

Guacolda

Fecha: 16-02-2017

	NUM. TEST	MODO	VARIACIÓN (MW)	P INI (MW)	P FIN (MW)	MODIFICACIONES	Cap Lim	Cap Low	Reg High	Reg Low	Ramp Rate up local	Ramp Rate down local	Ramp Rate up AGC	Ramp Rate down AGC
Guacolda 1	1	Base	50	100	150	K9 =15.3, T5=10, T6=10, KRATLM=999,T1=4,T2=50	153	50	150	100	1.5	1.5	1.5	1.5
Guacolda 1	1	Base	-50	150	100									
Guacolda 2	1	Base	50	100	150	K9 =100, T5=50, T6=50, KRATLM=999,T1=4,T2=50	153	53	150	100	1.5	1.5	1.5	1.5
Guacolda 2	1	Base	-50	150	100									
Guacolda 3	1	Base	50	100	150	K9 =15.2, T5=10, T6=10, KRATLM=999,T1=4,T2=50	154	45	150	100	1.5	1.5	1.5	1.5
Guacolda 3	1	Base	-50	150	100									
Guacolda 4	1	Base	50	100	150	K9 =100, T5=10, T6=50, KRATLM=999,T1=4,T2=50	154	45	150	100	1.5	1.5	1.5	1.5
Guacolda 4	1	Base	-50	150	100									
Guacolda 5	1	Base	50	100	150	K9 =15.2, T5=10, T6=10, KRATLM=1.5.T1=4,T2=50	152	60	150	100	1.5	1.5	1.5	1.5
Guacolda 5	1	Base	-50	150	100									

Initial Values:

T5=T6, lead/lag logic is deactivated (Limits Tab)
 K9(Lp Threshold) (Control Data Tab) (is related to MUCE)
 MINUCE=3.8 (Setpoint Deadband) (Control Error Tab)

non-tracking logic
 K6=3->150 (Track Threshold) 0.02*CapHigh
 KD=1.5->150 (Track Error Deadband) 0.01*CapHigh
 NTRYC=5->999 (Retry Limit)
 NTRYC=10->999 (Cycle Retry Limit)
 K7=1.5 (Accumulated Pulse Threshold) 0.01*CapHigh

K5=999, K5NEG=-999 (Ramp Rate Limiting)
 KRATLM=10 (Ramp Rate Limiting) (Limits Tab) (is related to SUM4)

Unidad	Lim Inferior MW	Lim Superior MW	rampa subida MW/min	rampa subida MW/min
1	100-120	135-140	1.5	1.5
2	100-120	135-140	1.5	1.5
3	100-120	135-140	1.5	1.5
4	100-120	135-140	1.5	1.5
5	100-120	135-140	1.5	1.5

Descripción	Testes de los señales analógicos y digitales	
Preparación	Verificar que las comunicaciones están funcionando y que los datos recibidos tienen el status "good" en el SCADA	
Procedimiento	Resultados/Verificación	Observación
Verificar la medición de la generación de la Unidad MW (valor y signo) en el sistema SCADA y comparar con el campo	Valor debe ser igual al valor del medidor de campo OK___ La calidad de los analógicos y digitales debe ser buena para el SCADA OK___	
Verificar el estado de la señal digital que indica que la unidad está en línea / fuera de línea (si está disponible). Cambiar en campo y verificar si cambia en el sistema AGC. Esto debe ser hecho por personas expertas de campo para evitar el disparo	Valor debe ser igual al valor del medidor de campo OK___ La calidad de los analógicos y digitales debe ser buena para el SCADA OK___	
Verificar y cambiar el estado de control del AGC (local / remoto) en campo y verificar si cambia en el sistema AGC	Valor debe ser igual al valor del medidor de campo OK___ La calidad de los analógicos y digitales debe ser buena para el SCADA OK___	
Verificar las otras medidas opcionales, si están disponible (frecuencia local, "límite", estado, etc.)	Valor debe ser igual al valor del medidor de campo OK___ La calidad de los analógicos y digitales debe ser buena para el SCADA OK___	

Descripción	La señal de control es el mecanismo de AGC para controlar la salida de las unidades de	
Preparación	Verificar que las comunicaciones están funcionando y que los datos recibidos tienen el status	
Procedimiento	Resultados/Verificación	Observación
<p>Utilizar el despliegue de control de pruebas de la unidad de generación, o cualquier otro método, para enviar valores nominales de las señales de control de AGC al PLC.</p>	<p>Verificar si estas señales llegan al campo a través de contacto con el operador de la unidad.</p> <p>OK__</p>	<p>OK</p>
<p>Cambiar los parámetros de control "AUT/MAN" en el AGC y mirar el comportamiento del</p>	<p>Verificar que en modo MAN la máquina no recibe consignas.</p> <p>OK__</p>	<p>OK</p>
<p>Cambiar en campo el status de Local/Remoto y verificar el cambio en el AGC.</p>	<p>Verificar que en modo Local el AGC no tiene control sobre la máquina.</p> <p>OK__</p>	<p>OK</p>
<p>Verificar los tiempos de envío y recepción de las señales desde el campo hasta el AGC y del AGC</p>	<p>Verificar que los tiempos no pueden tener retardos mayores a 5 s.</p> <p>OK__</p>	<p>OK</p>
<p>Cortar las comunicaciones del AGC hasta el campo y verificar que el AGC pone la máquina en modo LOCAL. Verificar el comportamiento de la máquina en campo.</p>	<p>Esta debe mantenerse con la misma generación del último setpoint enviado.</p> <p>OK__</p> <p>El estado de control de la máquina cambio a LOCAL en el AGC</p> <p>OK__</p>	<p>OK</p>
<p>Reconectar las comunicaciones y verificar el comportamiento del AGC</p>	<p>El AGC se debe volver a comunicar con la máquina, después que se reconectan las comunicaciones</p> <p>OK__</p>	<p>OK</p>

Modo de control: Test

Descripción	Prueba de rampa	
Preparación	Verificar si las señales de la máquina a ser probada presentan buena Verificar los parámetros de base de datos y mirar si no existe ningún Verificar las condiciones sistémicas y verificar si es posible ejecutar la	
Procedimiento	Resultados/Verificación	Observación
Hacer los pasos descritos arriba	Verificar si la máquina responde a los comandos enviados y si los datos son grabados correctos OK___ Comprobar que cada paso de la prueba fue ejecutado correctamente OK_	OK
Con el suficiente número de muestras, verificar si los datos de las muestras son parecidos. Eliminar las muestras discrepantes	Verificar si el número de muestras genera un resultado bueno. OK___ Verificar el resultado y configurar los parámetros del lazo de control de la máquina con los resultados OK_	OK
Observar el comportamiento de la máquina con los nuevos parámetros en el AGC	La máquina responde bien a la rampa de subir generación OK___ La máquina responde bien a la rampa de bajar generación OK_	OK



