

NVA RENCA

Fecha: 19-07-2017

	NUM. TEST	MODO	VARIACIÓN (MW)	P INI (MW)	P FIN (MW)	MODIFICACIONES	Cap Lim TG	Cap Low TG	Reg High TG AGC	Reg Low TG AGC	Ramp Rate up local	Ramp Rate down local	Ramp Rate up AGC	Ramp Rate down AGC
Nva Renca	1	Base	-40	210	170		213	140	210	170	6	6	6	6
Nva Renca	2	Base	40	170	210	K9 =100, T5=10, T6=15, KRATLM=12,T1=16,T2=50								

Nota: La consigna llega a la TG del CC, la TV se mueve por la acción de la entrada de los gases de la TG a la caldera de recuperación

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=95->210 (Track Threshold) 0.02*CapHigh
 KD=2.8->210 (Track Error Deadband) 0.01*CapHigh
 NTRYC=5->999 (Retry Limit)
 NTRYC=10->999 (Cycle Retry Limit)
 K7=4 (Accumulated Pulse Threshold) 0.01*CapHigh

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

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___	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 de la máquina.	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___	OK
Verificar y cambiar el estado de control de la unidad (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___	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___	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
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 a la UNIDAD.	Verificar si estas señales llegan al campo a través de contacto con el operador de la unidad. OK__	OK
Cambiar los parámetros de control "BASE/MAN" en el AGC y mirar el comportamiento del AGC.	Verificar que en modo MAN la máquina no recibe consignas. OK__	OK
Cambiar en campo el status de Local/Remoto y verificar el cambio en el AGC.	Verificar que en modo Local el AGC no tiene control sobre la máquina. OK__	OK
Verificar los tiempos de envío y recepción de las señales desde el campo hasta el AGC y del AGC hasta el Campo.	Verificar que los tiempos no pueden tener retardos mayores a 5 s. OK__	OK
Cortar las comunicaciones del AGC hasta el campo y verificar que el AGC pone la máquina en modo pausa. Verificar el comportamiento de la máquina en campo.	Esta debe mantenerse con la misma generación del último setpoint enviado. OK__ El estado de control de la máquina cambio a Pausa en el AGC OK__	OK
Reconectar las comunicaciones y verificar el comportamiento del AGC	El AGC se debe volver a comunicar con la máquina, después que se reconectan las comunicaciones OK__	OK

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

