

BACCALAUREAT GENERAL

Session 2006

Série S Sciences de l'ingénieur

ETUDE D' UN SYSTEME PLURITECHNIQUE

Coefficient : 4

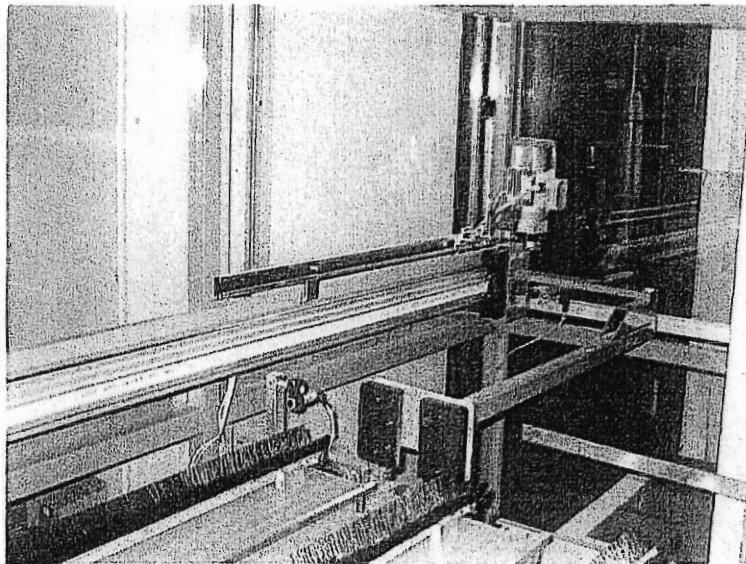
Durée de l'épreuve : 4 heures

Sont autorisés les calculatrices électroniques et le matériel nécessaire à la représentation graphique.

Aucun document n'est autorisé.

Les réponses sont à donner sur les documents réponses et sur feuille de copie.
Il est conseillé de traiter les différentes parties dans l'ordre.

CONDITIONNEUSE EN MILIEU ALIMENTAIRE



Composition du sujet et sommaire :

Un dossier « TEXTE DU SUJET » de 10 pages numérotées 1 à 10 comportant :	
Une présentation du système à étudier :	pages 1 à 3
Une première partie ou étude fonctionnelle :	page 4
Une deuxième partie ou étude de l'existant :	pages 4 à 6
Une troisième partie ou amélioration du système existant :	pages 6 à 10
Un dossier « DOSSIER TECHNIQUE » documents DT1 à DT5	7 pages
Un dossier « DOSSIER REPONSE » documents DR1 à DR6	5 pages

CONSEILS AU CANDIDAT :

Vérifier que vous disposez bien de tous les documents définis ci-dessus.

La phase d'appropriation du système passe par la lecture attentive de l'ensemble du sujet.

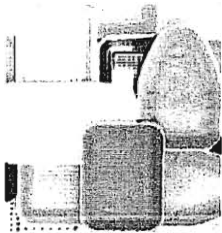
Il est conseillé de consacrer environ 20 minutes à cette phase de découverte.

1 PRESENTATION

1.1 Introduction

La sécurité sanitaire des aliments est depuis longtemps une question fondamentale pour notre société. Ces dernières années, les affaires de la « vache folle », de la grippe aviaire ou des steaks hachés contaminés ont alimenté la chronique et les inquiétudes des consommateurs. Le conditionnement en barquettes disponibles en de nombreux formats répond parfaitement aux exigences des producteurs et des distributeurs en terme de conservation et de sécurité alimentaire.

Au cœur de la chaîne alimentaire, la société Vitembal située à Remoulins dans le Gard (30) participe à ce défi en fabriquant des emballages plastiques pour les produits carnés, pâtisseries et traiteurs des grandes surfaces. Une cellule d'innovation intégrée au sein de l'entreprise recherche chaque jour de nouveaux produits toujours plus performants.

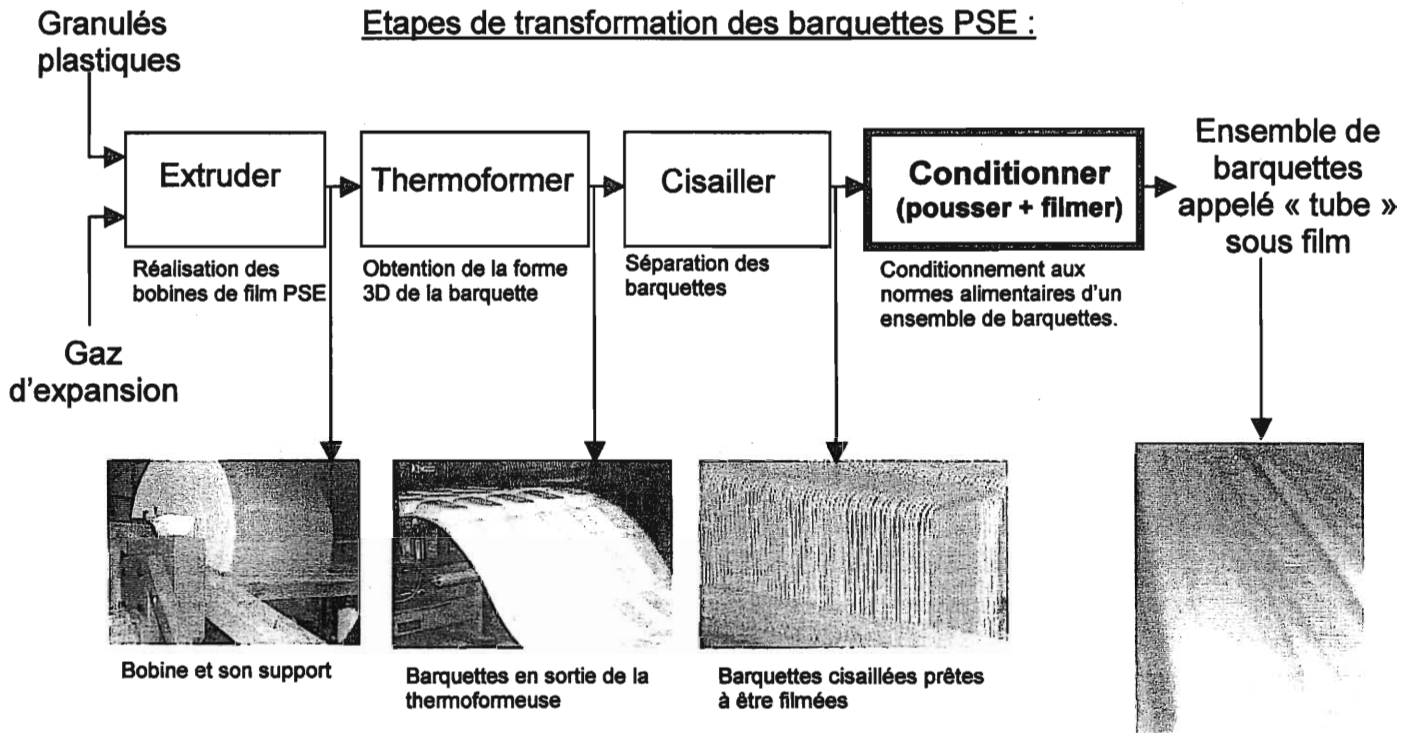


Barquettes PSE (polystyrène expansé) pour l'emballage de la viande et des volailles.



Boîtes Cristal pour les traiteurs.

Etapes de transformation des barquettes PSE :



L'étude portera sur le conditionnement sous film plastique de qualité alimentaire de l'ensemble de barquettes appelé « tube ».

1.2 Expression du besoin

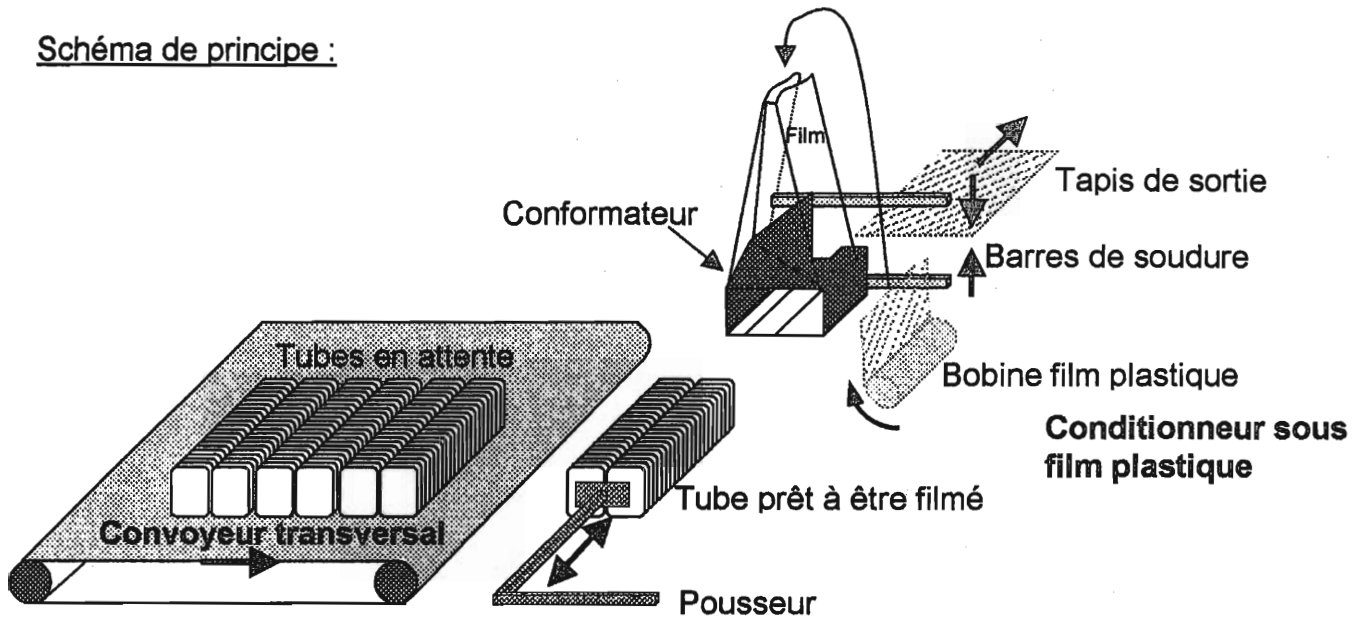
Le besoin consiste à conditionner sous film plastique des barquettes destinées au contact alimentaire conformément aux prescriptions imposées par la sécurité sanitaire. Le conditionnement sous enveloppe protectrice est réalisé après les opérations de thermoformage et de cisailage.

