



SIEMENS

Documentazione per corsi/formatori

Siemens Automation Cooperates with Education
(SCE) | Dalla versione V14 SP1

Modulo TIA Portal 031-100
Basi della programmazione di FC
con SIMATIC S7-1200

[siemens.com/sce](https://www.siemens.com/sce)

SIEMENS

Global Industry
Partner of
WorldSkills
International



Trainer Package SCE adatti alla documentazione per corsisti/formatori

- **SIMATIC S7-1200 AC/DC/RELAIS pacchetti da 6 postazioni "TIA Portal"**
Nr. di ordinazione: 6ES7214-1BE30-4AB3
- **SIMATIC S7-1200 DC/DC/DC pacchetti da 6 postazioni "TIA Portal"**
Nr. di ordinazione: 6ES7214-1AE30-4AB3
- **Upgrade SIMATIC STEP 7 BASIC V14 SP1 (per S7-1200) pacchetti da 6 postazioni "TIA Portal"**
Nr. di ordinazione 6ES7822-0AA04-4YE5

Tenere presente che questi Trainer Package potrebbero essere sostituiti da successivi pacchetti. Potete consultare i pacchetti SCE attualmente disponibili su: [siemens.com/sce/tp](https://www.siemens.com/sce/tp)

Corsi di formazione

Per corsi di formazione regionali di Siemens SCE contattare il partner di contatto SCE regionale [siemens.com/sce/contact](https://www.siemens.com/sce/contact)

Ulteriori informazioni su SCE

[siemens.com/sce](https://www.siemens.com/sce)

Avvertenze per l'impiego

La presente documentazione per corsisti/formatori SCE dedicata alla soluzione di automazione omogenea Totally Integrated Automation (TIA) è stata creata per il programma "Siemens Automation Cooperates with Education (SCE)" specialmente per scopi di formazione per enti di formazione, di ricerca e di sviluppo pubblici. La Siemens AG declina qualunque responsabilità riguardo ai contenuti di questa documentazione.

Questa documentazione può essere utilizzata solo per la formazione base di prodotti e sistemi Siemens. Ciò significa che può essere copiata in parte, o completamente, e distribuita agli studenti nell'ambito della loro formazione professionale. La riproduzione, distribuzione e divulgazione della presente documentazione per corsisti/formatori è consentita solo all'interno di istituzioni di formazione pubbliche e a scopo di formazione professionale.

Qualsiasi eccezione richiede un'autorizzazione scritta dal partner di riferimento di Siemens AG: Sig. Roland Scheuerer roland.scheuerer@siemens.com.

Le trasgressioni obbligano al risarcimento dei danni. Tutti i diritti sono riservati, incluso anche quelli relativi alla distribuzione e in particolare quelli relativi ai brevetti e ai marchi GM.

L'utilizzo per corsi rivolti a clienti del settore industria è esplicitamente proibito e non è inoltre permesso l'utilizzo commerciale del presente materiale.

Ringraziamo la Technische Universität Dresden, e in particolare il Prof. Dr. Ing. Leon Urbas e la Michael Dziallas Engineering e tutte le persone coinvolte nella creazione di questa documentazione didattica.

Sommario

1	Obiettivo.....	5
2	Presupposti.....	5
3	Requisiti hardware e software	6
4	Base teorica.....	7
4.1	Sistema operativo e programma utente.....	7
4.2	Blocchi organizzativi	8
4.3	Immagine di processo ed elaborazione ciclica del programma	9
4.4	Funzioni.....	11
4.5	Blocchi funzionali e blocchi dati di istanza	12
4.6	Blocchi dati globali.....	13
4.7	Blocchi di codice gestibili in biblioteche	14
4.8	Linguaggi di programmazione.....	15
5	Definizione del compito	16
6	Pianificazione.....	16
6.1	ARRESTO D'EMERGENZA.....	16
6.2	Funzionamento manuale – motore del nastro in funzionamento ad impulsi.....	16
6.3	Schema tecnologico	17
6.4	Tabella di assegnazione	18
7	Istruzioni strutturate passo passo	19
7.1	Disarchiviare un progetto esistente	19
7.2	Creazione di una nuova tabella delle variabili.....	20
7.3	Creazione di nuove variabili in una tabella delle variabili	22
7.4	Importazione della tabella Tag table_sorting station / Tabella_variabili_stazione_smistamento.....	23
7.5	Creazione della funzione FC1 “MOTOR_MANUAL” per il motore del nastro in funzionamento ad impulsi.....	27
7.6	Definizione dell’interfaccia della funzione FC1 “MOTOR_ MANUAL”	29
7.7	Programmazione dell’FC1: MOTOR_MANUAL	32
7.8	Programmazione del blocco organizzativo OB1 – comando del movimento del nastro in avanti in funzionamento manuale	39
7.9	Salvataggio e compilazione del programma	44
7.10	Caricamento del programma.....	45
7.11	Controllo dei blocchi di programma.....	46
7.12	Archiviazione del progetto.....	48
7.13	Lista di controllo.....	49
8	Esercitazione	50
8.1	Definizione del compito – esercitazione	50
8.2	Schema tecnologico	50
8.3	Tabella di assegnazione	51

8.4	Pianificazione	51
8.5	Lista di controllo – esercitazione	52
9	Ulteriori informazioni.....	53

Basi della programmazione di FC

1 Obiettivo

Questo capitolo spiega gli elementi di base di un programma di comando: **blocchi organizzativi (OB)**, **funzioni (FC)**, **blocchi funzionali (FB)** e **blocchi dati (DB)**. Inoltre presenta la programmazione di funzioni e blocchi funzionali **gestibili in biblioteche**. Il lettore imparerà a conoscere il linguaggio di programmazione **schema logico (FUP)** e a utilizzarlo per la programmazione di una funzione FC1 e di un blocco organizzativo OB1.

È possibile utilizzare tutti i controllori SIMATIC S7 riportati nel capitolo 3.

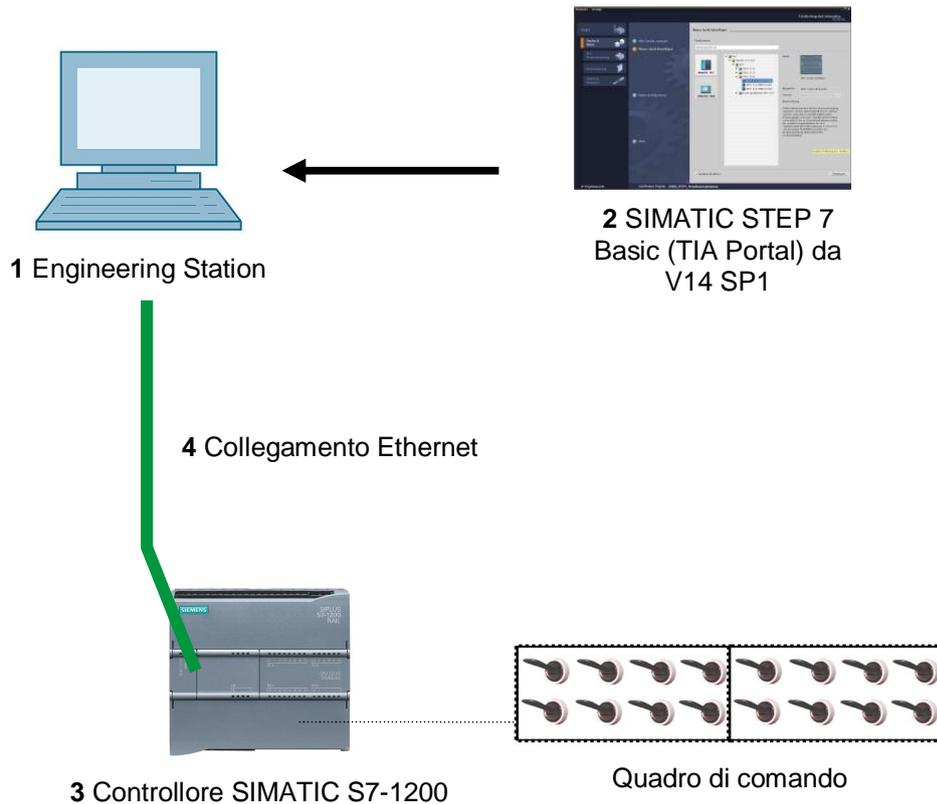
2 Presupposti

Questo capitolo si basa sulla configurazione hardware della CPU1214C SIMATIC S7 ma può essere realizzato anche con altre configurazioni hardware dotate di schede di ingresso e uscita digitali. Per l'esecuzione di questo capitolo è possibile ad es. utilizzare il seguente progetto:

SCE_IT_011_101_Configurazione hardware_CPU1214C.zap14

3 Requisiti hardware e software

- 1 Engineering Station: i requisiti sono hardware e sistema operativo (per ulteriori informazioni vedere il file Readme/Leggimi sul DVD di installazione di TIA Portal)
- 2 Software SIMATIC STEP 7 Basic in TIA Portal – da V14
- 3 Controllore SIMATIC S7-1200, ad es. CPU 1214C DC/DC/DC con signal board ANALOG OUTPUT SB1232, 1 AQ – dal firmware V4.2.1
Nota: gli ingressi digitali devono essere condotti su un quadro di comando esterno.
- 4 Collegamento Ethernet tra Engineering Station e controllore



4 Base teorica

4.1 Sistema operativo e programma utente

Il **sistema operativo** è presente in ogni controllore (CPU) e organizza tutte le funzioni e i processi della CPU che non sono collegati con un compito di comando specifico. Tra i compiti del sistema operativo figurano ad es.:

- Gestione del nuovo avvio (a caldo)
- Aggiornamento dell'immagine di processo degli ingressi e delle uscite
- Richiamo ciclico del programma utente
- Rilevamento di allarmi e richiamo degli OB di allarme
- Identificazione e trattamento degli errori
- Gestione delle aree di memoria

Il sistema operativo è parte integrante della CPU ed è già in dotazione alla fornitura.

Il **programma utente** contiene tutte le funzioni necessarie per l'elaborazione di un compito di automazione specifico. Tra i compiti del programma utente figurano ad es.:

- Verifica dei presupposti necessari per un nuovo avvio (avviamento a caldo) con l'aiuto di OB di avvio
- Elaborazione dei dati di processo, ovvero comando dei segnali di uscita in funzione degli stati dei segnali di ingresso
- Reazione ad allarmi e ingressi di allarme
- Elaborazione di guasti durante la normale esecuzione del programma

4.2 Blocchi organizzativi

I blocchi organizzativi (OB) costituiscono l'interfaccia tra il sistema operativo del controllore (CPU) e il programma utente. Vengono richiamati dal sistema operativo e comandano le seguenti operazioni:

- Elaborazione ciclica del programma (ad es. OB1)
- Comportamento del controllore all'avvio
- Elaborazione del programma comandata da un allarme
- Trattamento degli errori

Un progetto deve contenere almeno **un blocco organizzativo per l'elaborazione ciclica del programma**. Un OB viene richiamato da un **evento di avvio**, come mostra la Figura 1. I singoli OB hanno priorità fisse, così, ad es., un OB82 per il trattamento di errori può interrompere l'OB1 ciclico.

