



UNIVERSITAT
POLITÈCNICA
DE VALÈNCIA

CAMPUS D'ALCOI

Trabajo 2 - Línea Indexada

Carlos Mira López

Nicolàs Miró Mira

Vittorio Alessandro Esposito

Automatización Industrial

4.º curso - Grado en Informática Industrial y Robótica ...

Noviembre del 2025

Índice general

Resumen	1
1 Metodolgia	1
2 Grafkets	1
2.1 Grafket Principal	1
2.2 Grafket Paro	2
2.3 Grafket Máquina 1	2
2.4 Grafket máquina 2	4
2.5 Grafket máquina 3	7
2.6 Grafket máquina 4	8
2.7 Grafket Máquina 5 soporte	10
2.8 Grafket máquina 5 vacuna y 6 soporte	12
2.9 Grafket máquina 5 embalaje	15
2.10 Grafket máquina 6 embalaje	15
2.11 Grafket máquina 7 embalaje	16
2.12 Grafket Cinta Fin	18
2.13 Grafket Alarma Cinta Fin	19
2.14 Grafket Vaciado	19
2.15 Grafket otro Vaciado	20

Índice de figuras

1	Grafcet Principal	2
2	Grafcet del botón de Paro	2
3	Maquina 1 de la planta	3
4	Grafcet de la máquina 1	4
5	Maquina 2 de la planta	5
6	Grafcet que identifica el tipo de vacuna	6
7	Maquina 2 de la planta	7
8	Grafcet de la máquina 3	8
9	Maquina 2 de la planta	9
10	Grafcet de Transfer 2 Cajas	10
11	Maquina 5 de la línea de soportes	11
12	Grafcet en el que se posiciona la vacuna	12
13	Maquina 5 de la línea de soportes	13
14	Grafcet de la máquina 5 de vacunas y 6 de soportes	14
15	Grafcet del Encajado	15
16	Grafcet del Gripper	16
17	Grafcet de la máquina 7 embalaje	17
18	Grafcet de la Cinta Fin	18
19	Grafcet de la Alarma de la Cinta Final	19
20	Grafcet de vaciado	19
21	Grafcet de otro vaciado	20

Índice de tablas

1 Metodología

- Análisis del problema
- Crear el entorno virtual
- Comunicar el PLC con el entorno de la máquina en 3D
- Generar los grafkets para el proceso normal
- Implementar y evaluar la secuencia normal en el PLC
- Creación control con Marcha-Paro
- Implementar y evaluar el Marcha-Paro
- Generar el grafket de mantenimiento
- Implementar y evaluar el manteniendo
- Generar los grafkets de Alarmas
- Implementar y evaluar las Alarmas
- Generar el grafket de Emergencia
- Implementar y evaluar la Emergencia
- Generar el grafket de vaciado
- Implementar y evaluar el vaciado
- Crear el HMI
- Implementar y evaluar el HMI

2 Grafkets

2.1 Grafket Principal

En la siguiente figura (??), vemos el grafket principal, el cual se encarga de poner la máquina en marcha, una vez no hay emergencia, funciona de manera que si modificamos el selector a modo manual, se va a activar el modo manual hasta que lo desactivemos, que entonces ahí, si apretamos marcha, empezará la máquina con el grafket de mantenimiento (REF), y posteriormente activará ya las primeras máquinas de cada objeto.

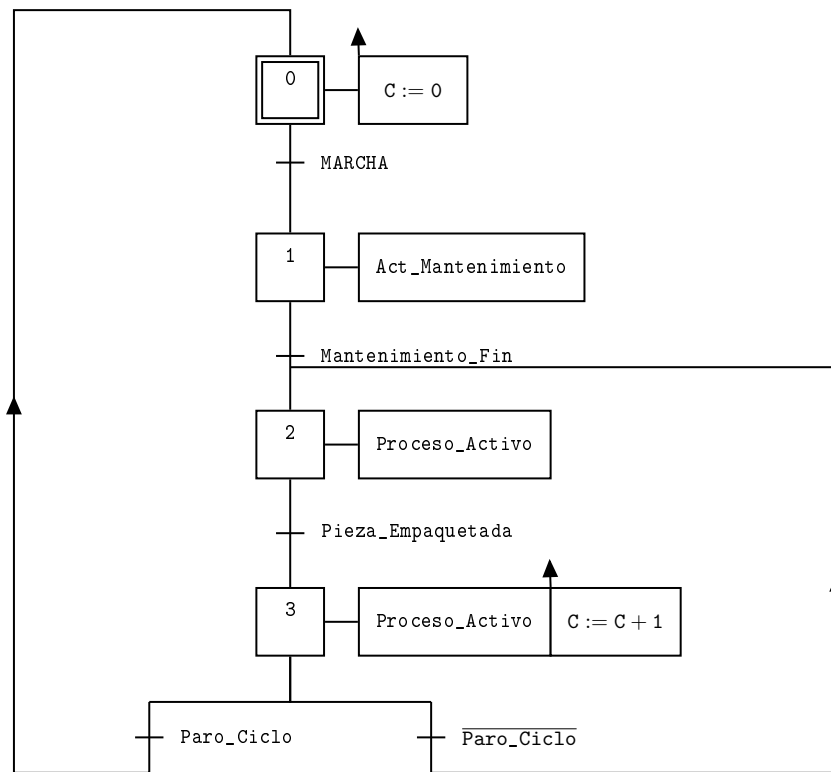


Figura 1: *Grafset Principal*

2.2 Grafset Paro

En la siguiente figura(??) observamos el grafset que trata el botón del paro, cuando apretamos este botón activamos una marca que recibe el grafset principal para que se deje de emitir piezas y se queden las que están ya en la máquina.

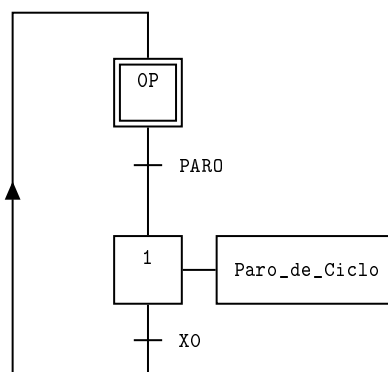


Figura 2: *Grafset del botón de Paro*

2.3 Grafset Maquina 1

Como vemos en la siguiente figura (??), esta máquina está compuesta por:

- 1 Cinta para Vacunas y Soportes, 2 Cintas para los embalajes.

- 1 Sensor de presencia al principio de la cinta, o al final de la segunda en los embalajes.
- 1 Sensor final de la cinta
- 1 Emisor de objetos.

