

TD3 - Vogel

	Pt	A	B	C	D	Note	
1 Traduire l'intitulé "Pt 100"	1	C				0,35	
2 Déterminer le schéma du câblage liant la sonde Pt 100, le transmetteur et le régulateur.	1	C				0,35	
3 Préciser les différentes grandeurs fonctionnelles de l'installation au niveau de l'échangeur E1	1	B				0,75	
4 Dresser le plan de tuyauterie et d'instrumentation (T.I.) de cette boucle fermée simple.	1	A				1	
5 Déterminer le sens d'action du régulateur et le justifier.	1	A				1	
6 À l'aide du tableau des réglage vu dans le cours, calculer les valeurs de Xp et Ti.	1	A				1	
7 Déterminer en pourcentage la valeur de la consigne W de température de moût en sortie,	1	A				1	
8 Préciser le sens d'action du régulateur.	1	D				0,05	
9 Déterminer la valeur Xp la bande proportionnelle du régulateur.	2	A				2	
10 Déterminer la valeur Ti de la constante de temps d'intégration (en secondes).	2	C				0,7	
11 Faire apparaître les constructions sur le graphique.	2	A				2	
12 Donner le nom de cette régulation.	1	C				0,35	
13 Le régulateur maître fourni la consigne au régulateur esclave. Donner le nom du régulateur maître.	1	A				1	
14 La consigne du régulateur FIC peut être configurée en interne ou en externe. Que doit-on choisir ?	1	C				0,35	
15 Parmi les signaux I1, I2, I3, I4, définir quels signaux sont : les signaux de mesure, les signaux de consigne et les signaux de commande.	2	A				2	
16 Préciser vis-à-vis des repères 1, 2 et 3 les grandeurs mesure, consigne, commande.	1	A				1	
17 Déterminer le coefficient K à afficher sur le proportionneur FY.	1	D				0,05	

Note : 14,95/21

TD3 Vogel

Q1 Q2 Q3 Q4 Q5 Q6 Q7 Q8 Q9 Q10 Q11 Q12 Q13 Q14 Q15 Q16 Q17

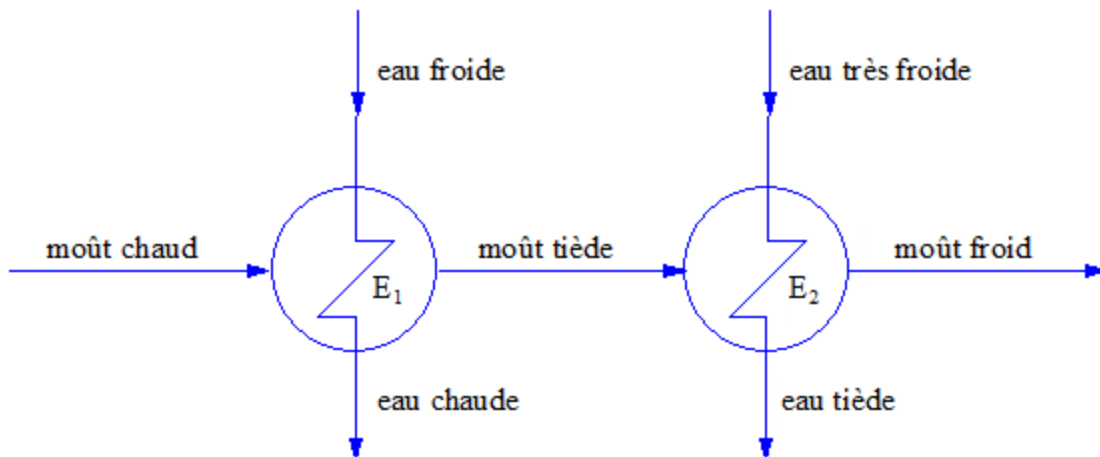
Fabrication de la bière

La bière nécessite pour sa fabrication trois ingrédients principaux : l'eau, une céréale et une levure. La céréale utilisée dans nos régions productrices de cette boisson est l'orge. Entre la moisson et la dégustation, de nombreuses phases sont nécessaires :

- le maltage (transformation de l'orge en malt),
- le brassage (obtention d'un jus sucré, appelé moût, à partir du malt),
- la fermentation (transformation du sucre contenu dans le moût en alcool),
- le coupage (diminution du degré d'alcool par ajout d'eau),
- le conditionnement.

Refroidissement du moût

Pour être refroidi le moût passe successivement dans deux échangeurs E_1 et E_2 :



Bien que l'objectif principal soit le refroidissement du moût, l'échangeur E_1 sert à fabriquer de l'eau chaude, eau utilisée dans d'autres unités de la brasserie. L'échangeur E_2 permet d'amener le moût en sortie à la température souhaitée.

Le moût chaud à une température aux environs de 100°C pénètre dans l'échangeur E_1 par une tuyauterie DN 80 avec un débit maximal de $40 \text{ m}^3/\text{h}$. Par une autre conduite (DN 80), l'eau froide aux environs de 12°C est amenée à l'échangeur. Le débit d'eau froide, de valeur maximale 800 hL/h (hectolitres par heure), est modulé de manière telle que la température de l'eau chaude à la sortie soit de 80°C . Pour réaliser la boucle de régulation de température de l'eau chaude, on dispose des appareils suivants :

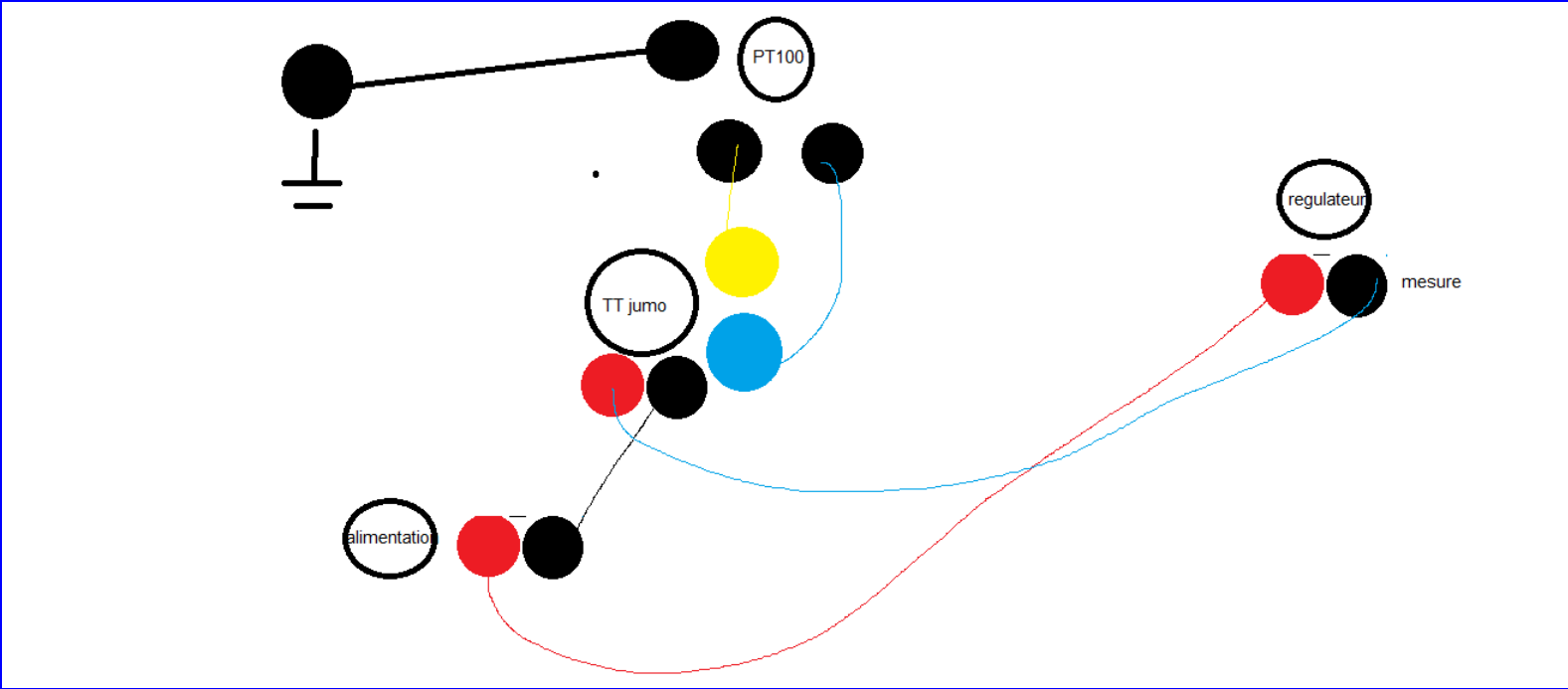
- Une sonde Pt100 3 fils, qui capte la température de l'eau chaude, et informe un transmetteur électrique 4 fils fonctionnant en direct,
- Un régulateur, qui reçoit l'information 4 à 20 mA du transmetteur en signal mesure, et émet une commande de 4 à 20 mA,
- Une vanne formée d'un servomoteur à membrane unique à rappel par ressort et d'un corps droit simple siège, équipée d'un positionneur pneumatique (200 à 1000 mbar) fonctionnant en direct. Cette vanne est ouverte par manque d'air (O.M.A.),
- Des éléments additionnels volontairement ignorés pour cette étude, qui assurent la sécurité de l'installation.

