

Zadanie egzaminacyjne

Siłowniki A1 i A2 uruchamiane są elektrozaworami sterowanymi przekaźnikowym układem elektrycznym (rysunek 1).

Zastąp układ przekaźnikowy układem opartym na sterowniku PLC. Wprowadź modyfikację zapewniającą cykliczną pracę układu w taki sposób, aby diagram stanów (rysunek 2) odpowiadał jednemu cyklowi pracy siłowników. Dodaj przycisk S2 NC, po wciśnięciu którego następuje bezzwłoczne wsunięcie siłowników, a następnie wyłączenie układu.

Zgodnie z planem pracy:

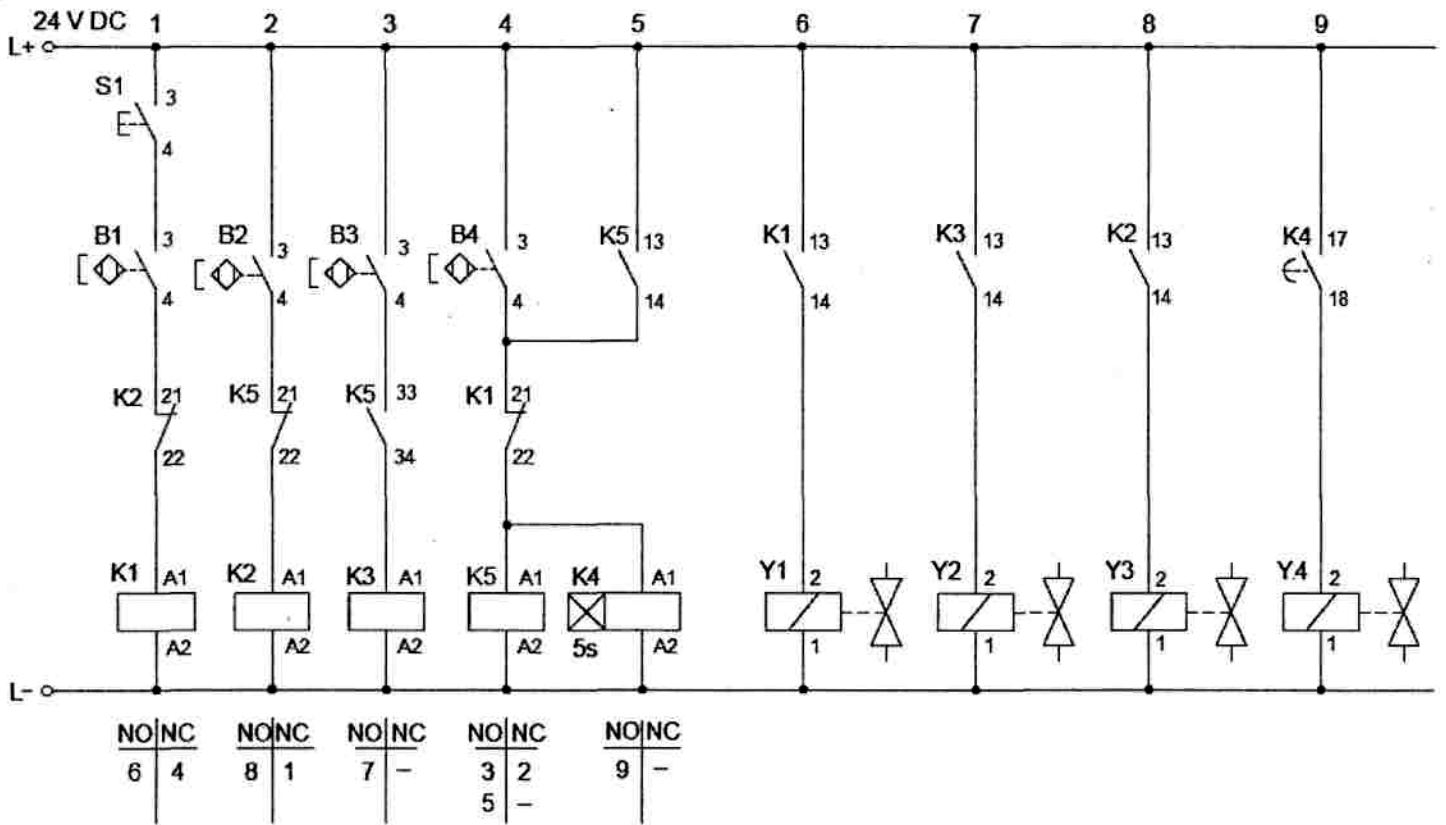
1. narysuj na podstawie diagramu stanów schemat obwodu pneumatycznego,
2. sporządź w języku SFC algorytm sterowania siłownikami z uwzględnieniem wprowadzonych zmian.
3. Narysuj schemat elektryczny połączeń elementów ze sterownikiem PLC i wypełnij tabelę przyporządkowania,
4. napisz program sterowniczy w języku LD lub FBD, zapewniający pracę siłowników zgodnie z oczekiwaniami. Program prześlij do sterownika, przetestuj działanie programu, wykorzystując znajdujący się na stanowisku egzaminacyjnym układ, zadając sygnały wejściowe do sterownika za pomocą przycisków i obserwując stan wyjść na lampkach sygnalizacyjnych. Wypełnij tabelę Wyniki testu działania programu,
5. wykonaj zrzut z ekranu ostatecznej wersji programu. Zrzut z ekranu umieść w dokumencie edytora tekstu (format A4 o orientacji pionowej). Każdą stronę podpisz swoim numerem PESEL. Plik dokumentu zapisz na pulpicie w folderze, którego nazwą jest Twój numer PESEL, folder skopiuj do pamięci USB i poproś przewodniczącego ZN o wydrukowanie pliku.

