

BANCO PARA PRÁCTICAS DE AUTOMATIZACIÓN INDUSTRIAL, CONTROL
AUTOMÁTICO DE UNA BANDA TRANSPORTADORA MEDIANTE UN
VARIADOR DE FRECUENCIA CON PLC

WILSON SNEIDER CRUCES CORREA
PAOLA ANDREA OVALLE FORERO

FUNDACIÓN UNIVERSITARIA DE SAN GIL - UNISANGIL
FACULTAD DE CIENCIAS NATURALES E INGENIERÍA
INGENIERÍA ELECTRÓNICA
YOPAL- CASANARE
2022

BANCO PARA PRÁCTICAS DE AUTOMATIZACIÓN INDUSTRIAL, CONTROL
AUTOMÁTICO DE UNA BANDA TRANSPORTADORA MEDIANTE UN
VARIADOR DE FRECUENCIA CON PLC

WILSON SNEIDER CRUCES CORREA
PAOLA ANDREA OVALLE FORERO

Proyecto de grado presentado para optar el título de:
INGENIERO ELECTRÓNICO.

Director
Tobías Cárdenas Rodríguez
Especialista en Instrumentación y control Industrial

FUNDACIÓN UNIVERSITARIA DE SAN GIL "UNISANGIL"
FACULTAD DE CIENCIAS NATURALES E INGENIERÍA
INGENIERÍA ELECTRÓNICA
YOPAL – CASANARE
2022

NOTA DE ACEPTACIÓN

Firma del presidente del jurado.

Firma del jurado.

Firma del jurado.

Yopal, 02 de Noviembre 2022

Dedicamos este proyecto a todas las personas que fueron inspiración y apoyo durante el recorrido de este largo camino de nuestra formación profesional.

Principalmente, a nuestras familias, que fueron la fuente de motivación para iniciar este proceso de formación y pilar de la fortaleza necesaria para culminarla.

A nuestros padres, que nos aportaron las bases necesarias tanto en aprendizaje como en formación personal para enfrentar cada uno de los retos puestos durante las diferentes fases de desarrollo de la ingeniería.

Por último, a la fundación universitaria Unisangil y toda su comunidad, empezando desde cada uno de nuestros compañeros hasta todos aquellos docentes que con paciencia y dedicación compartieron sus conocimientos y destrezas que nos ayudaron a enriquecer no solo en nuestra formación como ingenieros electrónicos, si no también, nuestra formación integral como seres humanos.

Agradecimientos, al ingeniero Tobías Cárdenas Rodríguez, director de proyecto de grado, quien a través de su destreza como especialista en Instrumentación y control Industrial compartió su conocimiento y nos apoyó técnicamente durante el desarrollo del mismo.

Al ingeniero Wilson Gómez, director del programa de Ingeniería Electrónica Unisangil sede Yopal, por su apoyo incondicional durante el transcurso y desarrollo de nuestra formación profesional.

Al ingeniero Daniel Albarracín, por su asistencia técnica en la elaboración documental de este proyecto, como también por su acompañamiento profesional durante nuestra formación como ingenieros electrónicos.

Finalmente, a la Fundación Universitaria Unisangil y a toda su comunidad por brindarnos la oportunidad de formarnos profesionalmente.

Contenido

1. RESUMEN	10
1.1 ABSTRACT.....	10
2. INTRODUCCIÓN	12
3. REQUERIMIENTOS.....	13
3.1 . PLANTEAMIENTO DEL PROBLEMA.....	13
3.1.1. Situación problemática.....	13
3.1.2. Formulación del problema.....	13
3.2 JUSTIFICACIÓN.....	14
3.3 OBJETIVOS.....	14
3.3.1 Objetivo general	14
3.3.2 Objetivos específicos	14
3.4 ESTADO DEL ARTE.....	15
3.5 DESCRIPCIÓN DE LA SOLUCIÓN.....	20
4. DESARROLLO LA PLATAFORMA TRABAJO DE LA BANDA TRANSPORTADORA.....	21
4.1 DISEÑO.....	21
4.2 IMPLEMENTACIÓN.....	23
5. DISEÑO E IMPLEMENTACIÓN DE LA ESTRUCTURA DEL BANCO DE PRÁCTICAS.	28
5.1 DISEÑO.....	28
5.2 EQUIPOS	31
5.3 IMPLEMENTACIÓN.....	34
6. DESARROLLO EL PROGRAMA PARA EL CONTROLADOR LÓGICO PROGRAMABLE	37

6.1 DISEÑO	37
6.2 IMPLEMENTACIÓN.....	37
7. DISEÑO DE GUÍAS DE LABORATORIO APLICATIVAS AL BANCO DE PRACTICAS.	43
8. PRUEBAS DE FUNCIONAMIENTO.....	61
9. CONCLUSIONES.....	64
10. BIBLIOGRAFÍA	66
11. RECOMENDACIONES	68
12. ANEXOS	69

LISTA DE FIGURAS

	Pág.
Figura 1. Módulo didáctico para el control de presión, temperatura y nivel.	16
Figura 2. Diseño de un banco de prácticas de PLC y variador de velocidad con motor eléctrico trifásico.	17
Figura 3. Material didáctico para el espacio académico de automatización e instrumentación para el manejo de la banda transportadora.	17
Figura 4. prototipo de una banda transportadora.....	18
Figura 5. Automatización de un sistema de bandas transportadoras	19
Figura 6. Diseño final de la banda transportadora.	21
Figura 7. Diseño final de los componentes.	22
Figura 8. Diseño final de plataforma de trabajo de la banda transportadora.	22
Figura 9. Piezas modulares.	23
Figura 10. Ejes de desplazamiento.....	24
Figura 11. Piezas modulares de la banda transportadora.	25
Figura 12. plataforma de trabajo en madera.....	25

Figura 13. Presentación de la banda transportadora en estructura de madera.	26
Figura 14. Montaje final plataforma de trabajo de la banda transportadora.	27
Figura 15. Diseño de la estructura de banda transportadora.	28
Figura 16. Dimensiones de las tablas de la mesa de trabajo.	29
Figura 17. Estructura del sistema de control. (pendiente anexar diseño)	30
Figura 18. Plano de distribución eléctrica	30
Figura 19. Motor eléctrico, mecanismo de giro.	32
Figura 20. Reductor de velocidad.	33
Figura 21. Variador de frecuencia.	34
Figura 22. Estructura final banco de prácticas.	35
Figura 23. Estructura para el sistema de control.	36
Figura 24. Estructura para el sistema de control.	36
Figura 25. Estructura del primer segmento habilitación de la banda.	38
Figura 26. Estructura segundo segmento desplazamiento de la banda lado derecho.	39
Figura 27. Segmento de desplazamiento lado izquierdo.	40
Figura 28. Segmento desactivación del sistema.	40
Figura 29. Segmento control de detención de la banda.	41
Figura 30. Variables del sexto segmento.	41
Figura 31. Segmento control de detención de la banda por parada de emergencia.	42

LISTA DE ANEXOS

ANEXO 1. FICHA TÉCNICA Siemens HMI, KTP700 BASIC, BASIC PANEL 6AV2 123-2GB03-0AX0.

ANEXO 2. FICHA TÉCNICA PLC Siemens S7-1200

ANEXO 3. FICHA TÉCNICA FUENTE SDN 10-24-100C

ANEXO 4. FICHA TÉCNICA SWITCH Siemens SCALANCE XB005 - 6GK50050BA001AB2

ANEXO 5: FICHA TÉCNICA VFD NL1000- user manual Eng 2016-01

ANEXO 6: DISEÑOS

ANEXO 7: CÓDIGO DEL PROGRAMA

ANEXO 8 GUÍAS DE LABORATORIO

ANEXO 9. VIDEO TUTORIAL PRUEBA DE FUNCIONALIDAD GUÍA DE LABORATORIO

1. RESUMEN

El siguiente documento contiene el desarrollo del diseño e implementación de un banco para prácticas de automatización aplicando control automático a una banda transportadora mediante un variador de frecuencia controlado por PLC , este proyecto además de su estructura física, cuenta con guías de laboratorio, manual de usuario y planos eléctricos que le permitirá a los estudiantes de la Fundación Universitaria Unisangil sede Yopal, interactuar y poner en práctica los conocimientos teóricos adquiridos en las diferentes áreas de la ingeniería tales como instrumentación industrial, maquinas rotativas, programación, control y automatización de procesos, mediante el desarrollo de prácticas de laboratorio.

Este proyecto está compuesto por una estructura de trabajo que contiene una banda transportadora, un variador de frecuencia, un reductor de giro 10:1, un motor 0.4 Hp y finalmente integrado aun módulo de PLC/HMI disponible en el laboratorio de electrónica.

La finalidad de este proyecto, en presente, la realizado es construir un banco de prácticas de automatización que será suministrado al laboratorio de prácticas de la Fundación Universitaria Unisangil sede Yopal y a todos los ingenieros en formación, con el objetivo de contribuir a la formación integra teórico práctica, fortaleciendo los conocimientos y así mismo las competencias de profesionales del egresado en ingeniería electrónica de la Unisangil.

Palabras claves: automatización Industrial, PLC, variador de frecuencia, motor, variador de giro.

1.1 ABSTRACT

The following document contains the development of the design and implementation of a bench for automation practices applying automatic control to a conveyor belt through a PLC-controlled frequency inverter, laboratory, this project, in addition to its physical structure, has laboratory guides, a user manual and electrical plans that will allow the students of the Yopal Unisangil University Foundation to interact and put into practice the theoretical knowledge acquired in the different areas of engineering such as industrial instrumentation, rotating machines, programming, control and process automation, through the development of laboratory practices.

This project is composed of a work structure that contains a conveyor belt, a frequency variator, a 10:1 rotation reducer, a 0.4 Hp motor and finally an integrated PLC/HMI module available in the electronics laboratory.

The purpose of this project, in present, the one carried out is to build a bank of automation practices that will be supplied to the laboratory of practices of the Unisangil University Foundation headquarters Yopal and to all the engineers in training, with the aim of contributing to the integral theoretical and practical training, strengthening the knowledge and likewise the competences of professionals of the graduate in electronic engineering of the Unisangil.

Keywords: industrial Automation, Plc, frequency inverter, motor, rotation variator.

2. INTRODUCCIÓN

GSL industrias¹ define la automatización industrial como el uso de sistemas computarizados, electromecánicos, electro neumáticos y electrohidráulicos para fines industriales. Dentro de las ramas de ingeniería, es uno de los procesos más completos y transversales a diferentes actividades industriales a nivel nacional.

El presente trabajo de grado, da a conocer el proceso de diseño e implementación de banco para prácticas de automatización aplicando control automático a una banda transportadora mediante un variador de frecuencia controlado a través de un PLC, con el objetivo de que en un futuro permita a estudiantes de carreras universitarias afines, desarrollar sus prácticas en las áreas de instrumentación industrial, maquinas rotativas, programación, control y automatización de procesos.

Una vez se implemente el proyecto, quedará disponible para que los profesionales en formación puedan valerse de él para afianzar sus conocimientos ya que podrá ser aplicado en el desarrollo de laboratorios no solo de la ingeniería electrónica sino también de programas de formación afines, además, servirá de base para futuras mejoras o innovaciones,

¹ GSL INDUSTRIAS. Que es la automatización industrial [Artículo en línea]. 18 de noviembre de 2020. Disponible en: < <https://industriasgsl.com/blogs/automatizacion/que-es-la-automatizacion-industrial#:~:text=La%20automatizaci%C3%B3n%20industrial%2C%20es%20el,y%20electrohidr%C3%A1ulicos%20para%20fines%20industriales> >

3. REQUERIMIENTOS

3.1 . PLANTEAMIENTO DEL PROBLEMA

3.1.1. Situación problemática. En Colombia según datos de Asocoldep² la ingeniería Electrónica está dentro de las carreras mejor pagadas y con mayor demanda en vinculación laboral con un promedio del 84.4%. Convirtiéndola en una buena opción de formación profesional. La accesibilidad a estas carreras universitarias es relativamente fácil, además hay un número considerable de universidades que ofrecen diferentes programas profesionales de ingenierías, estando al alcance de cualquier joven con aspiraciones de aprendizaje en estas áreas. Dentro de estas entidades de formación existe una problemática, que interfiere en el proceso de formación de estos profesionales y se trata de la falta de espacios adecuados y laboratorios que les permita a los ingenieros electrónicos en formación desarrollar sus conocimientos, aplicarlos y relacionarlos en los campos de la instrumentación industrial, electrónica de potencia, diseño electrónico, control y automatización.

La Fundación Universitaria de San Gil UNISANGIL sede Yopal, cuenta con un amplio grupo de jóvenes interesados en los diferentes programas de formación, una de ellas la ingeniería electrónica. Esta ingeniería es una carrera profesional con bastante exigencia, su etapa de teoría como la práctica, son muy importantes a la hora de pensar en ser un excelente profesional. Teniendo en cuenta lo anterior la sede UNISANGIL Yopal viene trabajando en fortalecer sus espacios de laboratorio de tal manera que les brinde a sus estudiantes un ambiente de aprendizaje apropiado dotado con recursos que permita realizar las prácticas de laboratorio, espacio esencial para el proceso de formación profesional

3.1.2. Formulación del problema ¿La construcción de un banco para prácticas de automatización industrial, control automático de una banda transportadora mediante un variador de frecuencia con PLC, ayudará a los estudiantes de ingeniería electrónica a mejorar sus habilidades en el desarrollo de prácticas de programación de PLC y automatización?

² ASOCOLDEP. ¿Cuáles son las carreras universitarias más demandadas y mejor pagadas en Colombia? [En línea]. 2020. [Consultado el 20 de febrero del 2021]. Disponible en: <<https://www.asocoldep.edu.co/2020/03/09/las-20-carreras-mejor-pagadas-en-colombia-y-con-mayor-demanda>>

3.2 JUSTIFICACIÓN

Una de las principales áreas de desempeño de un ingeniero electrónico es la automatización y control de procesos; los procesos automatizados en la actualidad tienen una alta demanda ya que el diseño de estos sistemas van enfocados al mejoramiento y optimización del mismo, teniendo en cuenta lo anterior, se considera de vital importancia que la Fundación Universitaria de San Gil Unisangil cuente con espacios de laboratorios adecuados que les permita a los ingenieros en formación interactuar con equipos, sistemas y tecnologías implementadas en las áreas de Instrumentación, control y automatización, tales como el controlador lógico programable.