Cette opération est réalisée à l'aide d'une unité automatisée de conditionnement sous film plastique qui doit répondre aux contraintes suivantes :

CONTRAINTES	SOLUTIONS
Contrainte C1 : L'accès sans danger des opérateurs intervenant autour de la machine automatisée.	<i>Les opérateurs sont protégés des sources de risques de la machine par des portes vitrées ou des barrières immatérielles. Ces dispositifs permettent d'interdire ou de contrôler l'accès aux zones dangereuses.</i>
Contrainte C2 : La protection des biens et des personnes en cas de dysfonctionnement.	<i>La machine répond à la norme européenne EN 292 « Sécurité des machines » qui permet entre autre :</i> <ul style="list-style-type: none"><i>• l'arrêt du système automatisé en cas d'intrusion dans une zone dangereuse ou en cas d'ouverture d'une porte vitrée, en moins de 0,5 s ;</i><i>• surveillance des composants participant à l'automatisation du système (contrôle des caractéristiques électriques, contrôle des déplacements des pièces en mouvements).</i>
Contrainte C3 : La fabrication du produit en respectant les normes alimentaires en vigueur.	<i>Des procédures d'hygiène de fabrication sont mises en place selon les prescriptions du guide de la chambre syndicale des emballages matières plastiques afin d'éviter que la barquette ne provoque toute contamination ou développement de bactéries.</i>
Contrainte C4 : La mise en oeuvre d'une démarche qualité au sein de l'entreprise.	<i>Une démarche qualité est mise en place au sein de l'entreprise pour répondre aux exigences des clients et aux exigences réglementaires applicables. Cette démarche passe par la mise en oeuvre d'un processus d'amélioration continue dans les moyens de fabrication (norme ISO9001).</i>

1.3 Présentation de la conditionneuse sous film plastique en milieu alimentaire

Schéma de principe :

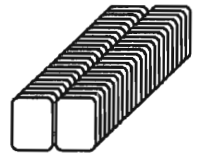


Après l'opération de cisailage, les barquettes sont véhiculées vers la table d'alimentation (non représentée) où l'opérateur évacue les produits défectueux.

Il alimente ensuite manuellement le convoyeur transversal en constituant des « tubes ». Lorsque le convoyeur transversal est plein, celui-ci véhicule les « tubes » un à un vers la zone de conditionnement constitué du pousseur, du conformateur, de la bobine film plastique, des barres de soudure et du tapis de sortie.

Le pousseur est alors chargé d'entraîner les tubes vers le conformateur où est assurée la mise sous film plastique.

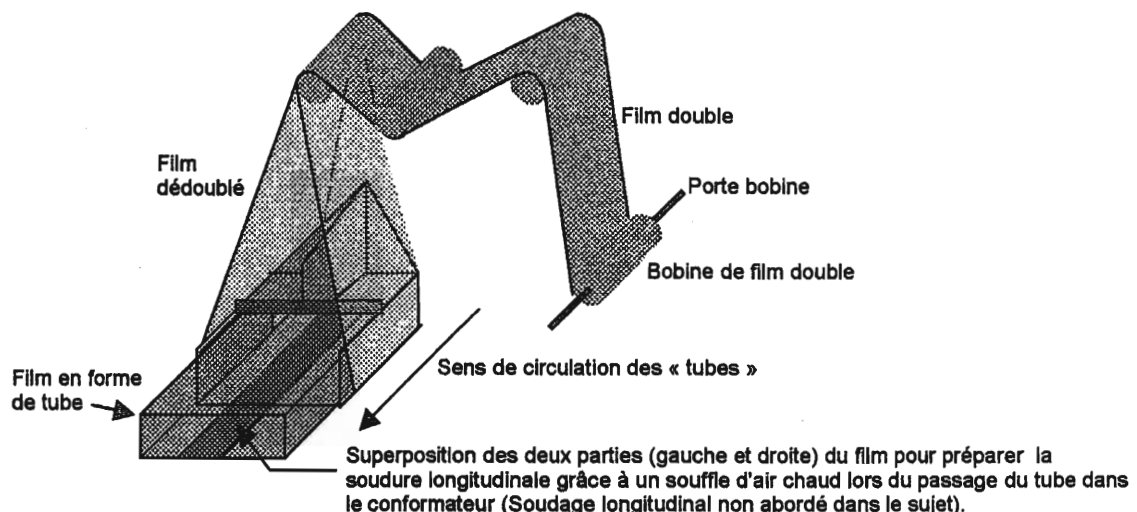
Une fois le conditionnement effectué, une étiquette code-barre est déposée sur le « tube » qui est ensuite évacué à l'aide du tapis de sortie (étiqueteuse non représentée sur le schéma). Les actionneurs du convoyeur, du pousseur et du tapis de sortie sont trois moteurs asynchrones alimentés par trois variateurs (ALTIVAR ATV31).



« tube » = ensemble de barquette thermoformées

Principe du conditionnement sous film plastique :

Le déroulement du film plastique durant le conditionnement se réalise selon le principe suivant :



L'étude qui suit traitera essentiellement la fonction « POUSSER ».

2 ANALYSE FONCTIONNELLE

L'objectif de cette étude consiste à s'approprier l'organisation fonctionnelle du pousseur et les solutions constructives retenues par le fabricant.

→ Question 2.A : A partir de la présentation du système de conditionnement et des documents techniques (DT1A et DT1B), compléter sur le document réponse DR1 les fonctions techniques et les solutions constructives retenues. Repérer sur le schéma cinématique, document réponse DR2, les différents composants.

→ Question 2.B : A partir des différentes vues du chariot du pousseur DT1A :

- compléter le schéma cinématique sur DR2 ;
- expliquer, sur feuille de copie, comment est réalisée la liaison chariot / châssis.

3 ETUDE DE L'EXISTANT

L'objectif de cette étude est d'analyser la précision du contrôle du déplacement et le respect de la sécurité en cas de dysfonctionnement (contraintes C1 et C2).

Suivant la longueur du tube à conditionner la zone de passage Grande vitesse → Petite vitesse peut varier. Afin de faciliter l'adaptation à la longueur du produit, le contrôle de position est assuré par calcul incrémental et non pas par un capteur fixé sur le rail.

3.1 Validation de la précision

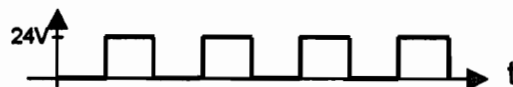
Pour assurer la mise en place et le déroulement correct de la bobine du film plastique autour du « tube », le pousseur doit se déplacer dans le conformateur à vitesse réduite.

Le cahier des charges impose une précision sur la zone de changement de vitesse de 5,2 mm. Pour contrôler ce déplacement un capteur de type inductif est associé à une couronne cible composée de 20 dents métalliques (voir DT1A) :

→ Question 3.A :

- Justifier le choix du type de capteur effectué par le constructeur.
- Citer au moins deux critères à prendre en compte pour effectuer le choix du capteur parmi les capteurs inductifs existants.

Le signal fourni par le capteur associé à la couronne cible est le suivant :



L'automate compte les fronts montants et descendants du signal ci-dessus.

→ Question 3.B : À partir des caractéristiques de la couronne cible et du diamètre primitif de la poulie crantée disponible (Cf DT1A), déterminer la précision maximale de positionnement que l'on peut obtenir. (On supposera que la courroie possède un allongement négligeable). La comparer avec la valeur fournie dans le cahier des charges et conclure.

3.2 Validation de la mise en sécurité

Afin de respecter la contrainte C2 relative au temps d'arrêt du système, une étude dynamique a permis de définir une vitesse maximale de 2,5 m/s pour le pousseur.

La distribution d'énergie au moteur asynchrone est réalisée par un variateur Altivar qui impose la fréquence d'alimentation électrique (f_s) du moteur asynchrone. Par programmation, la fréquence maximale en sortie du variateur a été limitée à 60 Hz.

Il faut donc vérifier que la fréquence maximale en sortie du variateur correspond à une vitesse du pousseur inférieure à la vitesse maximale autorisée.

Rappel : les principales relations liées à la vitesse de rotation d'un moteur asynchrone sont :

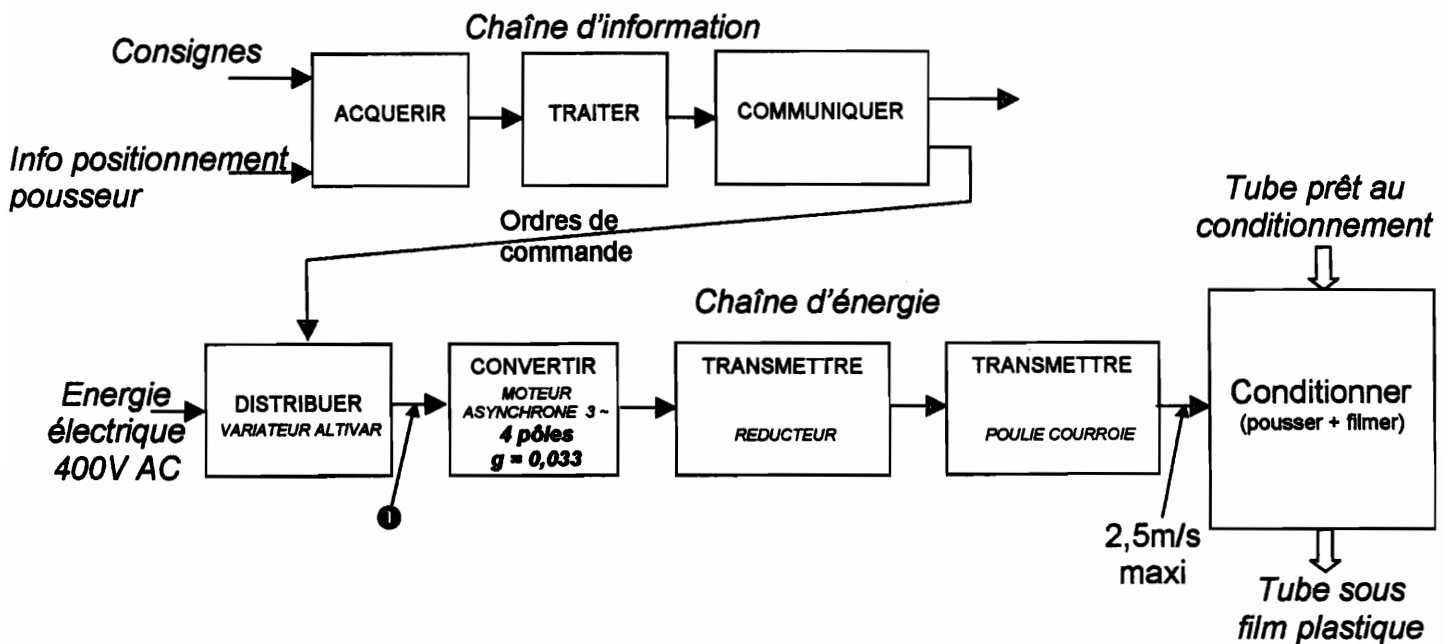
➤ $f_s = p \times n_s$ avec f_s : fréquence de synchronisme en Hz et n_s vitesse de rotation de synchronisme en tr/s et p le nombre de **paire de pôles**.

et

➤ $n = n_s \times (1 - g)$ avec n = vitesse de rotation du rotor en tr/s et g le glissement.

➔ Question 3.C : Afin de déterminer la fréquence au point ❶ correspondant au déplacement du pousseur à la vitesse maximale autorisée, calculer à l'aide du document DT1A et de l'approche fonctionnelle ci-dessous : **(A rédiger sur feuille de copie)**

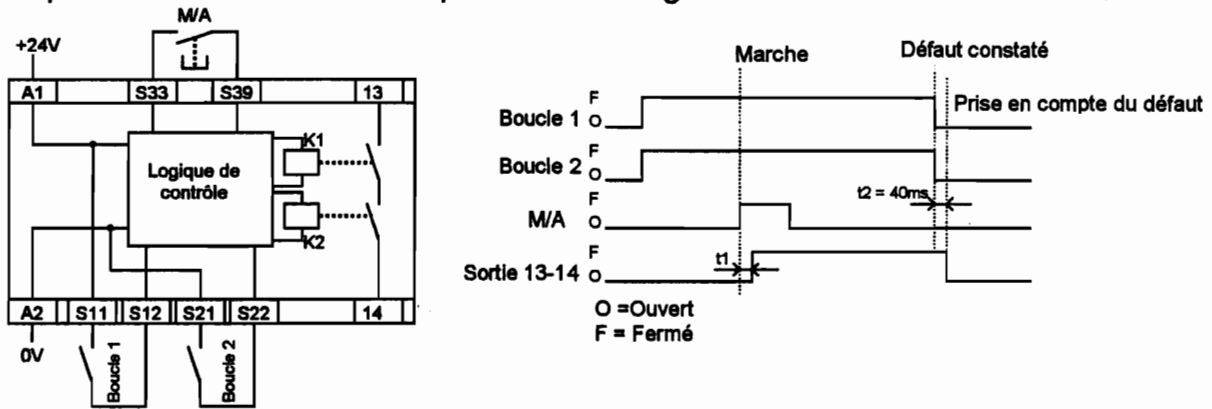
- la fréquence de rotation en sortie du réducteur ;
- la fréquence maximale de rotation en sortie du moteur ;
- la fréquence f_s en sortie du variateur Altivar.



➔ Question 3.D : Que peut-on dire de la vitesse maximale du pousseur si la fréquence maximale de pilotage programmée sur le variateur est de 60 Hz au point ❶ ?

La surveillance des arrêts d'urgence et de la fermeture des portes vitrées est assurée par un module de sécurité XPS-AF5130 associé à des boutons d'arrêt d'urgence et des interrupteurs de position NF (Normalement Fermé) (voir DT2).

Le principe du module de sécurité répond au chronogramme de surveillance suivant :



➔ Question 3.E : Après lecture du schéma DT2, indiquer sur votre copie les deux sources principales d'énergie présentes sur le système.

➔ Question 3.F : Afin de vérifier la mise sécurité des personnes en cas d'ouverture d'une porte vitrée entourant le système automatisé :

- compléter à l'aide du DT2, le chronogramme DR3 (On négligera les temps t1 et t2 et on supposera Q1 à Q8 fermés) ;
- indiquer sur ce chronogramme les intervalles de temps durant lesquels le système est mis hors énergie ;
- indiquer sur votre copie comment est réalisée cette mise hors énergie.

➔ Question 3.G : Conclure sur la protection.

4 AMELIORATION DU SYSTEME DE PRODUCTION

L'objectif de cette étude consiste à mettre en œuvre une adaptation du système permettant de conditionner la nouvelle gamme de produit de l'entreprise.

Nouvelles contraintes liées à cette amélioration :

- conditionnement d'un produit de dimensions et de densité supérieures ;
- augmentation de la productivité et contrôle de la production par intégration du système dans une chaîne communiquant par réseau de terrain et réseau Ethernet (contrainte C4).

4.1 Validité de la chaîne d'énergie du pousseur

Il est nécessaire de vérifier si l'actuelle chaîne d'énergie est capable de soutenir la nouvelle cadence de production et les efforts qui en résultent.

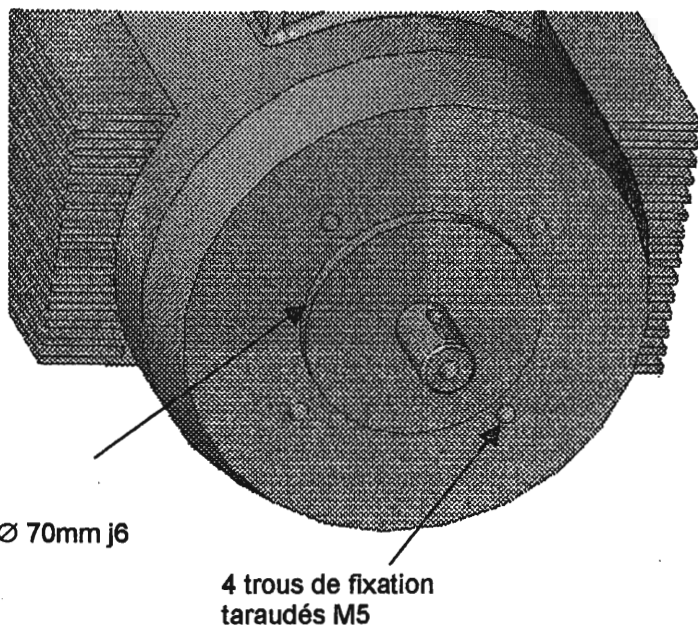
Pour conditionner le nouveau produit, une étude préliminaire a permis de déterminer un effort de tension dans la courroie de 150N.

➔ Question 4.A : A partir du document DT3 :

- compléter le document réponse DR4 en commençant les calculs par l'effecteur pousseur. Rédiger sur votre feuille de copie les démonstrations de tous ces calculs ;
- vérifier si l'actionneur peut fournir l'énergie nécessaire pour tenir cette cadence.

Afin de mettre en place un nouveau moteur, il est nécessaire de préciser au fournisseur le type de fixation, ainsi que les dimensions caractéristiques.

→ Question 4.B : A l'aide de la vue ci-contre, étudier le montage du moteur actuel.



Indiquer sur votre copie :

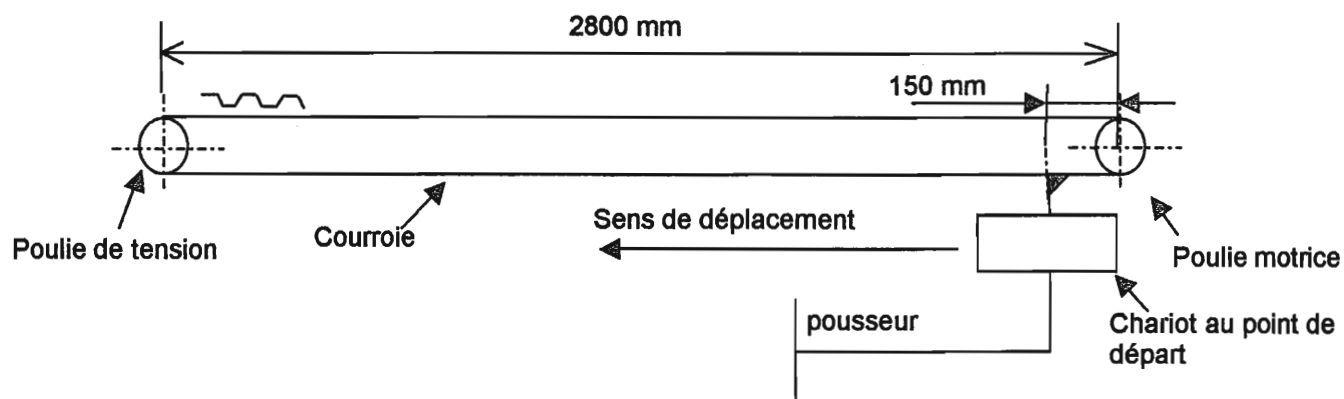
- comment est réalisée la liaison encastrement entre le moteur et le support moteur (Mise en position, maintien) ?
- sur le document réponse DR5, à l'échelle 1, représenter la fixation du moteur sur son support. Faire apparaître les zones de contact ainsi que les éléments d'assemblages nécessaires. L'ensemble pourra éventuellement être représenté à main levée.

→ Question 4.C : Compte tenu de la nouvelle puissance nécessaire du moteur, sélectionner un nouveau modèle dans le catalogue constructeur DT3. Donner sa désignation précise et justifier votre choix.

4.2 Validité de la précision

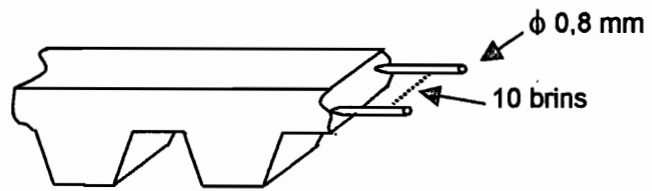
L'effort supérieur à exercer engendre un allongement de la courroie.

Il est nécessaire de vérifier que son allongement sous charge n'exède pas 10% de la précision de positionnement demandée.



L'effort maximum de 150 N a lieu en phase de poussée, au départ du mouvement.

La courroie crantée est composée de Polyuréthane, renforcé par une armature composée de 10 brins d'acier, de diamètre 0,8 mm.



Module d'élasticité de l'acier de l'armature : 180 000 Mpa

Ses caractéristiques mécaniques telles que sa résistance à la traction et son allongement sous charge sont celles de son armature métallique.

Pour chaque brin, on considère que la zone sollicitée satisfait la loi de comportement assimilable, dans le domaine élastique, à celle d'une poutre soumise à une sollicitation de traction, soit :

$$\frac{F}{S} = E \cdot \frac{\delta}{l_0}$$

F : effort de traction (N)

S : section de la poutre (mm²)

E : module d'élasticité (Mpa) (1 Mpa = 1 N/mm²)

l₀ : longueur initiale de la poutre non chargée (mm)

δ : allongement (mm)

→ Question 4.D : Dans la phase de poussée, au départ du mouvement, la courroie est soumise à l'effort maximum. En prenant en compte l'entraxe, le diamètre primitif des poulies et la position du chariot au départ :

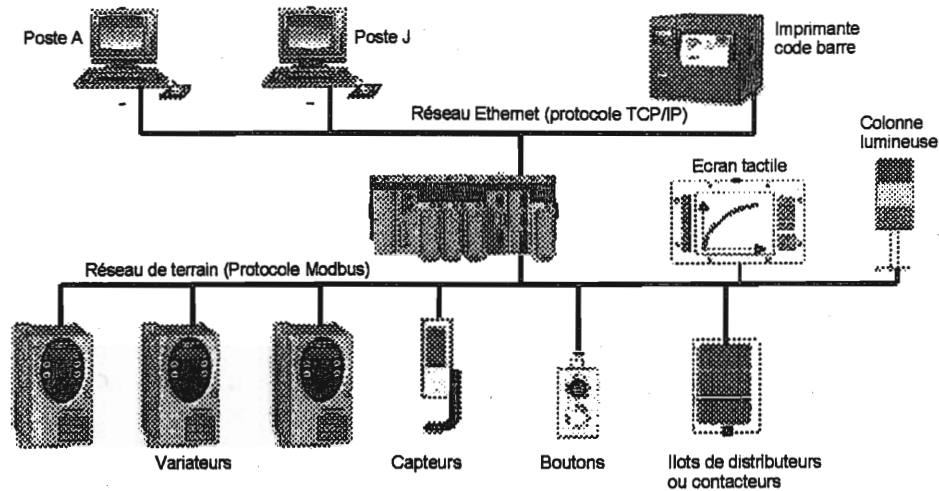
- calculer la longueur de la courroie soumise à l'effort maximal ;
- calculer la surface totale de l'armature soumise à cet effort ;
- calculer l'allongement total de la courroie, en supposant l'effort également réparti dans les dix brins de son armature ;
- comparer cet allongement par rapport à la précision demandée de 5,2 mm. Est-il négligeable ?

→ Question 4.E : Conclure en indiquant quelle pièce doit être modifiée pour améliorer la précision.

4.3 Configuration du réseau

La structure générale de la commande du système de conditionnement se compose désormais :

- d'un API assurant la gestion des informations véhiculées sur le réseau de terrain ;
- d'un ensemble de dix ordinateurs chargés de la supervision du système en relation avec l'API via un réseau Ethernet.



Il est indispensable de réaliser l'adressage IP pour permettre à l'API de communiquer avec les PC de supervision via le réseau ethernet.

Lire le document DT4 « Adressage IP » avant de répondre aux questions.

→ Question 4.F :

- Sur le document DR6, entourer l'ensemble des éléments reliés au bus de terrain.
- Quel est l'intérêt d'un tel bus ?
- Quel est l'intérêt de la supervision sur un système automatisé ?

→ Question 4.G : Afin de valider la structure et l'adressage IP de la solution :

- indiquer pour chaque classe le nombre maximal de machines par réseau ;
- justifier le choix d'une classe C pour notre solution ;
- compléter l'adressage IP sur le DR6 à l'aide du tableau ci-dessous.

	Adresse IP	Masque de sous réseau
Poste A	195.65.50.54	255.255.255.0

	Proposition d'adressage IP	
Poste J	Proposition 1	195. 65. 51. 55
	Proposition 2	195. 65. 50. 55
	Proposition 3	195. 65. 50. 54
Imprimante code barre	Proposition 1	195. 65. 50. 55
	Proposition 2	195. 65. 50. 56
	Proposition 3	195. 65. 52. 56
API	Proposition 1	195. 65. 53. 57
	Proposition 2	195. 65. 50. 57
	Proposition 3	195. 66. 50. 56

Avant de lancer la production, le technicien chargé de valider la mise en service du système valide la configuration des variateurs ALTIVAR qui pilotent les différents moteurs. Ce contrôle est réalisé à l'aide d'un analyseur de trame MODBUS.

Lire attentivement le document DT5 « Protocole Modbus » avant d'aborder cette partie.

L'automate programmable gère le processus du système automatisé et élabore les ordres en direction des trois variateurs existants (variateurs ALTIVAR 31) :

- variateur tapis de sortie : adresse numéro 7 ;
- variateur pousseur sous sac : adresse numéro 8 ;
- variateur convoyeur rotatif transversal : adresse numéro 9.

Ces variateurs gèrent la vitesse des moteurs (accélération, grande vitesse, petite vitesse) d'après les paramètres stockés sous forme de mots (double octet) dans leurs registres de configuration (mémoire interne).

L'agent chargé de vérifier les paramètres de configuration des variateurs relève les trames suivantes codées en hexadécimal sur le bus :

Requête du maître (API)

07	03	0C1F	0003	CRC
----	----	------	------	-----

Réponse de l'esclave (Variateur)

07	03	06	01F4	012C	0064	CRC
----	----	----	------	------	------	-----

→ Question 4.H : A partir du document DT5, analyser les trames ci-dessus et indiquer sur votre copie :

- avec quel esclave le maître entame t-il un dialogue ?
- quel est le but de la requête du maître ?
- quels sont les paramètres lus ou écrits et que représentent leurs valeurs ?
- calculer la grande et la petite vitesse de synchronisme du moteur asynchrone du tapis de sortie (moteur identique au moteur pousseur sous sac).

Pour augmenter la cadence le technicien souhaite augmenter de 10% les paramètres liés aux vitesses de synchronisme du moteur asynchrone du tapis de sortie.

→ Question 4.I : Élaborer la trame Modbus (requête et réponse) permettant de configurer à partir du maître les paramètres HSP et LSP du variateur du tapis de sortie.

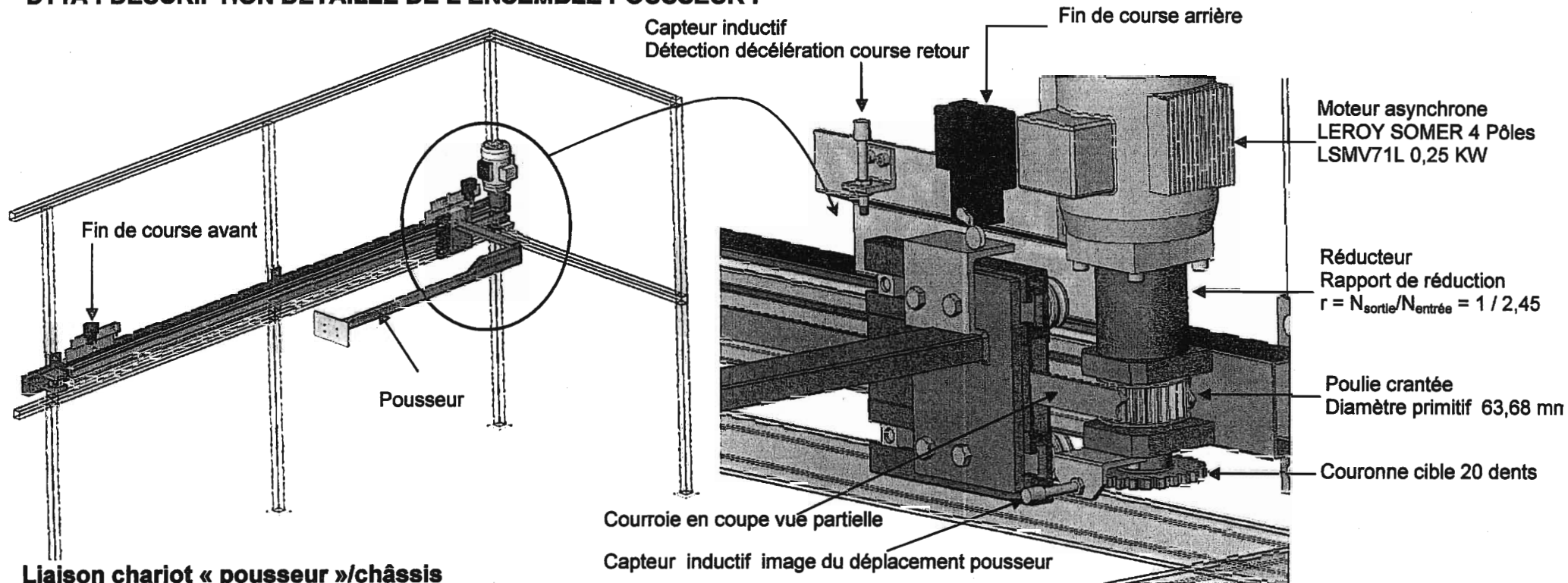
CONDITIONNEUSE EN MILIEU ALIMENTAIRE

DOCUMENTS TECHNIQUES DT1A, DT1B à DT5

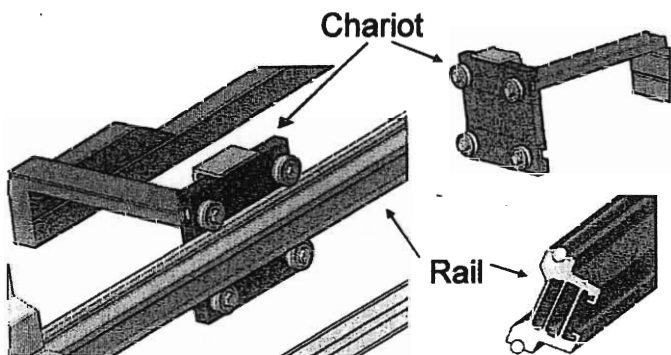
7 pages

DT1A	page 1
DT1B	page 2
DT2	page 3
DT3	page 4
DT4	page 5
DT5	pages 5 à 7

DT1A : DESCRIPTION DETAILLE DE L'ENSEMBLE POUSSEUR :