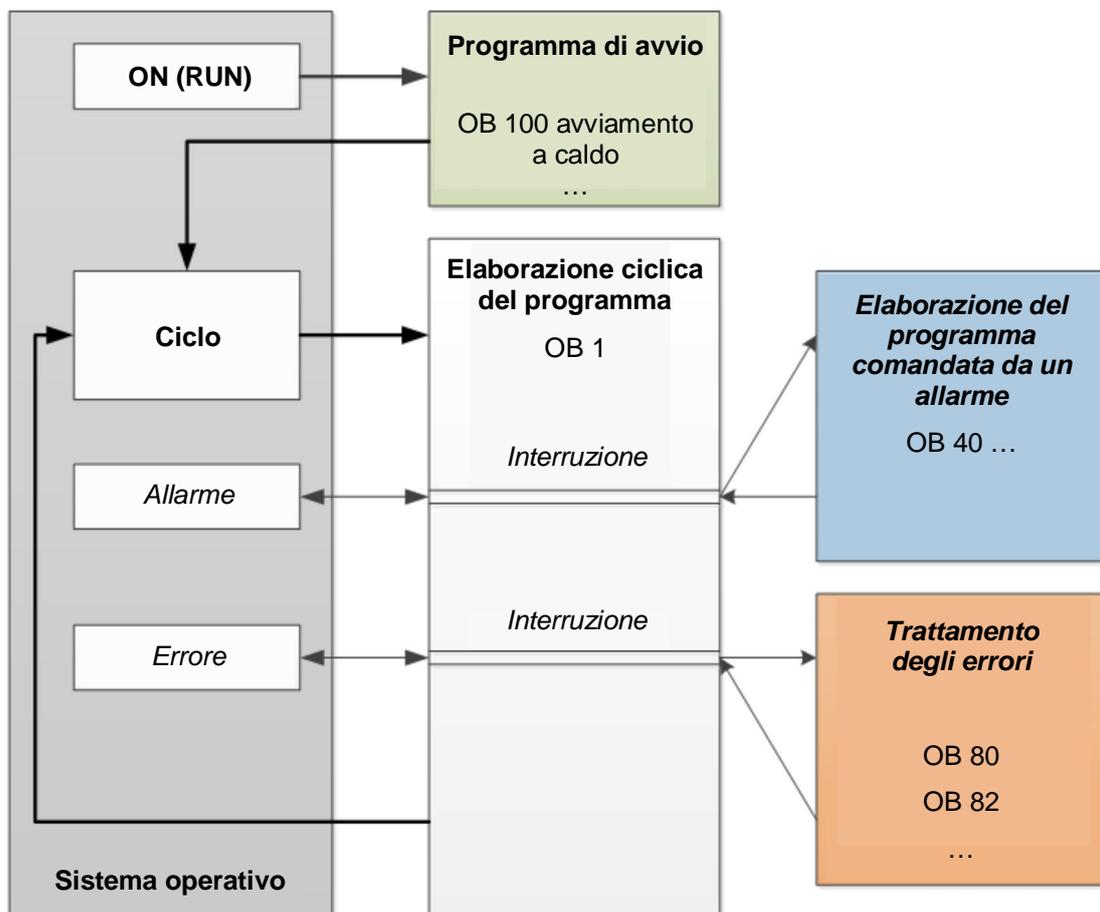


Figura 1: eventi di avvio nel sistema operativo e richiamo degli OB

Dopo che si è verificato un evento di avvio sono possibili le seguenti reazioni:

- Se all'evento è assegnato un OB, l'evento avvia l'esecuzione dell'OB che gli è assegnato. Se la priorità dell'OB assegnato è maggiore di quella dell'OB già in esecuzione esso viene eseguito immediatamente (Interrupt). In caso contrario si attende prima l'esecuzione dell'OB con la priorità maggiore.
- Se all'evento non è assegnato un OB, si ha la reazione del sistema preimpostata.

La tabella 1 mostra esempi relativi a diversi eventi di avvio per un SIMATIC S7-1200. Sono riportati anche i possibili numeri di OB e le reazioni del sistema preimpostate che si producono in assenza del rispettivo blocco organizzativo (OB) nel controllore.

Evento di avvio	Possibili numeri di OB	Reazione di sistema preimpostata
Avviamento	100, ³ 123	Ignora
Programma ciclico	1, ³ 123	Ignora
Allarme dall'orologio	10 ... 11	-
Allarme di aggiornamento	56	Ignora
Tempo di controllo del ciclo superato una volta	80	Ignora
Tempo di controllo del ciclo superato due volte	80	STOP
Allarme di diagnostica	82	Ignora

Tabella 1: numeri di OB per diversi eventi di avvio

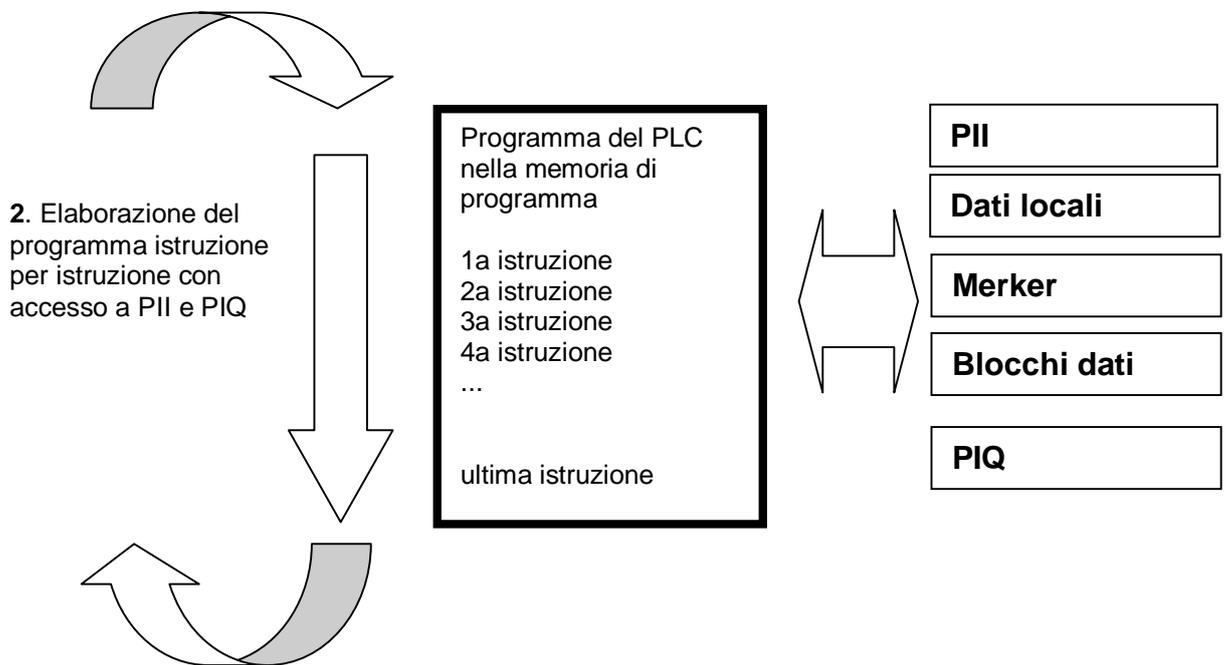
4.3 Immagine di processo ed elaborazione ciclica del programma

Se nel programma utente ciclico vengono indirizzati gli ingressi (I) e le uscite (Q), normalmente gli stati del segnale non vengono interrogati direttamente dai moduli di ingresso/uscita ma si accede a un'area di memoria della CPU. Questa area di memoria contiene un'immagine degli stati di segnale ed è definita **immagine di processo**.

L'elaborazione ciclica del programma segue l'ordine seguente.

1. All'inizio del programma ciclico viene verificato se i singoli ingressi conducono tensione o meno. Questo stato degli ingressi viene salvato nell'**immagine di processo degli ingressi (PII)**. Per gli ingressi che portano la tensione viene salvata l'informazione 1 o "High", per quelli che non portano la tensione viene salvata l'informazione 0 o "Low".
2. Il processore elabora quindi il programma salvato nel blocco organizzativo. Per ottenere l'informazione di ingresso necessaria si accede all'**immagine di processo degli ingressi (PII)** letta in precedenza e i risultati logici combinatori vengono scritti in una cosiddetta **immagine di processo delle uscite (PIQ)**.
3. Alla fine del ciclo l'**immagine di processo delle uscite (PIQ)** viene trasferita come stato di segnale ai moduli di uscita e questi ultimi vengono attivati/disattivati. In seguito l'elaborazione riprende dal punto 1.

1. Salvataggio dello stato degli ingressi nella PII.



3. Trasferimento dello stato dalla PIQ alle uscite.

Figura 2: elaborazione ciclica del programma

Nota: il tempo impiegato dal processore per eseguire questa sequenza è definito tempo di ciclo. Il tempo di ciclo a sua volta varia sia in funzione del numero e del tipo di istruzioni sia della potenza del processore del controllore.

4.4 Funzioni

Le funzioni (FC) sono blocchi di codice senza memoria. Le funzioni **non sono provviste di memoria dati** in cui salvare i valori dei parametri dei blocchi. Per questo motivo quando una funzione viene richiamata tutti i parametri di interfaccia devono essere collegati. Per il salvataggio permanente dei dati è necessario creare prima dei blocchi dati globali.

Una funzione contiene un programma che viene sempre eseguito quando la funzione viene richiamata da un altro blocco di codice.

Le funzioni possono essere impiegate ad es. per i seguenti scopi:

- Funzioni matematiche – che restituiscono un risultato in funzione di valori di ingresso.
- Funzioni tecnologiche – come i controlli singoli con operazioni binarie.

Una funzione può essere richiamata anche più volte in diversi punti all'interno di un programma.

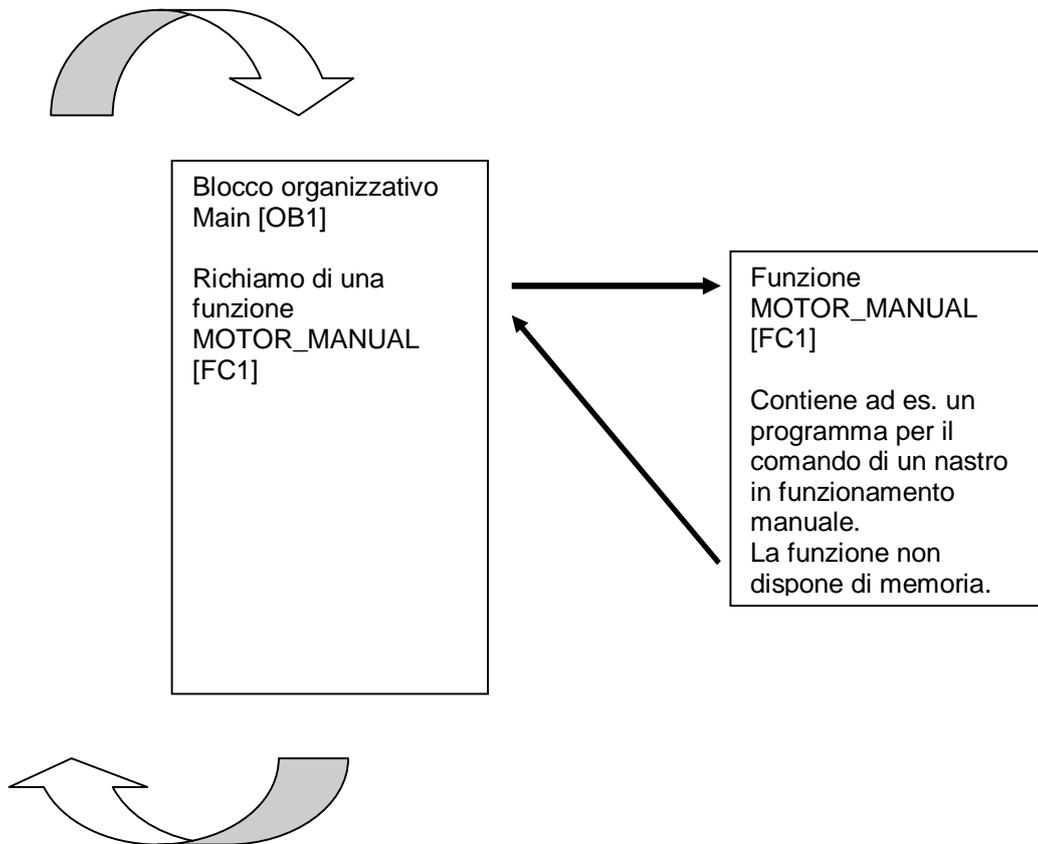


Figura 3: funzione con richiamo del blocco organizzativo Main[OB1]

4.5 Blocchi funzionali e blocchi dati di istanza

I blocchi funzionali sono blocchi di codice che memorizzano in modo permanente le proprie variabili di ingresso, di uscita, di transito e anche le variabili statiche in blocchi dati di istanza così da ***poterne disporre anche dopo l'elaborazione del blocco***. Per questo motivo vengono definiti anche blocchi con "memoria".