Pensando en la calidad de formación del ingeniero electrónico, la Fundación Universitaria Unisangil sede Yopal ha venido mejorando los espacios laboratorio de electrónica, hasta el momento varios estudiantes que están finalizando su proceso de formación, como trabajo de grado, han desarrollado e implementado diferentes bancos de prácticas; con el fin de seguir contribuyendo con la adecuación y equipamiento de esta área tan importante el en proceso de formación de los ingenieros electrónicos, nace la idea de diseñar un banco para prácticas de automatización industrial, en este caso, el control automático de una banda transportadora mediante un variador de frecuencia con PLC. Este nuevo banco para practicas quedará al servicio del laboratorio de la universidad y para uso de todos los estudiantes del programa de ingeniería electrónica, de esta manera la Fundación Universitaria de San Gil UNISANGIL mejorará tanto su laboratorio como la calidad de formación que ofrece a sus profesionales.

3.3 OBJETIVOS

3.3.1 Objetivo general. Diseñar e implementar un banco para prácticas de automatización aplicando control automático a una banda transportadora mediante un variador de frecuencia con PLC.

3.3.2 Objetivos específicos

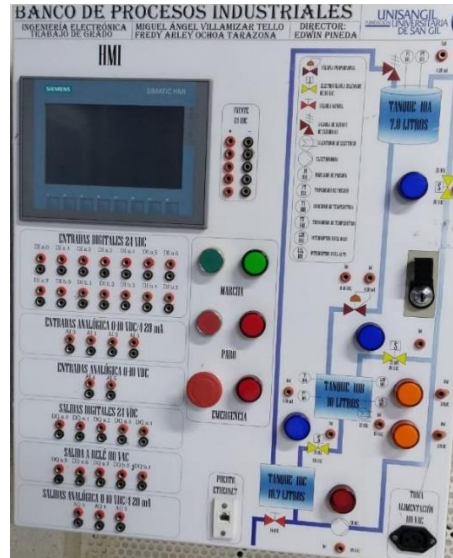
- Desarrollar la plataforma de trabajo de la banda transportadora.

- Diseñar y realizar la estructura del banco de prácticas, donde se integre la banda transportadora y el motor junto con su control automático
- Desarrollar el programa para el controlador lógico programable que permita la automatización del proceso mediante el variador de frecuencia.
- Realizar pruebas de funcionalidad del sistema para verificar su correcto funcionamiento y de esta manera alcanzar el objetivo principal del proyecto.
- Diseñar cuatro guías de laboratorio que les permita a los estudiantes interactuar con el banco de prácticas y conocer cada uno de los sistemas que lo componen.

3.4 ESTADO DEL ARTE

En la fundación universitaria Unisangil sede Yopal, los Ingenieros en formación le han apostado a contribuir con el equipamiento de los espacios de laboratorio de la ingeniería, con el desarrollo e implementación de bancos para prácticas de neumática, electro neumático, modulo variador de frecuencia, banco de procesos industriales, entre otros, estos proyectos, además de permitirle a los ingenieros en formación aplicar sus conocimientos con ejecución de estos, también contribuyen a la formación de todos los estudiantes de ingeniería electrónica de la facultad, creando espacios apropiados para fomentar sus conocimientos mediante el desarrollo practico de guías de laboratorio aplicativas a los bancos implementados en el laboratorio; en el años 2016 fue desarrollado por dos estudiantes de ingeniería electrónica como proyecto de grado el diseño e implementación de un módulo didáctico para el control de presión, temperatura y nivel dirigido hacia las áreas de instrumentación industrial, control y automatización del programa de ingeniería electrónica de UNISANGIL, en la siguiente figura se puede observar el banco de procesos industriales implementado.

Figura 1. Módulo didáctico para el control de presión, temperatura y nivel.



Fuente. FUNDACIÓN UNIVERSITARIA DE SAN GIL-UNISANGIL.

En la Universidad Antonio Nariño de Bogotá, dos estudiantes de Ingeniería Electromecánica desarrollaron como proyecto de grado un banco didáctico, se trata del diseño de un banco de prácticas donde se integra un controlador lógico programable, un VFD con motor eléctrico trifásico y fue implementado en el laboratorio de automatización de la facultad. EL principio de funcionamiento de este banco de prácticas se basa en que la carga variable del motor está condicionada por el cambio de temperatura de un fluido en función de su viscosidad, de tal manera el sistema realiza la supervisión de la temperatura del fluido por medio del PLC. Durante el proceso de diseño los estudiantes realizaron el análisis de diferentes variables eléctricas presentes en la operación del banco con el fin de identificar los parámetros a ajustar en el variador de velocidad para controlar las RPM del motor. Con la implementación de este proyecto se buscó incentivar el desarrollo de prácticas orientadas al uso de equipos de programación industrial con el objetivo principal de afianzar conceptos y adquirir nuevas destrezas; teniendo en cuenta la aplicación de este banco de prácticas, está diseñado para operar con un motor trifásico con potencia máxima 0,37 kW a una tensión de 220 V ac, el sistema de control y monitoreo integrado por PLC, variador, sensores y pulsadores se encuentran instalados en una estructura con dimensiones 1,20 metros de ancho, 60 cm de alto y con profundidad de 30 cm además, se realizan los manuales de ensamblaje in situ de todos los componentes del banco de prácticas e instructivo de puesta en servicio, también los correspondientes archivos de programación para la parametrización del controlador lógico programable y el variador de velocidad³.

³ HERNANDEZ, Nicolás, NOVOA, Sergio. Modelo diseño del banco de prácticas. [imagen]. Ingeniería Conceptual y diseño del banco de prácticas con PLC Siemens S7 1200 y motor trifásico con carga variables. Bogotá: 2020.

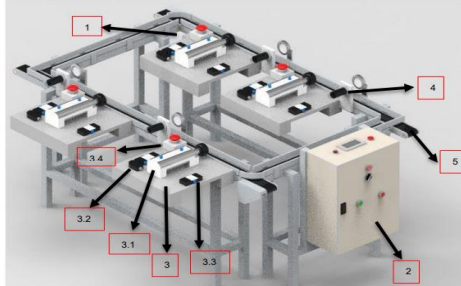
Figura 2. Diseño de un banco de prácticas de PLC y variador de velocidad con motor eléctrico trifásico.



Fuente. HERNANDEZ, Nicolás, NOVOA, Sergio. Modelo diseño del banco de prácticas. [imagen]. Ingeniería Conceptual y diseño del banco de prácticas con PLC Siemens S7 1200 y motor trifásico con carga variables. Bogotá: 2020.

Por su parte, como lo refiere Buitrago & Rodríguez⁴, en la universidad Santo Tomas estos dos estudiantes de la facultad de ingeniería mecánica desarrollaron como proyecto de grado un material didáctico para el espacio académico de la facultad aplicado al área de automatización e instrumentación, es este caso se trata de la elaboración de dos guías de prácticas donde se diseña la automatización de dos procesos industriales diferentes, los estudiantes realizan la simulación del proceso automático de empaquetamiento de productos, el control automático de calidad y el desarrollo de la programación del controlador lógico programable para la automatización de los dos procesos anteriormente nombrados.

Figura 3. Material didáctico para el espacio académico de automatización e instrumentación para el manejo de la banda transportadora.

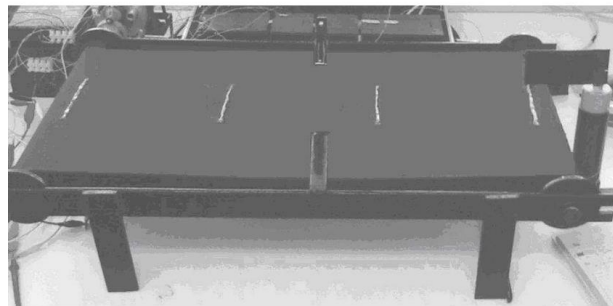


⁴ BUITRAGO, Jorge, RODRÍGUEZ, Jefferson. Material didáctico para el espacio académico de automatización e instrumentación para el manejo de la banda transportadora [Trabajo de grado]. Bogotá. 2021. 90p.

Fuente. BUITRAGO, Jorge, RODRÍGUEZ, Jefferson. Material didáctico para el espacio académico de automatización e instrumentación para el manejo de la banda transportadora [Trabajo de grado]. Bogotá. 2021. 90p..

De la misma, en la Universidad Autónoma de Zacatecas Francisco García Salinas, dos estudiantes presentaron como tesis de licenciatura un control de velocidad de una banda transportadora para la clasificación de objetos. Este proyecto se llevó a cabo a partir de la construcción de un prototipo de una banda transportadora, impulsada por un motor de corriente directa a 24 V, el control de velocidad de la banda transportadora está condicionada con la implementación de diferentes sensores y un código de programación para el controlador lógico programable PLC S7-200 de SIEMENS⁵.

Figura 4. prototipo de una banda transportadora.



Fuente. DEL CARMEN JAIME, Melissa, HERNANDES, Cindy. Control PID de la velocidad de una banda transportadora para la clasificación de objetos [Tesis de licenciatura]. Universidad Académica de ingeniería eléctrica. 30 de mayo del 2008. Zacatecas.

Finalmente, como lo realizó Batioja⁶ en su trabajo de titulación, sobre la Automatización de un sistema de bandas transportadoras para el abastecimiento de trozas en Contrachapados de Esmeraldas S.A – Codesa, el proyecto consistió en realizar la automatización del sistema de bandas transportadoras mediante el uso de un PLC Siemens 1200, sensores mecánicos, fotoeléctricos, dispositivos de maniobra, operación, protección y actuadores rotativos y lineales. Para realizar

⁵ DEL CARMEN JAIME, Melissa, HERNANDES, Cindy. Control PID de la velocidad de una banda transportadora para la clasificación de objetos [Tesis de licenciatura]. Universidad Académica de ingeniería eléctrica. 30 de mayo del 2008. Zacatecas.

⁶ BATIOJA, Bladimir. Automatización de un sistema de bandas transportadoras para el abastecimiento de trozas en contrachapados de Esmeraldas S.A-Codesa. [Trabajo de titulación, previo a la obtención del título de Ingeniero en Electrónica, Automatización y Control]. 10 de febrero de 2022.

operaciones de supervisión, alertas tempranas de fallas y control de unas cuantas variables se incluirá un interfaz humano máquina HMI. La fábrica Contrachapado de Esmeraldas S.A – Codesa opera principalmente con un suministro de energía de 220/380 VAC, por lo cual los equipos, dispositivos y actuadores deben considerar esta especificación eléctrica.

Figura 5. Automatización de un sistema de bandas transportadoras



Fuente. BATIOJA, Bladimir. Automatización de un sistema de bandas transportadoras para el abastecimiento de trozas en contrachapados de Esmeraldas S.A-Codesa. [Trabajo de titulación, previo a la obtención del título de Ingeniero en Electrónica, Automatización y Control]. 10 de febrero de 2022.

En base al estado del arte consultado, se evidencia que la implementación de un banco didáctico para prácticas en los espacios de laboratorio, resultan muy útiles, ya que les permite a los estudiantes interactuar con los diferentes sistemas reforzando sus conocimientos y competencias como ingenieros; el desarrollo e implementación de este tipo de proyectos tienen un grado de aceptación bien significativa por parte Universidades que ofrecen este tipo de programas teniendo en cuenta su interés por brindar una educación con buenos estándares de calidad.

3.5 DESCRIPCIÓN DE LA SOLUCIÓN

El desarrollo de este proyecto se localizará en el laboratorio de ingeniería electrónica de la Fundación Universitaria de San Gil UNISANGIL sede Yopal Casanare, corresponde al Desarrollo Tecnológico Curricular; con la implementación de este banco de prácticas se beneficiará los 156 ingenieros en formación al periodo 2021-1⁷ y todos los nuevos estudiantes de pregrado de Ingeniería Electrónica, de la facultad de ciencias Naturales e ingeniería, ya que contando con este banco para prácticas en el laboratorio de Electrónica les permitirá a los estudiantes complementar sus conocimientos mediante el desarrollo de prácticas de laboratorio con guías aplicativas a las asignaturas de: máquinas rotativas, control digital e instrumentación industrial, fortaleciendo así las competencias de cada uno de los ingenieros en formación.

La automatización de procesos cada día es más importante en la industria, por tal motivo, un ingeniero con buenas conocimiento y competencias en esta área, contara con un amplio ámbito para ejecución de su profesión, las entidades universitarias que ofrecen la formación en estas ingenierías siempre le apuestan brindar a sus estudiantes una buena formación profesional, teniendo en cuenta lo anterior, se evidencia que el desarrollo e implementación de bancos de prácticas didácticos en una buena alternativa.

Conocer un PLC, sus partes, funciones, programarlo y comprobar su funcionamiento es un proceso fundamental para enriquecer los conocimientos de un ingeniero electrónico en formación. “La industrialización y las necesidades de producción han creado la necesidad de automatizar más y más procesos para hacerlos más eficientes”⁸. Y dentro de las competencias de un ingeniero electrónico esta la automatización de procesos industriales con diferentes tipos de controladores, en especial PLC's como los más apetecidos por la industria. Este banco de prácticas contará con un amplio campo aplicativo para desarrollo de diferentes prácticas de laboratorio.

⁷ VORTAL. Dirección de Programa. [En línea]. 2021. [Consultado el 22 de febrero del 2021]. Disponible en: < <https://vortal.unisangil.edu.co/unisangil/hermesoft/vortal/login.jsp>>.

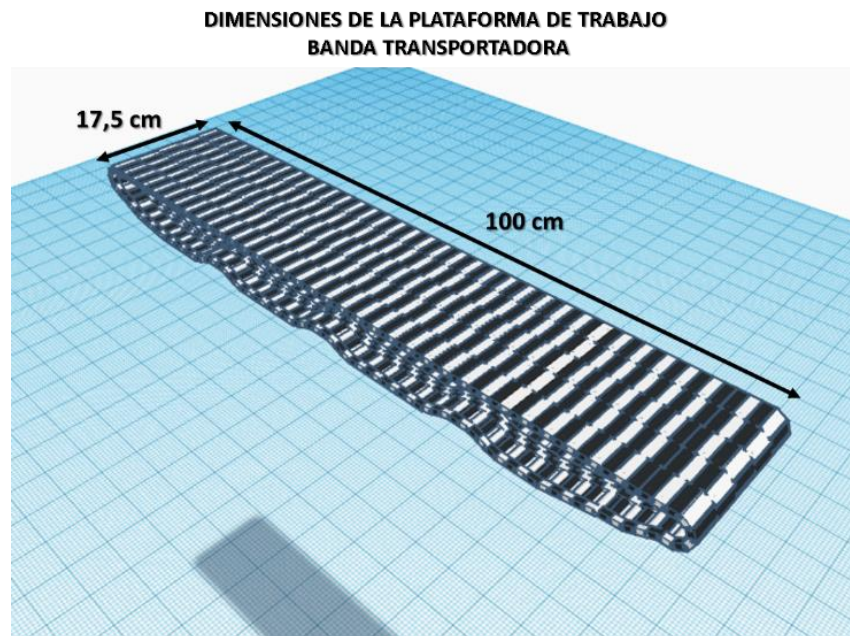
⁸ FREELANCERMAP. ¿Qué hace un ingeniero en automatización? [En línea]. 2020. [Consultado el 26 de febrero del 2021]. Disponible en: <<https://www.freelancermapping.com/blog/es/que-hace-ingeniero-automatizacion/>>

4. DESARROLLO LA PLATAFORMA TRABAJO DE LA BANDA TRANSPORTADORA

4.1 DISEÑO.

Inicialmente, se realiza el diseño de la plataforma de trabajo de la banda transportadora a mano alzada, teniendo en cuenta que las dimensiones sean proporcional las medidas del banco de prácticas y el espacio del laboratorio donde será instalado finalmente, sus dimensiones son de 1 metro de largo, 17,5 centímetros de ancho y 10 cm de alto , Con ayuda de la herramienta informática Thinkercad se monta el diseño verificando una presentación adecuada estéticamente y funcional, en la siguiente figura se puede observar el diseño de la plataforma de trabajo con sus dimensiones.

