



HOJA DE DESCRIPCION DE ESTRATEGIA DE CONTROL

PROYECTO:

CONTROL DE LA TEMPERATURA Y
LA HUMEDAD DE UNA LÍNEA DE
PRODUCCIÓN DE PASTA CORTA

No.:

1

REVISADO POR:

Ing. Berenice Blanco

FECHA:

MAYO 2003.:

ELABORADO POR:

Fabiola Ramírez Benavides

:

1. TAGNAME: AIC-1101

2. VARIABLE CONTROLADA:

Humedad relativa del aire de secado dentro del rotante 1
(D-1101)

3. VARIABLE MANIPULADA:

Flujo de salida del aire contenido en el primer
secador (rotante 1 D-1101)

4. VARIABLES DE PERTURBACIÓN:

Entrada de aire frío proveniente del medio ambiente al
hacer la apertura de la válvula

5. MEDIDOR - TRANSMISOR:

Tipo: sonda

Rango de la variable medida:
0 - 100 %HR (4-20)mA

6. CONTROLADOR:

Tipo: Proporcional - Integral

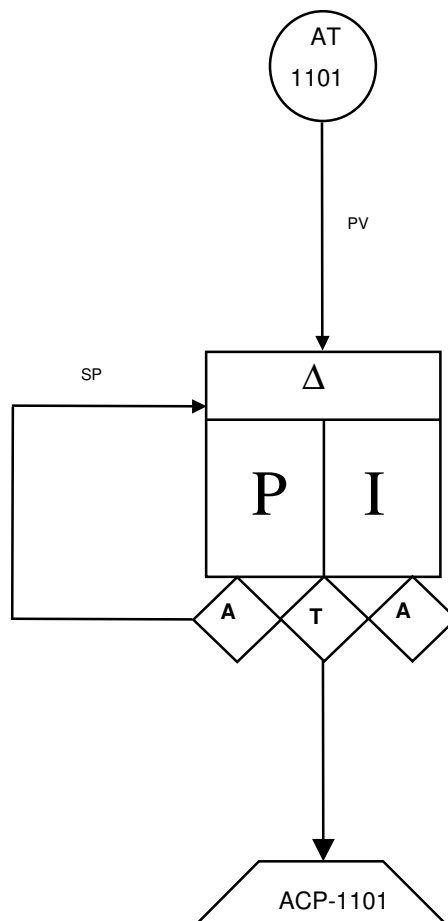
7. ELEMENTO FINAL DE CONTROL:

Tipo: Pistón

Rango de presión del pistón: 9 - 14 psig

8. JUSTIFICACIÓN DEL LAZO:

Garantizar la humedad apropiada dentro de los secadores
para asegurar buena calidad en el producto en la etapa de
presecado



OBSERVACIONES:



HOJA DE DESCRIPCION DE ESTRATEGIA DE CONTROL

PROYECTO:

CONTROL DE LA TEMPERATURA Y
LA HUMEDAD DE UNA LÍNEA DE
PRODUCCIÓN DE PASTA CORTA

No.:

1

REVISADO POR:

Ing. Berenice Blanco

FECHA:

MAYO 2003.:

ELABORADO POR:

Fabiola Ramírez Benavides

:

1. TAGNAME: AIC-1102

2. VARIABLE CONTROLADA:

Humedad relativa del aire de secado dentro del rotante 2
(D-1102)

3. VARIABLE MANIPULADA:

Flujo de salida del aire contenido en el segundo
secador (rotante 2 D-1102)

4. VARIABLES DE PERTURBACIÓN:

Entrada de aire frío proveniente del medio ambiente al
hacer la apertura de la válvula