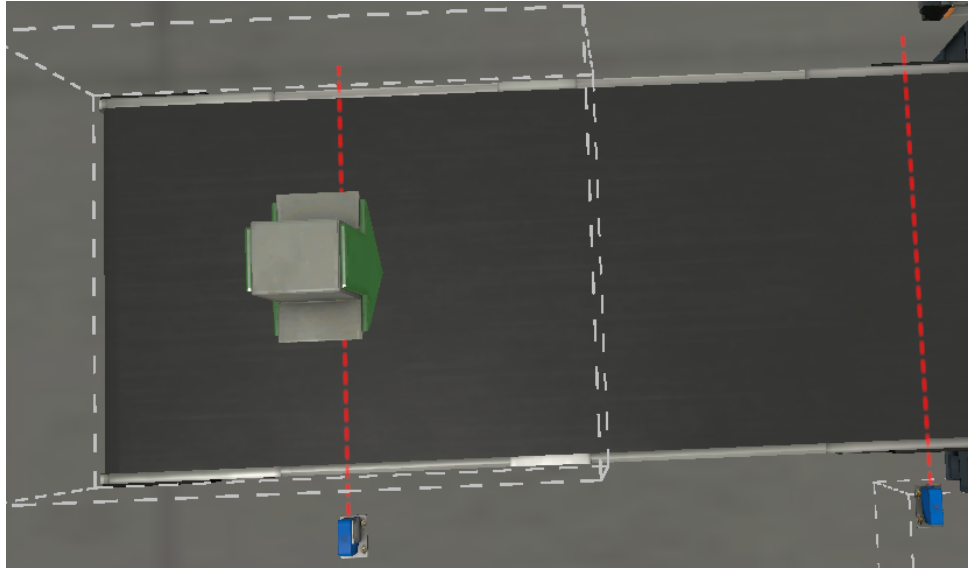


Figura 3: Máquina 1 de la planta

Con estos elementos conformamos el siguiente graficet (??), el cual su funcionamiento es generar un objeto enviarlo al final de la cinta, y si la siguiente máquina esta libre entregarselo.

Las alarmas que tenemos en esta máquina que la detendrían son:

- Si cuando el objeto esta de camino al sensor del final de la cinta, se pone otro objeto al principio de la cinta.
- Si el objeto desde que se ha generado hasta el final de la cinta tarda más de 8 segundos.

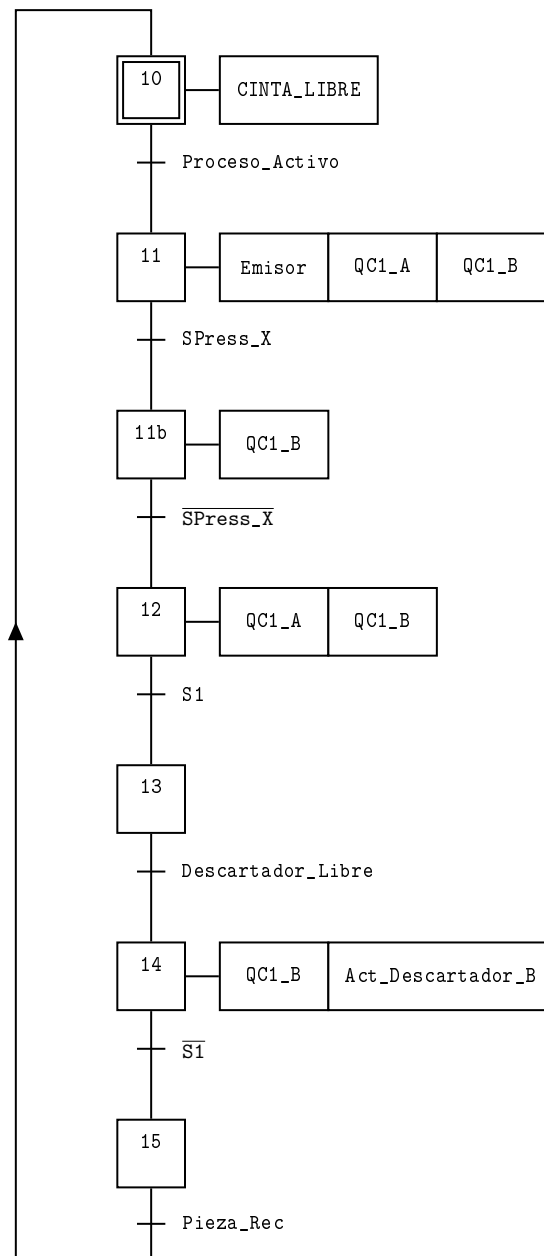


Figura 4: *Graficet de la máquina 1*

2.4 Graficet máquina 2

Como vemos en la siguiente figura (??), esta máquina esta compuesta por:

- 1 Tranfer, que puede desplazar hacia el lado, o ir recto.
- 1 Sensor de visión, o 3 sensores en la parte del embalaje.



Como vemos en el grafset (REF), en esta máquina cuando nos entrega la pieza la máquina anterior, determinamos 3 caminos:

- Determinamos si la pieza es del tipo A bueno, que nos esperamos a que la siguiente máquina esta disponible.
- Determinamos si la pieza es del tipo A malo, que seguimos a la espera de que la siguiente máquina siga disponible, pero le avisaremos de que la pieza que esta de camino es mala .
- Determinamos si es del tipo B, que lo que hacemos es descartarla con un movimiento lateral del transfer.

Respecto a los 3 sensores en la máquina de embalaje, esta hecho por la siguiente razón:

- Si se detectan los 3 sensores al final del transfer, es el tipo A bueno.
- Si al final de la cinta solo se detectan los dos sensores de abajo es el tipo A malo.
- Si solo se detectan los dos sensores finales, que están uno encima del otro determinamos que es tipo B y se debe de descartar.

En está máquina solo se trata una alarma, que es que tardemos más de 5 segundos en recibir la pieza de la máquina anterior.

