## **CONTENIDO**

| AGRADECIMIENTOS  |    |
|--|----|
| 1 INTRODUCCION   | ţ  |
| 1.1 Memoria descriptiva  | ;  |
| 1.2 La nueva instalación                                       | Ę  |
| 1.3 Objetivos  | ,  |
| 1.4 Metodología de trabajo                                     | 5  |
| 2 EL PROCESO   | (  |
| 2.1 Vaporización del hexafluoruro de uranio (UF <sub>6</sub> ) | (  |
| 2.2 Criterios de seguridad                                     | 11 |
| 2.3 Consideraciones sobre la operación                         | 11 |
| 3 DESCRIPCIÓN DE LOS EQUIPOS                                   | 13 |
| 3.1 El PLC   | 13 |
| 3.1.1 Funcionamiento general de un PLC                         | 13 |
| 3.1.2 Funcionamiento de la CPU                                 | 13 |
| 3.1.3 Tarjetas de E/S digitales                                | 14 |
| 3.1.4 Tarjetas E/S analógicas                                  | 14 |
| <b>3.2</b> TSX MICRO 37-21                                     | 15 |
| 3.2.1 Bloque de visualización TSX 37-21                        | 16 |
| 3.2.2 Módulo de E/S digitales TSX DMZ 64DTK                    | 17 |
| 3.2.3 Módulo de entradas analógicas TSX AEZ 802                | 19 |
| 3.2.4 Tarjeta de comunicaciones PCMCIA TSX SCP 114             | 20 |
| 3.3 Controladores de temperatura                               | 22 |
| 3.3.1 EUROTHERM 2416   | 22 |
| 3.3.2 EUROTHERM 2216   | 24 |
| 3.4 Instrumentos   | 26 |
| 3.4.1 Sensor de presión TECMES mod. SP7 BP                     | 26 |
| 3.4.2 Sensor de presión Membranovac 1 VS                       | 26 |
| 3.4.3 Termocuplas de Hierro-Constantan (Tipo J)                | 27 |
| ~ DescripciOn del software utilizado                           | 28 |
| 4.1 Presentación del programa PL7                              | 28 |
| 4.2 Configuración del PL7                                      | 30 |

| 5 PROTOCOLOS   | 32 |
|--|----|
| 5.1 Protocolo MODBUS   | 32 |
| 5.1.1 Generalidades sobre redes MODBUS                                   | 32 |
| 5.1.2 Los dos modos de transmisión serial                                | 33 |
| 5.1.3 Modo RTU   | 33 |
| 5.1.4 Campos del mensaje en el modo RTU                                  | 34 |
| 5.1.4.1 Dirección  | 34 |
| 5.4.1.2 Función  | 34 |
| 5.4.1.3 Datos  | 35 |
| 5.4.1.4 Control de Errores   | 35 |
| 5.2 Protocolo UNITELWAY  | 35 |
| 6 Puesta en marcha de los equipos en Laboratorio                         | 36 |
| 6.1 Conexión PLC-PC  | 36 |
| 6.2 Conexión EUROTHERM-PC  | 37 |
| 6.3 Armado de la red en laboratorio                                      | 38 |
| $7$ Diagramas de estados para el sector de vaporizacinde $\mathbf{UF_6}$ | 40 |
| 7.1 Diagrama generalizado  | 40 |
| 7.2 Diagramas de Estados   | 40 |
| ~MÓDULOS DE PROGRAMA PARA EL PLC   | 46 |
| 8.1 Módulo para cada estado del proceso                                  | 46 |
| 8.2 Módulo del Estado de Errores   | 47 |
| 8.3 Subrutina para la lectura de parámetros del controlador              | 48 |
| 8.4 Módulo para el cambio de SP de un controlador                        | 48 |
| 8.5 Cálculo de la Pureza   | 49 |
| 8.6 Transferencia de datos entre el PLC la consola de operaciones (PC)   | 51 |
| 9 Conclusiones   | 52 |
| APÉNDICE A. Características del UF <sub>6</sub>                          | 54 |
| APÉNDICE B. Características de técnicas de los equipos                   | 55 |
| APÉNDICE C. Programas en PASCAL  | 58 |
| C. 1 Programa para las comunicaciones entre PC y Controladores           | 58 |
| C.2 Algoritmo de cálculo del CRC utilizando PASCAL                       | 60 |
| APÉNDICE D. Explicación de la función SEND_REQ                           | 61 |
| BIBLIOGRAFÍA   | 64 |