I blocchi funzionali possono utilizzare anche variabili temporanee. Le variabili temporanee, tuttavia, non vengono salvate nel DB di istanza ma restano a disposizione solo per un ciclo.

I blocchi funzionali vengono utilizzati per quei compiti che non si possono realizzare con le funzioni:

- Ogni volta che nei blocchi sono necessari temporizzatori e contatori oppure
- quando un'informazione deve essere salvata nel programma. Un esempio è la preselezione del modo di funzionamento con un tasto.

I blocchi funzionali vengono eseguiti ogni volta che un blocco funzionale viene richiamato da un altro blocco di codice. Un blocco funzionale può anche essere richiamato più volte in punti diversi all'interno di un programma. La programmazione di funzioni complesse che ricorrono di frequente viene notevolmente semplificata.

Il richiamo di un blocco funzionale viene definito istanza. A ogni istanza di un blocco funzionale viene assegnata un'area di memoria che contiene i dati utilizzati dal blocco funzionale. Questa memoria viene messa a disposizione da blocchi dati creati automaticamente dal software.

È anche possibile rendere disponibile la memoria per diverse istanze in un blocco dati come **multiistanza**. Le dimensioni max. dei blocchi dati di istanza variano in funzione della CPU. Le variabili dichiarate nel blocco funzionale determinano la struttura del blocco dati di istanza.

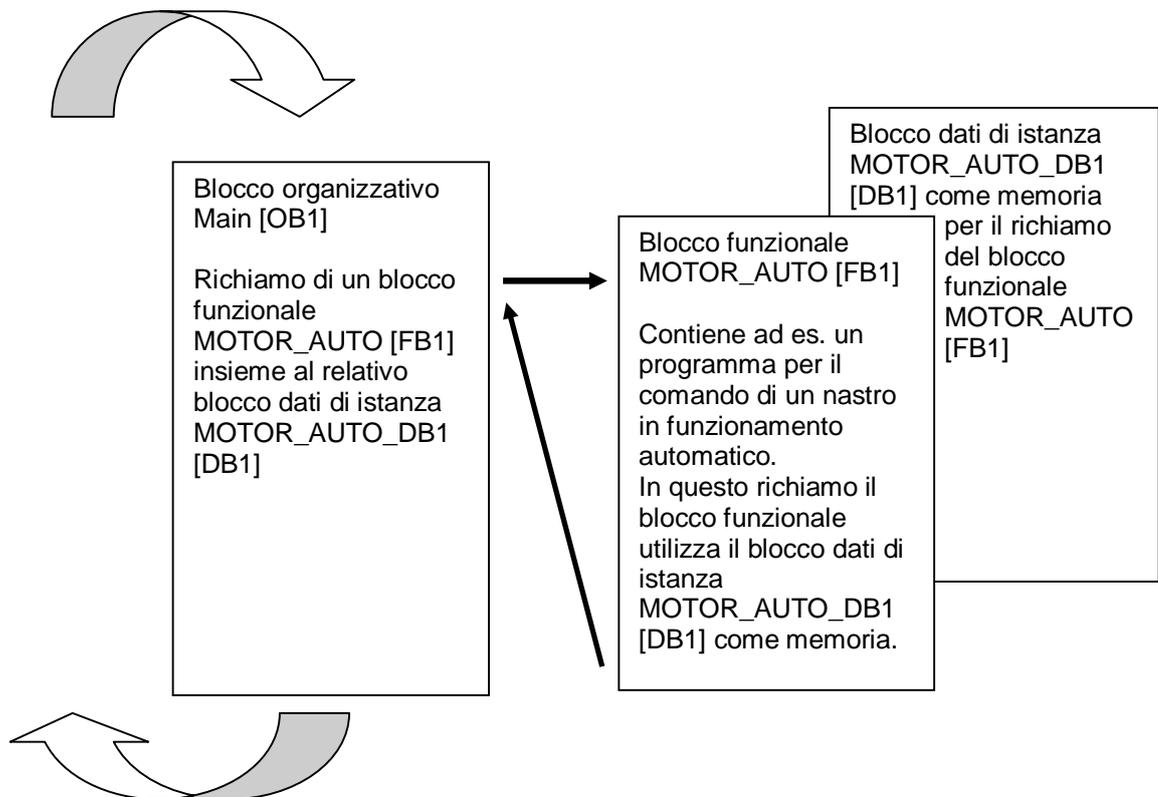


Figura 4: blocco funzionale e istanza con richiamo dal blocco organizzativo Main[OB1]

4.6 Blocchi dati globali

Diversamente dai blocchi di codice i blocchi dati non contengono istruzioni ma fungono da memoria per i dati utente.

I blocchi dati contengono quindi dati variabili che vengono utilizzati dal programma utente. La struttura dei blocchi dati globali si può definire liberamente.

I blocchi dati globali contengono dati che **possono essere utilizzati da tutti gli altri blocchi** (vedere figura 5). Ai blocchi dati di istanza deve accedere solo il rispettivo blocco funzionale. Le dimensioni max. dei blocchi dati variano in funzione della CPU.

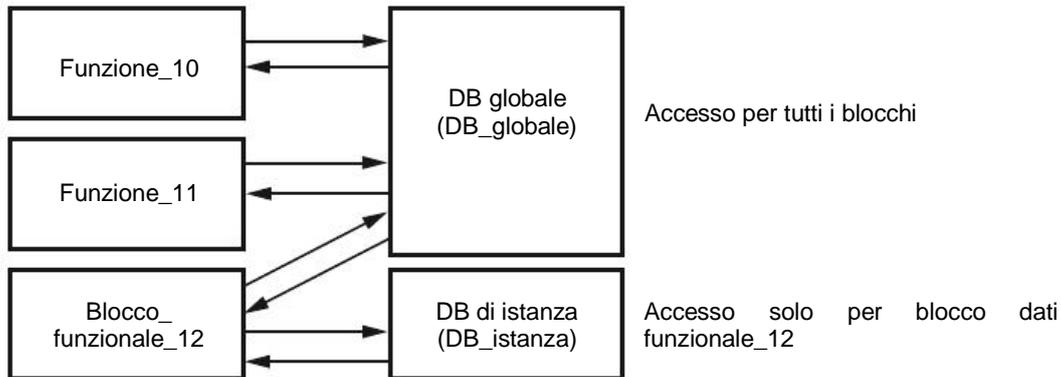


Figura 5: differenza tra DB globale e DB di istanza.

Esempi di applicazione dei **blocchi dati globali**:

- Salvataggio di informazioni relative a un sistema di gestione magazzino. “Dove si trova il tale prodotto?”
- Salvataggio di ricette per determinati prodotti.

4.7 Blocchi di codice gestibili in biblioteche

La creazione di un programma utente può essere lineare o strutturata. La **programmazione lineare** scrive l'intero programma utente nell'OB del ciclo ma è indicato solo per programmi utente molto semplici per i quali ormai vengono utilizzati sistemi di controllo più convenienti, come ad es. LOGO!.

Per i programmi più complessi è sempre raccomandata una **programmazione strutturata**. Qui è possibile suddividere il compito di automazione complessivo in piccoli compiti parziali da risolvere con funzioni e blocchi funzionali.

In questo caso è preferibile creare blocchi di codice gestibili in biblioteche. In altri termini i parametri di ingresso e di uscita di una funzione o di un blocco funzionale vengono definiti in maniera generale e dotati delle attuali variabili globali (ingressi/uscite) solo al momento di utilizzare il blocco.

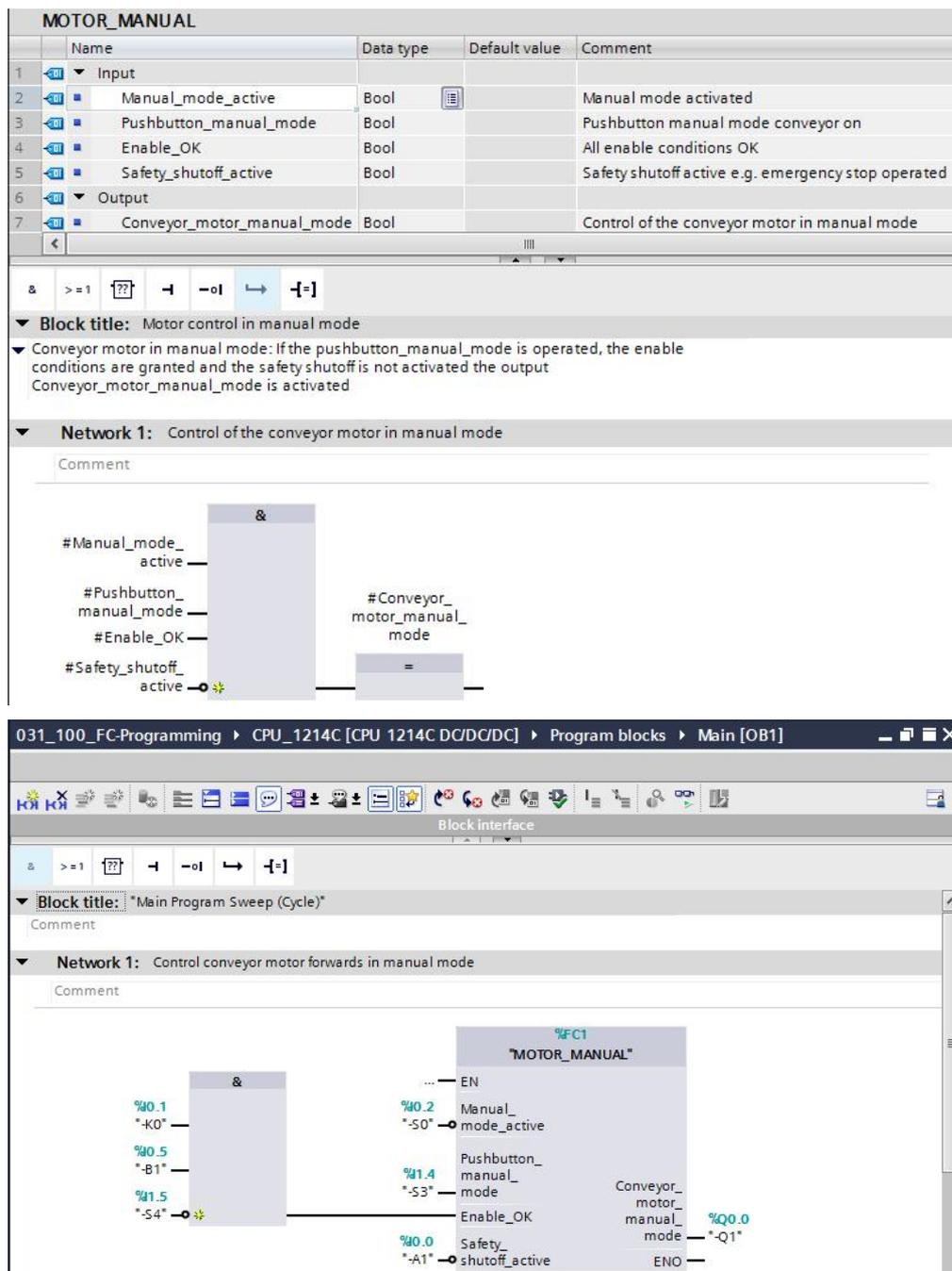


Figura 6: funzione gestibile in biblioteche con richiamo nell'OB1

4.8 Linguaggi di programmazione

Per la programmazione di funzioni e blocchi funzionali per SIMATIC S7-1200 sono disponibili i linguaggi di programmazione schema logico (FUP), schema a contatti (KOP) e Structured Control Language (SCL).