Zadanie wykonaj na przygotowanym stanowisku egzaminacyjnym wyposażonym w sterownik PLC i komputer z zainstalowanym oprogramowaniem. Na stanowisku znajduje się także schemat układu do testowania działania programu sterowniczego.

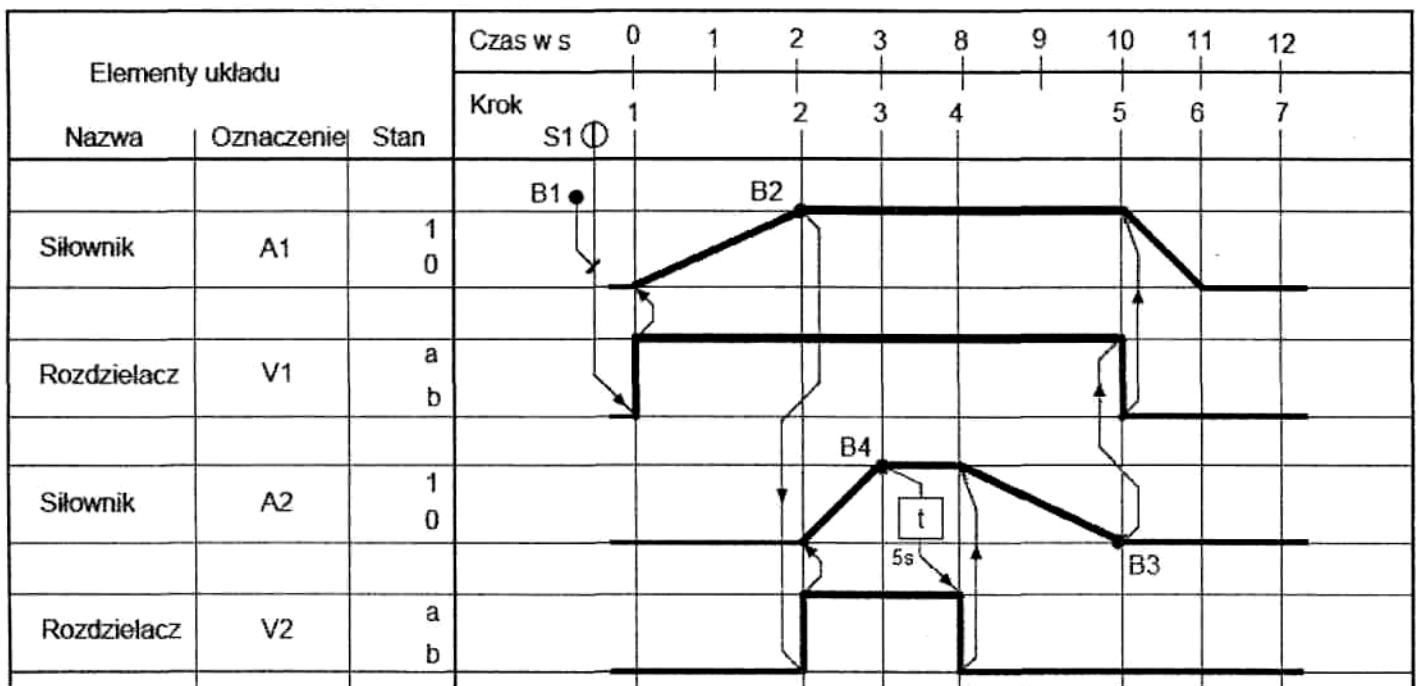
Czas przeznaczony na wykonanie zadania wynosi 180 minut.