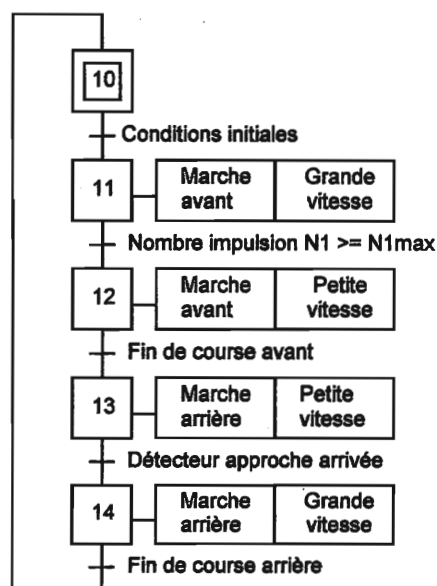


Liaison chariot « pousieur »/châssis

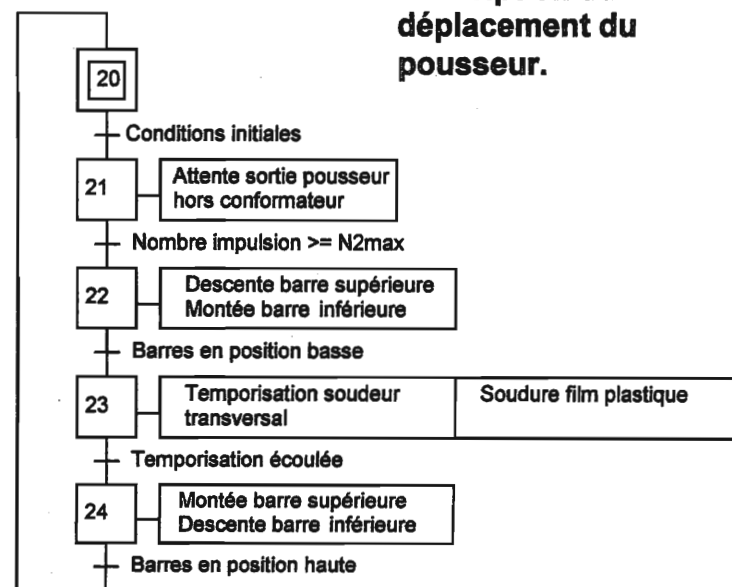


Ces deux graphes fonctionnels permettent de réaliser à l'aide d'un API les cinq phases nécessaires au conditionnement décrites DT1B :

POUSSEUR

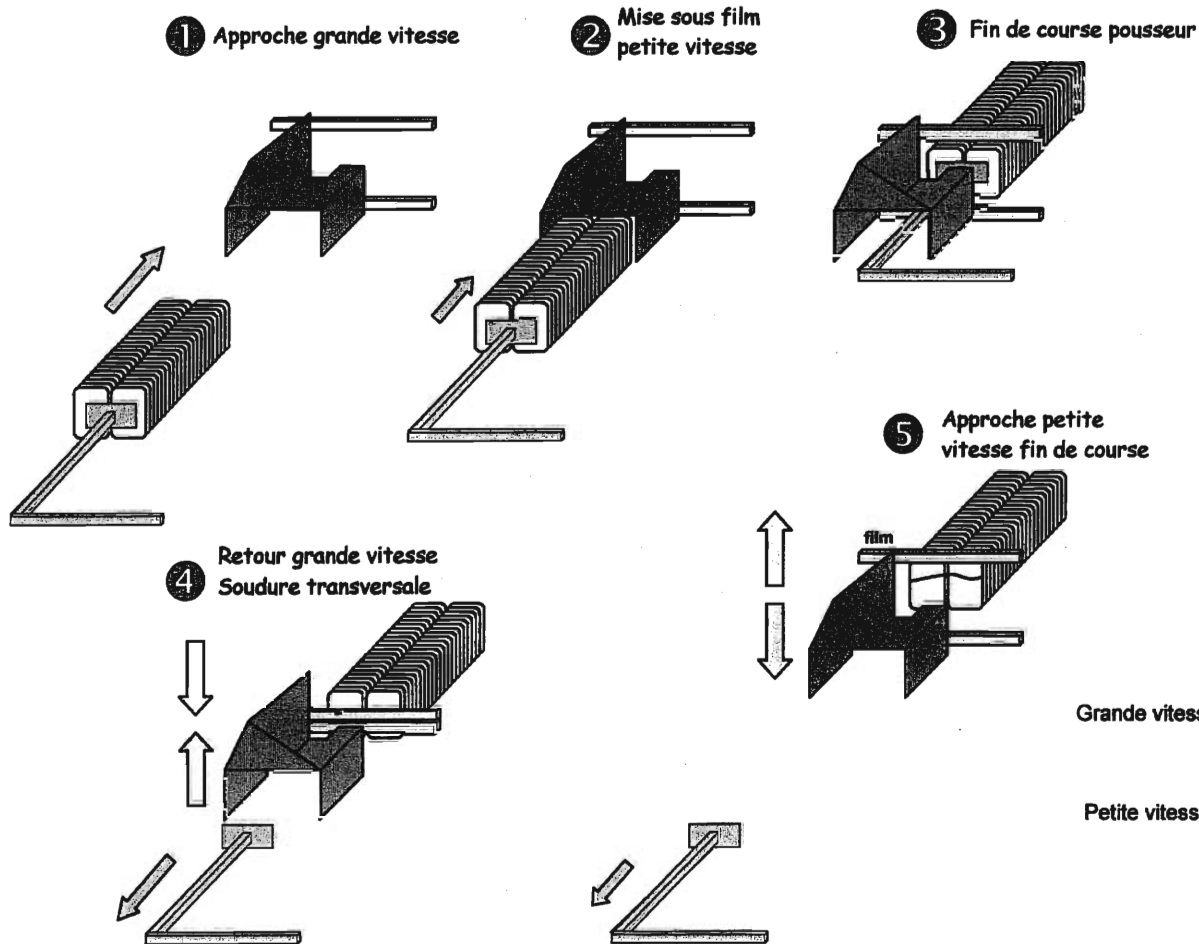


SOUDEUR TRANSVERSAL



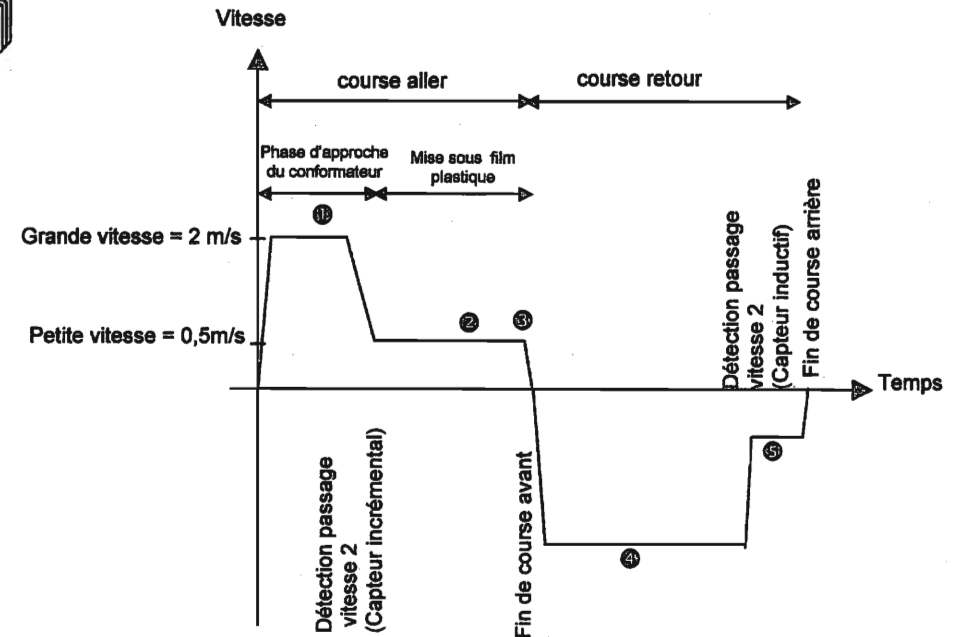
Description du déplacement du pousieur.

DT1B : PHASES DE CONDITIONNEMENT :

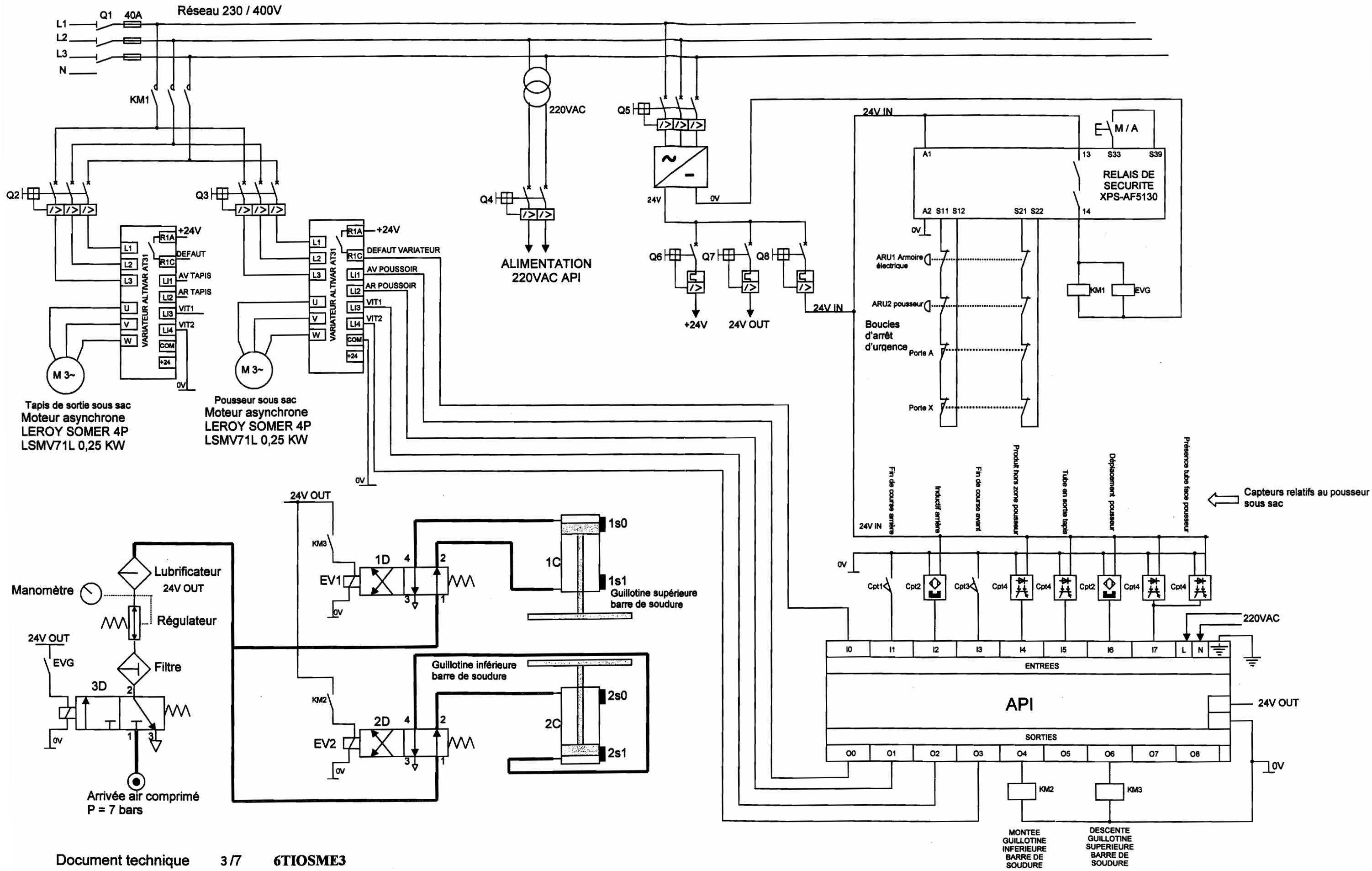


Le variateur Altivar ATV31 impose la vitesse de déplacement du pousseur en pilotant la fréquence d'alimentation du moteur asynchrone. L'axe de la poulie associé à une couronne cible et un capteur inductif permet de connaître précisément la position du pousseur lors de son déplacement et ainsi assurer les passages Grande vitesse → petite vitesse lors de la course aller et retour.

CARACTERISTIQUES CINEMATIQUES DU POUSSEUR

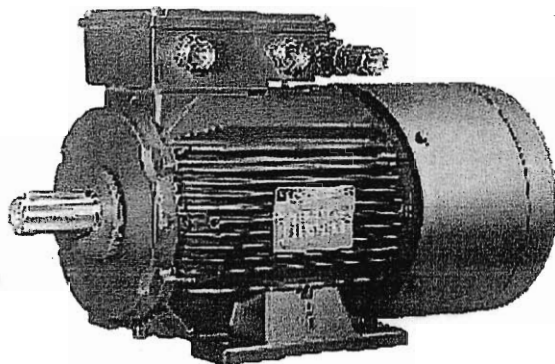


DT2 : SCHEMA PARTIEL LOCALISE AU POUSSEUR SOUS SAC : Ne figure pas, entre autres sur ce schéma, le branchement du variateur tapis de sortie vers l'API, le variateur du convoyeur transversal, les capteurs de détection de position des barres de soudure.





0,18 à 132 kW



Le LSMV est à la base d'une large gamme de moteurs pour la variation de vitesse.

LEROY-SOMER propose également les modèles suivants :

PLSMV : moteurs à carcasse en aluminium de construction protégée.

FLSMV, FLSCMV : moteurs à carcasse en fonte avec différents degrés de protection mécanique.

CARACTÉRISTIQUES PRINCIPALES DE CONSTRUCTION

Carter : Alliage d'aluminium
 Paliers : Fonte
 Protection : IP 55
 Isolation : Classe F
 Tension : 400V ± 10%
 Pour humidité relative inférieure à 95%
 Boîtes à bornes : Aluminium
 Capot de ventilation : Métallique

Roulements : A jeu C3, graisse LHT, en butée avant, bloqués dans les versions à bride
 Équilibrage :
 - Classe S : HA 80 à 132
 - Classe R : HA 160 à 315
 Sondes : CTP dans le bobinage
 Peinture: Système Ia, Noir RAL9005

Réseau 400 V -50 Hz										
Couplage du moteur : Y400 V										
4 Pôles	Puissance nominale à 50 Hz	Vitesse nominale	Couple nominal	Couple maximal	Courant à vide	Intensité nominale	Facteur de puissance	Rendement	Moment d'inertie	Masse
Type	<i>P_n</i> kW	<i>N_n</i> min ⁻¹	<i>M_n</i> Nm	<i>M_m</i> Nm	<i>I₀</i> A	<i>I_n</i> (400V) A	cos φ	η %	<i>J</i> kg.m ²	IM B3 kg
LSMV 71 L	0,18	1455	1,19	4,8	0,65	0,67	0,57	69	0,000675	6,4
LSMV 71 L	0,25	1450	1,68	5,9	0,85	0,91	0,58	70	0,000675	6,4
LSMV 71 L	0,37	1452	2,44	7,7	0,95	1,3	0,58	71	0,00085	7,3
LSMV 80 L	0,55	1420	3,7	8,2	1,25	1,65	0,71	68	0,0013	8,2
LSMV 80 L	0,75	1435	4,9	15	1,43	2	0,71	77	0,0024	11
LSMV 90 SL	1,1	1445	7,2	17	1,33	2,5	0,82	79	0,0039	17
LSMV 90 L	1,5	1435	9,9	23	1,54	3,2	0,84	80	0,0049	17
LSMV 100 L	2,2	1440	14,6	39,2	2,27	4,7	0,83	81	0,0071	24
LSMV 100 L	3	1430	19,4	56,4	3,1	6,3	0,82	81	0,0071	24
LSMV 112 MG	4	1460	26	84	4,6	8,4	0,8	85	0,015	33,3
LSMV 132 SM	5,5	1460	37	121	4,4	10,4	0,87	86	0,0334	55
LSMV 132 M	7,5	1455	49,4	139	4,7	14	0,89	87	0,035	55
LSMV 132 M	9	1460	58,8	185	6,5	16,8	0,88	88	0,0385	65
LSMV 160 MR	11	1460	71,7	233	6,6	20,2	0,88	89	0,069	100
LSMV 160 LU	15	1465	97,8	371	11,7	28,3	0,85	90,7	0,096	109
LSMV 180 M	18,5	1468	120	360	14,1	34,4	0,84	92,4	0,123	136
LSMV 180 LU	22	1468	143	459	16,9	40,7	0,84	92,8	0,145	155

DÉSIGNATION - CODIFICATION

Exemple : LSMV 180 M 18,5 kW

4 P
1500 min⁻¹
Polarité(s)
Vitesse(s)

LSMV 180 M
Type

18,5 kW
Puissance nominale

IM 1001
(IM B3)
Forme de construction
CEI 34-7

400 V
Tension réseau

50 Hz
Fréquence réseau

IP 55
Protection
CEI 34-5

DT 4 : ADRESSAGE IP :

L'adresse IP est constituée de quatre octets (32 bits) exprimés en décimal et séparés par un « . ».

Exemple 192.168.25.10

Cette adresse est formée en deux parties :

- l'identifiant du réseau ;
- l'identifiant de la machine sur le réseau (son numéro).

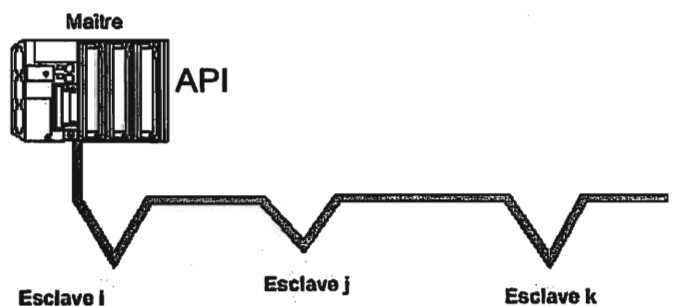
Selon le type de classe réseau utilisé, la constitution de l'adresse IP est la suivante :

classe	Identifiant réseau	Identifiant de la machine
A	0xxxxxxx	xxxxxxxx.xxxxxxxxx.xxxxxxxxx
B	10xxxxxx.xxxxxxxxx	xxxxxxxx.xxxxxxxxx
C	110xxxxx.xxxxxxxxx.xxxxxxxxx	xxxxxxx

x équivaut à un bit égal à 1 ou 0.

DT 5 : PROTOCOLE MODBUS

Le protocole Modbus est un protocole maître esclave.



- Il ne peut y avoir qu'un seul équipement en train d'émettre ;
- Le maître gère les échanges et lui seul en a l'initiative ;
- Il interroge successivement chacun des esclaves ;
- Aucun esclave ne peut de lui-même envoyer de message sans y avoir été invité ;
- Les communications directes d'esclaves à esclaves ne sont pas possibles.

Deux types de dialogue sont possibles entre maître et esclaves :

- le maître envoie une requête à un esclave et attend sa réponse ;
- le maître envoie une requête à l'ensemble des esclaves sans attendre de réponse (principe de la diffusion générale).

Trame modbus (DT5 suite)

Le tableau suivant indique les fonctions Modbus gérées par l'Altivar 31. La définition des fonctions « lecture » et « écriture » s'entend vue du maître.

Code fonction (décimal)	Nom des fonctions	Valeur maxi de N
3	Lecture de N mots de sortie	29 mots maxi
6	Ecriture d'un mot de sortie	
16	Ecriture de N mots de sortie	27 mots maxi
43	Identification	

Ecriture d'un mot de sortie : fonction 6 (6₁₆).

Requête et réponse (le format des trames dans ce cas est identique, les valeurs sont exprimées en hexadécimal)

N° esclave	N° fonction	N° du mot		Valeur du mot		CRC	
		PF	Pf	PF	Pf	Pf	PF
1 octet	1 octet	2 octets		2 octets		2 octets	

PF = Poids forts, Pf = Poids faibles

Exemple : écriture de la valeur 13 (000D₁₆) dans le mot 9001 (232A₁₆) de l'esclave 5. CRC (Cyclic Redundancy Code) : 2 octets de contrôle de l'intégrité de la trame (non exploité dans le sujet).