Nel seguito viene descritto il linguaggio di programmazione **schema logico (FUP)**.

FUP è un linguaggio di programmazione grafico. La rappresentazione è basata su sistemi circuitali elettronici. Il programma viene rappresentato in segmenti. Un segmento contiene uno o più percorsi logici. I segnali binari e analogici vengono collegati tra loro mediante box. Per la rappresentazione della logica binaria vengono utilizzati i simboli logici grafici dell'algebra booleana.

Le funzioni binarie permettono di interrogare gli operandi binari e di collegarne gli stati di segnale. Esempi di funzioni binarie sono le istruzioni "Combinazione logica AND", "Combinazione logica OR" e "Combinazione logica OR esclusivo", come mostra la Figura 7.

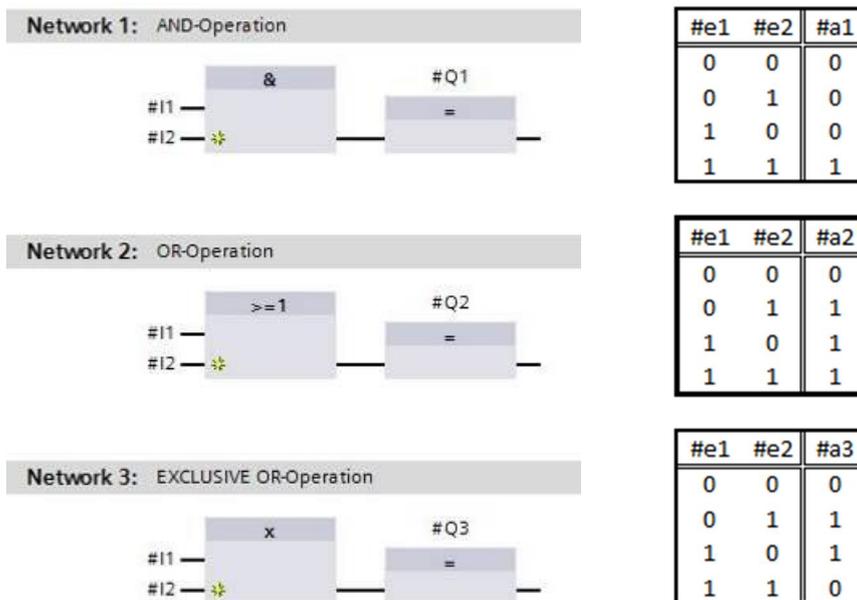


Figura 7: funzioni binarie in FUP e rispettiva tabella logica

Con istruzioni semplici si possono ad es. comandare uscite binarie, valutare fronti o eseguire funzioni di salto nel programma.

Le istruzioni complesse mettono a disposizione elementi di programma come ad es. temporizzatori IEC e contatori IEC.

Un box vuoto funge da segnaposto nel quale è possibile selezionare l'istruzione desiderata.

Meccanismo ingresso di abilitazione EN (enable) / uscita di abilitazione ENO (enable output):

- Un'istruzione senza meccanismo EN/ENO viene eseguita negli ingressi del box indipendentemente dallo stato del segnale.
- Le istruzioni con meccanismo EN/ENO vengono eseguite solo se l'ingresso di abilitazione "EN" ha lo stato di segnale "1". Se l'elaborazione del box è regolare l'ingresso di abilitazione "ENO" ha lo stato di segnale "1". Se si verifica un errore durante l'elaborazione, l'uscita di abilitazione "ENO" viene resettata. Se l'ingresso di abilitazione EN non è interconnesso, il box viene sempre eseguito.

5 Definizione del compito

Lo scopo di questo capitolo è di pianificare, programmare e testare le seguenti funzioni della descrizione del processo “impianto di smistamento”:

- funzionamento manuale – comando del movimento del nastro in avanti in funzionamento manuale/ad impulsi

6 Pianificazione

Per questioni di visibilità di insieme e di riusabilità si consiglia di non programmare tutte le funzioni nell'OB1. Il codice di programma perciò viene dislocato in funzioni (FC) e blocchi funzionali (FB) per la maggior parte. Con la seguente pianificazione decideremo quali funzioni dislocare in FC e quali invece eseguire nell'OB1.

6.1 ARRESTO D'EMERGENZA

L'arresto d'emergenza non richiede una funzione propria. Al pari del modo di funzionamento anche lo stato attuale del relè di arresto d'emergenza può essere utilizzato direttamente nei blocchi.

6.2 Funzionamento manuale – motore del nastro in funzionamento ad impulsi

Il funzionamento ad impulsi del motore del nastro deve essere incapsulato in una funzione (FC) “MOTOR_MANUAL”. Da un lato ciò garantisce la visibilità d'insieme nell'OB1 e dall'altro è garantita la riusabilità in caso di ampliamento dell'impianto con un ulteriore nastro trasportatore. Nella Tabella 2 sono riportati i parametri pianificati.

Input	Tipo di dati	Commento
Funzionamento_manuale_attivo	BOOL	Modo di funzionamento manuale attivo
Tasto_funzionamento_impulsi	BOOL	Tasto per attivare il funzionamento ad impulsi del motore del nastro
Abilitazione_OK	BOOL	Tutte le condizioni di abilitazione sono soddisfatte
Disattivazione_protezione_attiva	BOOL	Disinserzione di protezione attiva, ad es. arresto d'emergenza azionato
Output		
Motore_nastro_funzionamento_impulsi	BOOL	Azionamento del motore del nastro in funzionamento ad impulsi

Tabella 2: parametri per FC “MOTOR_MANUAL”

L'uscita Motore_nastro_funzionamento_impulsi è ON finché il Tasto_funzionamento_impulsi è premuto, il modo di funzionamento manuale è attivato, l'abilitazione data e la disinserzione di protezione non è attiva.

6.3 Schema tecnologico

Qui è visibile lo schema tecnologico per il compito.

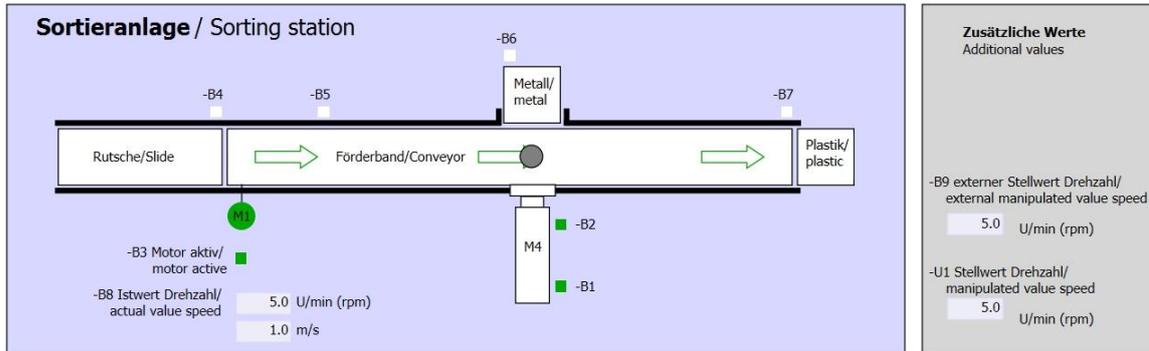


Figura 8: schema tecnologico

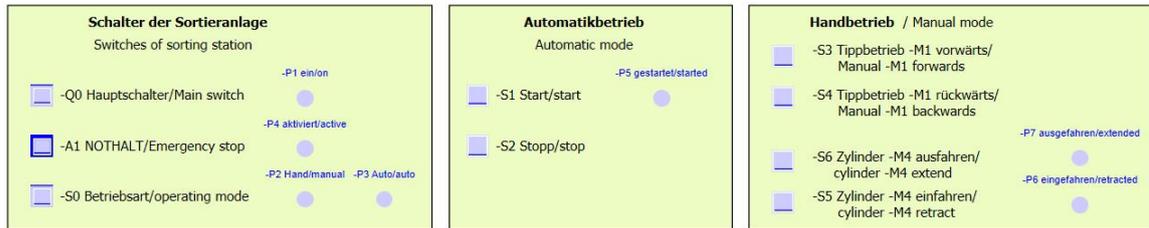


Figura 9: Quadro di comando

6.4 Tabella di assegnazione

Per questo compito sono necessari i seguenti segnali come operandi.

DI	Tipo	Identificazione	Funzione	NC/NO
I 0.0	BOOL	-A1	Segnalazione ARRESTO D'EMERGENZA OK	NC
I 0.1	BOOL	-K0	Impianto "ON"	NO
I 0.2	BOOL	-S0	Selettore modo operativo Manuale (0)/ Automatico(1)	Manuale = 0 Automatico = 1
I 0.5	BOOL	-B1	Sensore cilindro -M4 inserito	NO
I 1.4	BOOL	-S3	Tasto funzionamento ad impulsi nastro - M1 in avanti	NO
I 1.5	BOOL	-S4	Tasto funzionamento ad impulsi nastro - M1 all'indietro	NO

DQ	Tipo	Identificazione	Funzione	
Q 0.0	BOOL	-Q1	Motore nastro M1 in avanti numero di giri fisso	

Legenda dell'elenco

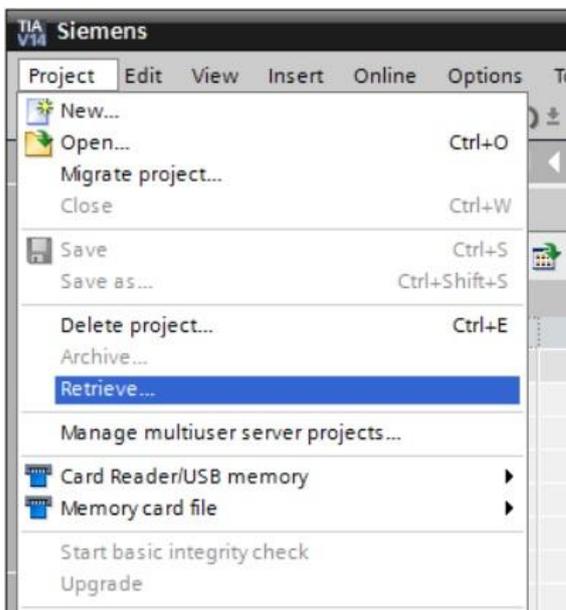
DI	ingresso digitale	DO	uscita digitale
AI	ingresso analogico	AO	uscita analogica
I	ingresso	Q	uscita
NC	normally closed (contatto normalmente chiuso)		
NO	normally open (contatto normalmente aperto)		

7 Istruzioni strutturate passo passo

Qui di seguito sono riportate le istruzioni necessarie per poter realizzare la pianificazione. Per chi ha già dimestichezza sarà sufficiente eseguire i passi numerati. Diversamente, leggere la descrizione dei passi descritti dettagliatamente nelle istruzioni.