Ocenie podlegać będzie 6 rezultatów:

- schemat obwodu pneumatycznego,
- algorytm sterowania siłownikami,
- schemat elektryczny połączeń elementów ze sterownikiem PLC,
- tabela przyporządkowania,
- program sterowniczy,
- wyniki testu działania programu.

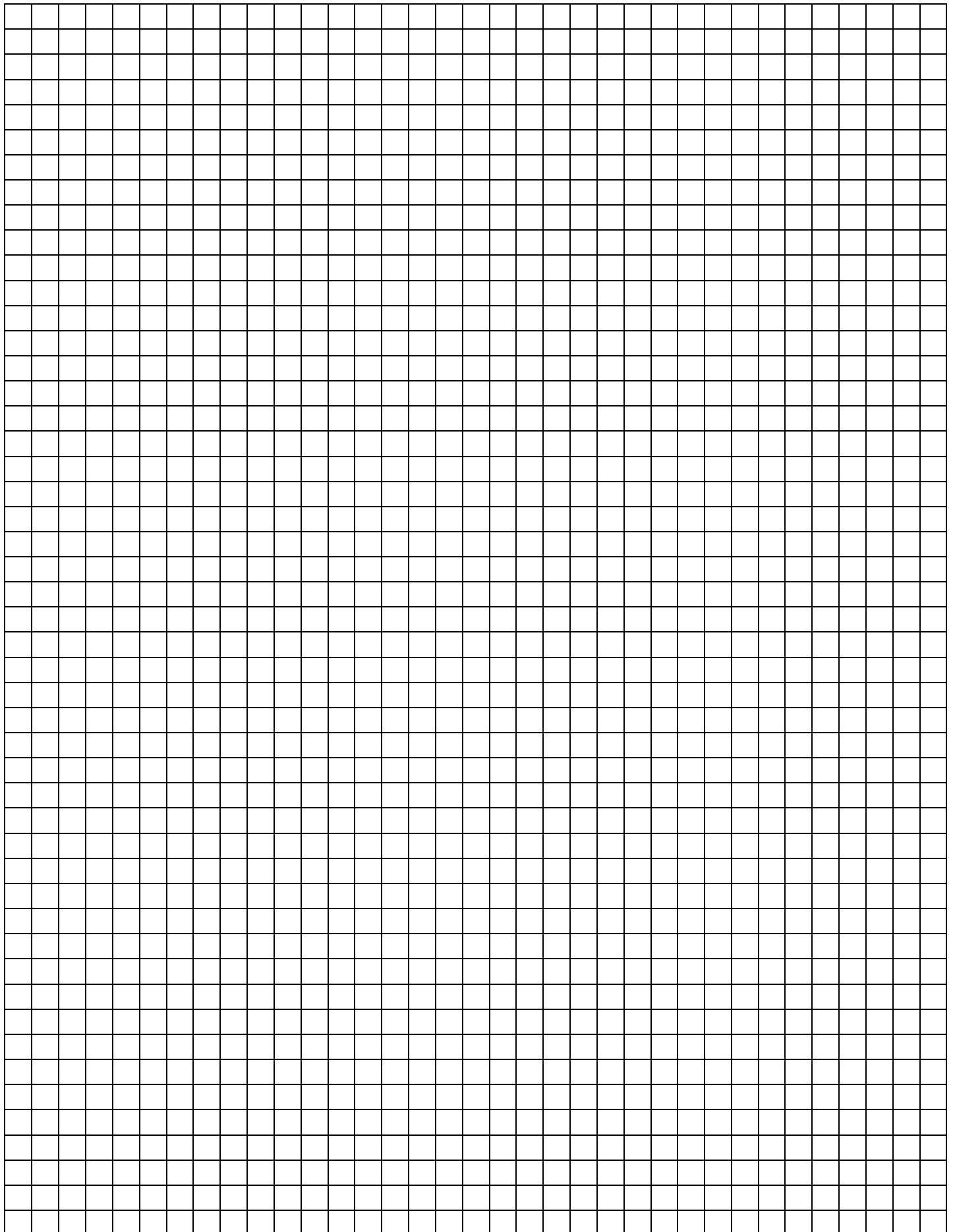


Rys. 1. Schemat układu sterowania przekaźnikowego

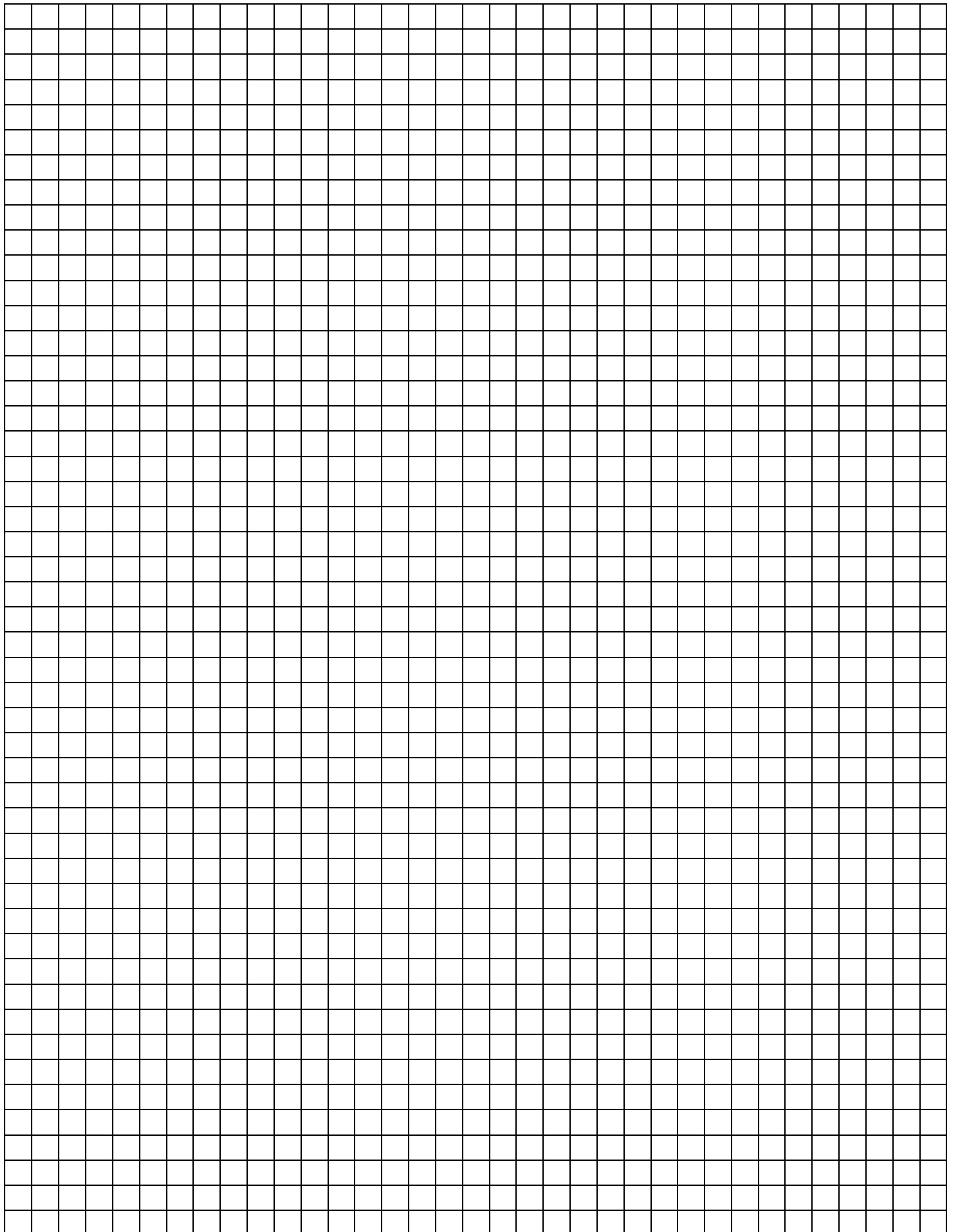


Rys. 2. Diagram stanów obrazujący pracę siłowników

Schemat obwodu pneumatycznego



Algorytm sterowania słownikami



Schemat elektryczny połączeń elementów ze sterownikiem PLC

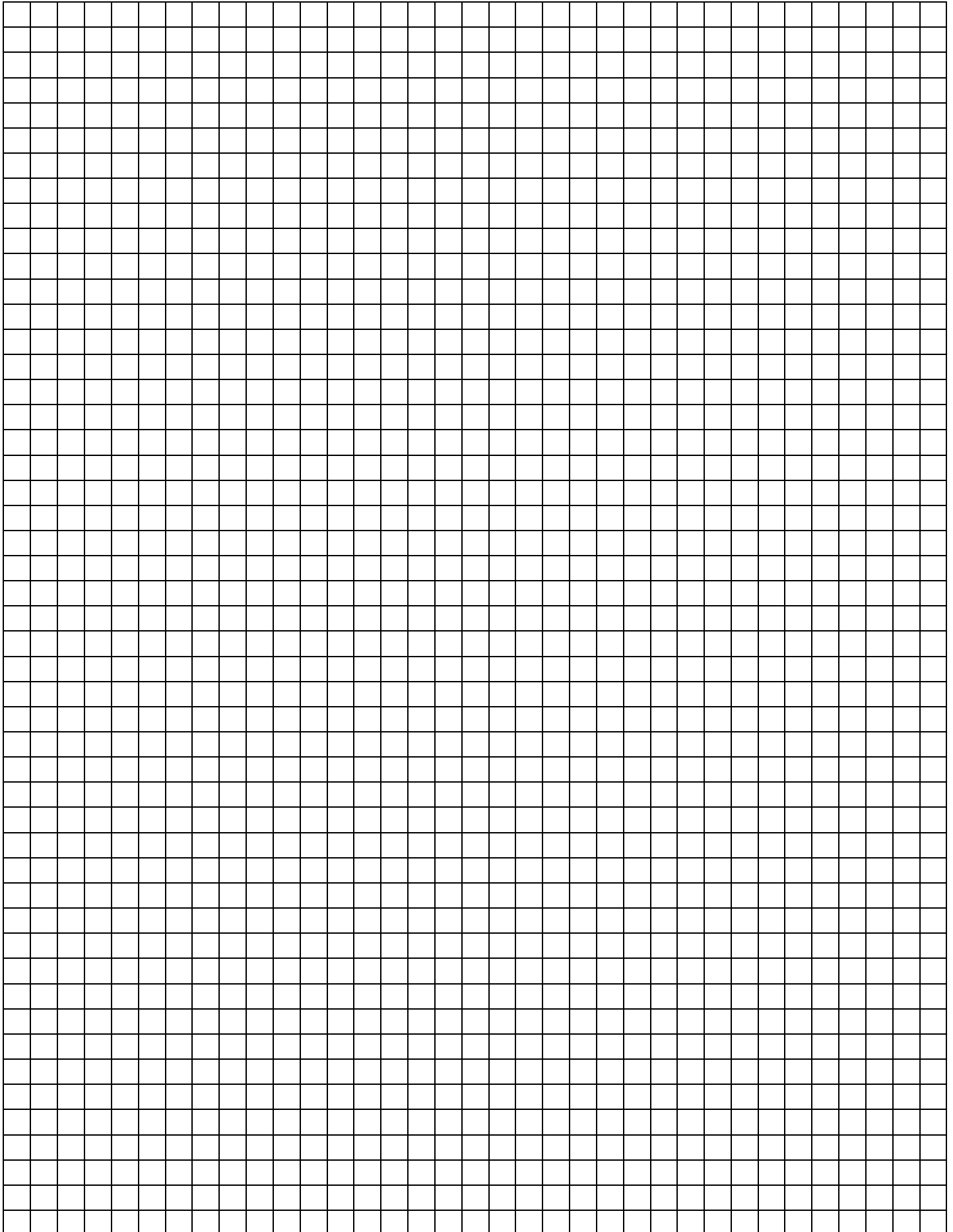


Tabela przyporządkowania

Typ sterownika

Liczba wszystkich wejść cyfrowych.....

Liczba wszystkich wyjść cyfrowych.....

Lp.	Operand absolutny	Operand symboliczny	Opis
1.		SI	Przycisk zwiemy NO
2.		BI	Czujnik magnetyczny
3.		B2	Czujnik magnetyczny
4.		B3	Czujnik magnetyczny
5.		B4	Czujnik magnetyczny
6.		S2	Przycisk rozwierny NC
7.		Y1	Cewka elektrozaworu 24 V DC
8.		Y2	Cewka elektrozaworu 24 V DC
9.		Y3	Cewka elektrozaworu 24 V DC