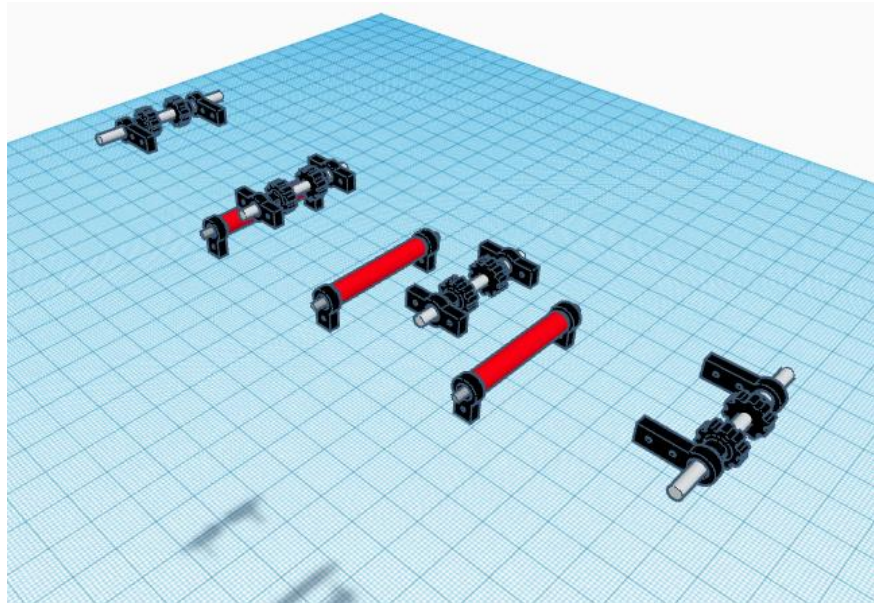
Figura 6. Diseño final de la banda transportadora.



Fuente: Elaboración propia.

Así mismo, se realiza el diseño de cada uno de los componentes de la banda transportadora, entre ellos el mecanismo de empuje, el rodillo accionado o impulsado, rodamientos, el engranaje y la estructura de física del sistema, su diseño también fue realizado con ayuda de la herramienta Thinkercad, en la siguiente figura se muestra el diseño de los componentes de la banda transportadora.

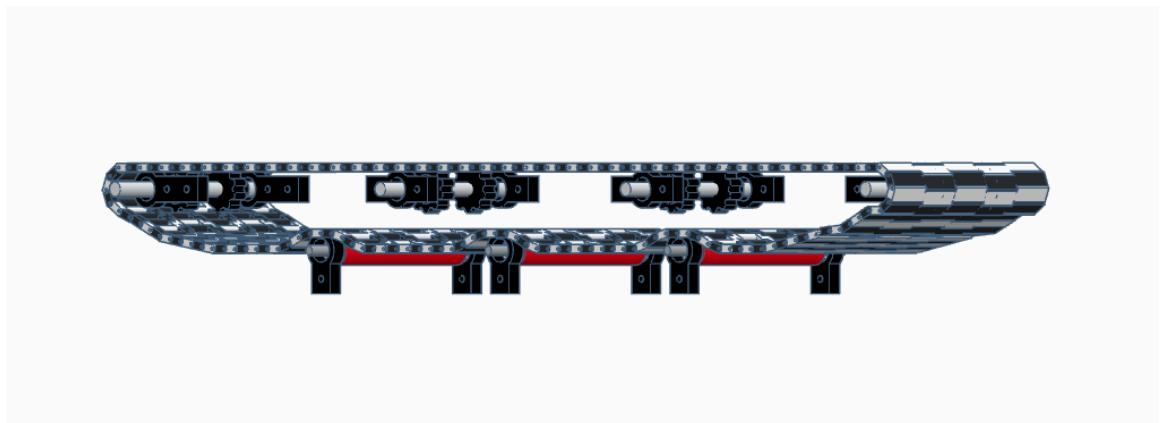
Figura 7. Diseño final de los componentes.



Fuente: Elaboración propia.

Finalmente, ya con el diseño de la banda transportadora y cada una de sus partes, se realiza un montaje en la herramienta Thinkercad donde se integra cada uno de los componentes, se realiza la presentación y se valida que el diseño de la plataforma está de acuerdo al fin deseado, en la siguiente figura se muestra el diseño final de la plataforma de trabajo de la banda transportadora.

Figura 8. Diseño final de plataforma de trabajo de la banda transportadora.

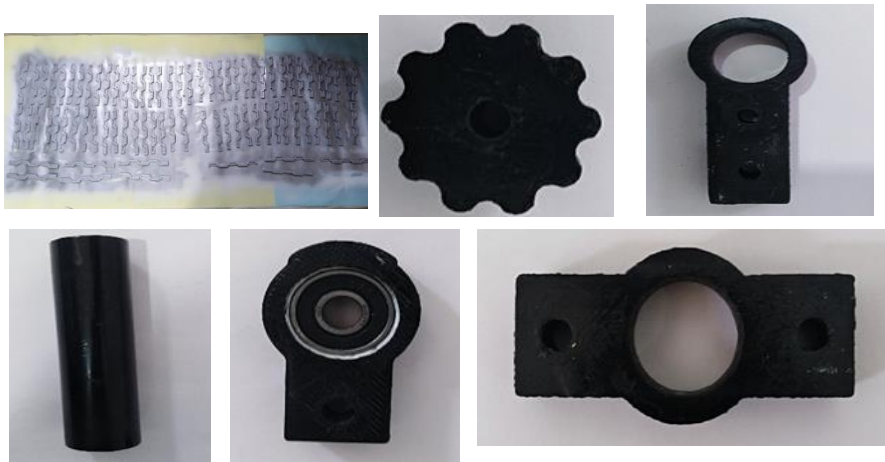


Fuente: Elaboración propia.

4.2 IMPLEMENTACIÓN

Buscando minimizar los costos del proyecto y garantizando la calidad de los componentes, se planeó realizar la mayoría de las partes de la plataforma de trabajo, en impresión 3D con filamento PLA, se imprimieron 8 engranajes los cuales son los elementos encargados de permitir el giro o mecanismo de desplazamiento de la banda, estos engranajes irán montados con la distribución de 2 por cada eje; el diseño de la banda o faja tiene una dimensión de 2,10 metros de larga por 17.5 centímetros de ancha, para construir la banda con esas dimensiones fue necesario la impresión en 3D de 154 piezas modulares, estas piezas modulares fueron diseñadas con unas pestañas las cuales encajan con los dientes del engranaje, el objetivo de este sistema es movilizar la banda en paralelo al giro del engranaje; para el soporte de los ejes se diseñaron 4 soportes intermedio y 4 soportes para los extremos, estos elementos serán los encargados de fijar y asegurar cada uno de los 4 ejes del sistema de desplazamiento de la banda, en la siguiente figura se muestra las partes de la plataforma de trabajo impresas en dimensión 3D.

Figura 9. Piezas modulares.



Fuente: Elaboración propia.

Dentro del diseño del mecanismo de giro o desplazamiento de la banda se contempla el uso de 4 ejes en material de acero plata, este material se considera adecuado ya que es resistente y de buena apariencia física, cada eje es de 19 cm aproximadamente, uno de estos ejes recibe el nombre de mecanismo de empuje el cual será accionado por reductor de giro 10:1 conectado al motor de 0.4 Hp. En cada eje ira instalado 2 engranajes; en el diseño del mecanismo de desplazamiento de la plataforma de trabajo para la banda transportadora se ve necesario incluir un sistema de rodamientos, se emplean un total de 12 rodamientos 608 2RS

distribuidos de la siguiente manera, 4 rodamientos soldados a la estructura metálica los cuales influyen en la alienación de la banda, 8 instalados en los ejes del sistema de desplazamiento, en la siguiente figura se muestra el tipo de eje y rodamiento usado.

Figura 10. Ejes de desplazamiento.



Fuente: Elaboración propia.

Las 154 piezas modulares junto con cada uno de los componentes requeridos para la plataforma de trabajo entre ellos, 8 engranajes, 3 rodillos, 4 soportes intermedio del eje, 4 soporte de extremo del eje, 6 ejes de soporte para los rodillos, se construyen de manera satisfactoria según el diseño a base de filamento PLA impreso en dimensión 3D, las piezas modulares se integraron con radios de bicicleta ya que es un material resistente y apropiado para la finalidad de su uso.

Figura 11. Piezas modulares de la banda transportadora.



Fuente: Elaboración propia.

Con el fin de validar la resistencia de cada uno de los componentes impresos en PLA, el correcto funcionamiento y realizar una presentación provisional, se construye una estructura para la plataforma de trabajo de la banda transportadora en material amaderado, su construcción se realiza teniendo en cuenta el diseño inicial y las dimensiones contempladas, tal como se muestra en la siguiente figura.

Figura 12. plataforma de trabajo en madera



Fuente: Elaboración propia.

Se integra cada uno de los componentes armando la plataforma de trabajo sobre la estructura de madera, se valida resistencia del material, correcto funcionamiento y presentación adecuado de acuerdo al diseño inicial, lo anterior se realizó acondicionado un motor trifásico de 0.4 Hp al rodillo de empuje de la banda; durante el desarrollo de esta prueba de funcionamiento se evidencia la necesidad de implementar un reductor de velocidad con el fin de aumentar la frecuencia de operación del motor ya que la frecuencia actual oscila entre 0 a 20 Hz, adicionalmente, se observa que en la parte inferior de la banda se forma un seno accionando fricción con la estructura, por tal motivo es necesario implementar unos rodillos adicionales para mantener la firmeza de la banda y así eliminar la fricción observada, se diseñan 3 rodillos y se construyen a base de filamento PLA impreso en dimensión 3D, adicionalmente para garantizar el mecanismo de giro de los rodillos se implementan 6 rodamientos 608 2RS más, en la siguiente figura se observa la presentación de la plataforma de trabajo acoplado al mecanismo de giro de la banda.

Figura 13. Presentación de la banda transportadora en estructura de madera.



Fuente: Elaboración propia.

Como proceso final para alcanzar el primer objetivo planteado y luego de validar el funcionamiento correcto de la plataforma de trabajo para la banda transportadora, se procede a realizar el montaje de la estructura final en material metálico, integrando cada uno de los componentes fabricados en filamento PLA impreso en 3D anteriormente relacionados, los 18 rodamientos 608 2RS y los 4 ejes de 19 cm aprox, como se muestra en la siguiente figura.

Figura 14. Montaje final plataforma de trabajo de la banda transportadora.



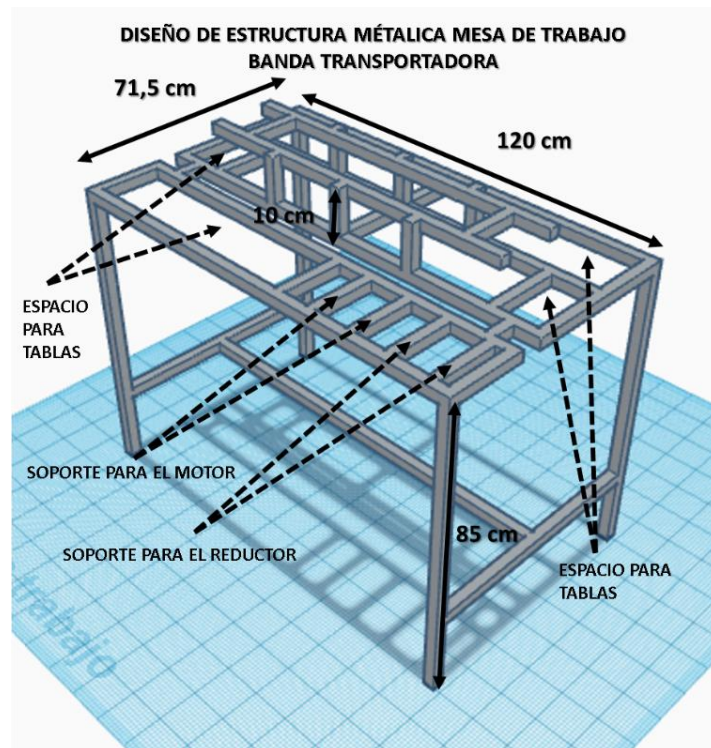
Fuente: Elaboración propia.

5. DISEÑO E IMPLEMENTACIÓN DE LA ESTRUCTURA DEL BANCO DE PRÁCTICAS.

5.1 DISEÑO

Teniendo en cuenta la importancia de contar con un escenario cómodo, adaptable al espacio del laboratorio de electrónica de la facultad y basado en los tamaños de los bancos de prácticas existentes, se diseña una estructura para el banco de prácticas con dimensiones de 1,20 metros de largo y un ancho de 71,5 centímetros, basado en otro aspecto y no menos importante como son los espacios de trabajo adecuados ergonómicamente, este banco de prácticas se diseña con una altura de 85 centímetros, apostando a la comodidad del usuario; La estructura del banco de prácticas de automatización está diseñada de tal manera que permite la instalación de manera estética y adecuación de cada uno de los equipos que lo componen tales como el motor, reductor de giro y la plataforma de trabajo de la banda transportadora.