7.1 Disarchiviare un progetto esistente

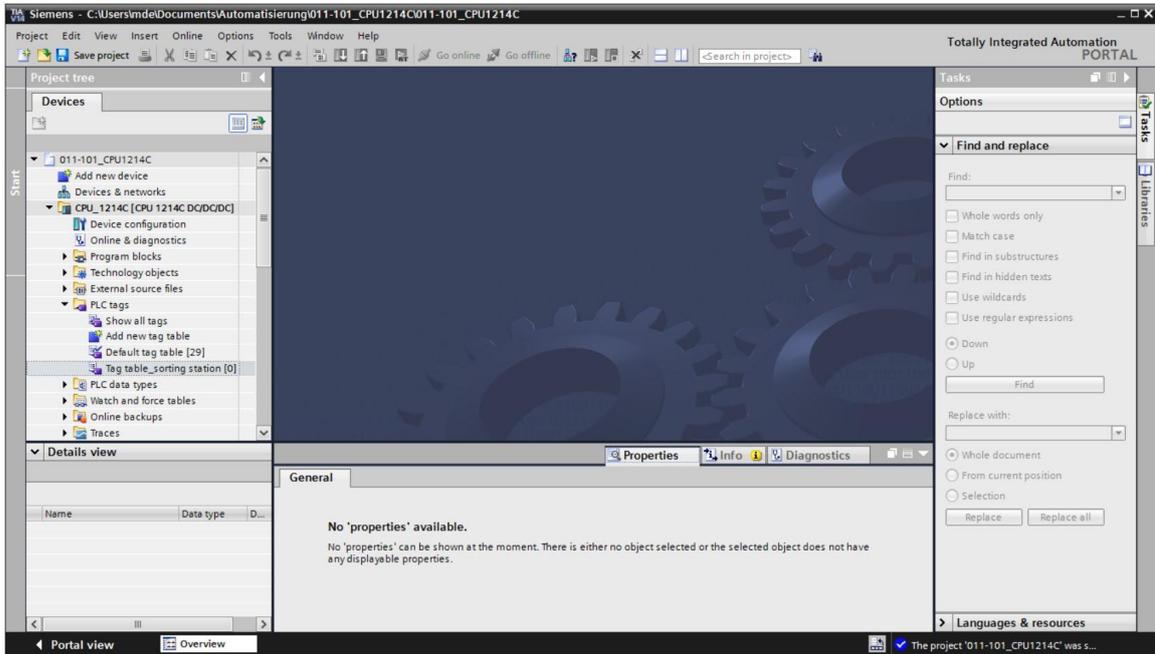
- ® Prima di poter iniziare a programmare la funzione (FC) "MOTOR_MANUAL" è necessario un progetto con una configurazione hardware (ad es. SCE_IT_011_101_Configurazione hardware_CPU1214C.zap14). Per disarchiviare un progetto esistente è necessario cercare l'archivio specifico nella vista del progetto con ® Project ® Retrieve. Quindi confermare la selezione con "Open". (® Progetto ® Disarchivia ® selezionare un archivio .zap ® Apri)



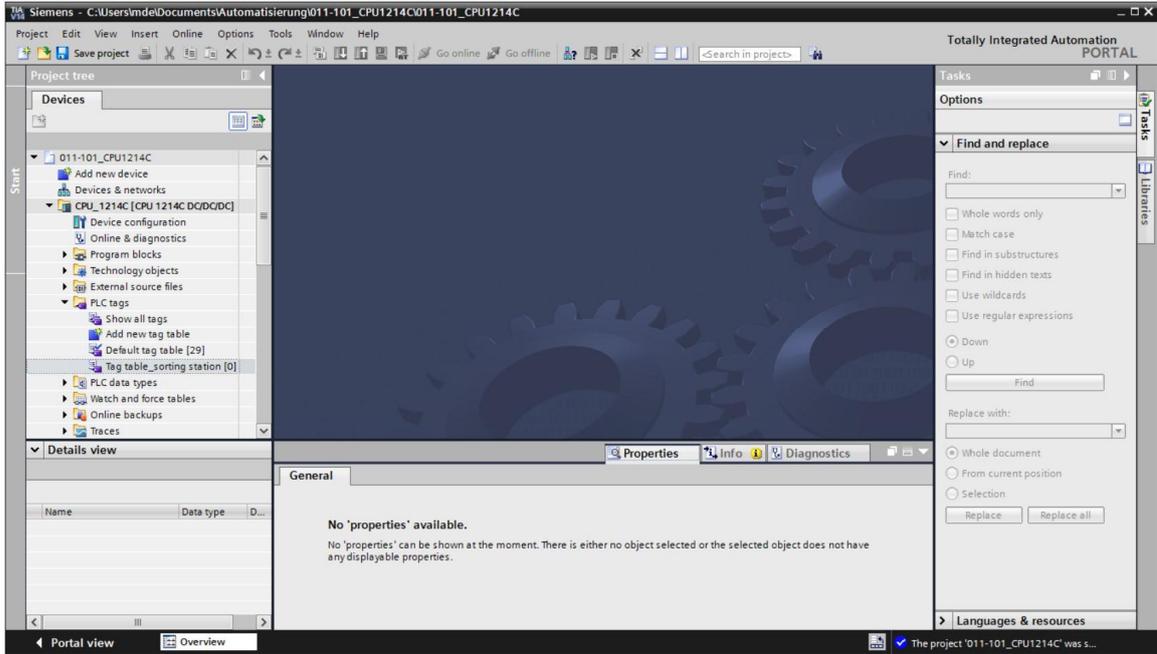
- ® Ora è possibile selezionare la directory di destinazione nella quale salvare il progetto disarchiviato. Confermare la selezione con "OK". (® Directory di destinazione ® OK)

7.2 Creazione di una nuova tabella delle variabili

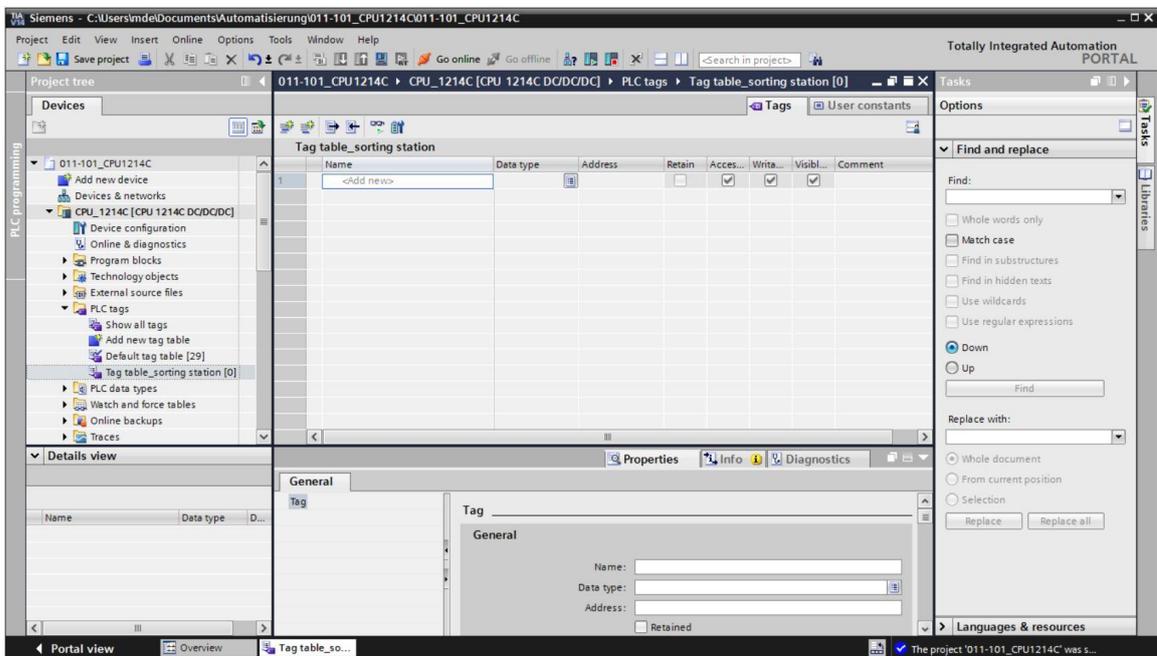
- Ⓜ Nella vista progetto spostarsi alle Ⓜ variabili PLC del controllore in uso e creare una nuova tabella delle variabili facendo doppio clic su Ⓜ “Add new tag table” (Aggiungi nuova tabella delle variabili).



- Ⓜ Rinominare la tabella delle variabili appena creata in “Tag table_sorting station” (Tabella_variabili_stazione_smistamento). (Ⓜ Clic con il tasto destro del mouse su “Tag table_1” / Tabella delle variabili_1 Ⓜ “Rename” / Rinomina Ⓜ “Tag table_sorting station” / Tabella_variabili_stazione_smistamento)

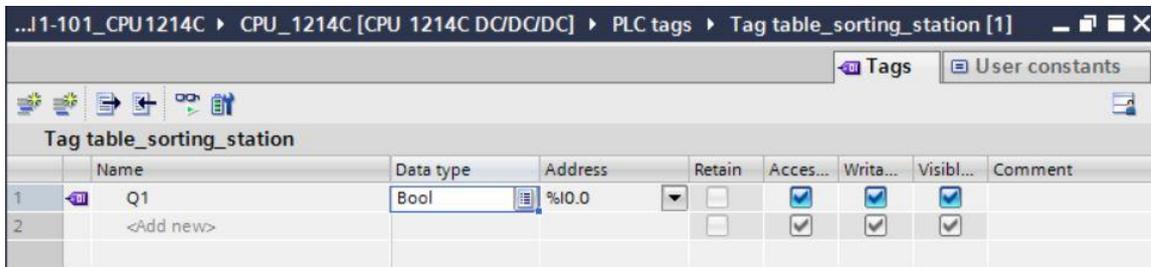


- Ⓜ Aprire la tabella con un doppio clic. (Ⓜ Tag table_sorting station / Tabella_variabili_stazione_smistamento)

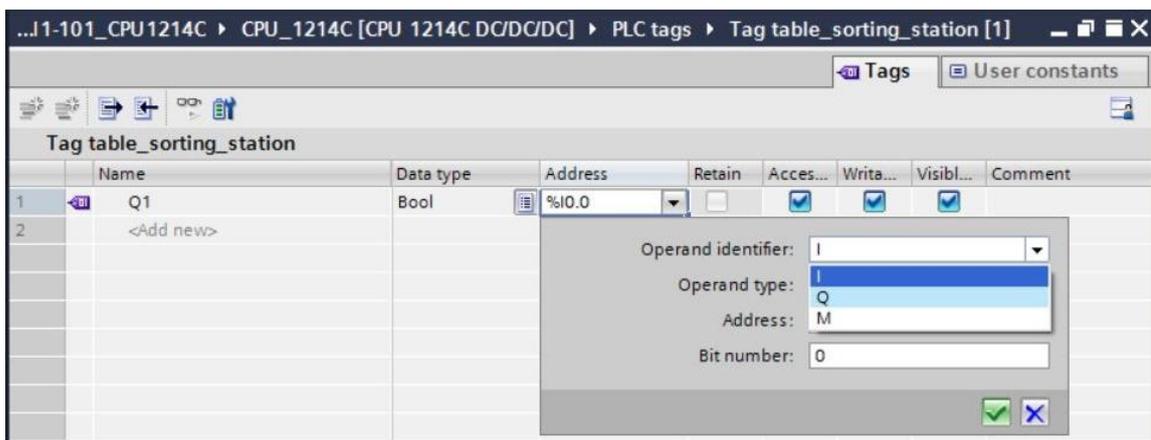


7.3 Creazione di nuove variabili in una tabella delle variabili

- Ⓜ Aggiungere il nome Q1 e confermare con il tasto Invio. Se non si è ancora creata una tabella delle variabili, TIA Portal assegna automaticamente il tipo di dati "Bool" e l'indirizzo %E0.0 (I 0.0). (Ⓜ <Add new> / <Aggiungi>Ⓜ Q1 Ⓜ Invio)



- Ⓜ Modificare l'indirizzo in %A0.0 (Q0.0) inserendolo direttamente o dal menu per l'indirizzamento che si apre con un clic sulla freccia della casella di riepilogo. Modificare l'identificatore operando in Q e confermare con Invio o con un clic sul segno di spunta. (Ⓜ %I0.0 Ⓜ Operand identifier / Identificatore operando Ⓜ Q Ⓜ ✓)



- Ⓜ Assegnare alla variabile il commento "conveyor motor -M1 forwards fixed speed" (motore nastro M1 in avanti numero di giri fisso).



- ® Inserire nella riga 2 una nuova variabile Q2. TIA Portal ha assegnato automaticamente lo stesso tipo di dati della riga 1 e incrementato di 1 l'indirizzo che diventa %A0.1 (Q0.1). Inserire il commento "conveyor motor -M1 backwards fixed speed" (motore nastro -M1 all'indietro numero di giri fisso).