Requête du maître et réponse de l'esclave :

05	06	232A	000D	CRC
----	----	------	------	-----

Lecture de N mots de sortie : fonction 3 (3₁₆).

Cette fonction permet de lire un ou plusieurs mots, la lecture s'effectue à partir de l'adresse du premier mot puis par incrément de 1 de l'adresse.

Requête du maître

N° esclave	N° fonction	N° premier mot		Nombre de mots		CRC	
		PF	Pf	PF	Pf	Pf	PF
1 octet	1 octet	2 octets		2 octets		2 octets	

Réponse de l'esclave

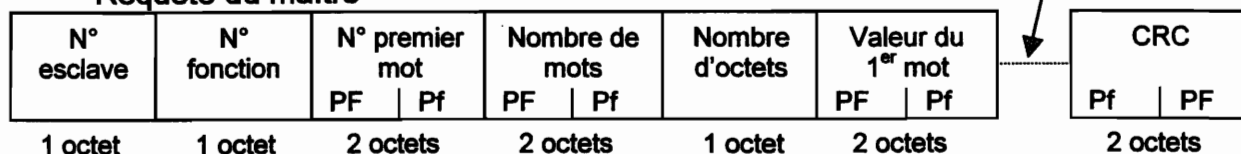
N° esclave	N° fonction	Nombre d'octets lus	Valeur premier mot		Valeur dernier mot		CRC	
			PF	Pf	PF	Pf	Pf	PF
1 octet	1 octet	1 octet	2 octets		2 octets		2 octets	

(DT5 suite)

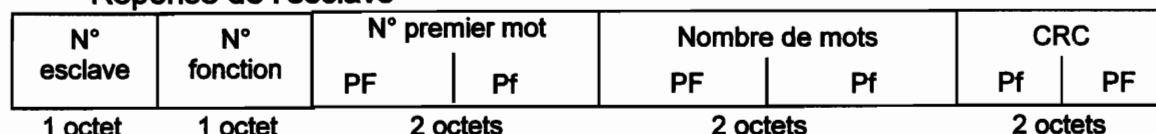
Écriture de N mots de sortie : fonction 16. (10₁₆)

Cette fonction permet d'écrire un ou plusieurs mots, l'écriture s'effectue à partir de l'adresse du premier mot puis par incrément de 1 de l'adresse.

Requête du maître



Réponse de l'esclave



Liste de quelques mots configurables de l'ALTIVAR 31 par trame MODBUS.

Adresse MODBUS (décimal)	Code	Nom / Description / Valeurs possibles
3103	tFr	Fréquence maximale de sortie Unité : 0,1 Hz Réglage usine 500 : (500×0,1 = 50 Hz) Plage de réglage : 100 à 5000
3104	HSP	Grande vitesse Unité : 0,1 Hz Réglage usine 500 : (500×0,1 = 50 Hz) Plage de réglage : LSP à tFr (fréquence moteur à consigne maxi)
3105	LSP	Petite vitesse Unité : 0,1 Hz Réglage usine 0 : Plage de réglage : 0 à HSP
9001	ACC	Temps de la rampe d'accélération Unité : 0,1s Réglage usine 30 : (30×0,1 = 3s) Plage de réglage : 1 à 9999
9002	dEC	Temps de la rampe de décélération Unité : 0,1s Réglage usine 30 : (30×0,1 = 3s) Plage de réglage : 1 à 9999

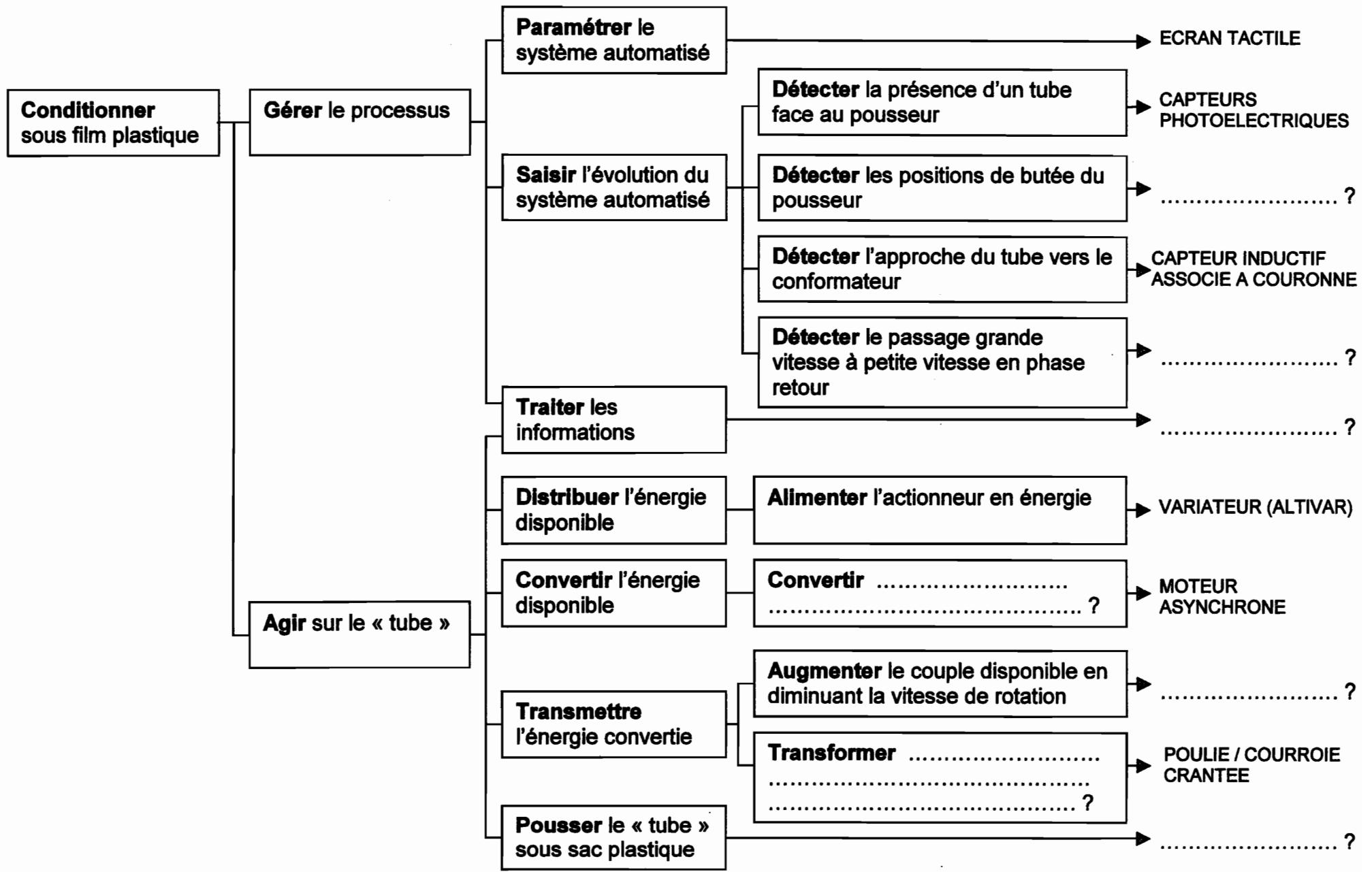
CONDITIONNEUSE EN MILIEU ALIMENTAIRE

DOCUMENTS REPONSES DR1 à DR6

5 pages

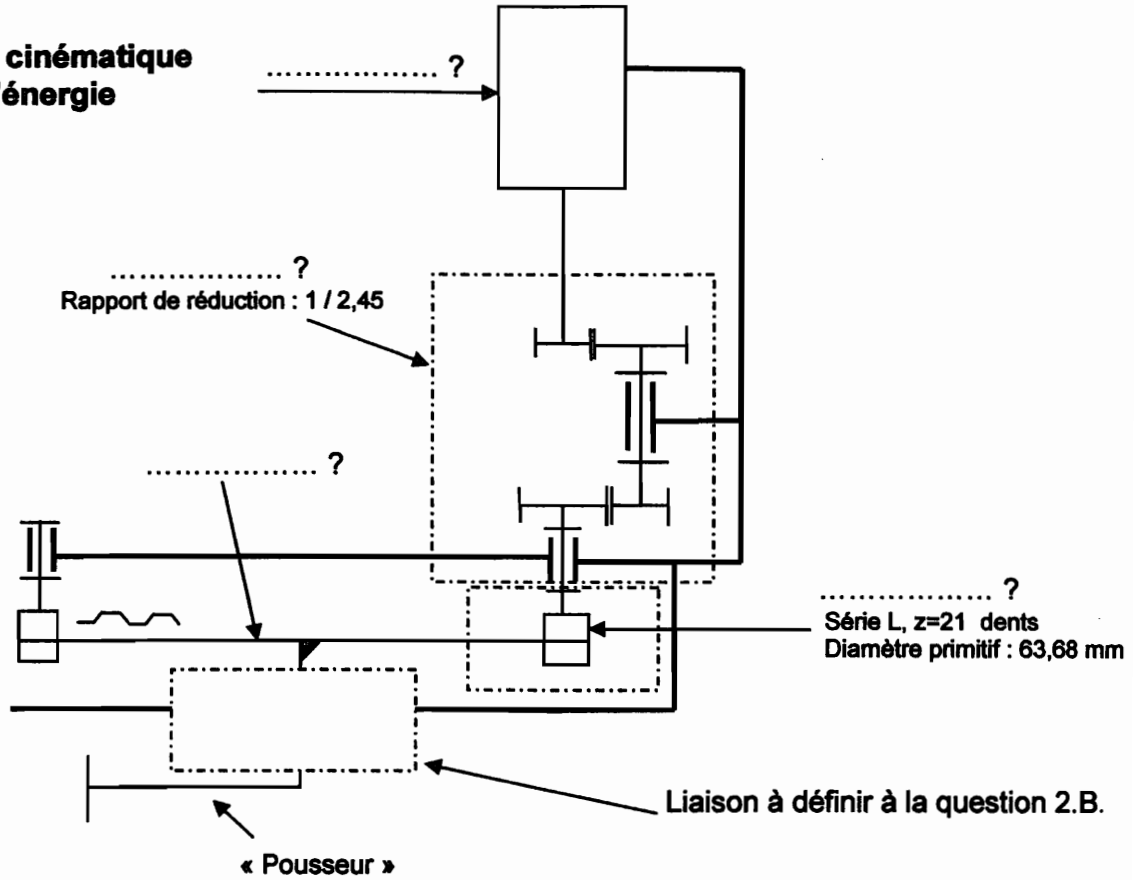
DR1	page 1
DR2	page 2
DR3	page 2
DR4	page 3
DR5	page 4
DR6	page 5