Mesure de la température

Q1: Traduire l'intitulé "Pt 100", c'est-à-dire préciser la nature du métal utilisé, puis expliquer la signification du nombre "100". 1

metal utilisé : acier inox et le 100 correspond à la résistance de 100 ohm

Q2 : Déterminer le schéma du câblage liant la sonde Pt 100, le transmetteur et le régulateur. 1



Structure de la boucle de régulation

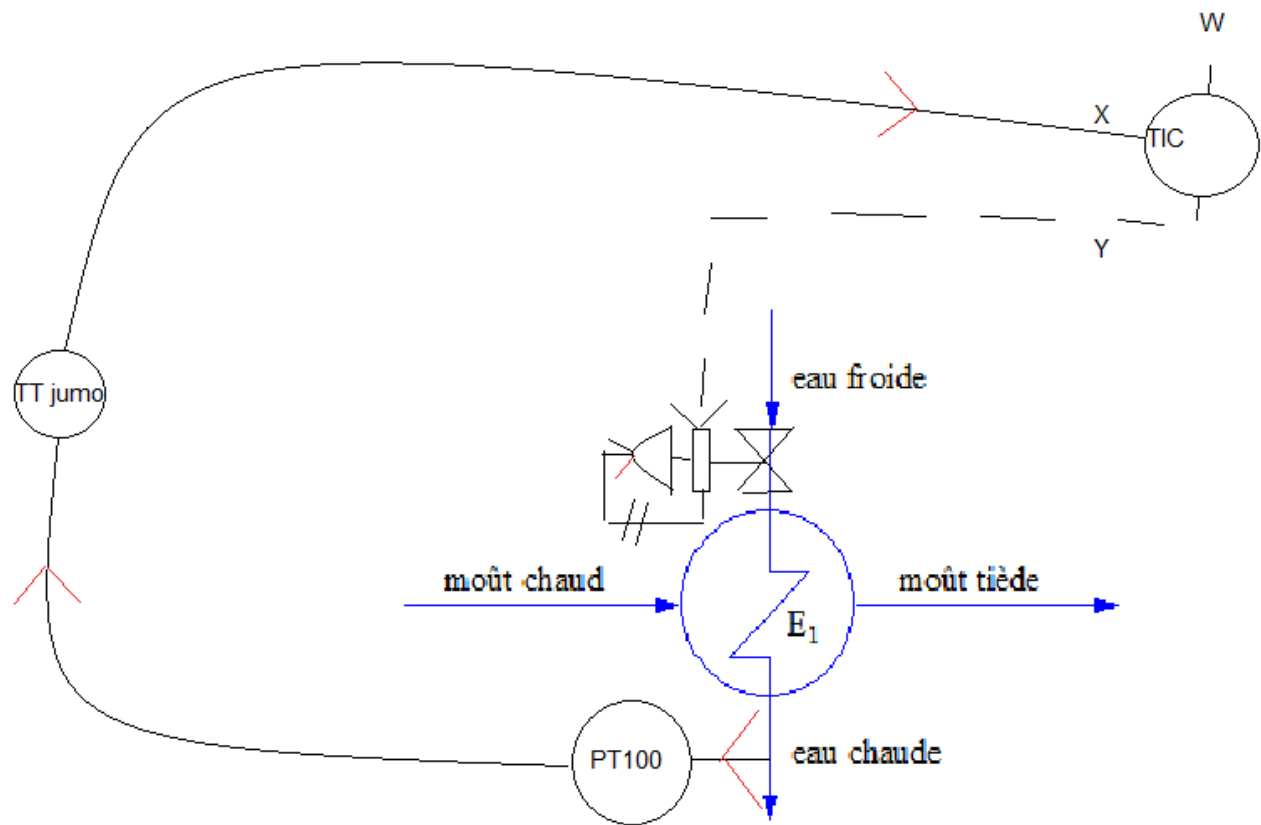
Q3 : Préciser les différentes grandeurs fonctionnelles de l'installation au niveau de l'échangeur E1 : réglée, réglante, perturbatrices (2 au moins).

1

réglée : température de l'eau
réglante : débit de l'eau
perturbatrices : températures du mout et température ambiante

Q4 : Dresser le plan de tuyauterie et d'instrumentation (T.I.) de cette boucle fermée simple.

1



Q5 : Déterminer le sens d'action du régulateur et le justifier.

1

Quand on augmente la commande du TIC la vanne TV qui est NO se ferme donc le débit d'eau froide diminue donc il chauffe plus donc la mesure du PT100 augmente donc le procédé est direct et il faut régler le regulateur avec une action inverse

Réglage de la boucle de régulation

Le dépouillement de la réponse indicielle du système conduit par la méthode de Victor Broïda permet de constater que les paramètres caractéristiques du modèle correspondant sont les suivants :

- Gain statique $K_s = 1,6$
- Retard $T = 20\text{ s}$
- Constante de temps $\tau = 100\text{ s}$

Q6 : On utilise un régulateur de type PI série. À l'aide du tableau des réglage vu dans le cours, calculer les valeurs de X_p et T_i .

$X_p = 40\%$ et $T_i = 100\text{ s}$

Echangeur E2 : Régulation de la température de sortie du moût

Cette boucle de régulation utilise les mêmes types d'appareils que la boucle de régulation de température d'eau chaude étudiée précédemment. Le débit d'eau glycolée (eau très froide) à une température voisine de -3°C permet de régler la température de sortie du moût. Le moût doit être à 10°C avant de subir la fermentation.

Q7 : Déterminer en pourcentage la valeur de la consigne W de température de moût en sortie, sachant que le transmetteur a une étendue de mesure en entrée de -30° à $+30^\circ\text{C}$.

$66,7\%$

Q8 : Préciser le sens d'action du régulateur. Justifier la réponse.

Q9: Déterminer la valeur X_p la bande proportionnelle du régulateur.

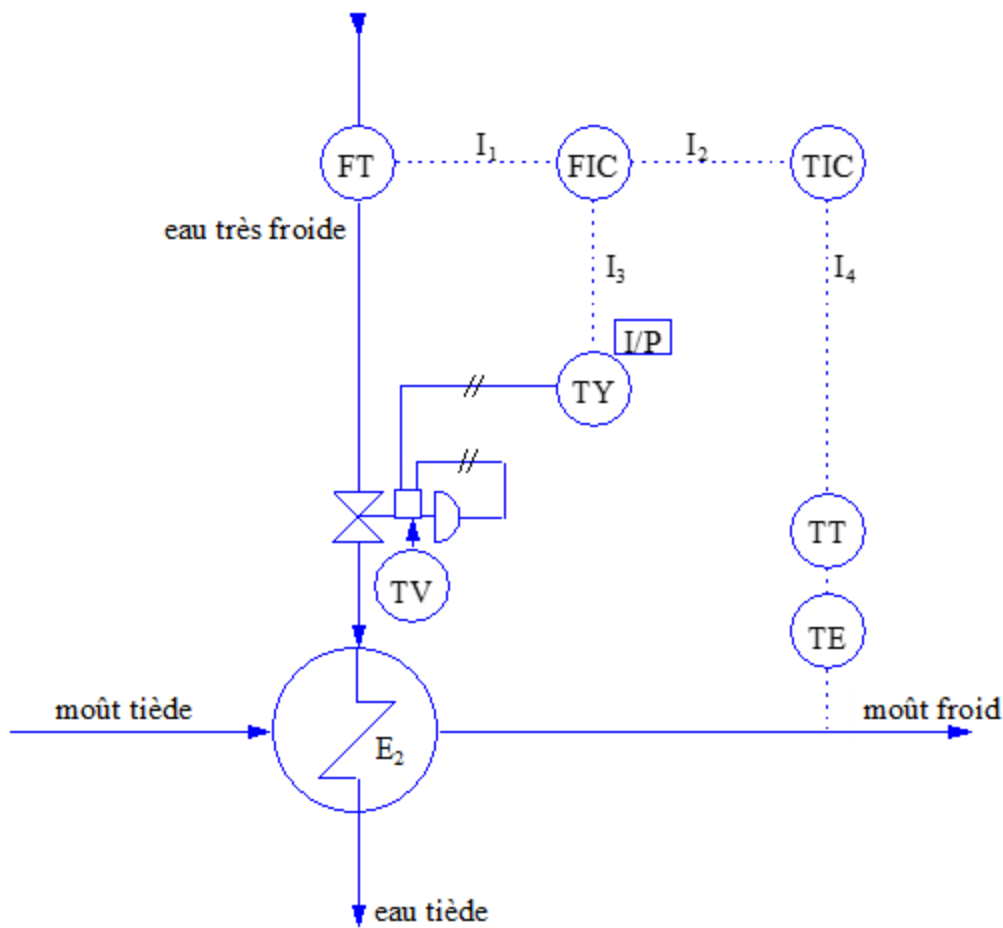
Q10 : Déterminer la valeur T_i de la constante de temps d'intégration (en secondes).

Q11: Faire apparaître les constructions sur le graphique.



Régulation Cascade

Sachant que l'unité de fabrication d'eau glycolée alimente de nombreux utilisateurs, la pression en amont de la vanne fluctue fortement, et évidemment perturbe le débit. Afin d'améliorer la régulation de température du moût, on réalise la régulation dont le plan de tuyauterie et d'instrumentation est donné ci-après :



Q12 : Donner le nom de cette régulation. 1
regulation maitre-esclave

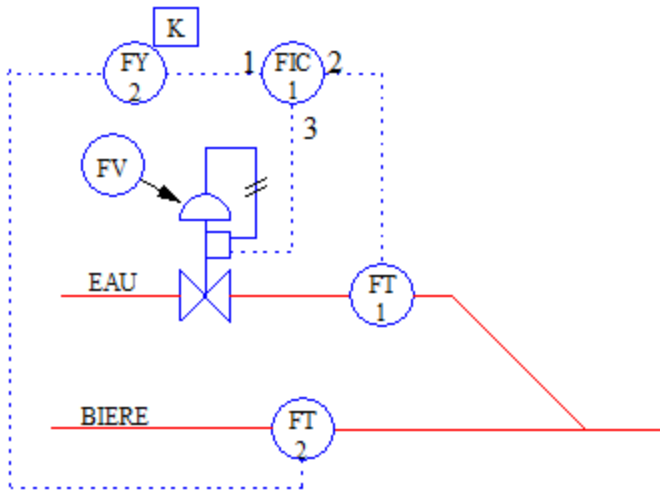
Q13 : Le régulateur maître fourni la consigne au régulateur esclave. Donner le nom du régulateur maître. 1
TIC

Q14 : La consigne du régulateur FIC peut être configurée en interne ou en externe. Que doit-on choisir ? 1
interne

Q15 : Parmi les signaux I1, I2, I3, I4, définir quels signaux sont : les signaux de mesure, les signaux de consigne et les signaux de commande. 2
i1= mesure
i2=commande maitre/consigne esclave
i3= commande
i4= mesure

Coupage

Le coupage consiste à ajouter à la bière une certaine quantité d'eau de manière à faire chuter son degré en alcool. Une régulation de proportion dite aussi de rapport est utilisée. Le plan de tuyauterie et d'instrumentation (T.I.) est donné ci-après :



FYK est un proportionneur ou relais de proportion, sa sortie s'écrit $S_{FYK} = K.S_{FT2}$, (K est un coefficient multiplicateur, S sont les mesures en %). Le débit d'eau est le débit à asservir. Le débit de bière représente le débit pilote dit aussi débit libre.

Q16 : Préciser vis-à-vis des repères 1, 2 et 3 les grandeurs mesure, consigne, commande. 1

1 : consigne, 2 : mesure et 3 :=commande

Le débitmètre utilisé pour la bière a une étendue de mesure en entrée de 0 à 90 m³/h. Le débitmètre utilisé pour l'eau a une étendue de mesure en entrée de 0 à 25 m³/h. On veut faire chuter le degré en alcool de 5° à 4,6°, pour cela, il faut un volume d'eau pour neuf volumes de bière.

Q17 : Déterminer le coefficient K à afficher sur le proportionneur FY . 1

$K=2.5$