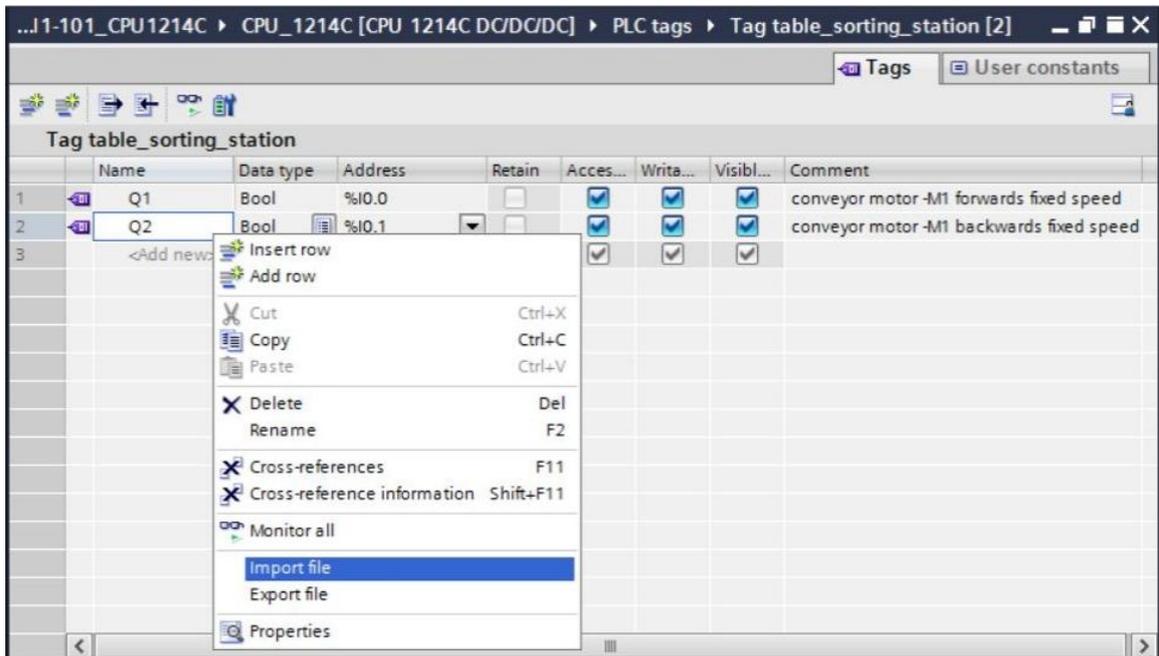
(® <Add new> / <Aggiungi> ® Q2 ® Invio ® commento ® "conveyor motor -M1 backwards fixed speed" / motore nastro -M1 all'indietro numero di giri fisso)

	Name	Data type	Address	Retain	Acces...	Writa...	Visible in ...	Comment
1	-Q1	Bool	%Q0.0	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	conveyor motor -M1 forwards fixed speed
2	-Q2	Bool	%Q0.1	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	conveyor motor -M1 backwards fixed speed

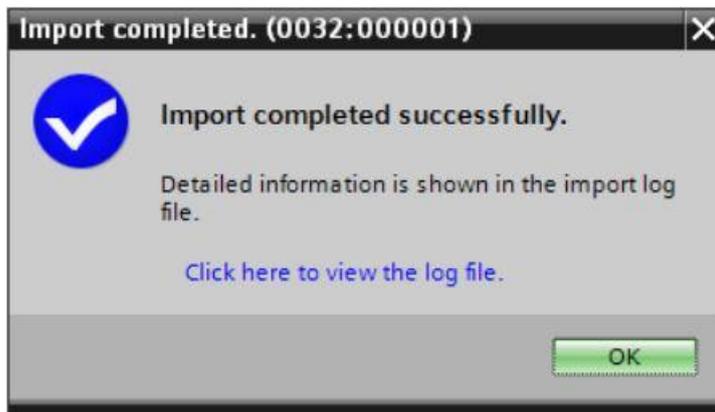
7.4 Importazione della tabella Tag_table_sorting station / Tabella_variabili_stazione_smistamento

- ® Per l'inserimento di una tabella dei simboli esistente fare clic con il tasto destro del mouse su un campo vuoto della tabella "Tag table_sorting station" (Tabella_variabili_stazione_smistamento). Selezionare nel menu di scelta rapida "Import file".

(® clic con il tasto destro del mouse in un campo vuoto della tabella delle variabili ® File di importazione)



- ® Selezionare la tabella dei simboli desiderata (ad es. in formato .Xlsx) e confermare con "Open". (® SCE_IT_020-100_Tabella_variabili_stazione_smistamento... ® Apri)
- ® Al termine dell'importazione viene visualizzata una finestra di conferma che consente di visualizzare il file di protocollo dell'importazione. Fare clic su ® OK.



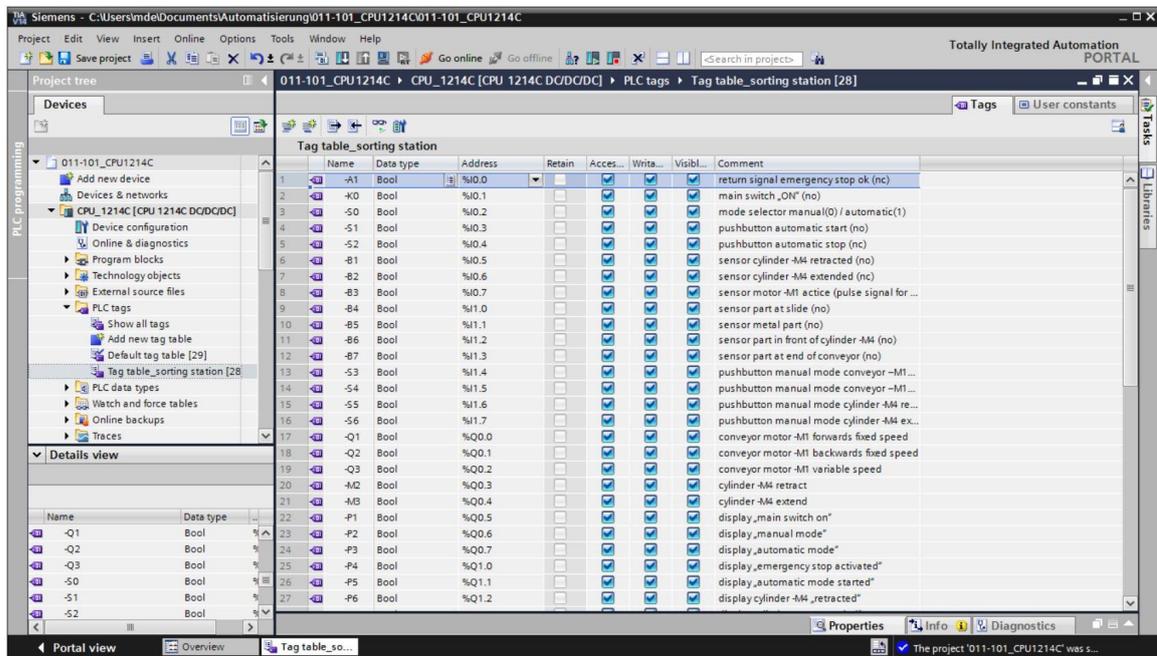
- Ⓜ Si vedrà che alcuni indirizzi sono evidenziati in color arancione. Significa che sono doppi e i nomi delle rispettive variabili sono stati automaticamente rinumerati per evitare la mancanza di chiarezza.
- Ⓜ Cancellare le variabili doppie selezionando le righe e premendo il tasto Canc sulla tastiera o selezionando il comando "Delete" nel menu di scelta rapida.
- (Ⓜ Clic con il tasto destro sulla variabile selezionata Ⓜ Elimina)

	Name	Data type	Address	Retain	Acces...	Writa...	Visibl...	Comment
1	Q1	Bool	%Q0.0	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	conveyor motor -M1 forwards fixed speed
2	Q2	Bool	%Q0.1	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	conveyor motor -M1 forwards fixed speed
3	-A1	Bool	%I0.0	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	return signal emergency stop ok (nc)
4	-K0	Bool	%I0.1	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	main switch „ON“ (no)
5	-S0	Bool	%I0.2	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	mode selector manual(0) / automatic(1)
6	-S1	Bool	%I0.3	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	pushbutton automatic start (no)
7	-S2	Bool	%I0.4	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	pushbutton automatic stop (nc)
8	-B1	Bool	%I0.5	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	sensor cylinder -M4 retracted (no)
9	-B2	Bool	%I0.6	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	sensor cylinder -M4 extended (nc)
10	-B3	Bool	%I0.7	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	sensor motor -M1 actice (pulse signal for ...
11	-B4	Bool	%I1.0	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	sensor part at slide (no)
12	-B5	Bool	%I1.1	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	sensor metal part (no)
13	-B6	Bool	%I1.2	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	sensor part in front of cylinder -M4 (no)
14	-B7	Bool	%I1.3	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	sensor part at end of conveyor (no)
15	-S3	Bool	%I1.4	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	pushbutton manual mode conveyor -M1...
16	-S4	Bool	%I1.5	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	pushbutton manual mode conveyor -M1...
17	-S5	Bool	%I1.6	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	pushbutton manual mode cylinder -M4 re...
18	-S6	Bool	%I1.7	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	pushbutton manual mode cylinder -M4 ex...
19	-Q1	Bool	%Q0.0	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	conveyor motor -M1 forwards fixed speed
20	-Q2	Bool	%Q0.1	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	conveyor motor -M1 backwards fixed speed
21	-Q3	Bool	%Q0.2	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	conveyor motor -M1 variable speed
22	-M2	Bool	%Q0.3	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	cylinder -M4 retract
23	-M3	Bool	%Q0.4	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	cylinder -M4 extend
24	-P1	Bool	%Q0.5	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	display „main switch on“
25	-P2	Bool	%Q0.6	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	display „manual mode“
26	-P3	Bool	%Q0.7	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	display „automatic mode“

Ⓜ Ora viene visualizzata una tabella dei simboli completa degli ingressi e delle uscite digitali. Salvare il progetto con il nome 031-100_Programmazione di FC.

Ⓜ Project / Progetto Ⓜ Save as... / Salva con nome... Ⓜ 031-100_Programmazione di FC

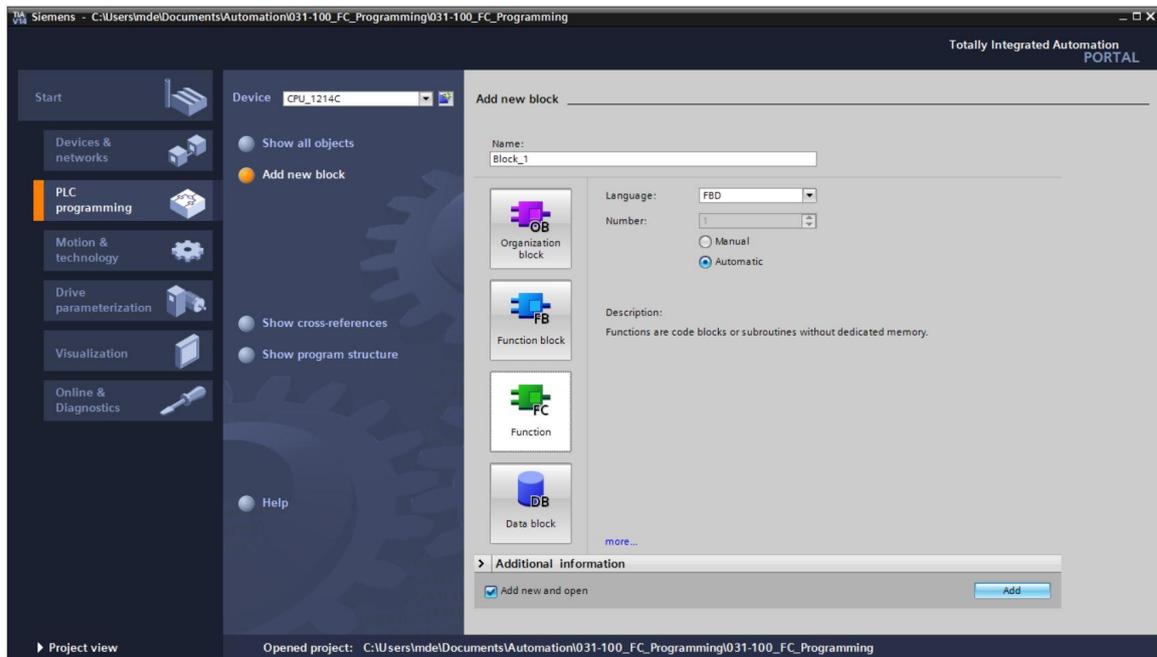
Ⓜ Salva)



7.5 Creazione della funzione FC1 “MOTOR_MANUAL” per il motore del nastro in funzionamento ad impulsi

- Ⓜ Nella vista portale fare clic su “Add new block” nella sezione “PLC programming” per creare una nuova funzione.