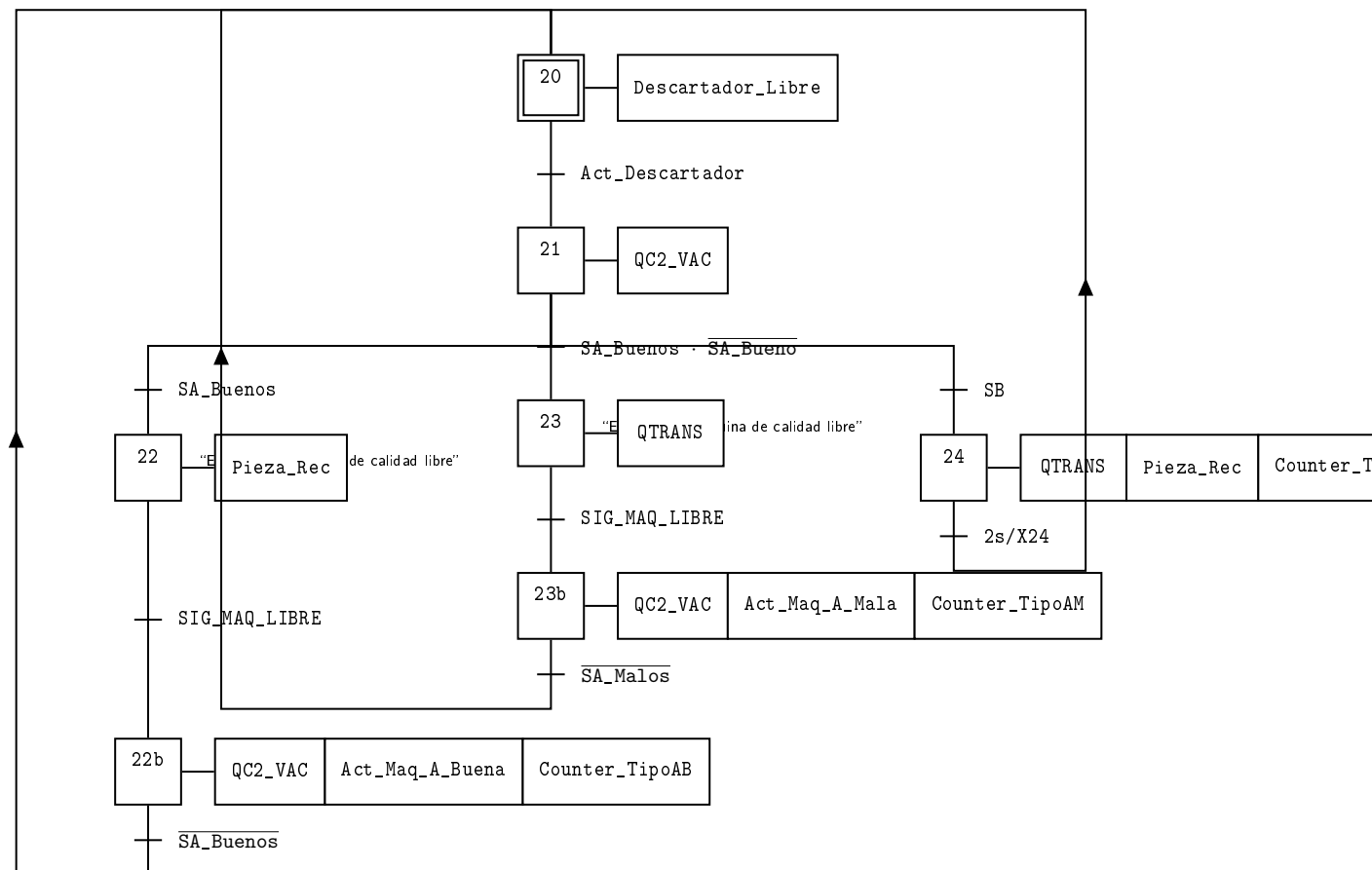


Figura 6: Grafset que identifica el tipo de vacuna

2.5 Grafcet máquina 3

Como vemos en la siguiente figura (??), esta máquina esta compuesta por:

- 1 cinta.
- 1 Sensor al final de la cinta.



Figura 7: Máquina 2 de la planta

Como vemos en el grafcet (REF), en esta máquina cuando nos entrega la pieza la máquina anterior, esta solo será del tipo A, pero nos indicará si es buena o mala, para poder indicarle a la máquina siguiente si la tiene que descartar o no.

El funcionamiento es recibir la pieza indicando si es buena o mala, llevarla hasta el final donde estará el sensor y si la siguiente máquina esta libre entregarla.

En esta máquina solo se trata una alarma, que es que tardemos más de 10 segundos en recorrer toda la cinta

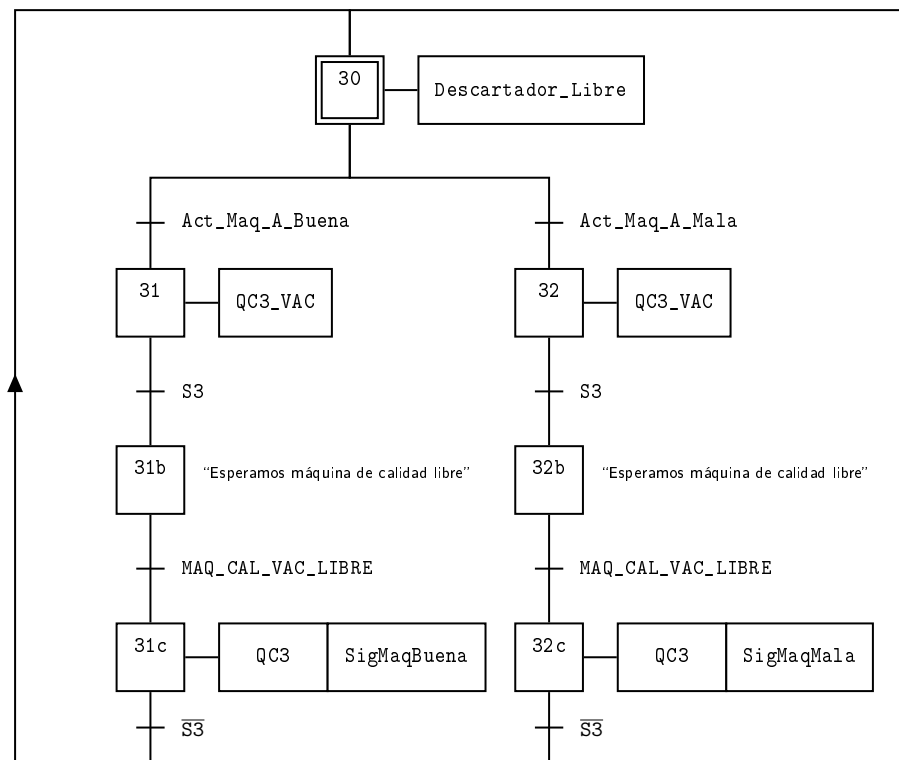


Figura 8: Grafet de la máquina 3

2.6 Grafet máquina 4

Como vemos en la siguiente figura (??), esta máquina esta compuesta por:

- 1 transfer, que puede mover hacia un lado o ir en linea recta
- 1 Sensor al final de la cinta.

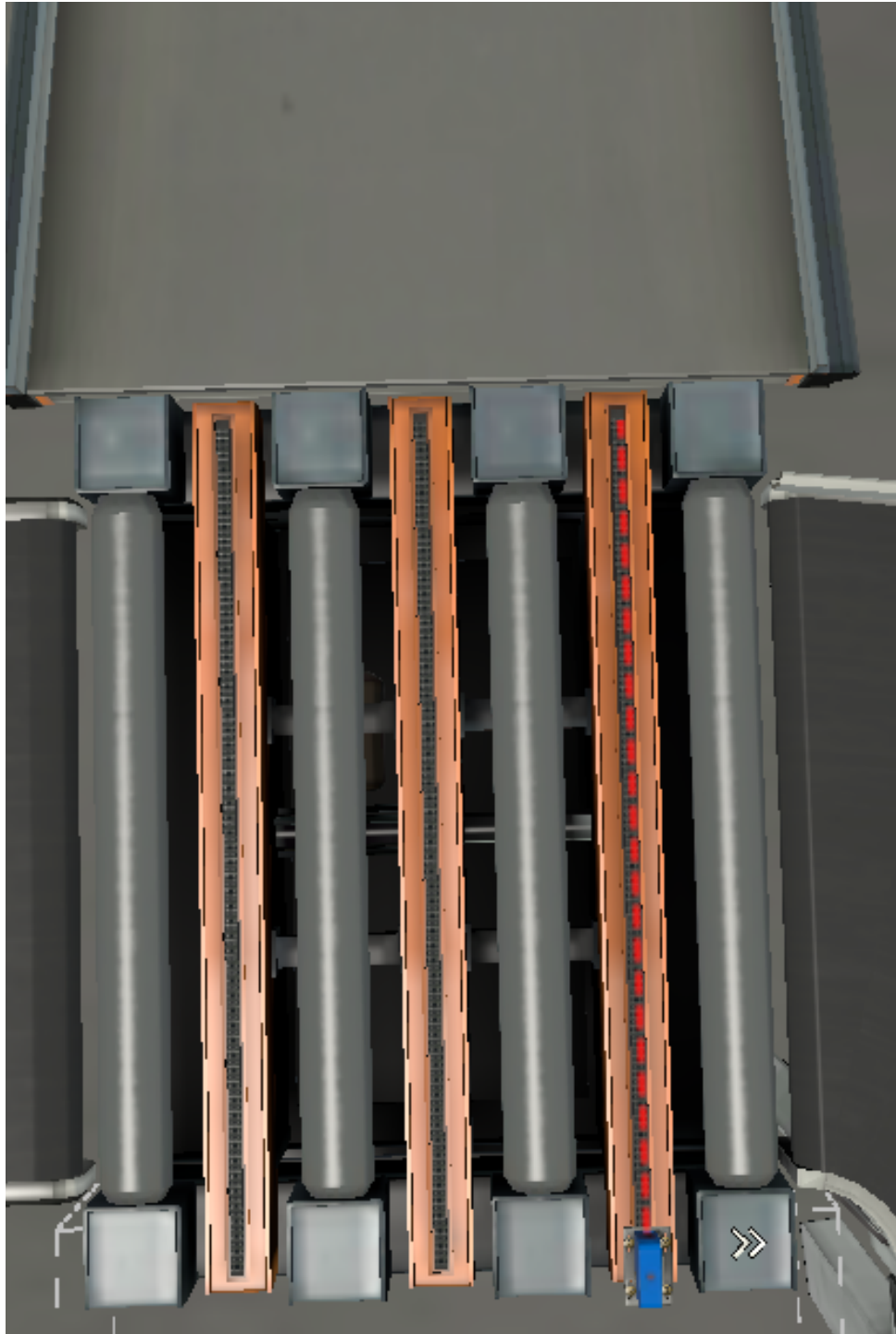


Figura 9: Máquina 2 de la planta

Como vemos en el graficet (REF), en esta máquina cuando nos entrega la pieza la máquina anterior, esta vendrá indicada si es buena o mala, por lo que al llegar al sensor si es buena se esperará a que la siguiente máquina este libre, y si es mala, la descartaremos

En esta máquina solo se trata una alarma, que es que tardemos más de 5 segundos en llegar al sensor desde que nos indican que nos activemos

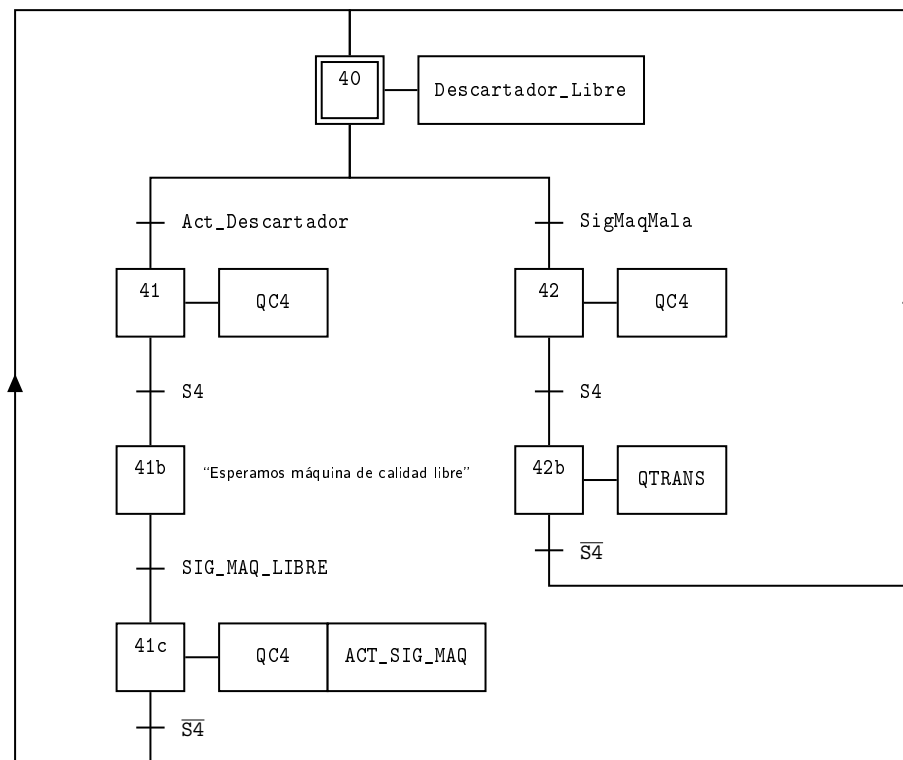


Figura 10: Grafket de Transfer 2 Cajas

2.7 Grafket Máquina 5 soporte

En la siguiente figura vemos los siguientes elementos:

- 3 Cintas
- 1 Clamper
- 1 Sensor

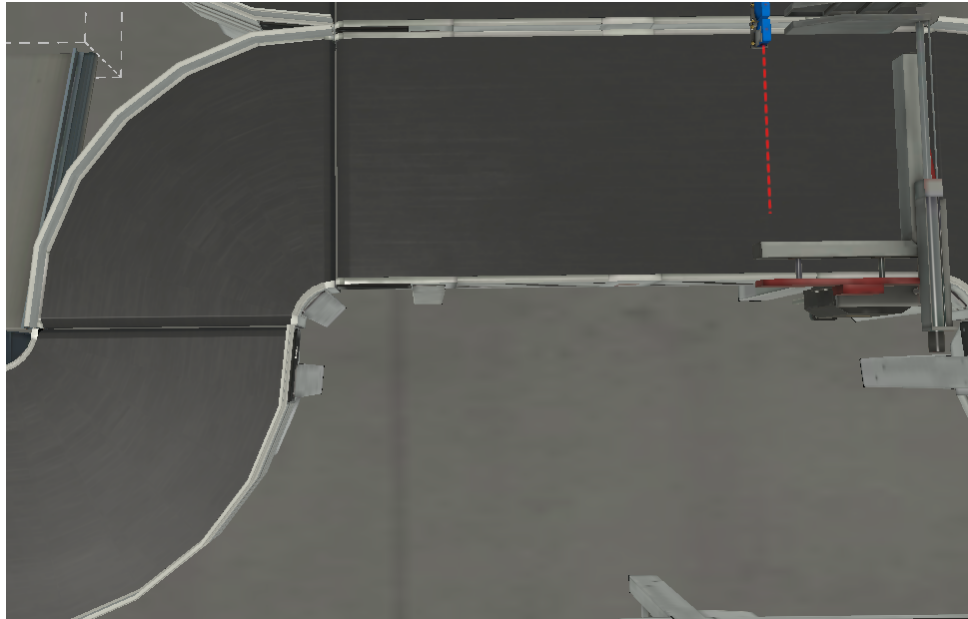


Figura 11: *Maquina 5 de la línea de soportes*

El funcionamiento de la máquina como vemos en el graficet es el siguiente:

Activamos las 3 cintas, cuando se produce un flanco de bajada en el sensor que hay antes del clamper ponemos un temporizador de 1 segundo para que la pieza entre dentro del clamper. Activamos el clamper, esto lo que nos hace es colocar la pieza en el sitio, para que el robot al colocar la vacuna sobre el soporte, este no falle. Una vez tenemos la pieza colocada avisamos al robot de las vacunas que hay un soporte en el sitio, este aviso lo recibimos en el graficet que hablaremos más adelante (REF), y que nos colocará la pieza en su sitio. Una vez nos diga la otra máquina que tenemos la vacuna en el soporte, nos esperaremos a que la siguiente máquina nos indique que esté libre para poder levantar el clamper y activar las cintas.

Aquí la alarma que tratamos es que la pieza tarde más de 15 segundos en llegar al sensor

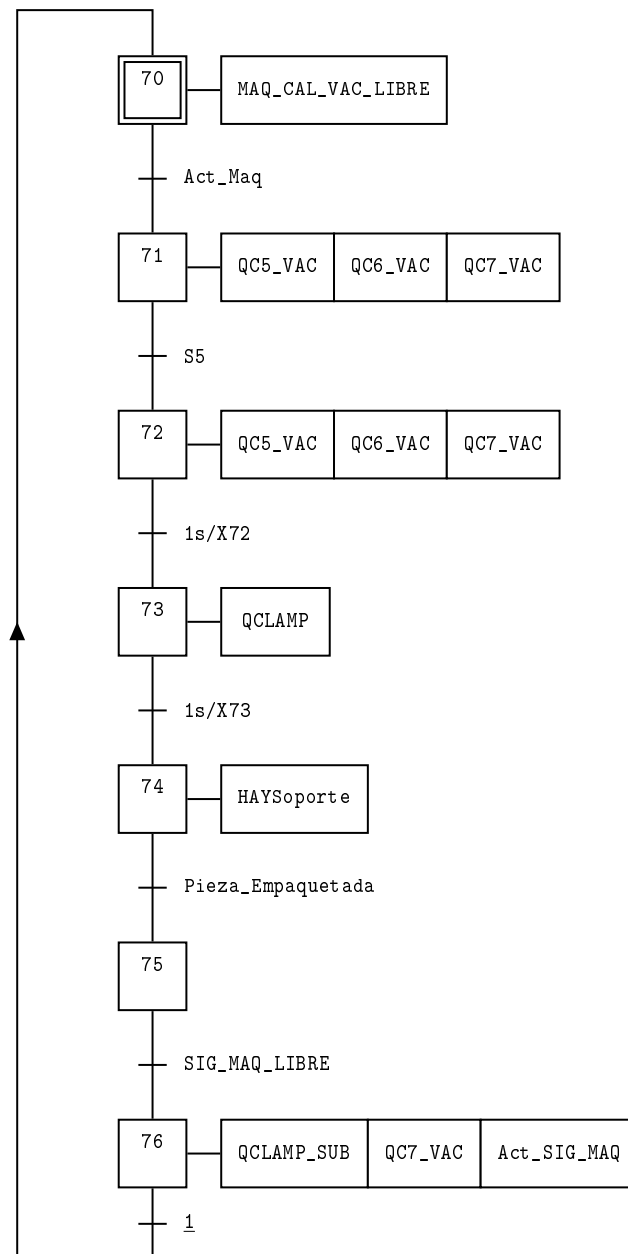


Figura 12: Grafket en el que se posiciona la vacuna

2.8 Grafket máquina 5 vacuna y 6 soporte

En la siguiente figura (REF) observamos la máquina que forman la máquina numero 5 de la línea de vacunas, y la número 6 de la línea de soportes, conformada por los siguientes elementos:

- 3 Cintas
- 1 Robot de 2 Ejes (Y-Z), con un gripper

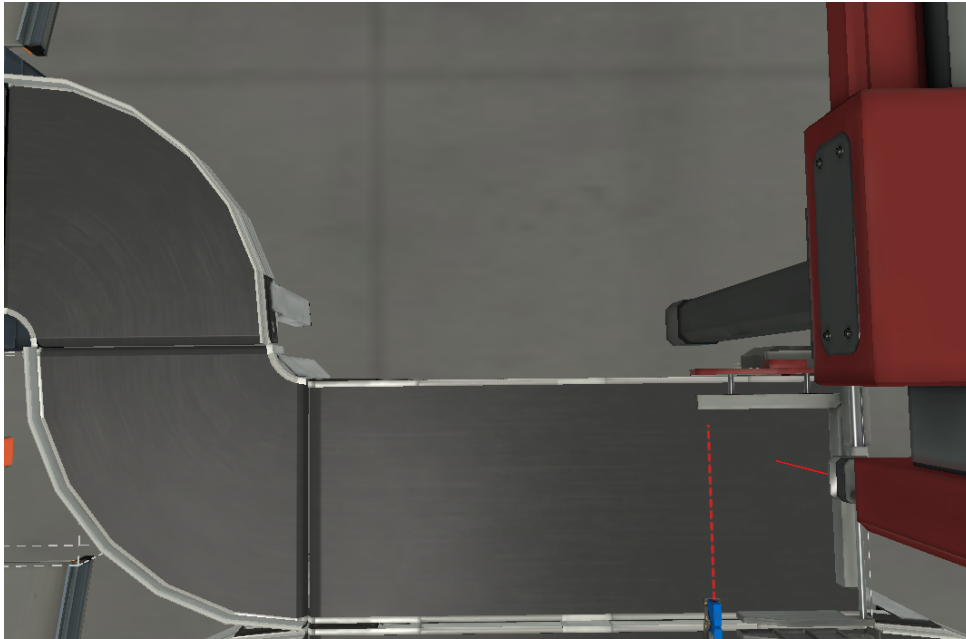


Figura 13: *Maquina 5 de la línea de soportes*

El funcionamiento que describe el graficet (REF) es el siguiente, activamos las 3 cintas hasta que se produzca un flanco de bajada del sensor que hay antes del clamper, cuando se produce el flanco nos esperamos 1 segundo, y activamos el clamper para que la pieza se quede colocada correctamente, y nos ponemos a la espera de que en la línea de vacunas nos avisen que tenemos un soporte en el sitio, o en la línea de soportes, tengamos un embalaje en posición. A partir de ahí bajamos el robot durante 2 segundos, activamos el gripper, y con el gripper activado, subimos el robot para después desplazarlo en horizontal y bajarlo, aquí ya soltaremos el gripper y devolveremos el robot a su posición de reposo.

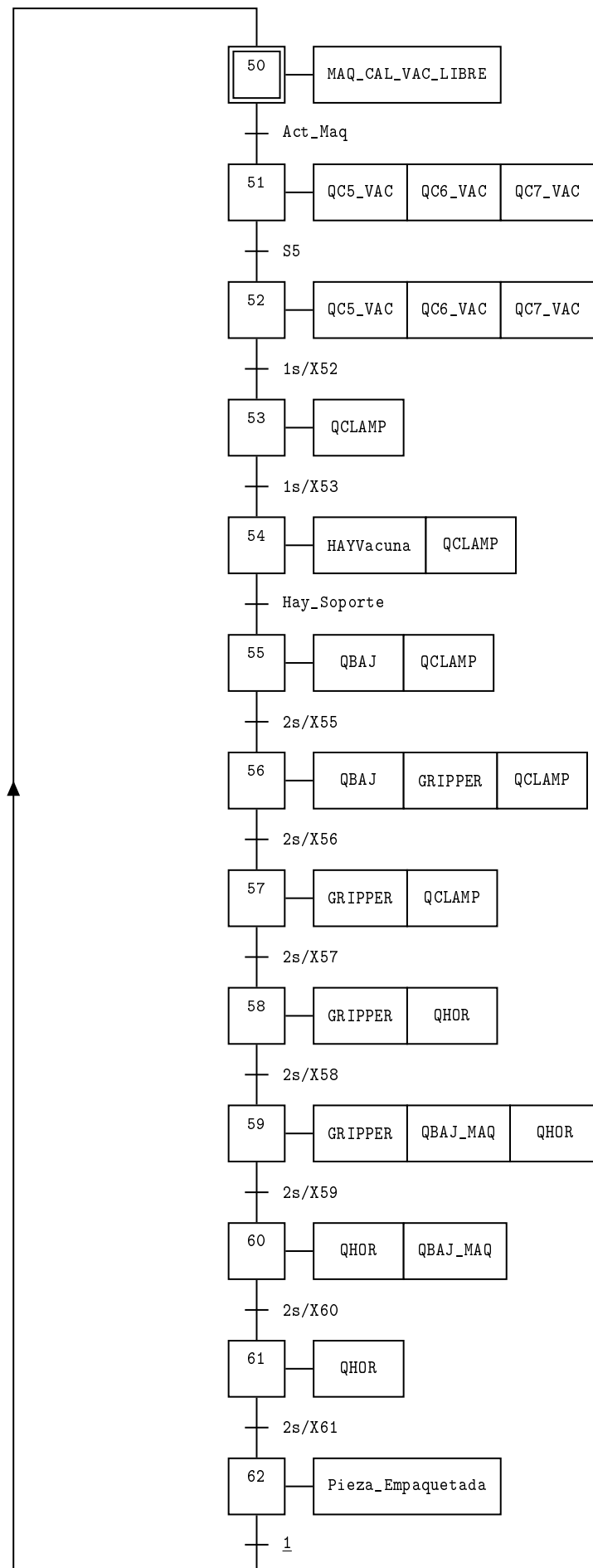


Figura 14: Grafset de la máquina 5 de vacunas y 6 de soportes

2.9 Grafket máquina 5 embalaje

Esta máquina tiene un funcionamiento similar al indicado en la máquina 3, pero con un único camino, ya que su única función es llevar una pieza buena al final de la cinta, para entregarsela al transfer siguiente

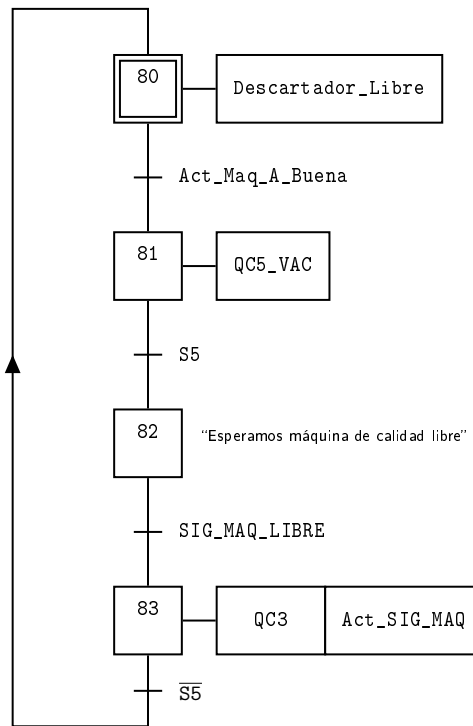


Figura 15: Grafket del Encajado

2.10 Grafket máquina 6 embalaje

En esta máquina la función es desplazar el embalaje a la cinta final del proceso, que se detalla más adelante.