DR1 : DIAGRAMME FAST LOCALISE AU POUSSEUR SOUS SAC

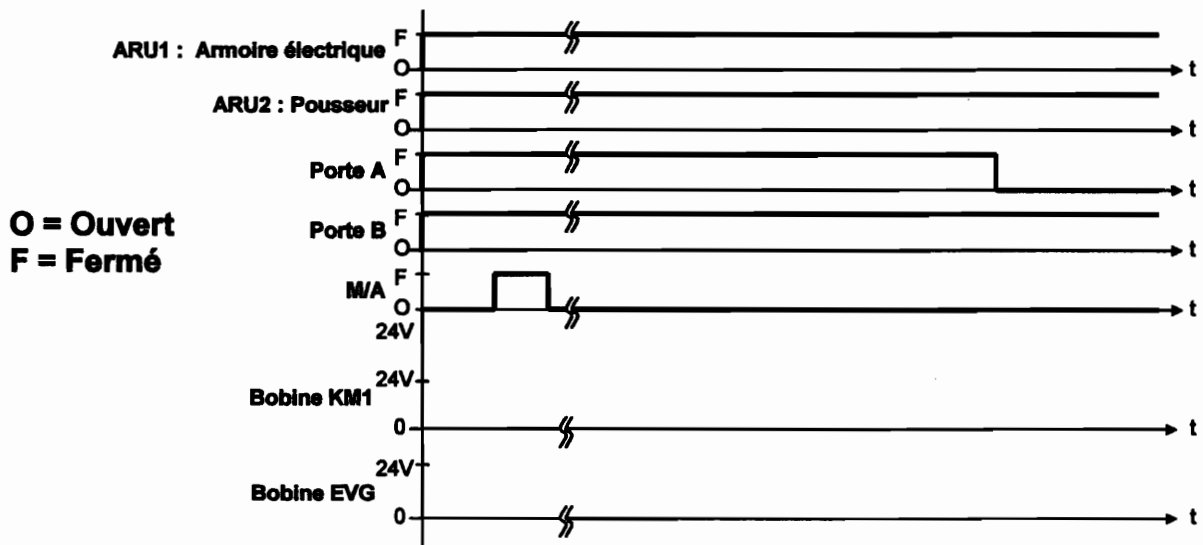


DOCUMENTS REPONSES DR2 et DR3

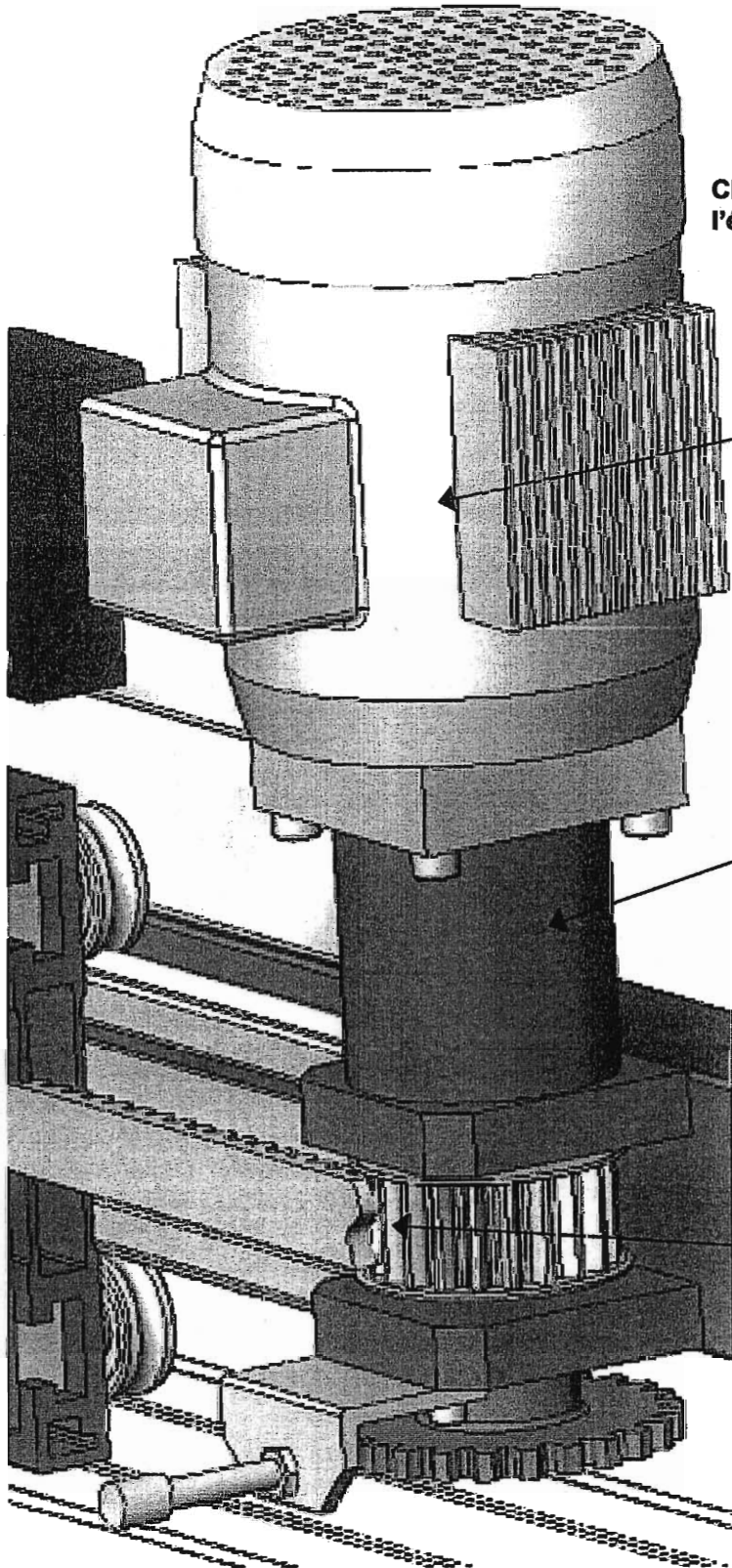
DR2 : Schéma cinématique de la chaîne d'énergie



DR3 : CHRONOGRAMME



DR4 : VALIDATION DE LA CHAINE D'ENERGIE



Cheminement de l'énergie

U = 400 V
 I =?
 Pa =?

Pa : puissance électrique absorbée

Moteur asynchrone
 LEROY SOMER LSMV71L 0,25KW
 $\eta = \dots\dots\dots?$
 $\cos \phi = \dots\dots\dots?$

P =?
 C =?
 $\omega = \dots\dots\dots?$

Réducteur à deux étages
 $\eta = 93 \%$
 $r = 1/2,45$

P =?
 C =?
 $\omega = \dots\dots\dots?$

Transmission
 Poulie courroie crantée
 $\eta = 90 \%$
 Diamètre primitif : 63,68 mm

P =?
 F = 150N
 V = 2 m/s

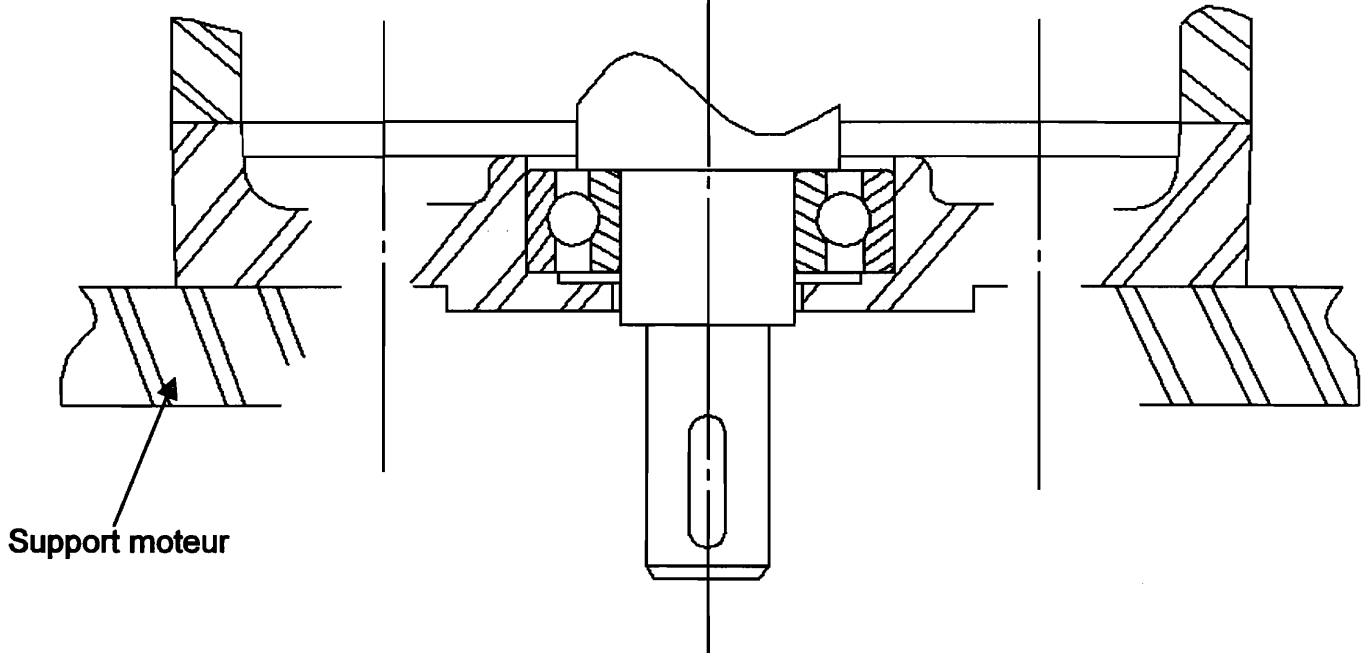
P : puissance mécanique

Pousseur

A COMPLETER EN DEMARRANT DEPUIS L'EFFECTEUR

DR5 : LIAISON MOTEUR – SUPPORT MOTEUR

moteur



Echelle 1

DR6 : ADRESSAGE IP