(Ⓜ Programmazione PLC Ⓜ Inserisci nuovo blocco Ⓜ )



® Nominare il nuovo blocco: "MOTOR_MANUAL", impostare il linguaggio FBD e far assegnare il numero automaticamente (Number > Automatic). Spuntare la casella "Add new and open" per accedere automaticamente al blocco funzionale creato nella vista progetto. Fare clic su "Add".

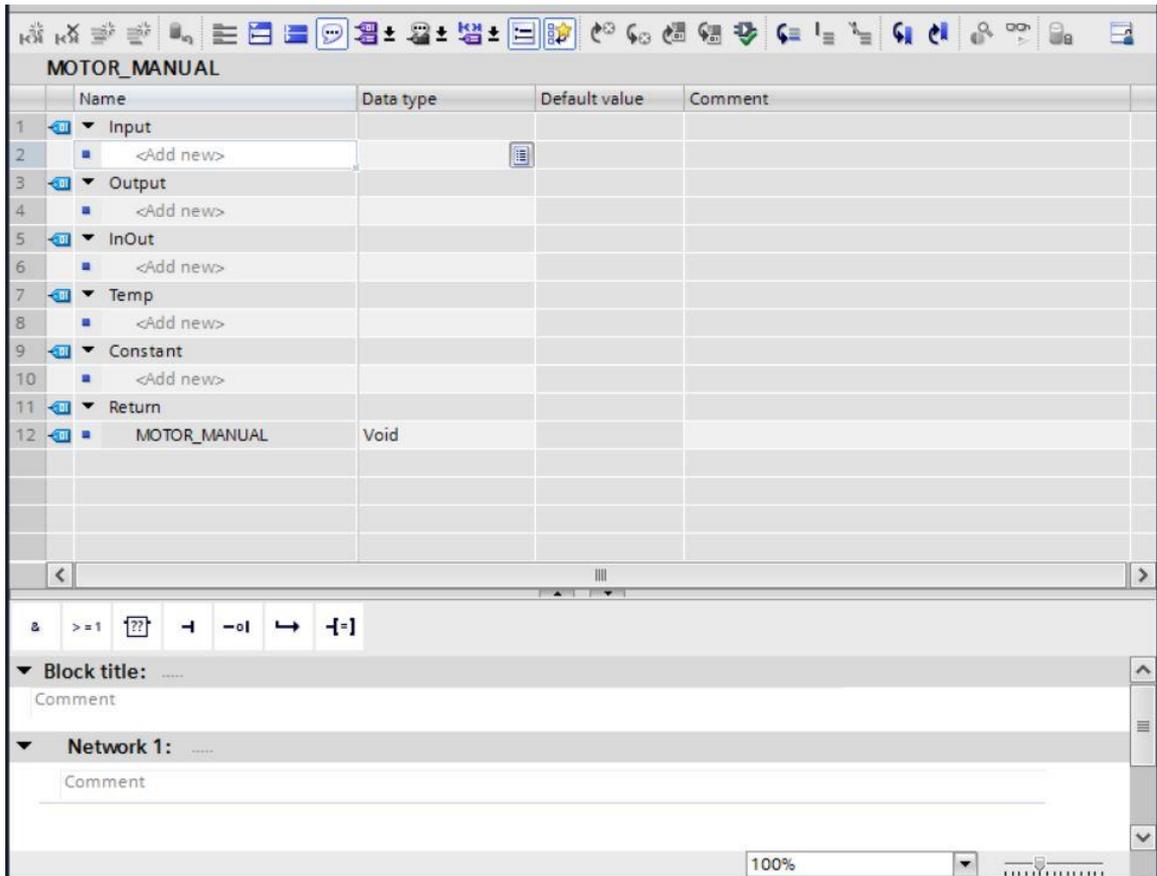
(® Nome: MOTOR_MANUAL® Linguaggio: FUP ® Numero: Automatico ® Aggiungi e apri ® Aggiungi)

The screenshot shows the 'Add new block' dialog box in Siemens TIA Portal. The 'Name' field contains 'MOTOR_MANUAL'. The 'Language' dropdown is set to 'FBD'. The 'Number' dropdown is set to '1'. There are two radio buttons: 'Manual' (unselected) and 'Automatic' (selected). The 'Description' field contains the text: 'Functions are code blocks or subroutines without dedicated memory.' On the left side, there are four icons representing different block types: 'OB' (Organization block), 'FB' (Function block), 'FC' (Function), and 'DB' (Data block). At the bottom, there is a section titled '> Additional information' which contains a checked checkbox for 'Add new and open' and an 'Add' button.

7.6 Definizione dell'interfaccia della funzione FC1 "MOTOR_ MANUAL"

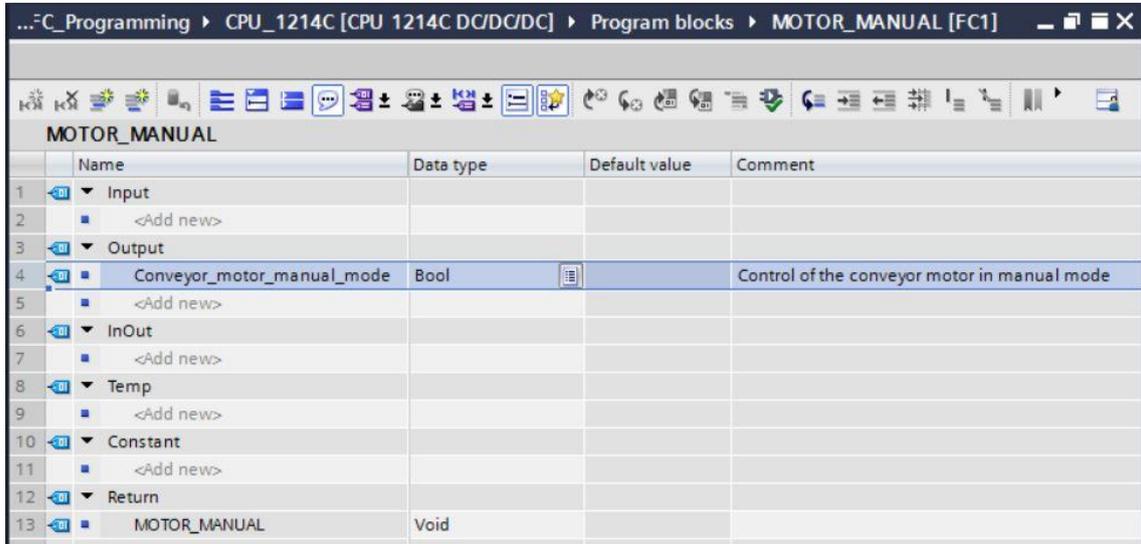
Dopo aver fatto clic su "Add new and open" (Aggiungi e apri) si apre la vista progetto con una finestra per la generazione del blocco appena creato.

Ⓜ Nella sezione superiore della finestra di programmazione compare la descrizione dell'interfaccia della funzione.



- Ⓜ Per il comando del motore del nastro è necessario un segnale di uscita binario. Per questo creeremo prima la variabile Output locale #conveyor_motor_manual mode del tipo "Bool". Aggiungere al parametro il commento "Control of the conveyor motor in manual mode".

(Ⓜ Output: motore_nastro_funzionamento_impulsi Ⓜ Bool Ⓜ Comanda motore nastro in funzionamento impulsivi)



- Ⓜ Inserire come interfaccia di ingresso Input prima il parametro #Manual_mode_active e confermare con il tasto Invio o uscendo dal campo di immissione. Viene assegnato automaticamente il tipo di dati "Bool". Questo viene mantenuto. Successivamente inserire il commento corrispondente "Manual mode activated".

(Ⓜ Funzionamento_manuale_attivo Ⓜ Invio Ⓜ Bool Ⓜ Modo di funzionamento manuale attivo)

- ⑧ Inserire alla voce Input gli ulteriori parametri di ingresso #Pushbutton_manual_mode, #Enable_OK e #Safety_shutoff_active e verificarne i tipi di dati. Completare aggiungendo commenti opportuni.

	Name	Data type	Defau...	Comment
1	▼ Input			
2	Manual_mode_active	Bool		Manual mode activated
3	Pushbutton_manual_mode	Bool		Pushbutton manual mode conveyor on
4	Enable_OK	Bool		All enable conditions OK
5	Safety_shutoff_active	Bool		Safety shutoff active e.g. emergency stop operated
6	<Add new>			
7	▼ Output			
8	Conveyor_motor_manual_mode	Bool		Control of the conveyor motor in manual mode
9	<Add new>			
10	▼ InOut			
11	<Add new>			
12	▼ Temp			
13	<Add new>			
14	▼ Constant			
15	<Add new>			
16	▼ Return			

- ⑧ Assegnare alla documentazione del programma il titolo del blocco, un commento al blocco e un titolo significativo per il segmento 1.

(⑧ Block title / Titolo del blocco: Conveyor motor in manual mode / Comando motore in funzionamento manuale
 ⑧ Network 1 / Segmento 1: Control of the conveyor motor in manual mode / Comanda motore nastro in funzionamento impulsivo)

	Name	Data type	Default value	Comment
1	▼ Input			
2	Manual_mode_active	Bool		Manual mode activated
3	Pushbutton_manual_mode	Bool		Pushbutton manual mode conveyor on
4	Enable_OK	Bool		All enable conditions OK
5	Safety_shutoff_active	Bool		Safety shutoff active e.g. emergency stop operated
6	▼ Output			
7	Conveyor_motor_manual_mode	Bool		Control of the conveyor motor in manual mode

& >=1 [??] -I -OI → [-]

▼ **Block title:** Motor control in manual mode
 ▼ Conveyor motor in manual mode: If the pushbutton_manual_mode is operated, the enable conditions are granted and the safety shutoff is not activated the output Conveyor_motor_manual_mode is activated

