

السنة الدراسية: 2021/2020

ثانوية أحمد زهراوي سطيف

التاريخ: 2021/3/2

القسم: 3 ت ر هندسة كهربائية

اختبار الأول في مادة التكنولوجيا المدة: 2 ساعة

نظام آلي لصناعة مادة أولية لدواءدفتري الشروط:

1- الهدف من التآليه: تهدف تآليه نظام صناعة مادة أولية لدواء إلى رفع مردودية الإنتاج و ضمان جاهزية المنتج بجودة عالية.

2- وصف التشغيل:

المواد الأولية: مادة سائلة – مسحوق مادة .
الطريقة:

يتم تحضير مادة سائلة مسبقا و وضعها في خزان . كما يتم تحضير مسحوق مادة أخرى ووضعه في خزان آخر .

النظام يقوم - بكييل المادتين (المادة السائلة و مادة مسحوقة): يتم كييل المادة السائلة و يكشف عن نهاية كييلها الملتقط a . ثم يتم كييل المادة المسحوقة بدخول ذراع الرافعة P ، يبقى ذراع الرافعة داخل حتى يتم نهاية كييل المسحوق الذي يكشف عليه الملتقط b ، بعدها يخرج ذراع الرافعة - يتم خلطهما لفترة زمنية قدرها $t_1 = 214s$ ثم يفرغ المزيج في فرن التعقيم .

- يتم تعقيم المزيج حتى درجة $200^{\circ}C$ ثم يفرغ في حاويات خاصة قصد توجيهه لتصنيع

3- الاستغلال: عامل متخصص لعمليات القيادة و الصيانة ، و آخر غير متخصص4- الأمن: حسب القوانين المعمول بها5- التحليل الوظيفي:1-5- الوظيفة الشاملة: مخطط نشاط A-0

W : طاقة كهربائية WE ، طاقة هوائية WP

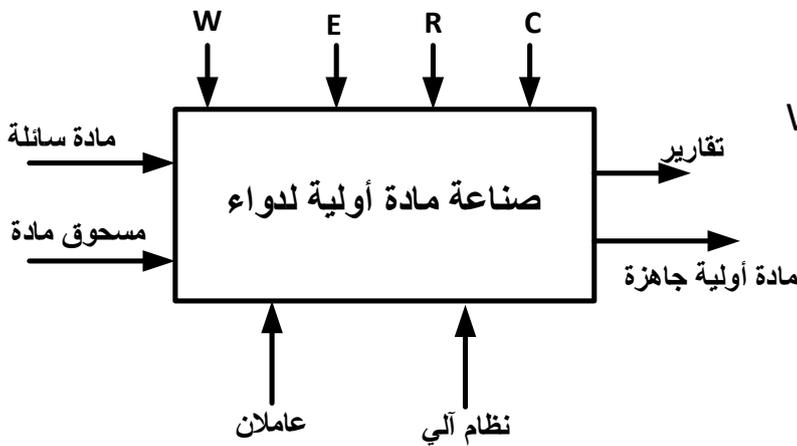
E: تعليمات الاستغلال

R: كمية المادة السائلة Ra ، كمية المادة

المسحوقة Rb ، زمن خلط المادتين t_1 ،

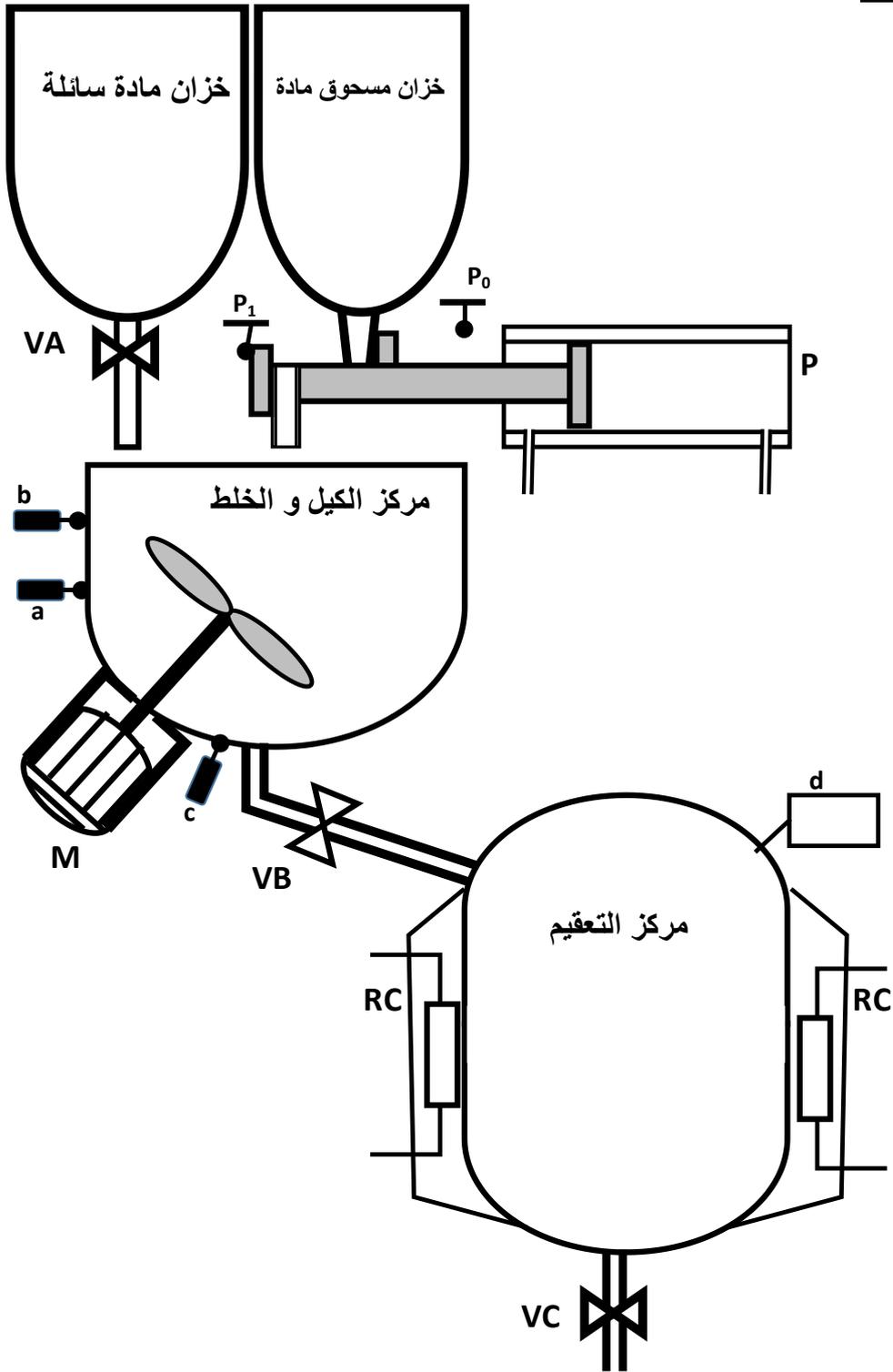
زمن تفرغ المادة من الفرن t_2

C: الإعدادات

2-5- التحليل التنازلي:

تم تجزئة النظام وظيفيا إلى الأشغولات الرئيسية التالية

- أشغولة الكيل
- أشغولة الخلط و التفرغ في الفرن
- أشغولة التعقيم و التفرغ



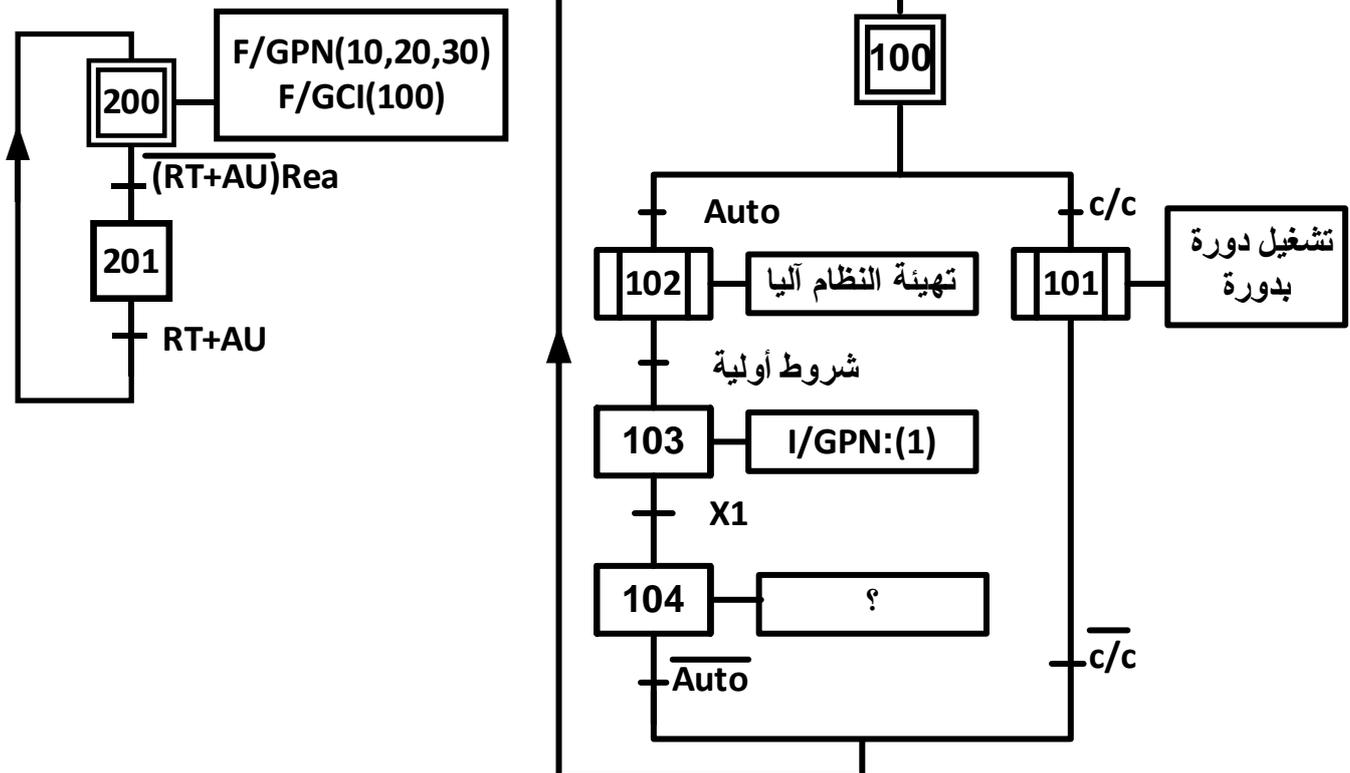
7- جدول الاختيارات التكنولوجية :

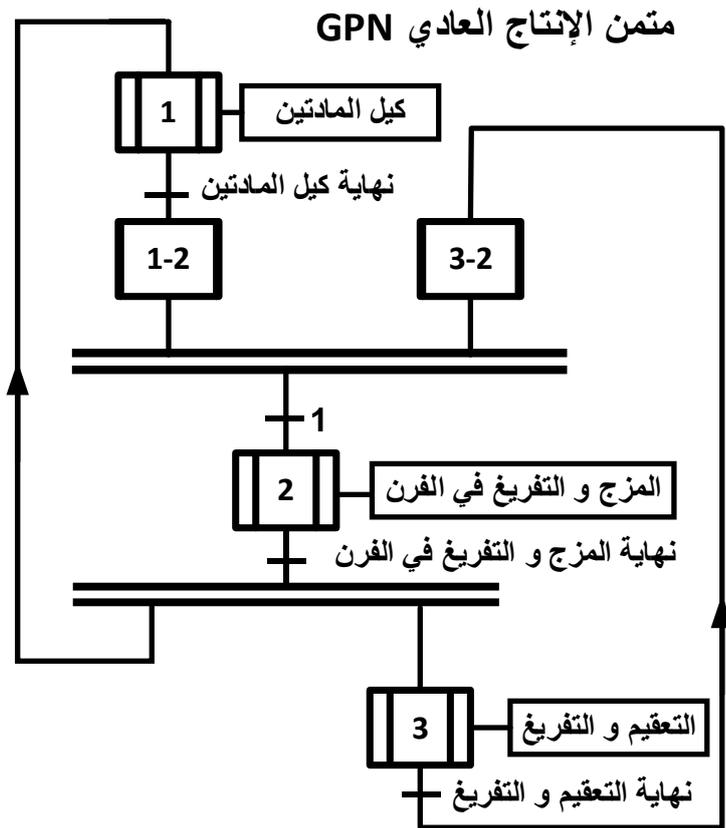
الأشغولة	المنفذات	المنفذات المتصدرة	الملتقطات
1- أشغولة الكيل	VA : كهرو صمام أحادي الاستقرار P : رافعة مزدوجة المفعول	KVA : مرحل كهرو مغناطيسي أحادي الاستقرار يتحكم في الكهرو صمام VA KP : موزع 5/2 ثنائي الاستقرار تحكم كهربائي KP ⁺ : خروج ذراع الرافعة KP ⁻ : دخول ذراع الرافعة	a: يكشف عن كيل المادة السائلة P ₀ : نهاية دخول ذراع الرافعة P P ₁ : نهاية خروج ذراع الرافعة P b: يكشف عن نهاية كيل المادة المسحوقة
2- أشغولة المزج و التفرغ في الفرن	M: محرك لا تزامني ثلاثي الطور إقلاع مباشر VB : كهرو صمام أحادي الاستقرار	KM : ملامس كهرو مغناطيسي 24v~ KVB : مرحل كهرو مغناطيسي أحادي الاستقرار يتحكم في الكهرو صمام VB	c: ملتقط يكشف عن نهاية تفرغ المزيج t ₁ : زمن المزج
3- أشغولة التعقيم و التفرغ	RC: دارة التسخين ثلاثية الأطوار VC : كهرو صمام أحادي الاستقرار	KM1 : ملامس كهرو مغناطيسي 24v~ KVC : مرحل كهرو مغناطيسي أحادي الاستقرار يتحكم في الكهرو صمام VC	d: ملتقط حراري يكشف عن درجة الحرارة للفرن t ₂ : زمن تفرغ المادة الأولية في حاويات خاصة
AU: زر التوقف الاستعجالي . RT: مرحل حراري لحماية المحرك . Réa: زر إعادة التسليح Auto - c/c : مبدلة نمط التشغيل			

8- مناولة زمنية :

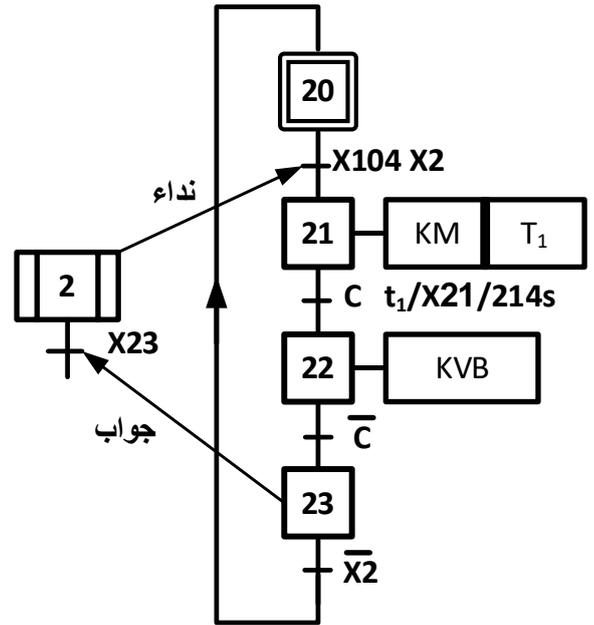
متمن القيادة و التهيئة GCI

متمن الأمن GS

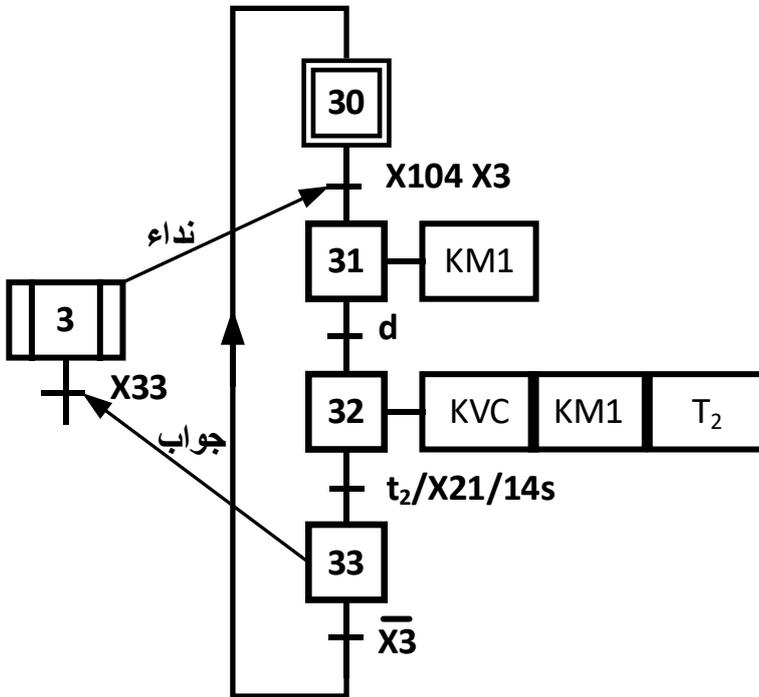




متمن أشغولة (2) المزج و التفريغ

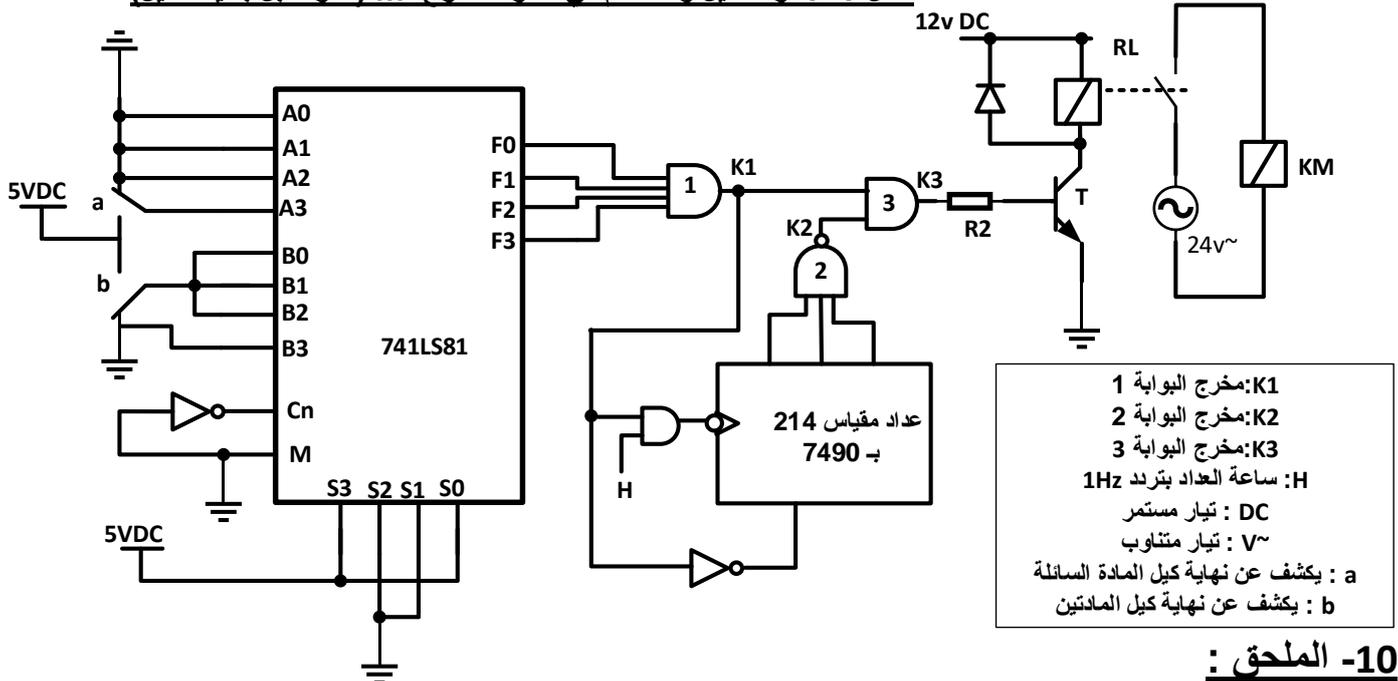


متمن أشغولة 3- التعقيم و التفريغ



9- الإنجازات التكنولوجية :

شكل-1-: دائرة الكيل و التحكم في محرك المزج M (الدرة قبل بداية الكيل)



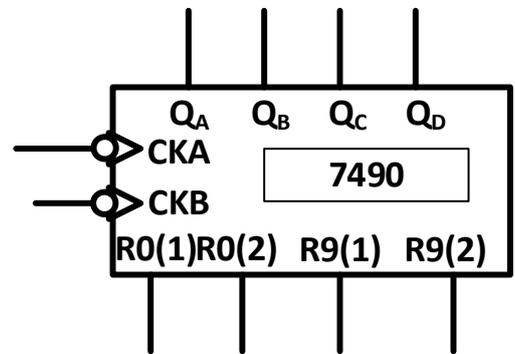
10- الملحق :

شكل-2-: لوحة المعلومات الخاصة بالمحرك M توتر شبكة التغذية 220/380v

kW	1,5	cosφ	0,78	ΔV	220	A	6,65
		rd%	76	λY	380	A	3,84
tr/min	1440	isol'classe		amb ^{ce} °C			40
Hz	50	ph	3	S. ce	S1		

شكل-3- الدارة 7490

Reset Inputs				Output			
R0(1)	R0(2)	R9(1)	R9(2)	Q _D	Q _C	Q _B	Q _A
H	H	L	X	L	L	L	L
H	H	X	L	L	L	L	L
X	X	H	H	H	L	L	H
X	L	X	L				COUNT
L	X	L	X				COUNT
L	X	X	L				COUNT
X	L	L	X				COUNT



شكل-4- جول اشتغال الدارة 74181

SELECTION				ACTIVE-HIGH DATA تفعيل عالي		
				M=L=0		
S ₃	S ₂	S ₁	S ₀	M=H=1	$\bar{C}_n=0=L$	$\bar{C}_n=H=1$
0	0	0	1	$F = \bar{A} + \bar{B}$	$F=A+B$	$F=(A+B)PLUS 1$
0	1	0	0	$F = \bar{A} . \bar{B}$	$F = A PLUS A . \bar{B}$	$F = A PLUS A . \bar{B} PLUS 1$
0	1	1	0	$F=A\oplus B$	$F=A MINUS B MINUS 1$	$F=A MINUS B$
1	0	0	0	$F = \bar{A} + B$	$F=A PLUS A.B$	$F=A PLUS A.B PLUS 1$
1	0	0	1	$F = \bar{A} \oplus \bar{B}$	$F=A PLUS B$	$F=A PLUS B PLUS 1$
				⊕ أو استبعادي	MINUS طرح حسابي	PLUS جمع حسابي
					+	جمع منطقي

العمل المطلوب :

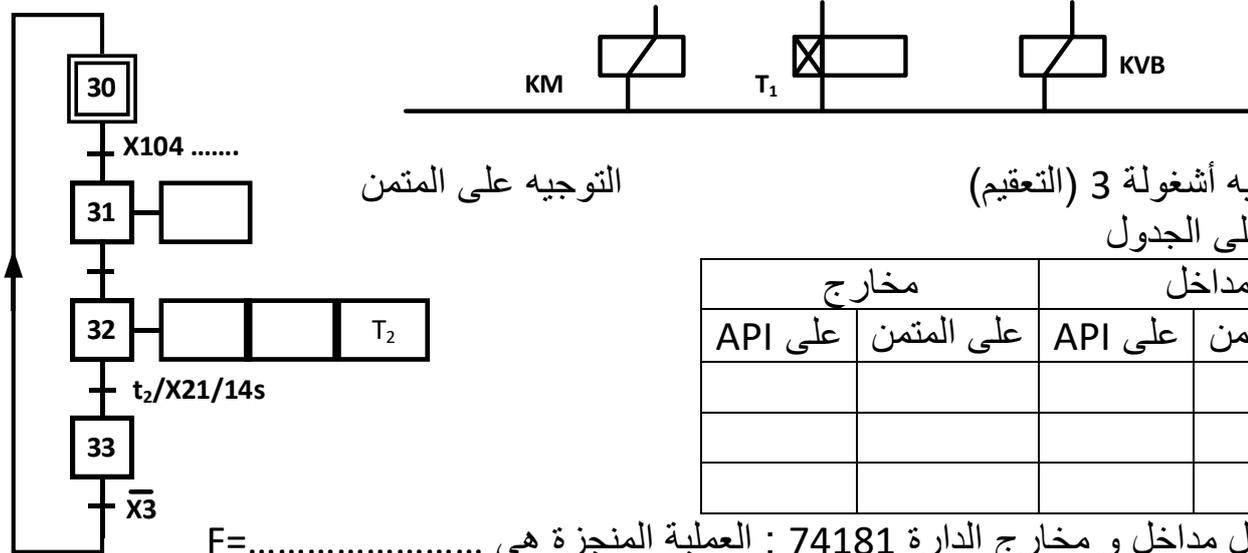
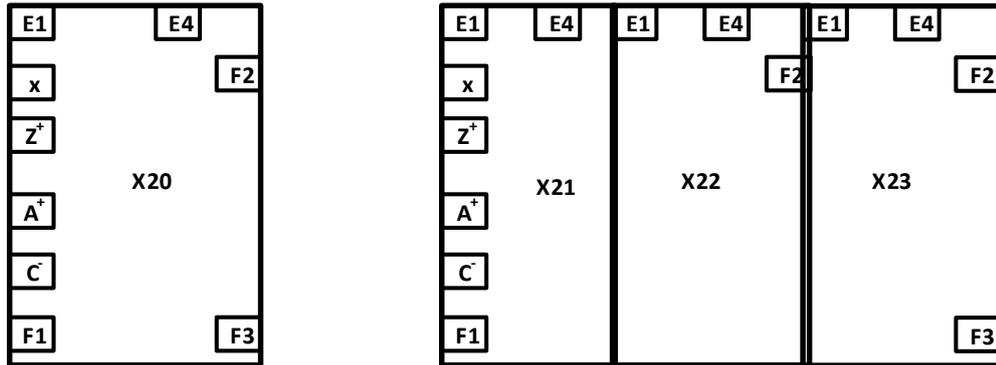
- 1) فسر الأمرين المرفقين بالمرحلة 200 من متمن الأمن GS صفحة 3 من 8؟
- 2) أكتب عبارة الأمر المرفق بالمرحلة 104 من متمن القيادة و التهيئة GCI صفحة 3 من 8؟
- 3) أرسم مخطط تدرج المتمنات ؟
- 4) أنشيء متمن أشغولة كيل المادتين من وجهة نظر التحكم حسب التشغيل المنتظر ؟
- 5) أكمل جدول تنشيط و تخمیل المراحل و حالة المخارج لأشغولة (2) المزج و التفريغ على ورقة الإجابة صفحة 7 من 8 ؟
- 6) أكمل المعقب الكهربائي و دائرة التحكم لأشغولة (2) المزج و التفريغ على ورقة الإجابة صفحة 7 من 8 ؟
نريد برمجة أشغولة (3) التعقيم و التفريغ صفحة (4 من 6) بواسطة الآلي المبرمج API لديه المداخل مرقمة بالشكل التالي 1,12,13,13,15,16,17,18,19 و المخارج 01,02,03,04 ,05,06
- 7) أكمل توجيه المداخل و المخارج لمتمن أشغولة التعقيم و التفريغ على ورقة الإجابة صفحة 7 من 8 ؟
دراسة دائرة الكيل و التحكم في محرك المزج شكل -1- صفحة 5 من 8
- 8) اعتمادا على شكل -4- جدول عمل الدارة 74181 و شكل -1- صفحة 5 من 8 أكمل جدول مداخل و مخارج الدارة 74181 على ورقة الإجابة صفحة 7 من 8 ؟
- 9) أكمل على ورقة الإجابة صفحة 8 من 8 دائرة العداد معتمدا على الشكل -1- و شكل -3- صفحة 5 من 8 ؟
- 10) معتمدا على شكل -1- صفحة 5 من 8 أكمل جدول اشتغال العداد (المؤجل) و دائرة التحكم في المحرك على ورقة الإجابة صفحة 8 من 8 ؟
- شكل-2- لوحة المعلومات الخاصة بالمحرك M توتر شبكة التغذية 220/380v صفحة 5 من 6
- 11) أكمل جدول تفسير المعلومات المدونة على لوحة المعلومات للمحرك M على ورقة الإجابة 8 من 8؟
- 12) ما نوع إقران لفائف ساكن المحرك (نجمي أو مثلثي) مع التعليل ؟

ورقة الإجابة الاسم : اللقب :

ج5) جدول تنشيط و تحمل و حالات المخارج لأشغولة 2

المرحلة	التنشيط	التحميل	المخارج

ج6) دائرة المعقب الكهربائي و دائرة التحكم لأشغولة 2



التوجيه على المتمن

ج7) توجيه أشغولة 3 (التعقيم)
التوجيه على الجدول

مخارج		مداخل	
على المتمن	على API	على المتمن	على API

ج8) جدول مداخل و مخارج الدارة 74181 : العملية المنجزة هي F=.....

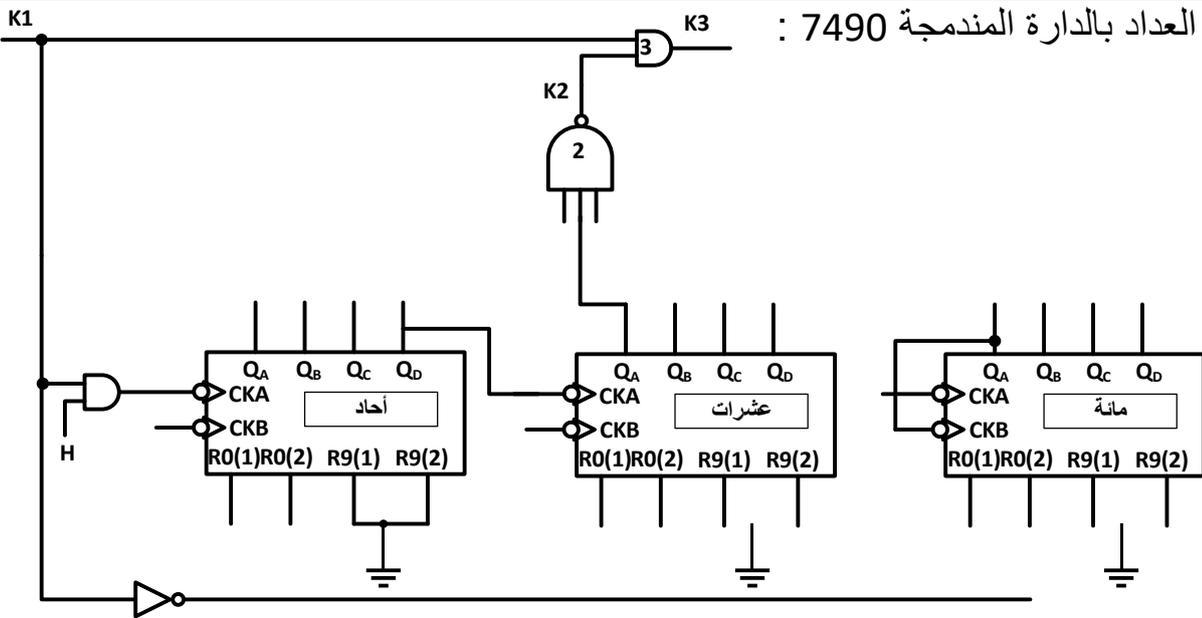
F				S				\bar{C}_n	M	B				A			
F3	F2	F1	F0	S3	S2	S1	S0			B3	B2	B1	B0	A3	A2	A1	A0

قبل الكيل

عند كيل المادة
السانلة

نهاية كيل المادتين

ج9) مخطط العداد بالدارة المندمجة 7490 :



ج10) جدول اشتغال العداد و دارة تحكم في المحرك

M يدور-لا يدور	العداد يعد -لا يعد	RT محرض -غير محرض	T مانع -مشبع	K ₃ (0-1)	K ₂ (0-1)	K ₁ (0-1)	
							قبل كيل المادتين
							بعد كيل المادتين لكن العد أقل من 214
							بعد كيل المادتين لكن العد = 214

ج11) جدول تفسير المعلومات المدونة على لوحة المعلومات للمحرك M

المقدار	التعيين (التفسير)	المقدار	التعيين (التفسير)
1.5 kW		76 rd%	
0.78 cosφ		1440 tr/min	
220 ΔV		6.65 A	
380 λY		3.84 A	
50 Hz		3 ph	