10.		Y4	Cewka elektrozaworu 24 V DC

Wyniki testu działania programu

Wypełnij tabelę wykorzystując wyniki uzyskane podczas testowania programu (wpisz „x” w odpowiedni kwadrat)			
1	Przycisk S1 inicjuje cykliczną pracę układu	<input type="checkbox"/> tak	<input type="checkbox"/> nie
2	Naciśnięcie przycisku S2 powoduje wsunięcie siłowników, a następnie wyłączenie układu	<input type="checkbox"/> tak	<input type="checkbox"/> nie
3	Cewka Y1 jest załączana, gdy czujnik B1 jest aktywny	<input type="checkbox"/> tak	<input type="checkbox"/> nie
4	Cewka Y2 jest włączana po czasie 5 s od zadziałania B4	<input type="checkbox"/> tak	<input type="checkbox"/> nie
5	Cewki Y3 i Y1 zostają załączone równocześnie	<input type="checkbox"/> tak	<input type="checkbox"/> nie
6	Cewka Y4 jest włączana od razu po zadziałania B4	<input type="checkbox"/> tak	<input type="checkbox"/> nie
7	Cewki Y1 i Y2 nie są włączane równocześnie	<input type="checkbox"/> tak	<input type="checkbox"/> nie
8	Cewki Y3 i Y4 są włączane równocześnie	<input type="checkbox"/> tak	<input type="checkbox"/> nie