5. MEDIDOR - TRANSMISOR:

Tipo: sonda

Rango de la variable medida:
0 - 100 %HR (4-20)mA

6. CONTROLADOR:

Tipo: Proporcional - Integral

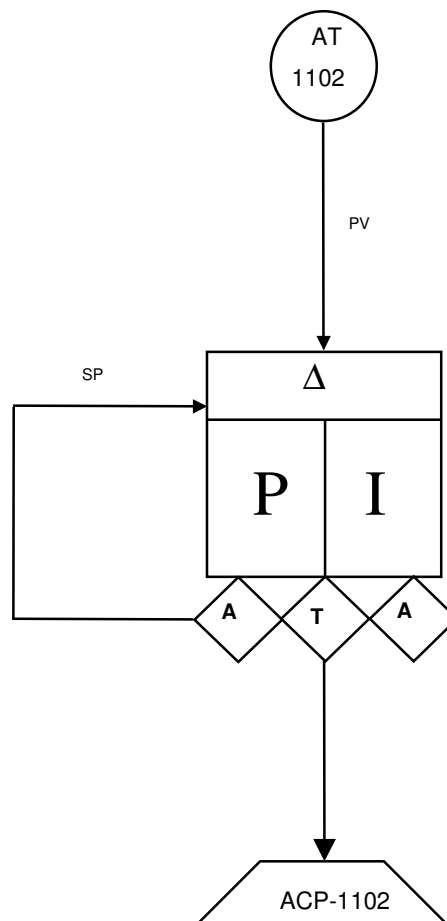
7. ELEMENTO FINAL DE CONTROL:

Tipo: Pistón

Rango de presión del pistón: 9 - 14 psig

8. JUSTIFICACIÓN DEL LAZO:

Garantizar la humedad apropiada dentro de los secadores
para asegurar buena calidad en el producto en la etapa de
secado



OBSERVACIONES:



HOJA DE DESCRIPCION DE ESTRATEGIA DE CONTROL

PROYECTO:

CONTROL DE LA TEMPERATURA Y
LA HUMEDAD DE UNA LÍNEA DE
PRODUCCIÓN DE PASTA CORTA

No.:

1

REVISADO POR:

Ing. Berenice Blanco

FECHA:

MAYO 2003.:

ELABORADO POR:

Fabiola Ramírez Benavides

1. TAGNAME: AIC-1103

2. VARIABLE CONTROLADA:

Humedad relativa del aire de secado dentro del rotante 3
(D-1103)

3. VARIABLE MANIPULADA:

Flujo de salida del aire contenido en el segundo
secador (rotante 3 D-1103)

4. VARIABLES DE PERTURBACIÓN:

Entrada de aire frío proveniente del medio ambiente al
hacer la apertura de la válvula

5. MEDIDOR - TRANSMISOR:

Tipo: sonda

Rango de la variable medida:
0 - 100 %HR (4-20)mA

6. CONTROLADOR:

Tipo: Proporcional - Integral

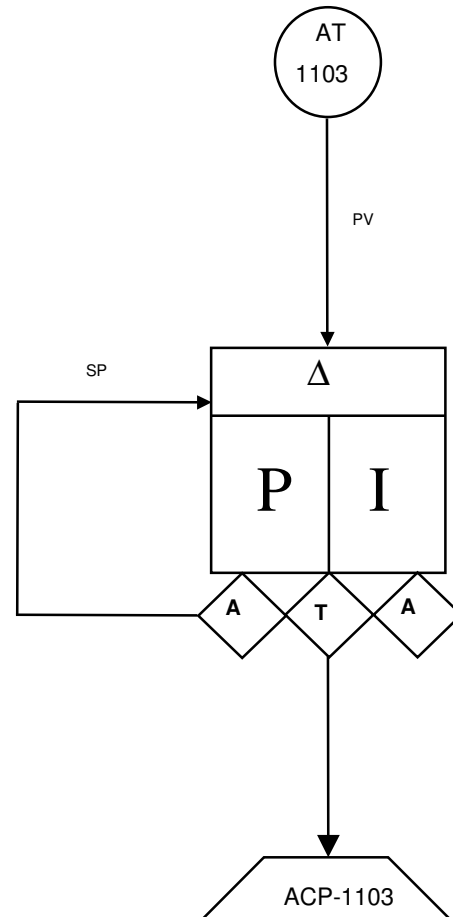
7. ELEMENTO FINAL DE CONTROL:

Tipo: Pistón

Rango de presión del pistón: 9 - 14 psig

8. JUSTIFICACIÓN DEL LAZO:

Garantizar la humedad apropiada dentro de los secadores
para asegurar buena calidad en el producto en la etapa de
secado