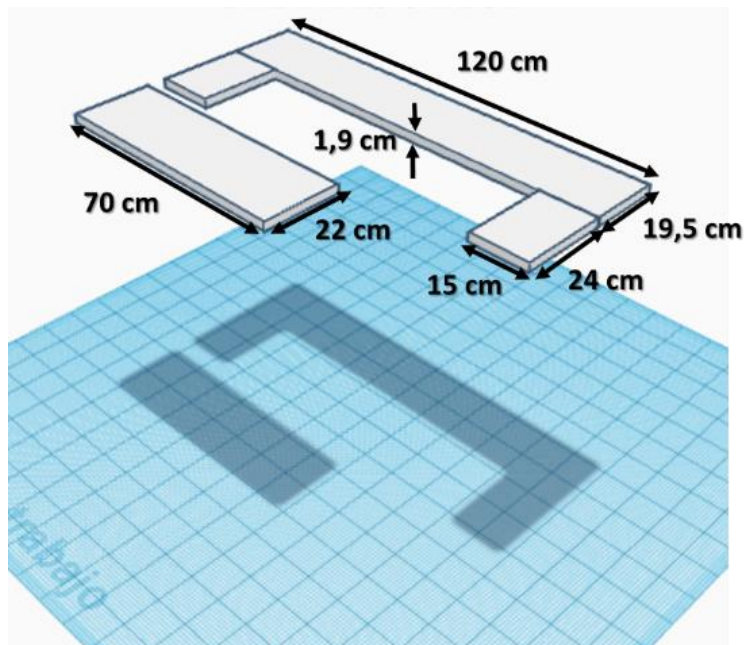
Figura 15. Diseño de la estructura de banda transportadora.



Fuente: Elaboración propia

Adicionalmente el diseño de la estructura del banco cuenta con un espacio libre el cual puede ser usado por los estudiantes como escritorio o en su defecto, para integrar a bancos de prácticas disponibles en la facultad o acondicionar a nuevas ideas para el desarrollo de proyectos, el diseño de este espacio tiene las dimensiones mostradas en la siguiente Figura.

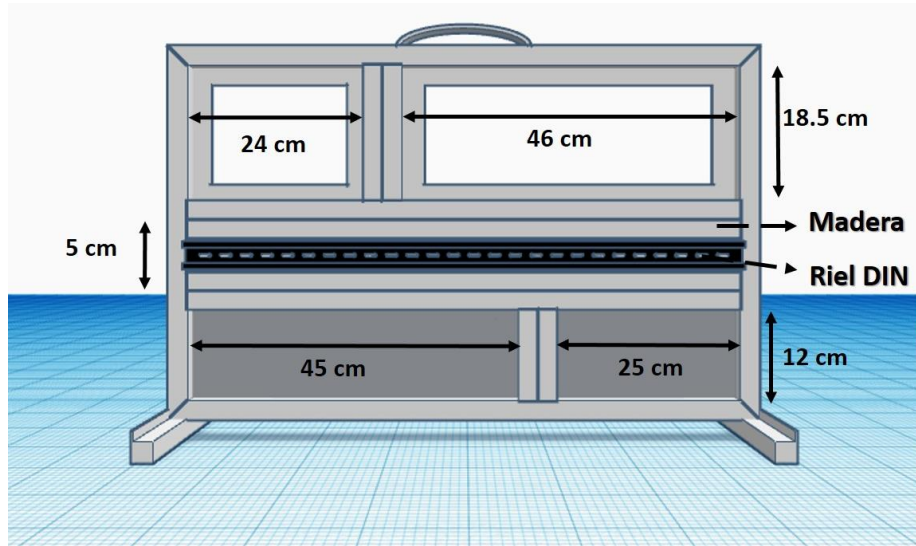
Figura 16. Dimensiones de las tablas de la mesa de trabajo.



Fuente: Elaboración propia

El banco para prácticas de automatización industrial, también cuenta con el diseño de una estructura donde se instala el sistema de control del proceso, las dimensiones de esta estructura se definen teniendo en cuenta el espacio requerido para la instalación de cada uno de los componentes del sistema de control tales como el controlador lógico programable, el VFD, switch, pantalla HMI, la fuente reguladora, accesorios y la distribución de entradas y salidas, el tamaño diseñado también es proporcional a las dimensiones del banco de prácticas teniendo en cuenta el espacio para su instalación; en la siguiente figura se muestra el diseño de la estructura con dimensiones.

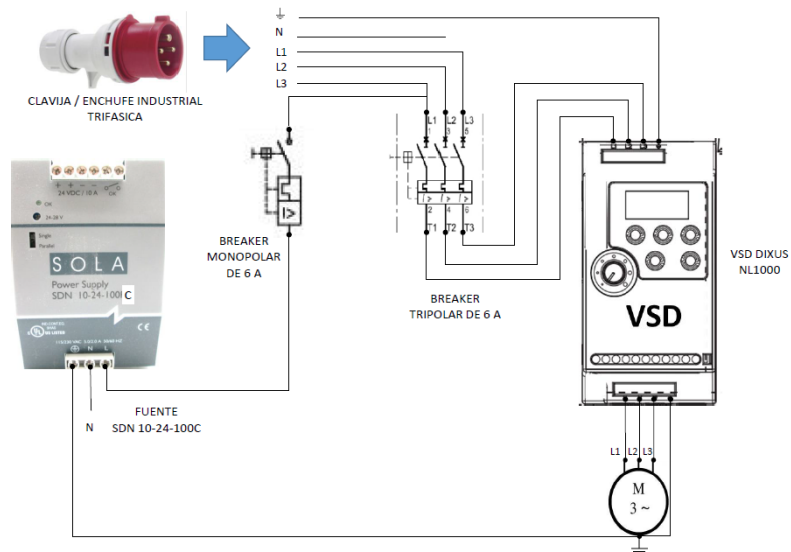
Figura 17. Estructura del sistema de control.



Fuente: Elaboración propia

Para las líneas de alimentación del banco de prácticas, se diseña un plano eléctrico con la distribución de la alimentación adecuada para cada equipo, se implementó un interruptor tripolar el cual alimenta en variador, las 3 fases de alimentación del motor esta derivada desde el variador, el panel de control esta alimentado de una de las fases del motor por medio de un interruptor de 10 A, este interruptor es el general del panel de control, el cual también alimenta la fuente.

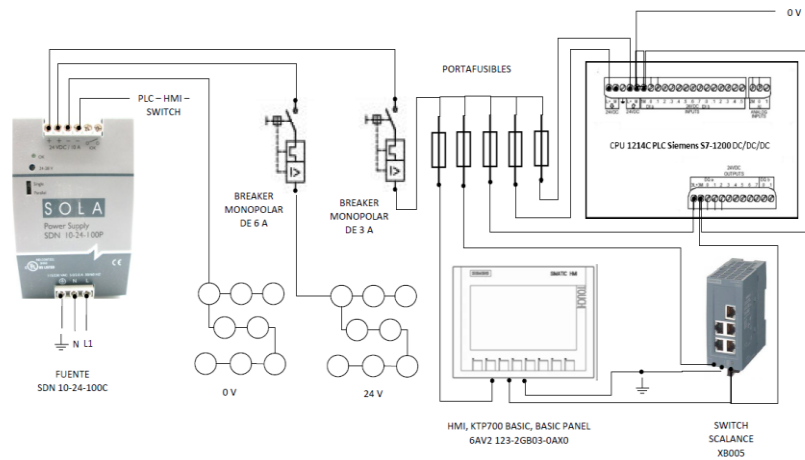
Figura 18. Plano de distribución eléctrica AC.



Fuente: Elaboración propia

La fuente de voltaje tiene 2 salidas de 24 v, una de ellas conectada a un interruptor de 6 A, la cual controla 24 v y la línea a tierra del lado derecho del panel de control, la otra salida esta conecta a un interruptor de 3 A, de punto de conexión se deriva la alimentación para los 5 fusibles implementados para PLC, switch,HMI, entradas digitales y salidas digitales.

Figura 19. Plano de distribución eléctrica DC.



Fuente: Elaboración propia

5.2 EQUIPOS

Dentro de los equipos que componen el banco para prácticas de automatización industrial, control automático de una banda transportadora mediante un variador de frecuencia con PLC tenemos:

Motor eléctrico. esta máquina rotativa es la encargada de convertir la energía eléctrica en energía mecánica, para el desarrollo de este proyecto se implementa un motor trifásico asíncrono o de inducción de 0.4 Hp, marca SIEMENS, con serie 1LA3, frecuencia de 60 Hz, velocidad nominal de 1640 rpm, la selección del motor se realiza teniendo en cuenta el peso de la banda transportadora diseñada ya que este es el mecanismo de giro el banco de prácticas

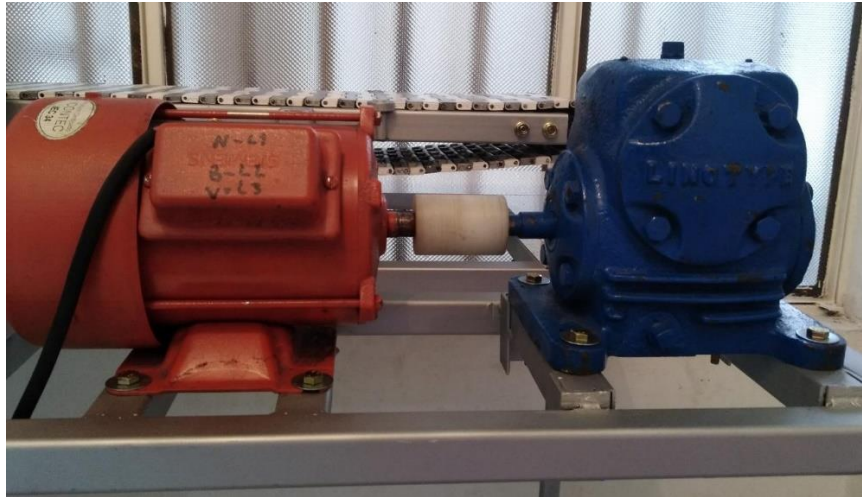
Figura 19. Motor eléctrico, mecanismo de giro.



Fuente: Elaboración propia

Reductor de velocidad: en la prueba de funcionalidad de la plataforma de trabajo se identificó la necesidad de implementar un reductor de giro con el fin de mejorar la frecuencia de operación del motor, sin el reductor de velocidad la banda operaría a una velocidad muy alta aproximada a la velocidad nominal del motor a 60 Hz, se realiza la adaptación de un reductor de velocidad 10:1, para conectar el motor con el reductor se requirió 1 acople el cual fue fabricado en material nylon.

Figura 20. Reductor de velocidad.



Fuente: Elaboración propia

Para control automático de una banda transportadora mediante un variador de frecuencia con PLC, se utilizó VFD NL1000 este variador de frecuencia se escogió teniendo en cuenta su bajo costo comparado con otros en el mercado, además, aunque en este banco de prácticas se usan solo las entradas digitales este VFD tiene otras formas de operación las cuales podrán ser usadas en futuras innovaciones del proyecto, otro aspecto tenido en cuenta es el tamaño, fácil instalación y cableado.

Figura 21. Variador de frecuencia.



Fuente: Elaboración propia

El sistema de control de la banda transportadora además del VFD está compuesto por un módulo de control disponible en el laboratorio de electrónica de la Universidad, este módulo consta de una pantalla HMI SIMATIC HMI, KTP700 Basic, un Switch Siemens SCALANCE XB005, un PLC Siemens S7-1200 y una fuente de alimentación SDN 10-24-100C, cada uno de estos equipos son instalados en la estructura diseñada para el panel de control del banco.

5.3 IMPLEMENTACIÓN

Teniendo en cuenta el diseño y medidas de la estructura del banco para prácticas, con ayuda de un ornamentador se realiza el corte de cada una de las partes de la estructura, se unen con material soldado apropiada para el material, las terminación y uniones son pulidas cuidadosamente para evitar bordes filosos o con potencial de daño para los usuarios, finalmente con el objetivo una mejor presentación estética de la estructura y conservación del material metálico se le aplico base anticorrosiva

y una capa de laca color aluminio. En la siguiente figura se muestra el resultado final la estructura del banco de prácticas construido.

Figura 22. Estructura final banco de prácticas.



Fuente: Elaboración propia

La estructura para el sistema de control se construye a partir del diseño inicial, esta estructura es elaborada en material aluminio, algunas partes en materia acero inoxidable y acrílico, en esta estructura se acondiciona el PLC/HMI, el variador de frecuencia VFD, la fuente reguladora, el switch y cada uno de los accesorios requeridos para la adecuación de las señales de entradas y salidas del módulo de control, adicionalmente, cuenta con un espacio para la identificación del banco, allí se realiza la instalación de una placa que fue diseñada e impresa con el número y nombre del banco como se puede evidenciar en la siguiente figura.

Figura 23. Estructura para el sistema de control.



Fuente: Elaboración propia

Como resultado final se obtiene la estructura del banco de prácticas con medidas acordes y buena presentación física, se integra cada uno de los componentes del banco entre ellos la plataforma de trabajo de la banda transportadora, el motor con reductor de giro y el módulo de control, se realiza la instalación y adecuación de los cables de conexión para las diferentes señales del sistema, cada uno de los dispositivos fueron conectados, finalmente se cumple con el segundo objetivo general del proyecto.

Figura 24. Estructura para el sistema de control.



Fuente: Elaboración propia.

6. DESARROLLO EL PROGRAMA PARA EL CONTROLADOR LÓGICO PROGRAMABLE

6.1 DISEÑO

El programa planteado a continuación simula el control de una banda transportadora mediante un variador de frecuencia (VFD) siendo accionado por pulsadores para el inicio, parada, cambio de giro y una parada de emergencia, todo comandado desde un controlador lógico programable (PLC). Que toma como entrada las señales de los pulsadores y entrega una señal de control para la operación del VFD.

6.2 IMPLEMENTACIÓN

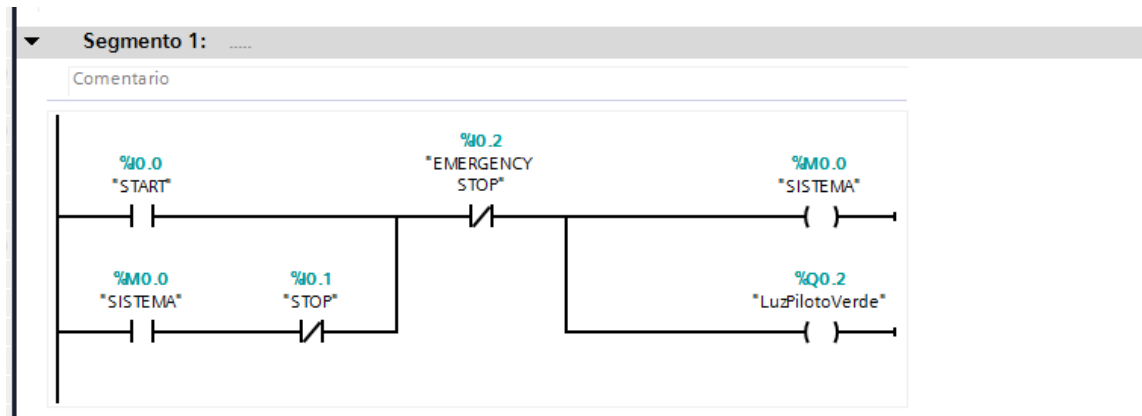
En este segmento 1: se realiza el enclavamiento principal de la variable **“SISTEMA”** la cual es accionada con el pulsador de color verde **“START”** permitiendo que la banda transportadora quede habilitada para su funcionamiento y en espera de una nueva orden para iniciar el desplazamiento a la derecha o la izquierda, a su vez encenderá la luz piloto color verde **“LuzPilotoVerde”**. Cuando se oprime el pulsador de color rojo **“STOP”** dejará de funcionar el SISTEMA. Por otra parte, al accionar el botón de parada de emergencia **“EMERGENCYSTOP”** también dejará de operar el sistema.

Tabla 1. Variables del primer segmento.

Nombre	Variable	Clase
START	%I0.0	Entrada N.A.
STOP	%I0.1	Entrada N.C.
EMERGENCYSTOP	%I0.2	Entrada N.C.
LuzPilotoVerde	%Q0.2	Salida
SISTEMA	%M0.0	Memoria

Fuente: Elaboración propia.

Figura 25. Estructura del primer segmento habilitación de la banda.



Fuente: Elaboración propia.

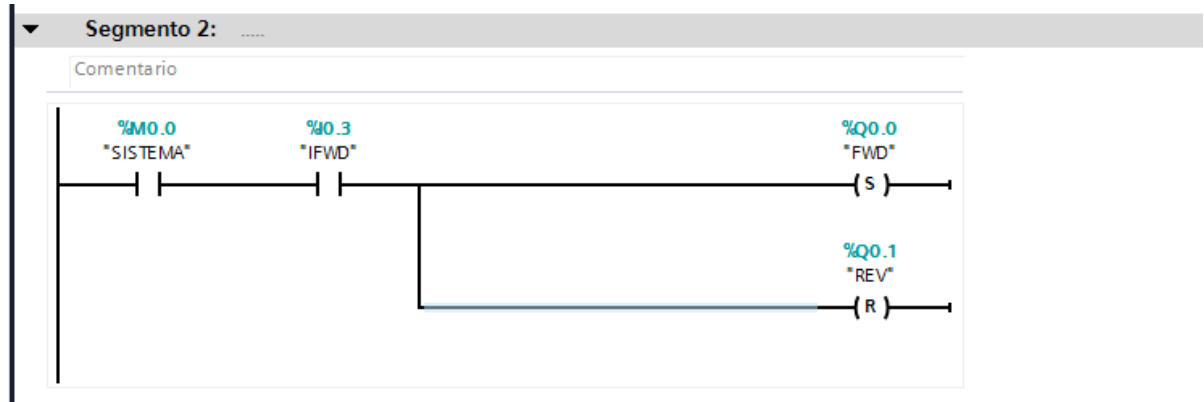
En este segmento 2: se realiza la configuración para el inicio del desplazamiento de la banda transportadora hacia el lado derecho. Una vez este habilitado el “**SISTEMA**” y después de ser accionado un pulsador “**IFWD**” conectado a la entrada digital %I0.3 se activará un pulso “**FWD**” que será conectado a la entrada digital del VFD permitiendo el giro de la banda transportadora hacia el lado derecho. También se garantiza que mientras no haya otro pulso solo girará hacia ese lado.

Tabla 2. Variables del segundo segmento.

Nombre	Variable	Clase
SISTEMA	%M0.0	Memoria
IFWD	%I0.3	Entrada N.A.
FWD	%Q0.0	Salida
REV	%Q0.1	Salida

Fuente: Elaboración propia.

Figura 26. Estructura segundo segmento desplazamiento de la banda lado derecho.



Fuente: Elaboración propia.

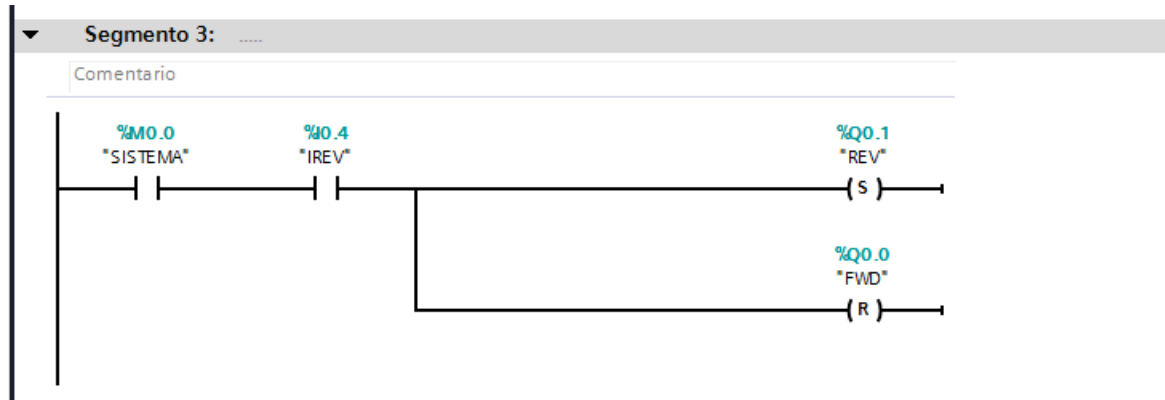
En este segmento 3: se realiza la configuración para el inicio del desplazamiento de la banda transportadora hacia el lado izquierdo. Una vez este habilitado el “**SISTEMA**” y después de ser accionado un pulsador “**IREV**” conectado a la entrada digital %I0.4 se activará un pulso “**REV**” que será conectado a la entrada digital del VFD permitiendo el giro de la banda transportadora hacia el lado izquierdo. También se garantiza que mientras no haya otro pulso solo girará hacia ese lado.

Tabla 3. Variables del tercer segmento.

Nombre	Variable	Clase
SISTEMA	%M0.0	Memoria
IFWD	%I0.3	Entrada N.A.
FWD	%Q0.0	Salida
REV	%Q0.1	Salida

Fuente: Elaboración propia.

Figura 27. Segmento de desplazamiento lado izquierdo.



Fuente: Elaboración propia.

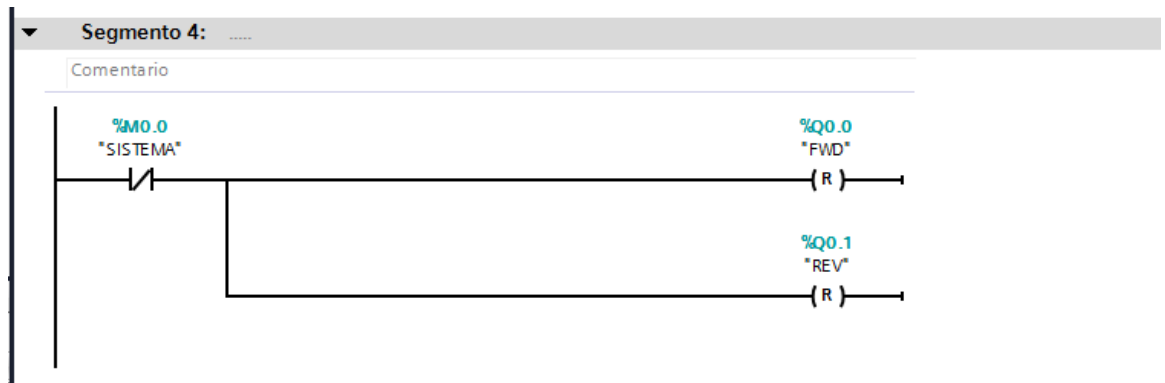
En este segmento 4: Se realiza la configuración para qué cuando esté desactivado el “**SISTEMA**” no se permita el desplazamiento de la banda para ninguno de los dos lados (derecha e izquierda). La desactivación se logra accionado el pulsador rojo “**STOP**” o el botón de para de emergencia “**EMERGENCYSTOP**”

Tabla 4. Variables del cuarto segmento.

Nombre	Variable	Clase
SISTEMA	%M0.0	Memoria
FWD	%Q0.0	Salida
REV	%Q0.1	Salida

Fuente: Elaboración propia.

Figura 28. Segmento desactivación del sistema.



Fuente: Elaboración propia.

En este segmento 5: Se realiza la configuración para qué cuando se accione el pulsador rojo “**STOP**” se detenga la banda transportadora de manera segura con una desaceleración controlada y se encienda la luz piloto roja “**LuzPilotoRoja**” durante 5 segundos. Después de este tiempo se apagará la luz piloto roja.

Tabla 5. Variables del quinto segmento.

Nombre	Variable	Clase
STOP	%I0.1	Entrada N.A.
LuzPilotoRoja	%Q0.3	Salida
TOF	Temporizador	

Fuente: Elaboración propia.

Figura 29. Segmento control de detención de la banda.



Fuente: Elaboración propia.

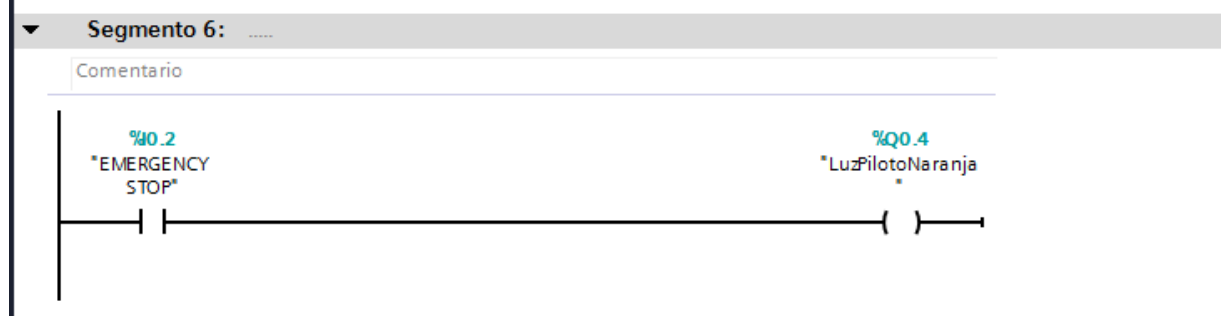
En este segmento 6: Se realiza la configuración para qué cuando se accione el botón de parada de emergencia “**EMERGENCYSTOP**” se detenga la banda transportadora de manera segura con una desaceleración controlada y se encienda la luz piloto roja “**LuzPilotoNaranja**” durante el tiempo que dure accionado el botón.

Tabla 6. Variables del sexto segmento.

Nombre	Variable	Clase
EMEREGENCYSTOP	%I0.2	Entrada N.A.
LuzPilotoNaranja	%Q0.4	Salida

Fuente: Elaboración propia.

Figura 30. Segmento control de detención de la banda por parada de emergencia.



Fuente: Elaboración propia.

Se debe realizar la configuración previa básica del variador Nietz NL1000-02R2G2 para poder utilizarlo con un motor asíncrono trifásico de 0.4 HP. La configuración se realizará en tres etapas:

Parámetros básicos del motor.

Selección del método de mando.

Tiempos de arranque y paro, frecuencias máxima y mínima.

7. DISEÑO DE GUÍAS DE LABORATORIO APLICATIVAS AL BANCO DE PRACTICAS.

Se diseñan cuatro guías de laboratorio aplicativas al banco para prácticas de automatización, consisten en la realización de experimentos prácticos donde los estudiantes en formación interactúan con cada uno de los equipos del banco de prácticas, además, incluyen nuevas tecnologías para la automatización de procesos donde se usa una banda transportadora, a continuación, se relaciona los títulos de cada una de ellas.

- Arranque, parada e inversión de giro de un motor eléctrico trifásico mediante un variador de frecuencia NIETZ NL1000- 02R2G2.
- Manejo de sensores (capacitivos e inductivos) e implementación en el banco para prácticas de automatización industrial, control automático de una banda transportadora mediante un variador de frecuencia con PLC.
- Clasificación y conteo de piezas según su material (metal o no metal).
- Contador de canastas con un determinado número de productos.

GUÍA #1

Tabla 7. Guía de laboratorio 1.

Asignatura:	
Código:	
Área:	
Línea:	BÁSICAS DE INGENIERÍAS
Título del laboratorio:	ARRANQUE, PARADA E INVERSIÓN DE GIRO DE UN MOTOR ELÉCTRICO TRIFÁSICO MEDIANTE UN VARIADOR DE FRECUENCIA NIETZ NL1000-02R2G2.
Docente:	

OBJETIVO

- Configurar los parámetros básicos del motor a controlar según su placa de características en el VFD
- Realizar la configuración y las conexiones necesarias para el arranque de un motor eléctrico trifásico mediante un VFD.
- Realizar la configuración y las conexiones necesarias para la inversión de giro de un motor eléctrico trifásico mediante un VFD.

MARCO TEÓRICO:

Según el sitio web ALDAKIN: La automatización industrial es el uso de tecnologías para el control y monitoreo de procesos industriales, aparatos, dispositivos o máquinas, que por regla general son funciones repetitivas haciendo que funcionen automáticamente reduciendo al máximo la intervención humana. se trata de automatizar las tareas y procesos repetitivos, fatigosos, o molestos y dejar que sean las máquinas quienes los hagan.

✓ Variador de Frecuencia

Según el sitio web S&P: Los variadores o convertidores de frecuencia son sistemas que se encuentran entre la fuente de alimentación eléctrica y los motores eléctricos. Sirven para regular la velocidad de giro de los motores de corriente alterna (AC). Por sus siglas en inglés, solemos referirnos al variador de frecuencia como VFD, que viene de variable frequency drive, que se traduciría literalmente como “regulador/variador de frecuencia variable”. A pesar de ello, también están presentes en el mercado otras acepciones como puede ser VSD (variable speed drive o regulador de velocidad variable) o ASD (adjustable speed drive, conocido en castellano como “accionamiento de velocidad variable”). Regulando la frecuencia de la electricidad que recibe el motor, el variador de frecuencia consigue ofrecer a este motor la electricidad demandada, evitando así la pérdida de energía, o lo que es lo mismo, optimizando el consumo.

Este variador estará conectado a las salidas digitales del PLC y las señales de salida de VFD estarán conectadas al motor para así controlar los Hz de velocidad de giro del eje del motor y así mismo de la velocidad de la banda.

✓ Controlador Lógico Programable

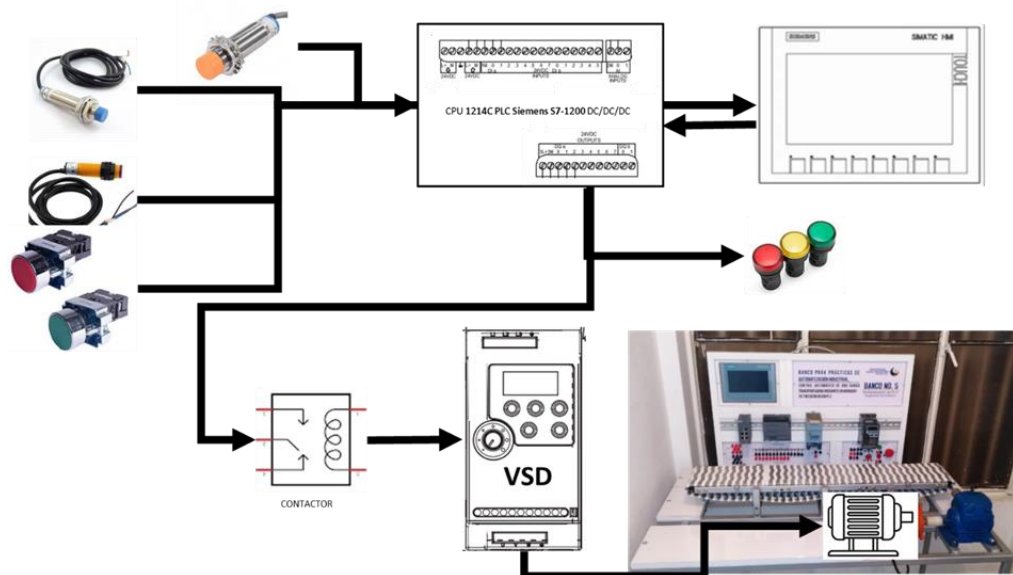
Un controlador lógico programable, más conocido por sus siglas en inglés PLC (Programmable Logic Controller), se trata de una computadora, utilizada en la ingeniería automática o automatización industrial, para automatizar procesos electromecánicos, tales como el control de la

maquinaria de la fábrica en líneas de montaje o atracciones mecánicas. Sin embargo, la definición más precisa de estos dispositivos es la dada por la NEMA (Asociación Nacional de Fabricantes Eléctricos) que dice que un PLC es: “Instrumento electrónico, que utiliza memoria programable para guardar instrucciones sobre la implementación de determinadas funciones, como operaciones lógicas, secuencias de acciones, especificaciones temporales, contadores y cálculos para el control mediante módulos de E/S analógicos o digitales sobre diferentes tipos de máquinas y de procesos”.

El controlador lógico programable será el que genere las salidas digitales para el variador de frecuencia, se desarrolla un programa en TIA PORTAL y se cargará al PLC con una Lógica para controlar la velocidad del motor.

✓ Motor.

Según el sitio web TRANSELEC: Un motor eléctrico es una máquina capaz de convertir la energía eléctrica en mecánica. El motor es capaz de realizar esto gracias a la acción de los campos magnéticos que generan las bobinas que se encuentran dentro del motor.



MATERIALES O EQUIPOS:

- ✓ Multímetro Digital
- ✓ BANCO PARA PRÁCTICAS DE AUTOMATIZACIÓN INDUSTRIAL, CONTROL AUTOMÁTICO DE UNA BANDA TRANSPORTADORA MEDIANTE UN VARIADOR DE FRECUENCIA CON PLC
- ✓ Cables cortos y largos con conexión rápida banana macho.
- ✓ Demás materiales necesarios

PROCEDIMIENTO

- Leer y analizar el MANUAL DE USUARIO, MANUAL TÉCNICO y comprender los PLANOS del banco de laboratorio.
- Leer y analizar el manual técnico del variador NIETZ NL1000-02R2G2.
- Seleccionar el parámetro **P101** que permite configurar la manera en que va a manipular el valor de frecuencia (velocidad), con el que trabajará el motor. Se puede configurar con 6 modos, para esta práctica se realizará seleccionando la opción, 0, 3 y 4.
 - 0: Ajuste de frecuencia digital.
 - 1: Voltaje analógico (0 a 10 V CD).
 - 2: Corriente analógica (0 a 20 mA CD).
 - 3: Perilla de ajuste (Panel de operación). La frecuencia se controla desde la perilla del panel de operación, en el rango entre las frecuencias mínima y máxima configuradas.
 - 4: Ajuste de frecuencia ARRIBA/ABAJO.
 - 5: Ajuste de frecuencia por comunicación RS485.
- Realizar la conexión: Panel de control – Motor para las opciones 3 y 4 del parámetro P101.
- Dar arranque, detener e invertir el giro del motor, en cada una de las configuraciones seleccionadas.
 - 3: Perilla de ajuste (Panel de operación). La frecuencia se controla desde la perilla del panel de operación, en el rango entre las frecuencias mínima y máxima configuradas.
 - 4: Ajuste de frecuencia ARRIBA/ABAJO.
- Realizar un programa que le permita arrancar, detener e invertir el giro del motor mediante entradas digitales (pulsadores y botón de parada de emergencia) y salidas digitales que alimentaran los contactores y a su vez controlaran el VFD para la opción 0 del parámetro P101.
 - *Realizar las conexiones: Panel de control – Motor y demás que el estudiante considere en su programa.

<p>Informe:</p> <ul style="list-style-type: none"> ✓ Demostrar el arranque, parada e inversión de giro del motor del BANCO PARA PRÁCTICAS DE AUTOMATIZACIÓN INDUSTRIAL, CONTROL AUTOMÁTICO DE UNA BANDA TRANSPORTADORA MEDIANTE UN VARIADOR DE FRECUENCIA CON PLC • Documentar su funcionalidad.
<p>FECHAS DE ENTREGA: El estudiante debe entregar un informe detallado en formato IEEE con las conclusiones, evidencias correspondientes 8 días después de realizada la práctica.</p>
<p>REFERENCIAS: https://giac.com.mx/configvariador/</p>

Fuente: Elaboración propia.

GUÍA #2

Tabla 8. Guía de laboratorio 2.

Asignatura:	
Código:	
Área:	
Línea:	BÁSICAS DE INGENIERÍAS
Título del laboratorio:	MANEJO DE SENSORES (CAPACITIVOS E INDUCTIVOS) E IMPLEMENTACIÓN EN EL BANCO PARA PRÁCTICAS DE AUTOMATIZACIÓN INDUSTRIAL, CONTROL AUTOMÁTICO DE UNA BANDA TRANSPORTADORA MEDIANTE UN VARIADOR DE FRECUENCIA CON PLC
Docente:	

OBJETIVO
<ul style="list-style-type: none"> • Analizar el manual técnico del variador NIETZNL1000-02R2G2. • Configurar los parámetros básicos del motor a controlar según su placa de características en el VFD • Realizar la configuración y las conexiones necesarias para el arranque de un motor eléctrico trifásico mediante un VFD.

- Determinar las entradas y salidas digitales del proceso
- Realizar e Implementar un programa donde pueda ajustar la detección de proximidad de los sensores instalados en el BANCO PARA PRÁCTICAS DE AUTOMATIZACIÓN INDUSTRIAL, CONTROL AUTOMÁTICO DE UNA BANDA TRANSPORTADORA MEDIANTE UN VARIADOR DE FRECUENCIA CON PLC.

MARCO TEÓRICO:

Según el sitio web ALDAKIN: La automatización industrial es el uso de tecnologías para el control y monitoreo de procesos industriales, aparatos, dispositivos o máquinas, que por regla general son funciones repetitivas haciendo que funcionen automáticamente reduciendo al máximo la intervención humana. se trata de automatizar las tareas y procesos repetitivos, fatigosos, o molestos y dejar que sean las máquinas quienes los hagan.

✓ Variador de Frecuencia

Según el sitio web S&P: Los variadores o convertidores de frecuencia son sistemas que se encuentran entre la fuente de alimentación eléctrica y los motores eléctricos. Sirven para regular la velocidad de giro de los motores de corriente alterna (AC). Por sus siglas en inglés, solemos referirnos al variador de frecuencia como VFD, que viene de variable frequency drive, que se traduciría literalmente como “regulador/variador de frecuencia variable”. A pesar de ello, también están presentes en el mercado otras acepciones como puede ser VFD (variable speed drive o regulador de velocidad variable) o ASD (adjustable speed drive, conocido en castellano como “accionamiento de velocidad variable). Regulando la frecuencia de la electricidad que recibe el motor, el variador de frecuencia consigue ofrecer a este motor la electricidad demandada, evitando así la pérdida de energía, o lo que es lo mismo, optimizando el consumo.

Este variador estará conectado a las salidas digitales del PLC y las señales de salida de VFD estarán conectadas al motor para así controlar los Hz de velocidad de giro del eje del motor y así mismo de la velocidad de la banda.

✓ Controlador Lógico Programable

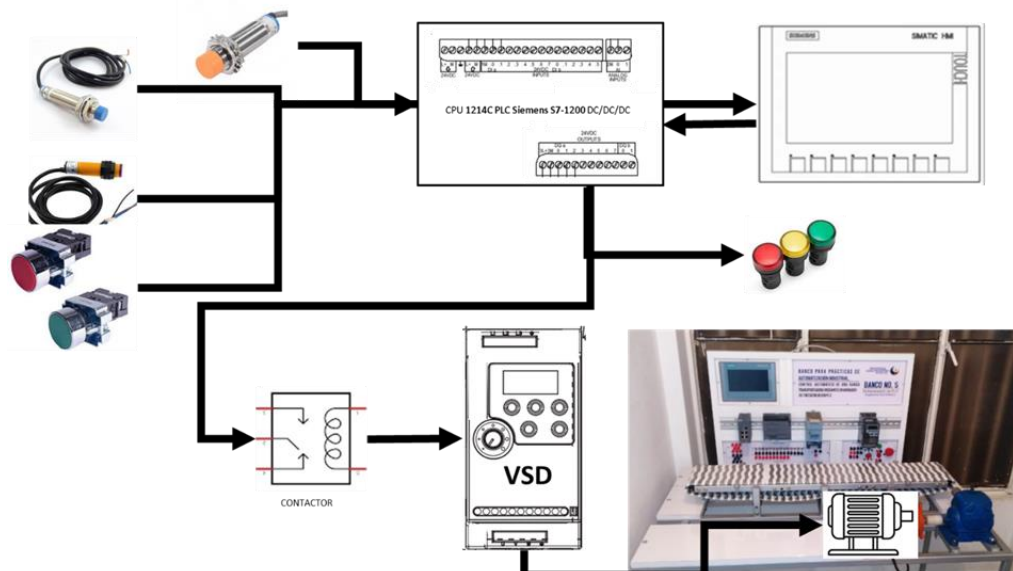
Un controlador lógico programable, más conocido por sus siglas en inglés PLC (Programmable Logic Controller), se trata de una computadora, utilizada en la ingeniería automática o automatización industrial, para

automatizar procesos electromecánicos, tales como el control de la maquinaria de la fábrica en líneas de montaje o atracciones mecánicas. Sin embargo, la definición más precisa de estos dispositivos es la dada por la NEMA (Asociación Nacional de Fabricantes Eléctricos) que dice que un PLC es: “Instrumento electrónico, que utiliza memoria programable para guardar instrucciones sobre la implementación de determinadas funciones, como operaciones lógicas, secuencias de acciones, especificaciones temporales, contadores y cálculos para el control mediante módulos de E/S analógicos o digitales sobre diferentes tipos de máquinas y de procesos”.

El controlador lógico programable será el que genere las salidas digitales para el variador de frecuencia, se desarrolla un programa en TIA PORTAL y se cargará al PLC con una Lógica para controlar la velocidad del motor.

✓ Motor.

Según el sitio web TRANSELEC: Un motor eléctrico es una máquina capaz de convertir la energía eléctrica en mecánica. El motor es capaz de realizar esto gracias a la acción de los campos magnéticos que generan las bobinas que se encuentran dentro del motor.



MATERIALES O EQUIPOS:

<ul style="list-style-type: none"> ✓ Multímetro Digital ✓ BANCO PARA PRÁCTICAS DE AUTOMATIZACIÓN INDUSTRIAL, CONTROL AUTOMÁTICO DE UNA BANDA TRANSPORTADORA MEDIANTE UN VARIADOR DE FRECUENCIA CON PLC ✓ Cables cortos y largos con conexión rápida banana macho. ✓ Demás materiales necesarios
PROCEDIMIENTO
<ul style="list-style-type: none"> • Leer y analizar el MANUAL DE USUARIO, MANUAL TÉCNICO y comprender los PLANOS del banco de laboratorio. • Leer y analizar el manual técnico del variador NIETZ NL1000-02R2G2. • Seleccionar el parámetro P101 que permite configurar la manera en que va a manipular el valor de frecuencia (velocidad), con el que trabajará el motor. Se puede configurar con 6 modos, para esta práctica se realizará seleccionando la opción 0. <ul style="list-style-type: none"> 0: Ajuste de frecuencia digital. 1: Voltaje analógico (0 a 10 V CD). 2: Corriente analógica (0 a 20 mA CD). 3: Perilla de ajuste (Panel de operación). La frecuencia se controla desde la perilla del panel de operación, en el rango entre las frecuencias mínima y máxima configuradas. 4: Ajuste de frecuencia ARRIBA/ABAJO. 5: Ajuste de frecuencia por comunicación RS485. • Realizar un programa que le permita reconocer una señal (entrada digital) de cada uno de los sensores y así por medio de una salida digital arrancar, detener, invertir el giro, aumentar o disminuir frecuencia, salidas digitales que alimentarán los contactores y a su vez controlarán el VFD <ul style="list-style-type: none"> *Realizar las conexiones: Panel de control – Motor y demás que el estudiante considere en su programa. • Ajustar la distancia de detección de cada uno de los sensores instalados en el BANCO PARA PRÁCTICAS DE AUTOMATIZACIÓN INDUSTRIAL, CONTROL AUTOMÁTICO DE UNA BANDA TRANSPORTADORA MEDIANTE UN VARIADOR DE FRECUENCIA CON PLC según su conveniencia.
<p>Informe:</p> <ul style="list-style-type: none"> ✓ Demostrar el funcionamiento de cada sensor y su rango de detección de proximidad en el BANCO PARA PRÁCTICAS DE AUTOMATIZACIÓN

<p>INDUSTRIAL, CONTROL AUTOMÁTICO DE UNA BANDA TRANSPORTADORA MEDIANTE UN VARIADOR DE FRECUENCIA CON PLC</p> <ul style="list-style-type: none"> • Documentar su funcionalidad.
<p>FECHAS DE ENTREGA: El estudiante debe entregar un informe detallado en formato IEEE con las conclusiones, evidencias correspondientes 8 días después de realizada la práctica.</p>
<p>REFERENCIAS: https://giac.com.mx/configvariador/</p>

Fuente: Elaboración propia.

GUÍA #3

Tabla 9. Guía de laboratorio 3.

Asignatura:	
Código:	
Área:	
Línea:	BÁSICAS DE INGENIERÍAS
Título del laboratorio:	CLASIFICACIÓN Y CONTEO DE PIEZAS SEGÚN SU MATERIAL (METAL O NO METAL)
Docente:	

OBJETIVOS
<ul style="list-style-type: none"> • Analizar el manual técnico del variador Nietz NL1000-02R2G2. • Configurar los parámetros básicos del motor a controlar según su placa de características en el VFD • Realizar la configuración y las conexiones necesarias para el arranque de un motor eléctrico trifásico mediante un VFD. • Determinar las entradas y salidas digitales del proceso • Realizar la configuración y las conexiones necesarias para el control de velocidad de la banda transportadora

- Realizar e Implementar un programa que contemple las señales eléctricas proveniente de los sensores que le permita clasificar un elemento de acuerdo a su material (Metal, No metal) usando los sensores del BANCO PARA PRÁCTICAS DE AUTOMATIZACIÓN INDUSTRIAL, CONTROL AUTOMÁTICO DE UNA BANDA TRANSPORTADORA MEDIANTE UN VARIADOR DE FRECUENCIA CON PLC.

MARCO TEÓRICO:

Según el sitio web ALDAKIN: La automatización industrial es el uso de tecnologías para el control y monitoreo de procesos industriales, aparatos, dispositivos o máquinas, que por regla general son funciones repetitivas haciendo que funcionen automáticamente reduciendo al máximo la intervención humana. se trata de automatizar las tareas y procesos repetitivos, fatigosos, o molestos y dejar que sean las máquinas quienes los hagan.

✓ Variador de Frecuencia

Según el sitio web S&P: Los variadores o convertidores de frecuencia son sistemas que se encuentran entre la fuente de alimentación eléctrica y los motores eléctricos. Sirven para regular la velocidad de giro de los motores de corriente alterna (AC). Por sus siglas en inglés, solemos referirnos al variador de frecuencia como VFD, que viene de variable frequency drive, que se traduciría literalmente como “regulador/variador de frecuencia variable”. A pesar de ello, también están presentes en el mercado otras acepciones como puede ser VFD (variable speed drive o regulador de velocidad variable) o ASD (adjustable speed drive, conocido en castellano como “accionamiento de velocidad variable). Regulando la frecuencia de la electricidad que recibe el motor, el variador de frecuencia consigue ofrecer a este motor la electricidad demandada, evitando así la pérdida de energía, o lo que es lo mismo, optimizando el consumo.

Este variador estará conectado a las salidas digitales del PLC y las señales de salida de VFD estarán conectadas al motor para así controlar los Hz de velocidad de giro del eje del motor y así mismo de la velocidad de la banda.

✓ Controlador Lógico Programable

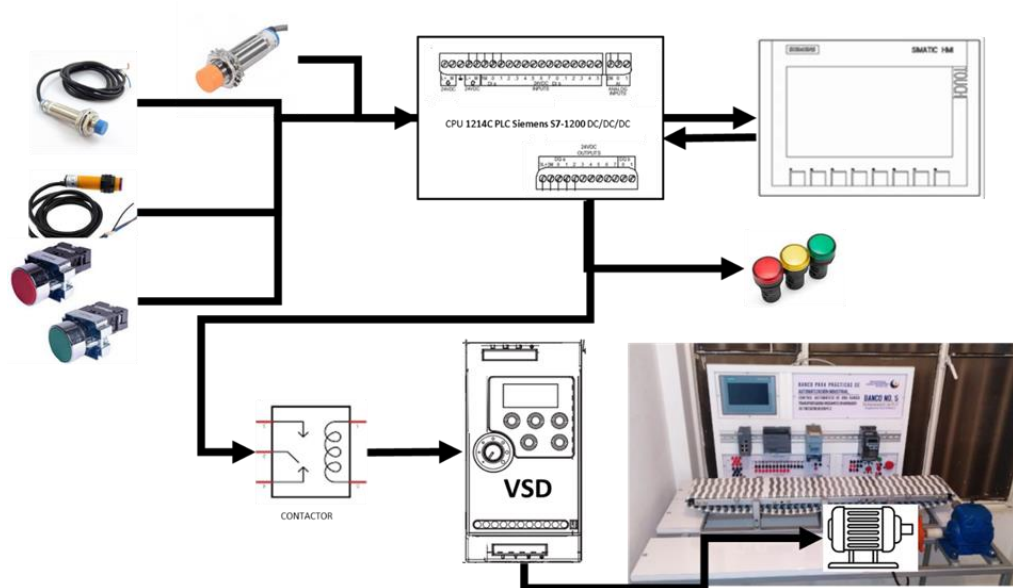
Un controlador lógico programable, más conocido por sus siglas en inglés PLC (Programable Logic Controller), se trata de una computadora, utilizada en la ingeniería automática o automatización industrial, para automatizar procesos electromecánicos, tales como el control de la maquinaria de la fábrica en líneas de montaje o atracciones mecánicas.

Sin embargo, la definición más precisa de estos dispositivos es la dada por la NEMA (Asociación Nacional de Fabricantes Eléctricos) que dice que un PLC es: "Instrumento electrónico, que utiliza memoria programable para guardar instrucciones sobre la implementación de determinadas funciones, como operaciones lógicas, secuencias de acciones, especificaciones temporales, contadores y cálculos para el control mediante módulos de E/S analógicos o digitales sobre diferentes tipos de máquinas y de procesos".

El controlador lógico programable será el que genere las salidas digitales para el variador de frecuencia, se desarrolla un programa en TIA PORTAL y se cargará al PLC con una Lógica para controlar la velocidad del motor.

✓ Motor.

Según el sitio web TRANSELEC: Un motor eléctrico es una máquina capaz de convertir la energía eléctrica en mecánica. El motor es capaz de realizar esto gracias a la acción de los campos magnéticos que generan las bobinas que se encuentran dentro del motor.



MATERIALES O EQUIPOS:
<ul style="list-style-type: none"> ✓ Multímetro Digital ✓ Sensores capacitivos e inductivos ✓ Actuadores ✓ BANCO PARA PRÁCTICAS DE AUTOMATIZACIÓN INDUSTRIAL, CONTROL AUTOMÁTICO DE UNA BANDA TRANSPORTADORA MEDIANTE UN VARIADOR DE FRECUENCIA CON PLC ✓ Cables cortos y largos con conexión rápida banana macho. ✓ Demás materiales necesarios
PROCEDIMIENTO
<ul style="list-style-type: none"> • Leer y analizar el MANUAL DE USUARIO, MANUAL TECNICO y comprender los PLANOS del banco de laboratorio. • Leer y analizar el manual técnico del variador Nietz NL1000-02R2G2. • Seleccionar el parámetro P101 que permite configurar la manera en que va a manipular el valor de frecuencia (velocidad), con el que trabajará el motor. Se puede configurar con 6 modos, para esta práctica se realizara seleccionando la opción 0. <ul style="list-style-type: none"> 0: Ajuste de frecuencia digital. 1: Voltaje analógico (0 a 10 V CD). 2: Corriente analógica (0 a 20 mA CD). 3: Perilla de ajuste (Panel de operación). La frecuencia se controla desde la perilla del panel de operación, en el rango entre las frecuencias mínima y máxima configuradas. 4: Ajuste de frecuencia ARRIBA/ABAJO. 5: Ajuste de frecuencia por comunicación RS485. • Realizar un programa que le permita reconocer una señal (entrada digital) de cada uno de los sensores y así por medio de una salida digital arrancar, detener, invertir el giro, aumentar o disminuir frecuencia, salidas digitales que alimentarán los contactores y a su vez controlarán el VFD <ul style="list-style-type: none"> *Realizar las conexiones: Panel de control – Motor y demás que el estudiante considere en su programa. • Ajustar la distancia de detección de cada uno de los sensores instalados en el BANCO PARA PRÁCTICAS DE AUTOMATIZACIÓN INDUSTRIAL, CONTROL AUTOMÁTICO DE UNA BANDA TRANSPORTADORA MEDIANTE UN VARIADOR DE FRECUENCIA CON PLC según su conveniencia.

<p>Informe:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Demostrar el funcionamiento del control automático de la banda transportadora en función de la clasificación de elementos de metal y no metal desarrollado en el BANCO PARA PRÁCTICAS DE AUTOMATIZACIÓN INDUSTRIAL, CONTROL AUTOMÁTICO DE UNA BANDA TRANSPORTADORA MEDIANTE UN VARIADOR DE FRECUENCIA CON PLC • Documentar su funcionalidad.
<p>FECHAS DE ENTREGA: El estudiante debe entregar un informe detallado en formato IEEE con las conclusiones, evidencias correspondientes 8 días después de realizada la práctica.</p>
<p>REFERENCIAS: https://giac.com.mx/configvariador/</p>

Fuente: Elaboración propia.

GUÍA #4

Tabla 10. Guía de laboratorio 4.

Asignatura:	
Código:	
Área:	
Línea:	BÁSICAS DE INGENIERÍAS
Título del laboratorio:	CONTADOR DE CANASTAS CON UN DETERMINADO NÚMERO DE PRODUCTOS.
Docente:	

OBJETIVO
<ul style="list-style-type: none"> • Analizar el manual técnico del variador Nietz NL1000-02R2G2. • Configurar los parámetros básicos del motor a controlar según su placa de características en el VFD. • Realizar la configuración y las conexiones necesarias para el arranque de un motor eléctrico trifásico mediante un VFD. • Determinar las entradas y salidas digitales del proceso

- Realizar la configuración y las conexiones necesarias para el control de velocidad de la banda transportadora
- Realizar e implementar un programa que permita simular un proceso industrial de dos estaciones. En la primera estación debe realizar un conteo de botellas y cada vez que el sensor detecte una botella detendrá la banda transportadora justo en la siguiente estación. La segunda estación se debe colocar la tapa de metal para seguir el curso normal del proceso. Al pasar un determinado número de botellas por las dos estaciones se llenará una canasta. Realizar el programa para contar 4 canastas de 4 botellas con tapa de metal y al finalizar este proceso se debe devolver las canastas cambiando la dirección de la banda transportadora y su frecuencia del BANCO PARA PRÁCTICAS DE AUTOMATIZACIÓN INDUSTRIAL, CONTROL AUTOMÁTICO DE UNA BANDA TRANSPORTADORA MEDIANTE UN VARIADOR DE FRECUENCIA CON PLC.

MARCO TEÓRICO:

Según el sitio web ALDAKIN: La automatización industrial es el uso de tecnologías para el control y monitoreo de procesos industriales, aparatos, dispositivos o máquinas, que por regla general son funciones repetitivas haciendo que funcionen automáticamente reduciendo al máximo la intervención humana. se trata de automatizar las tareas y procesos repetitivos, fatigosos, o molestos y dejar que sean las máquinas quienes los hagan.

✓ Variador de Frecuencia

Según el sitio web S&P: Los variadores o convertidores de frecuencia son sistemas que se encuentran entre la fuente de alimentación eléctrica y los motores eléctricos. Sirven para regular la velocidad de giro de los motores de corriente alterna (AC). Por sus siglas en inglés, solemos referirnos al variador de frecuencia como VFD, que viene de variable frequency drive, que se traduciría literalmente como “regulador/variador de frecuencia variable”. A pesar de ello, también están presentes en el mercado otras acepciones como puede ser VSD (variable speed drive o regulador de velocidad variable) o ASD (adjustable speed drive, conocido en castellano como “accionamiento de velocidad variable). Regulando la frecuencia de la electricidad que recibe el motor, el variador de frecuencia consigue ofrecer a este motor la electricidad demandada, evitando así la pérdida de energía, o lo que es lo mismo, optimizando el consumo.

Este variador estará conectado a las salidas digitales del PLC y las señales de salida de VFD estarán conectadas al motor para así controlar los Hz de velocidad de giro del eje del motor y así mismo de la velocidad de la banda.

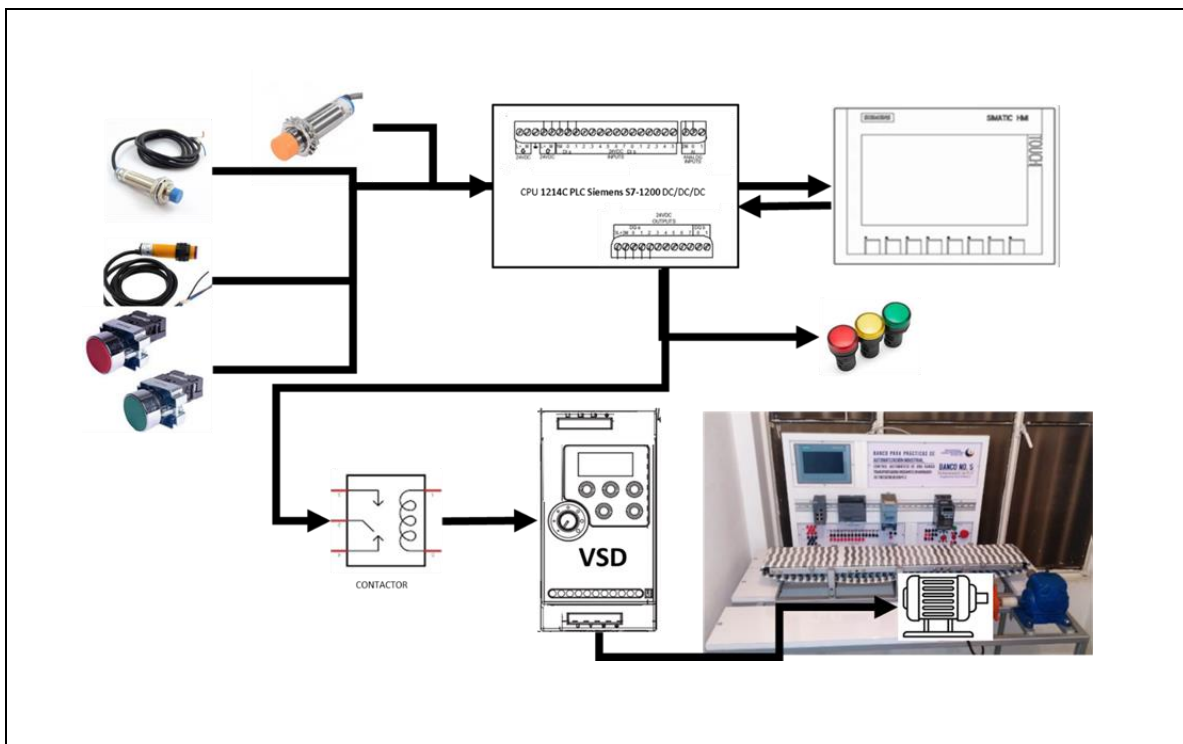
✓ **Controlador Lógico Programable**

Un controlador lógico programable, más conocido por sus siglas en inglés PLC (Programable Logic Controller), se trata de una computadora, utilizada en la ingeniería automática o automatización industrial, para automatizar procesos electromecánicos, tales como el control de la maquinaria de la fábrica en líneas de montaje o atracciones mecánicas. Sin embargo, la definición más precisa de estos dispositivos es la dada por la NEMA (Asociación Nacional de Fabricantes Eléctricos) que dice que un PLC es: "Instrumento electrónico, que utiliza memoria programable para guardar instrucciones sobre la implementación de determinadas funciones, como operaciones lógicas, secuencias de acciones, especificaciones temporales, contadores y cálculos para el control mediante módulos de E/S analógicos o digitales sobre diferentes tipos de máquinas y de procesos".

El controlador lógico programable será el que genere las salidas digitales para el variador de frecuencia, se desarrolla un programa en TIA PORTAL y se cargará al PLC con una Lógica para controlar la velocidad del motor.

✓ **Motor.**

Según el sitio web TRANSELEC: Un motor eléctrico es una máquina capaz de convertir la energía eléctrica en mecánica. El motor es capaz de realizar esto gracias a la acción de los campos magnéticos que generan las bobinas que se encuentran dentro del motor.



MATERIALES O EQUIPOS:

- ✓ Multímetro Digital
- ✓ BANCO PARA PRÁCTICAS DE AUTOMATIZACIÓN INDUSTRIAL, CONTROL AUTOMÁTICO DE UNA BANDA TRANSPORTADORA MEDIANTE UN VARIADOR DE FRECUENCIA CON PLC
- ✓ Cables cortos y largos con conexión rápida banana macho.
- ✓ Demás materiales necesarios

PROCEDIMIENTO

- Leer y analizar el MANUAL DE USUARIO, MANUAL TECNICO y comprender los PLANOS del banco de laboratorio.
- Leer y analizar el manual técnico del variador Nietz NL1000-02R2G2.
- Seleccionar el parámetro **P101** que permite configurar la manera en que va a manipular el valor de frecuencia (velocidad), con el que trabajará el motor. Se puede configurar con 6 modos, para esta práctica se realizara seleccionando la opción 0.
 - 0: Ajuste de frecuencia digital.
 - 1: Voltaje analógico (0 a 10 V CD).
 - 2: Corriente analógica (0 a 20 mA CD).
 - 3: Perilla de ajuste (Panel de operación). La frecuencia se controla desde la perilla del panel de operación, en el rango entre las frecuencias

mínima y máxima configuradas.

4: Ajuste de frecuencia ARRIBA/ABAJO.

5: Ajuste de frecuencia por comunicación RS485.

*Realizar las conexiones: Panel de control – Motor y demás que el estudiante considere en su programa.

- Realizar e implementar un programa que permita simular un proceso industrial de dos estaciones. En la primera estación debe realizar un conteo de botellas y cada vez que el sensor detecte una botella detendrá la banda transportadora justo en la siguiente estación. La segunda estación se debe colocar la tapa de metal para seguir el curso normal del proceso. Al pasar un determinado número de botellas por las dos estaciones se llenará una canasta. Realizar el programa para contar 4 canastas de 4 botellas con tapa de metal y al finalizar este proceso se debe devolver las canastas cambiando la dirección de la banda transportadora y su frecuencia del BANCO PARA PRÁCTICAS DE AUTOMATIZACIÓN INDUSTRIAL, CONTROL AUTOMÁTICO DE UNA BANDA TRANSPORTADORA MEDIANTE UN VARIADOR DE FRECUENCIA CON PLC.
- Realizar las conexiones: Panel de control – Motor y demás que el estudiante considere en su programa.
- Ajustar la distancia de detección de cada uno de los sensores instalados en el BANCO PARA PRÁCTICAS DE AUTOMATIZACIÓN INDUSTRIAL, CONTROL AUTOMÁTICO DE UNA BANDA TRANSPORTADORA MEDIANTE UN VARIADOR DE FRECUENCIA CON PLC según su conveniencia.



Informe:

- Demostrar la simulación de la automatización de un proceso industrial condicionado por el conteo, tapado y llenado de canastas utilizando el

<p>BANCO PARA PRÁCTICAS DE AUTOMATIZACIÓN INDUSTRIAL, CONTROL AUTOMÁTICO DE UNA BANDA TRANSPORTADORA MEDIANTE UN VARIADOR DE FRECUENCIA CON PLC.</p> <ul style="list-style-type: none"> • Documentar su funcionalidad.
<p>FECHAS DE ENTREGA: El estudiante debe entregar un informe detallado en formato IEEE con las conclusiones, evidencias correspondientes 8 días después de realizada la práctica.</p>
<p>REFERENCIAS:</p> <p>https://www.youtube.com/watch?v=i0q6o5H8Mpl</p> <p>https://drive.google.com/file/d/1Vv3oh4V-yXtCipiyf5hOqXKAayLI0SHc/view?usp=sharing</p>

Fuente: Elaboración propia.

8. PRUEBAS DE FUNCIONAMIENTO

Las pruebas de funcionamiento del sistema se dividen en tres secciones; en la primera sección se realizaron las pruebas funcionales de la estructura física del sistema, en la segunda sección se realizan las pruebas de operatividad del banco y la tercera sección se realizó pruebas funcionales del sistema de control del banco para prácticas de automatización industrial.

En las pruebas funcionales de la estructura física, se validó el funcionamiento adecuado de cada uno del componente, en las pruebas del sistema de giro se evidencio la necesidad de implementar un reductor de velocidad; en la prueba de funcionalidad de la banda transportadora se evidencia la necesidad de implementar otros soportes para facilitar el desplazamiento, se hicieron las modificaciones obteniendo finalmente un banco de prácticas para automatización acorde a lo planteado.

En las pruebas de operatividad del banco, se realiza prueba de continuidad de cada una de las conexiones, se realiza mediciones de tensión, se verifica el voltaje: de alimentación de la fuente (120 VAC) voltaje que entrega la fuente (24 vdc). Voltaje de entrada y salida del VFD, se realiza prueba de giro del motor, medición de intensidad de corriente en cada fase del motor, se verifica que corresponda a la placa de características del motor; Se realiza la configuración VFD teniendo en cuenta los parámetros del motor descritos en la placa del mismo corriente nominal, velocidad del motor, numero de polos, frecuencia nominal; así como también las 4 entradas digitales del variador FWD, REV, S1 Y S2. Posteriormente se realiza un programa básico en donde se pruebe cada entrada y salida digital del PLC. Y por último se corre el programa general que se realizó para controlar la banda transportadora mediante un VFD siendo accionado por salidas digitales del PLC.

Finalmente, en las pruebas funcionales del sistema se verifica el control automático de la banda transportadora mediante un variador de frecuencia con PLC, implementando el desarrollo de la guía de laboratorio N° 4 del proyecto “CONTADOR DE CANASTAS CON UN DETERMINADO NUMERO DE PRODUCTOS”, registrando los siguientes resultados funcionales.

Tabla 11. Registro de resultados pruebas funcionales.

PRUEBA DE OPERATIVIDAD DEL “BANCO PARA PRACTICAS DE AUTOMATIZACIÓN INDUSTRIAL, CONTROL AUTOMÁTICO DE UNA BANDA TRANSPORTADORA MEDIANTE UN VARIADOR DE FRECUENCIA CON PLC”						
N° DE PRUEBA	FUNCIONALIDAD DE LOS SENSORES			LA BANDA PRESENTÓ ALGÚN INCONVENIENTE	MÁXIMA CORRIENTE EN LAS FASES DEL MOTOR	OBSERVACIÓN
	SENSOR DE PROXIMIDAD CAPACITIVO	SENSOR DE PROXIMIDAD INDUCTIVO	SENSOR DE PROXIMIDAD DE REFLEXIÓN DIFUSA			
1	Detección correcta	Detección correcta	Detección correcta	NO	0.51 A / 8 Hz	Prueba satisfactoria, presentó sonido anormal de bloqueo en la banda transportadora.
2	Detección correcta	Detección correcta	Detección correcta	NO	0.49 A / 8 Hz	Prueba satisfactoria, presentó sonido anormal de bloqueo en la banda transportadora.
3	Detección correcta	Detección correcta	Detección correcta	NO	0.48 A / 8 Hz	Prueba satisfactoria
4	Detección correcta	Detección correcta	Detección correcta	NO	0.47 A / 8 Hz	Prueba satisfactoria
5	Detección correcta	Detección correcta	Detección correcta	NO	0.48 A / 8 Hz	Prueba satisfactoria
6	Detección correcta	Detección correcta	Detección correcta	NO	0.51 A / 8 Hz	Prueba satisfactoria, presentó sonido anormal de bloqueo en la banda transportadora.
7	Detección correcta	Detección correcta	Detección correcta	NO	0.51 A / 8 Hz	Prueba satisfactoria

8	Detección correcta	Detección correcta	Detección correcta	NO	0.49 A / 8 Hz	Prueba satisfactoria
9	Detección correcta	Detección correcta	Detección correcta	NO	0.50 A / 8 Hz	Prueba satisfactoria
10	Detección correcta	Detección correcta	Detección correcta	NO	0.48 A / 8 Hz	Prueba satisfactoria

Fuente: Elaboración propia.

En base a las pruebas realizadas se demuestra que el banco desarrollado es confiable y conciso para simular entornos de procesos industriales. En cuanto a la observación del sonido anormal en la banda transportadora, esto no implica un mal funcionamiento sino desperfectos de las piezas fabricadas mediante impresión 3D, ya que es la pieza más sensible del sistema debido al tipo del material (plástico PLA) con el que ha sido fabricado. Generalmente estas piezas plásticas presentan rigidez cuando se trata de figuras ensambladas que tiene algún tipo de movimiento entre ellas, esto se soluciona lijando el área de contacto entre las piezas o con un uso frecuente haciendo que de manera natural el rozamiento de las piezas haga las uniones más lisas.

9. CONCLUSIONES

- La estructura de trabajo de la banda transportadora, se desarrolló de manera satisfactoria con diseños adecuados al espacio donde se instalará finalmente, esta plataforma de trabajo fue fabricada en filamento PLA y sometida a pruebas de funcionamiento con el objetivo de garantizar su calidad.
- Se diseñó e implementó la estructura para el banco de prácticas con dimensiones acordes al espacio del laboratorio donde será instalado, esta plataforma de trabajo está creada con espacios adecuados para la instalación de cada uno de los equipos que la componen, así como también cuenta con un espacio libre, el cual podrá ser usado para desarrollar nuevos proyectos e ideas innovadoras de los estudiantes en formación.
- El programa para control de velocidad de la banda transportadora mediante el variador de frecuencia LN 1000 controlado a través de un PLC se desarrolló en el software TIA Portal, compuesto por diferentes segmentos en función del control automático de la banda transportadora.
- En las diferentes etapas de construcción del banco para prácticas de automatización se realizaron diferentes pruebas, validando el funcionamiento correcto de cada componente del proyecto, por medio de ellas se identificaron oportunidades de mejora que conllevaron al logro de cada uno de los objetivos específicos y como tal el objetivo general.
- Se diseñaron cuatro guías de laboratorio con aplicación al banco de prácticas, la finalidad de estas guías es incentivar al uso de este banco para prácticas de automatización de tal manera que los ingenieros en formación interactúen con los equipos, pongan en prácticas los conocimientos teóricos vistos en su proceso de formación en el área de automatización y control adquiriendo bases fundamentales, conocimiento y competencias en el área.
- Finalmente, al finalizar este proyecto e implementarlo, se está contribuyendo al mejoramiento del área de laboratorio de la Universidad y así mismo, al

fortalecimiento de habilidades y competencias de los ingenieros electrónicos y carreras afines.

10. BIBLIOGRAFÍA

ASOCOLDEP. ¿Cuáles son las carreras universitarias más demandadas y mejor pagadas en Colombia? [En línea]. 2020. [Consultado el 20 de febrero del 2021]. Disponible en: < <https://www.asocoldep.edu.co/2020/03/09/las-20-carreras-mejor-pagadas-en-colombia-y-con-mayor-demanda>>

BATIOJA, Bladimir. Automatización de un sistema de bandas transportadoras para el abastecimiento de trozas en contrachapados de Esmeraldas S.A-Codesa. [Trabajo de titulación, previo a la obtención del título de Ingeniero en Electrónica, Automatización y Control]. 10 de febrero de 2022.

BUITRAGO, Jorge, RODRÍGUEZ, Jefferson. Material didáctico para el espacio académico de automatización e instrumentación para el manejo de la banda transportadora [Trabajo de grado]. Bogotá. 2021. 90p

DEL CARMEN JAIME, Melissa, HERNANDES, Cindy. Control PID de la velocidad de una banda transportadora para la clasificación de objetos [Tesis de licenciatura]. Universidad Académica de ingeniería eléctrica. 30 de mayo del 2008. Zacatecas.

FREELANCERMAP. ¿Qué hace un ingeniero en automatización? [En línea]. 2020. [Consultado el 26 de febrero del 2021]. Disponible en: <<https://www.freelancermmap.com/blog/es/que-hace-ingeniero-automatizacion/>>

GSL INDUSTRIAS. Que es la automatización industrial [Artículo en línea]. 18 de noviembre de 2020. Disponible en <https://industriasgsl.com/blogs/automatizacion/que-es-la-automatizacion-industrial#:~:text=La%20automatizaci%C3%B3n%20industrial%2C%20es%20el,y%20electrohidr%C3%A1ulicos%20para%20fines%20industriales>.

HERNANDEZ, Nicolás, NOVOA, Sergio. Modelo diseño del banco de prácticas. [imagen]. Ingeniería Conceptual y diseño del banco de prácticas con PLC Siemens S7 1200 y motor trifásico con carga variables. Bogotá: 2020.

VORTAL. Dirección de Programa. [En línea]. 2021. [Consultado el 22 de febrero del 2021]. Disponible en: <
<https://vortal.unisangil.edu.co/unisangil/hermesoft/vortal/login.jsp>>.

11.RECOMENDACIONES

- Este banco de prácticas queda disponible para que los estudiantes afiancen sus conocimientos y apliquen nuevas ideas innovadoras en los sistemas de control de procesos, para esto se sigue haciendo uso de las guías de laboratorio diseñadas.
- Con la finalidad de hacer buen uso del banco para prácticas, se recomienda consultar y entender el manual de usuario, el Manual técnico y las fichas técnicas de cada uno de los componentes del sistema de control.
- Si se realizan modificaciones del proyecto se recomienda actualizar el manual técnico y el manual de uso.
- Si en el desarrollo de las prácticas de laboratorio se requiere realizar la desconexión de algún cableado, identifíquelo por medio de marquillas para evitar el intercambio de señales y daños al sistema.
- La conservación del banco para prácticas de automatización depende del buen uso que se dé por parte de los estudiantes.

12. ANEXOS

Los anexos de este proyecto de grado se pueden visualizar y descargar en el siguiente enlace.

<https://github.com/wilescruco/PDG2.git>

También se podrá consultar de manera física en el repositorio de tesis disponible en la biblioteca de Unisangil sede Yopal.