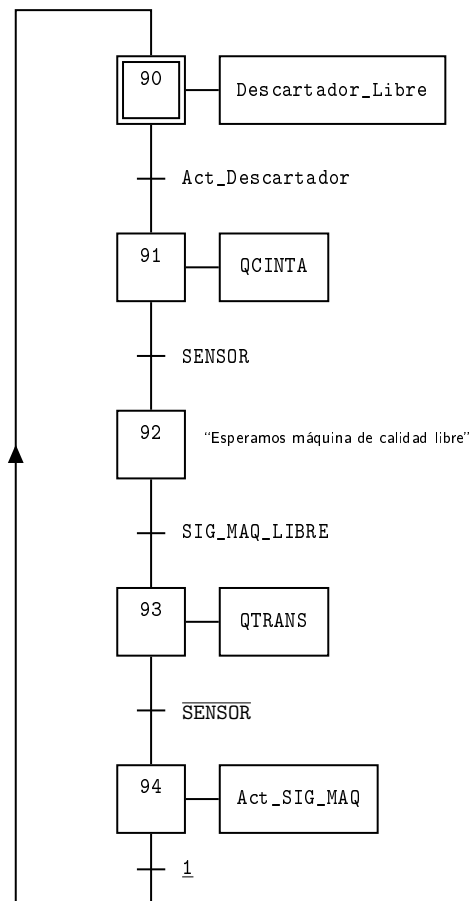


Figura 16: *Grafket del Gripper*

2.11 Grafket máquina 7 embalaje

Esta máquina es muy similar a la máquina 5 de la línea de soportes mencionada anteriormente (REF), ya que la componen los mismos componentes, y su funcionamiento es el mismo a excepción de que en esta máquina se cuentan las piezas que hay embaladas, para que una vez se ha cumplido con el cupo, levantar el clasper y llevarla a otra zona, para poder seguir empaquetando vacunas