OBSERVACIONES:



HOJA DE DESCRIPCION DE ESTRATEGIA DE CONTROL

PROYECTO:

CONTROL DE LA TEMPERATURA Y LA HUMEDAD DE UNA LÍNEA DE PRODUCCIÓN DE PASTA CORTA

No.:

1

REVISADO POR:

Ing. Berenice Blanco

FECHA:

MAYO 2003.:

ELABORADO POR:

Fabiola Ramírez Benavides

:

1. TAGNAME: TIC-1102

2. VARIABLE CONTROLADA:

Temperatura de secado de la pasta dentro del rotante 1 (D-1101)

3. VARIABLE MANIPULADA:

Flujo de agua de calentamiento proveniente del calentador (F-1101)

4. VARIABLES DE PERTURBACIÓN:

Temperatura del agua proveniente del calentador (F-1101)

5. MEDIDOR - TRANSMISOR:

Tipo: sonda

Rango de la variable medida:
0 - 150 °C (4-20)mA

6. CONTROLADOR:

Tipo: Proporcional - Integral

7. ELEMENTO FINAL DE CONTROL:

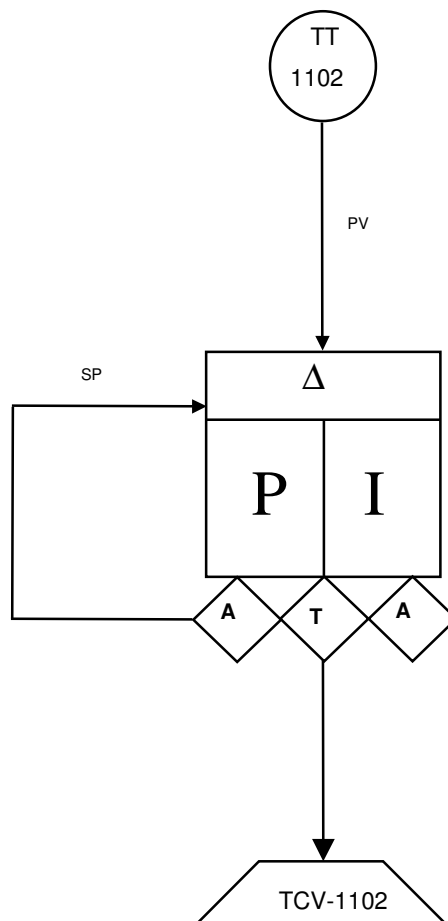
Tipo: válvula de control

Falla: cerrada

Rango de presión de la válvula: 4-8 psig

8. JUSTIFICACIÓN DEL LAZO:

Garantizar la temperatura apropiada para el presecado de la pasta evitando así el resquebrajamiento de la misma.



OBSERVACIONES:



HOJA DE DESCRIPCION DE ESTRATEGIA DE CONTROL

PROYECTO:

CONTROL DE LA TEMPERATURA Y
LA HUMEDAD DE UNA LÍNEA DE
PRODUCCIÓN DE PASTA CORTA

No.:

1

REVISADO POR:

Ing. Berenice Blanco

FECHA:

MAYO 2003.:

ELABORADO POR:

Fabiola Ramírez Benavides

:

1. TAGNAME: TIC-1103

2. VARIABLE CONTROLADA:

Temperatura de secado de la pasta dentro del rotante 2
(D-1102)

3. VARIABLE MANIPULADA:

Flujo de agua de calentamiento proveniente del
calentador (F-1101)

4. VARIABLES DE PERTURBACIÓN:

Temperatura del agua proveniente del calentador (F-1101)

