linguagens para a programação de CLP.
INSERIR A IMAGEM programming language for CLP

2.2.1 Ladder Logic - LD

A linguagem em diagrama ladder(ou Ladder Logic) é a linguagem mais utilizada para CLP (Petruszella, 2014) e é projetada para imitar a lógica a relé.

A LD, como também é conhecida, é uma representação gráfica de dispositivos físicos como sensores, botoeiras, bobinas, entre outros.

Os elementos do programa são organizados em linha horizontais conhecidas como degraus que simulam um circuito elétrico. As linhas ficam entre duas linhas verticais conhecidas como trilhos.

Contadores, somadores, bobinas, temporizadores, contatos, entre outras várias operações de dados são organizados nos degraus do diagrama. O gráfico ao final da programação fica semelhante a uma escada(do inglês *ladder*), por isso o nome.

A figura X a seguir mostra a organização de um programa feito em Ladder:

**TIRAR PRINT DO TIA PORTAL COM UMA PROGRAMA SIMPLES
EXPLICAR RAPIDAMENTE O PROGRAMA**

2.3 Grafcet

2.4 Aquisição de dados - SCADA

O sistema SCADA - *Supervisory Control and Data Acquisition*

2.5 Bancada Festo

2.6 TIA Portal v14

DO manual:

7. Programming Concepts

2.7 Factory I/O

2.8 Digital Twin

3 Metodologia do trabalho

4 Cronograma

5 Referencias Bibliográficas

- [1] Automação Industrial - Marco Antonio Ribeiro
- [2] Controladores logicos programaveis - Frank D. Petruzella
- [3] Automação Industrial na Prática - Frank Lamb
- [4] Controladores Lógicos Programáveis - Claiton Moro Franchi
- [5] A quarta revolução industrial - Klaus Schwab
- [6] Automacao Industrial - Leandro Roggia & Rodrigo Cardozo Fuentes
- [7] Introdução à Automação - Mauro Spinola
- [8] S7-1200 System Manual - Siemens
- [9] IEC 61131
- [10] IEC 61131-3