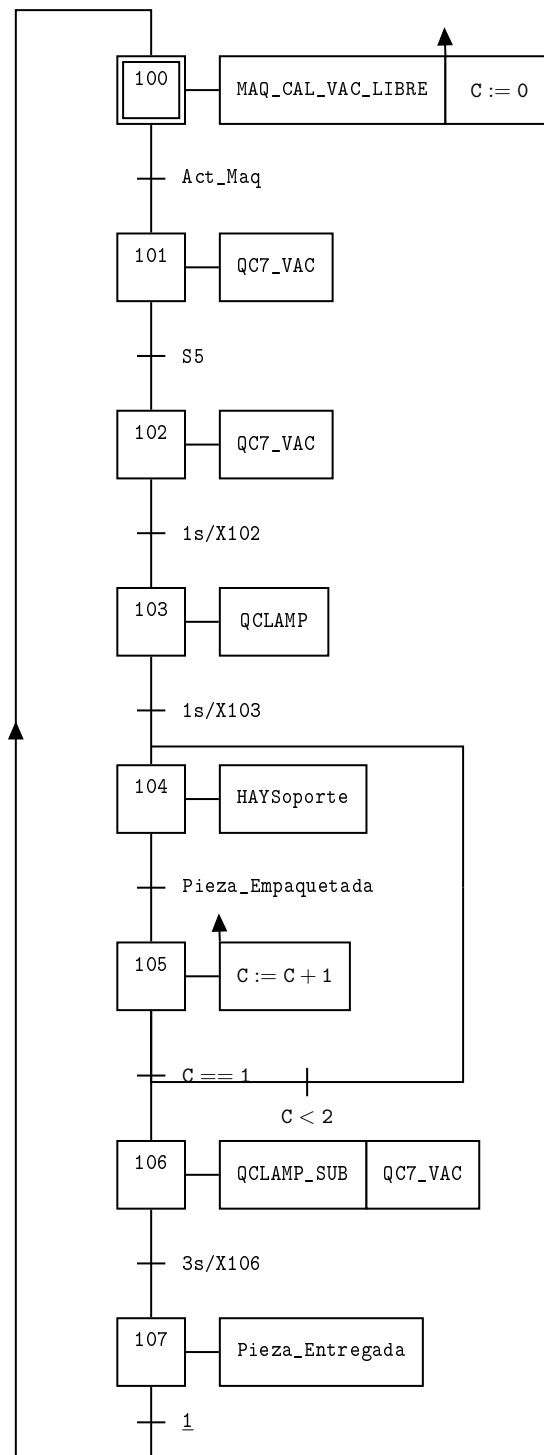


Figura 17: Grafset de la máquina 7 embalaje

2.12 Graficet Cinta Fin

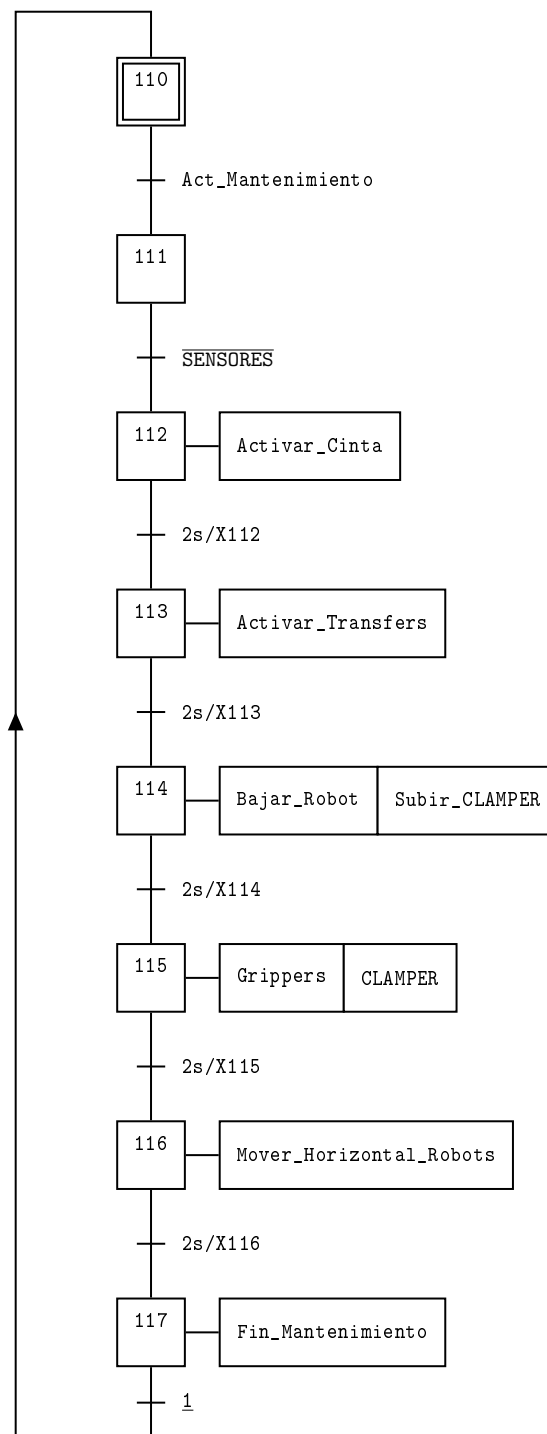


Figura 18: Graficet de la Cinta Fin

2.13 Grafset Alarma Cinta Fin

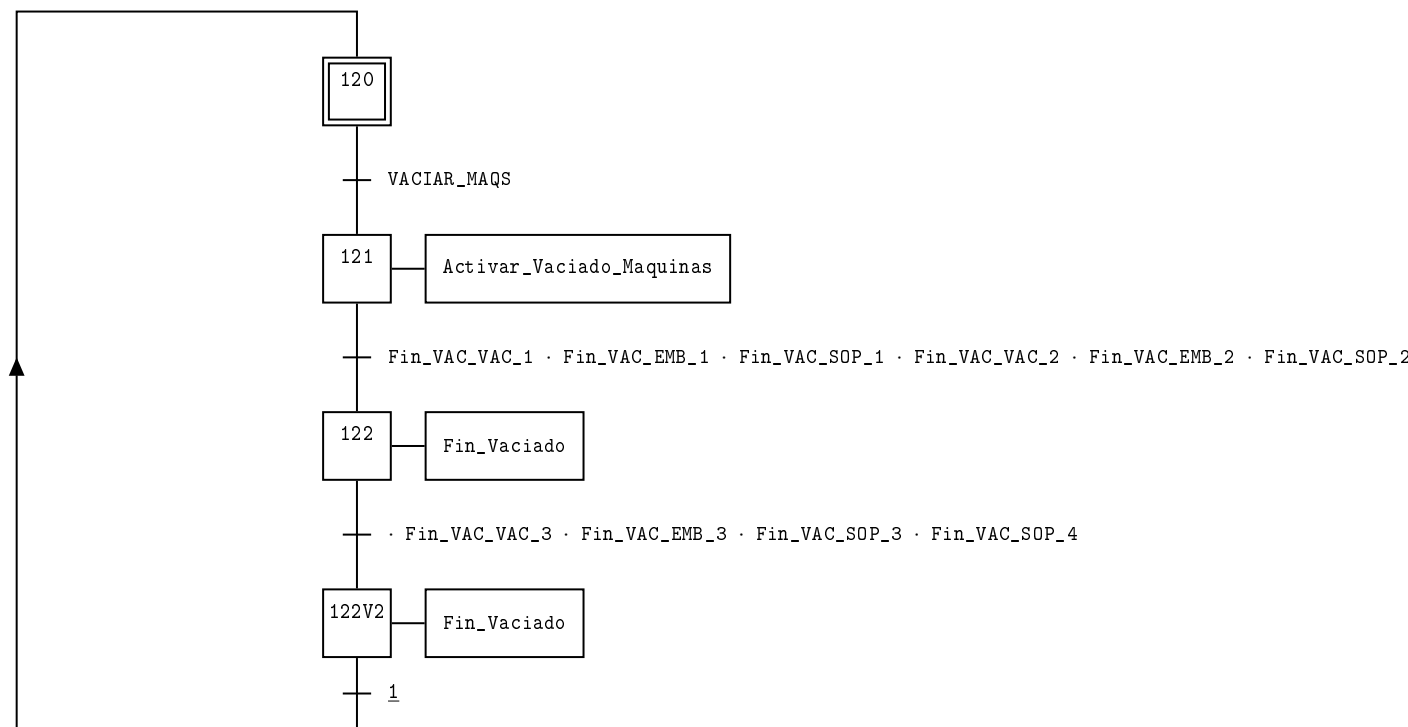


Figura 19: Grafset de la Alarma de la Cinta Final

2.14 Grafset Vaciado

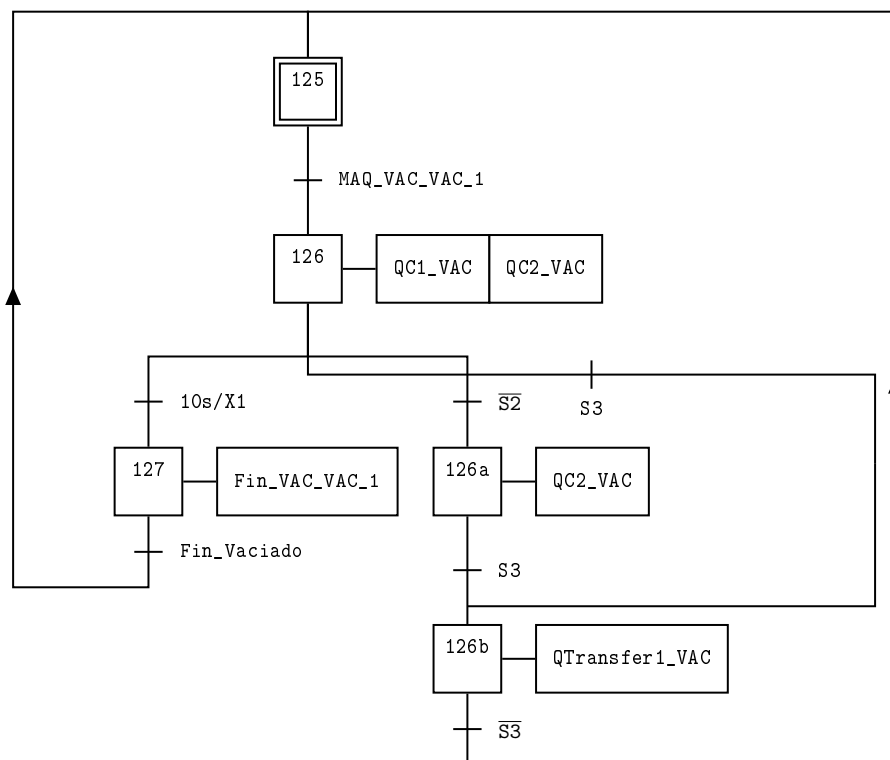


Figura 20: Grafset de vaciado

2.15 Grafcat otro Vaciado

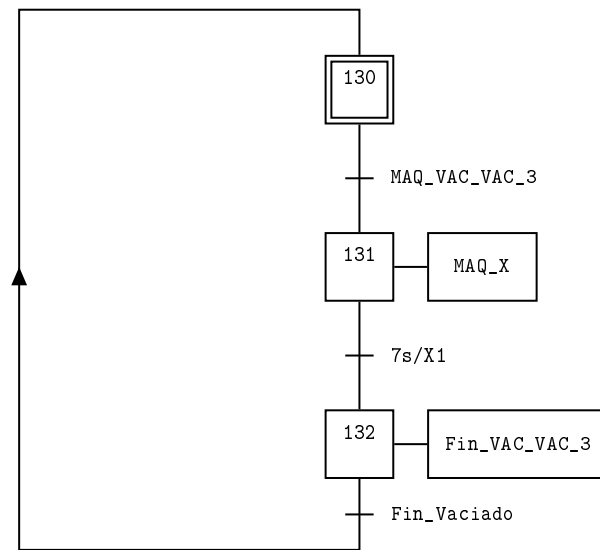


Figura 21: Grafcat de otro vaciado