5. MEDIDOR - TRANSMISOR:

Tipo: sonda

Rango de la variable medida:
0 - 150 °C (4-20)mA

6. CONTROLADOR:

Tipo: Proporcional - Integral

7. ELEMENTO FINAL DE CONTROL:

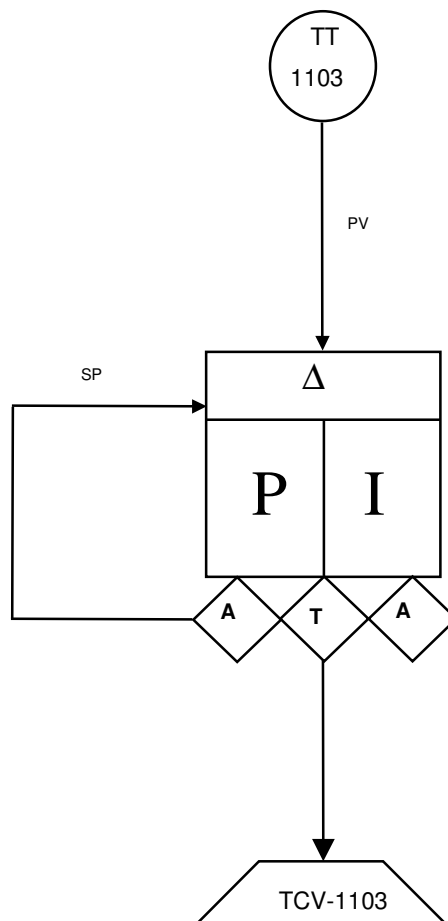
Tipo: Válvula de control

Falla: cerrada

Rango de presión de la válvula: 4-8 psig

8. JUSTIFICACIÓN DEL LAZO:

Garantizar la temperatura apropiada para el secado de la
pasta evitando así el resquebrajamiento de la misma.



OBSERVACIONES:



HOJA DE DESCRIPCION DE ESTRATEGIA DE CONTROL

PROYECTO:

CONTROL DE LA TEMPERATURA Y
LA HUMEDAD DE UNA LÍNEA DE
PRODUCCIÓN DE PASTA CORTA

No.:

1

REVISADO POR:

Ing. Berenice Blanco

FECHA:

MAYO 2003.:

ELABORADO POR:

Fabiola Ramírez Benavides

:

1. TAGNAME: TIC-1104

2. VARIABLE CONTROLADA:

Temperatura de secado de la pasta dentro del rotante 3
(D-1103)

3. VARIABLE MANIPULADA:

Flujo de agua de calentamiento proveniente del
calentador (F-1101)

4. VARIABLES DE PERTURBACIÓN:

Temperatura del agua proveniente del calentador (F-1101)

5. MEDIDOR - TRANSMISOR:

Tipo: sonda

Rango de la variable medida:
0 - 150 °C (4-20)mA

6. CONTROLADOR:

Tipo: Proporcional - Integral

7. ELEMENTO FINAL DE CONTROL:

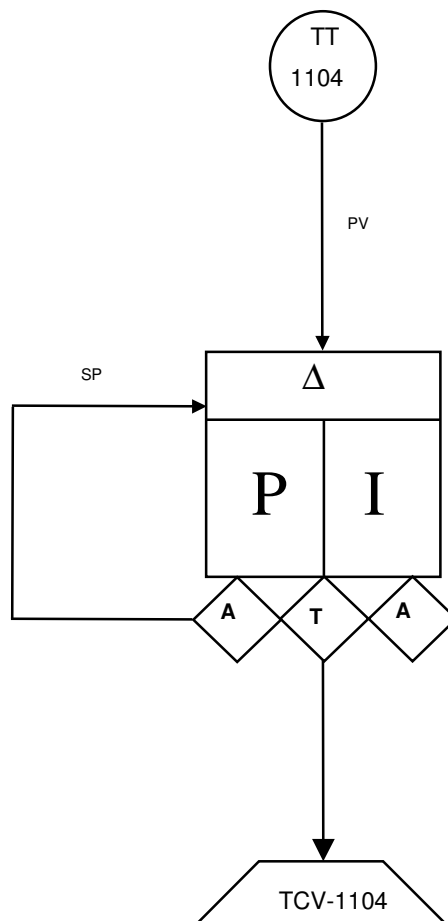
Tipo: Válvula de control

Falla: cerrada

Rango de presión de la válvula: 4-8 psig

8. JUSTIFICACIÓN DEL LAZO:

Garantizar la temperatura apropiada para el secado de la
pasta evitando así el resquebrajamiento de la misma.



OBSERVACIONES: