

PROYECTO: **M5196** Automatización Horno KTL – Renault Valladolid.

Sinopsis / Objetivos

- Automatización proceso HORNO TTS/KTL.
- Automatización con Schneider (Autómata Premium)

Cliente

Renault Valladolid.

Ubicación

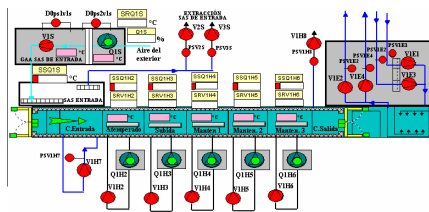
Nave de TTS/KTL.

Tecnología

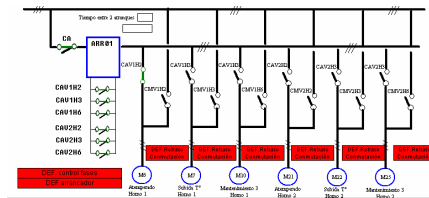
Proceso

Información Complementaria

Es un doble Horno de Secado de carrocerías, que está después de los baños del túnel de Tratamiento (TTS) y de las cubas de KTL.



Esta compuesto por grupos de calentamiento y un incinerador para asegurar la desaparición de los gases del disolvente.



Se utilizan arrancadores electrónicos de TEE para realizar un arranque secuencial de los motores y evitar las puntas de consumo a la arrancada.

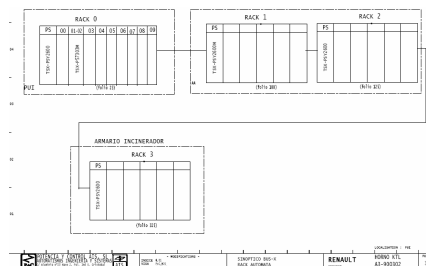
La regulación de la temperatura en el interior del horno se realiza mediante PIDs en el programa del PLC, para el control de los servomotores de los quemadores que existen en los grupos de calentamiento.

	MECIDA	UMBRAL MINIMO	UMBRAL MAXIMO
AMBIENTE 1 SAS	SPFO1S	°C	°C
AMBIENTE 2 SAS	SPFO2S	°C	°C
TEMPERATURA PERFIL 1 HI	STP1H1	°C	°C
TEMPERATURA PERFIL 2 HI	STP2H1	°C	°C
TEMPERATURA PERFIL 3 HI	STP3H1	°C	°C
TEMPERATURA PERFIL 4 HI	STP4H1	°C	°C
TEMPERATURA PERFIL 5 HI	STP5H1	°C	°C
TEMPERATURA PERFIL 1 H2	STP1H2	°C	°C
TEMPERATURA PERFIL 2 H2	STP2H2	°C	°C
TEMPERATURA PERFIL 3 H2	STP3H2	°C	°C
TEMPERATURA PERFIL 4 H2	STP4H2	°C	°C
TEMPERATURA PERFIL 5 H2	STP5H2	°C	°C

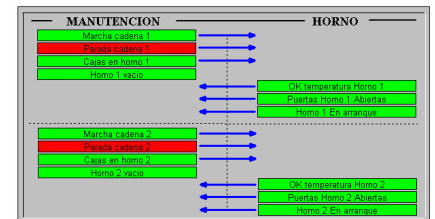
Se han Modificado los armarios existentes cambiando los autómatas.



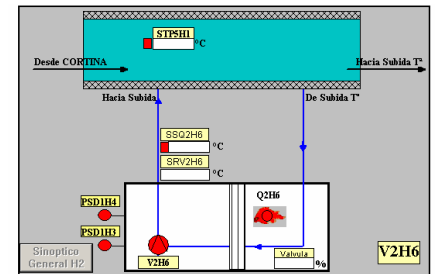
Se ha colocado un Pupitre Schneider J77 que contiene un rack de autómatas conectado a los 2 armarios anteriores



El proceso está interconectado con la manutención de carrocerías para asegurar las curvas de temperatura.



Este es el esquema típico de un grupo de calentamiento, en el que podemos distinguir el quemador y el ventilador de recirculación.



A la salida de cada línea de horno hay un grupo de enfriamiento para bajar la temperatura de las carrocerías.