▼ **Network 1:** Control of the conveyor motor in manual mode
 Comment

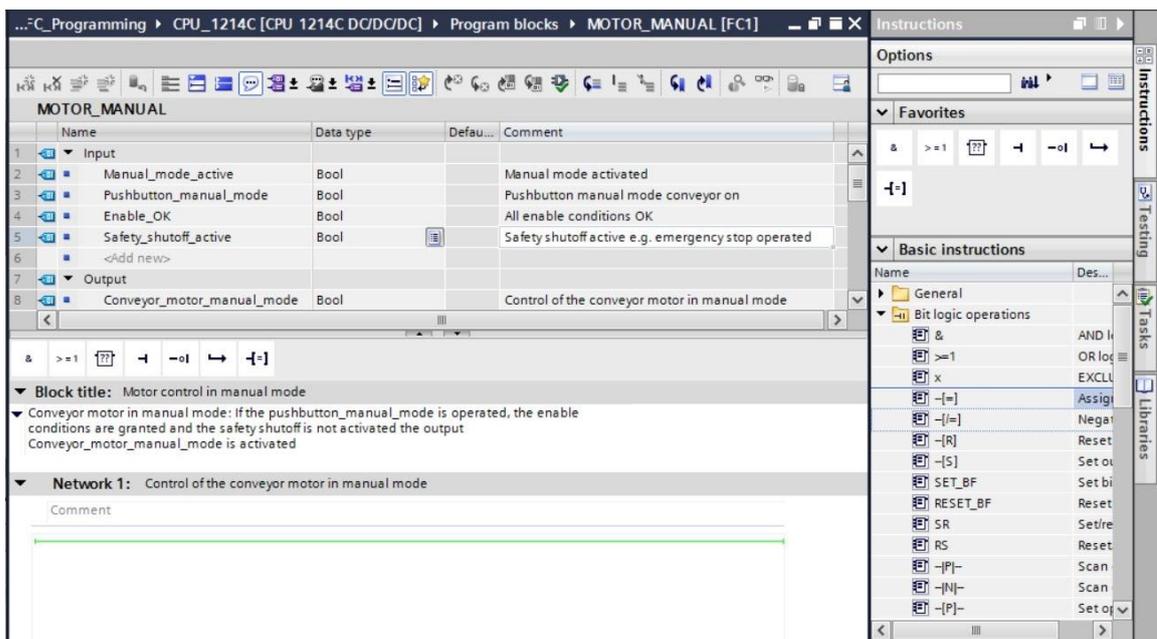
7.7 Programmazione dell'FC1: MOTOR_MANUAL

Ⓜ Sotto la descrizione dell'interfaccia è visibile nella finestra di programmazione una barra degli strumenti con diverse funzioni logiche e, sotto di essa, un'area con segmenti. Qui abbiamo già definito il titolo del blocco e il titolo del primo segmento. All'interno dei segmenti la programmazione si effettua con l'uso di singoli blocchi logici. Una suddivisione in diversi segmenti consente di mantenere la visibilità dell'insieme. Qui di seguito vedremo le varie possibilità di inserire i blocchi logici.



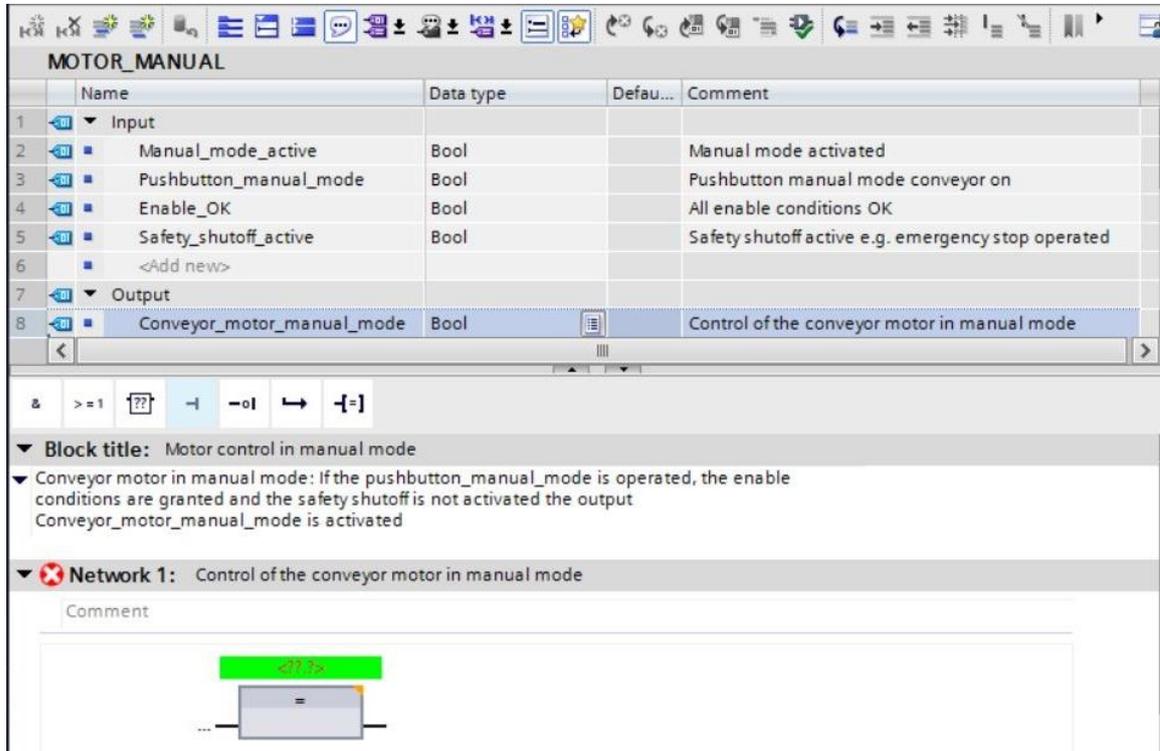
Ⓜ Sulla destra della finestra di programmazione è visibile un elenco di istruzioni (Instructions) che si possono utilizzare nel programma. Alla voce Ⓜ Basic instructions Ⓜ Bit logic operations cercare la funzione -[=] (assegnazione) e trascinarla nel segmento 1 (compare una linea verde, puntatore del mouse con simbolo +).

(Ⓜ Istruzioni Ⓜ Istruzioni di base Ⓜ Combinazioni logiche di bit Ⓜ -[=])



- ⑧ Trascinare il parametro Output #Conveyor_motor_manual_mode su `<???.?>` sopra il blocco appena inserito. Per selezionare un parametro nella descrizione dell'interfaccia è preferibile acquisirlo dal simbolo blu .

(⑧  Motore_nastro_funzionamento_impulsi)



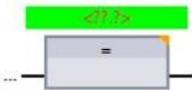
	Name	Data type	Defau...	Comment
1	Input			
2	Manual_mode_active	Bool		Manual mode activated
3	Pushbutton_manual_mode	Bool		Pushbutton manual mode conveyor on
4	Enable_OK	Bool		All enable conditions OK
5	Safety_shutoff_active	Bool		Safety shutoff active e.g. emergency stop operated
6	<Add new>			
7	Output			
8	Conveyor_motor_manual_mode	Bool		Control of the conveyor motor in manual mode

Block title: Motor control in manual mode

Conveyor motor in manual mode: If the pushbutton_manual_mode is operated, the enable conditions are granted and the safety shutoff is not activated the output Conveyor_motor_manual_mode is activated

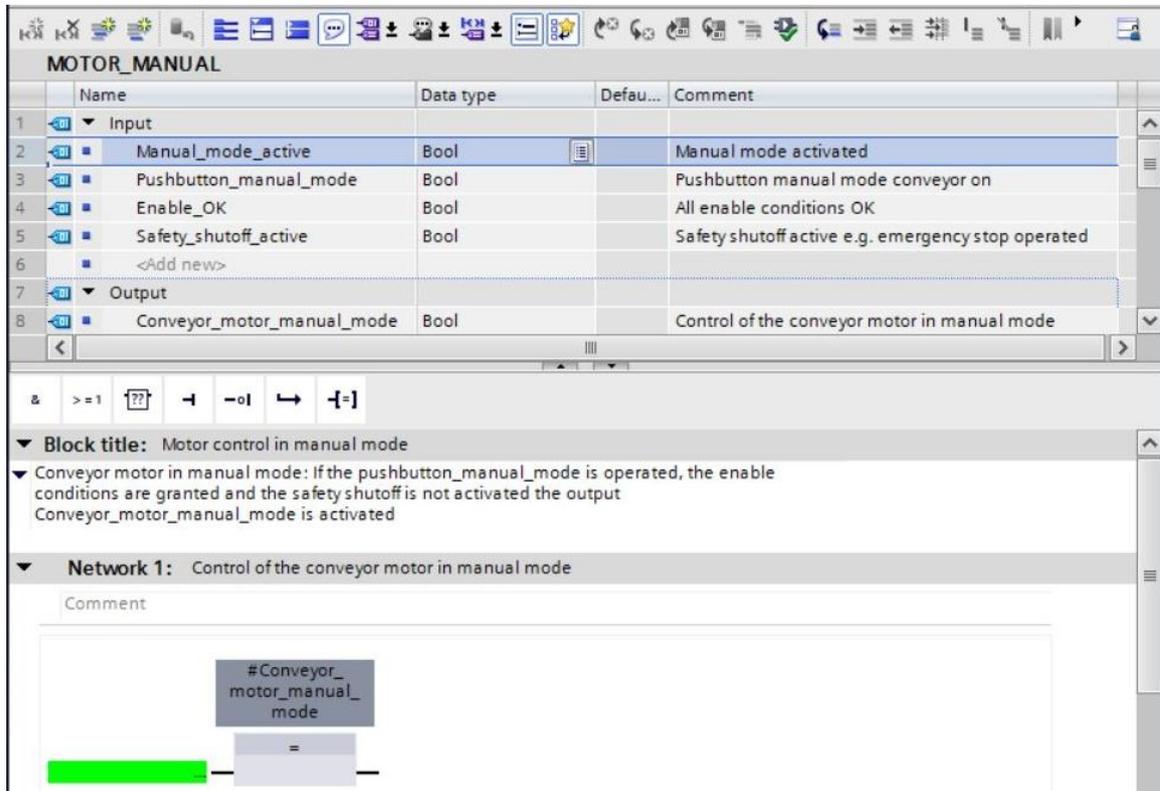
Network 1: Control of the conveyor motor in manual mode

Comment

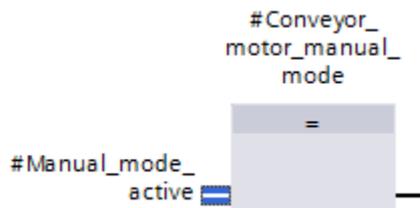


- Ⓜ In questo modo si stabilisce che il parametro #Conveyor_motor_manual_mode venga scritto da questo blocco. Tuttavia mancano ancora le condizioni di ingresso perché ciò succeda veramente. Trascinare il parametro Input #Manual_mode_active su “...” a sinistra del blocco di assegnazione.

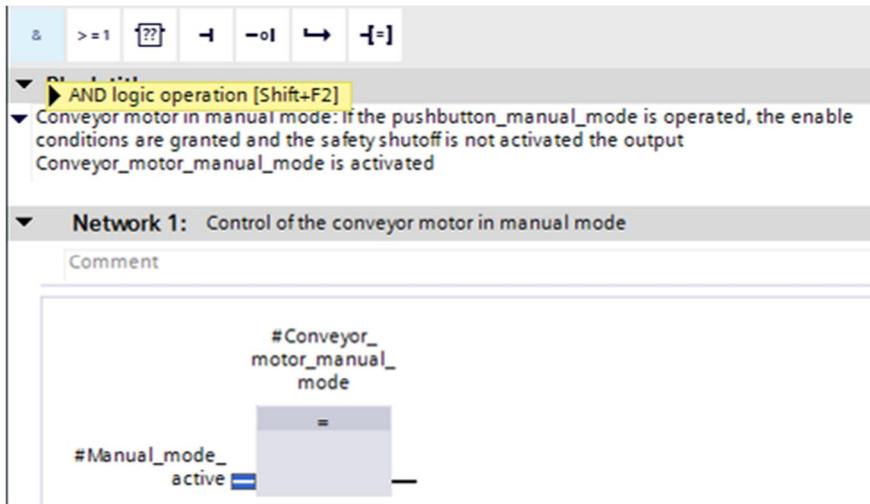
Ⓜ  Funzionamento_manuale_attivo)



- Ⓜ L'ingresso del blocco di assegnazione deve inoltre essere collegato tramite AND con ulteriori parametri. Fare clic prima sull'ingresso del blocco al quale è già collegato #Manual_mode_active in modo che il trattino dell'ingresso abbia lo sfondo blu.

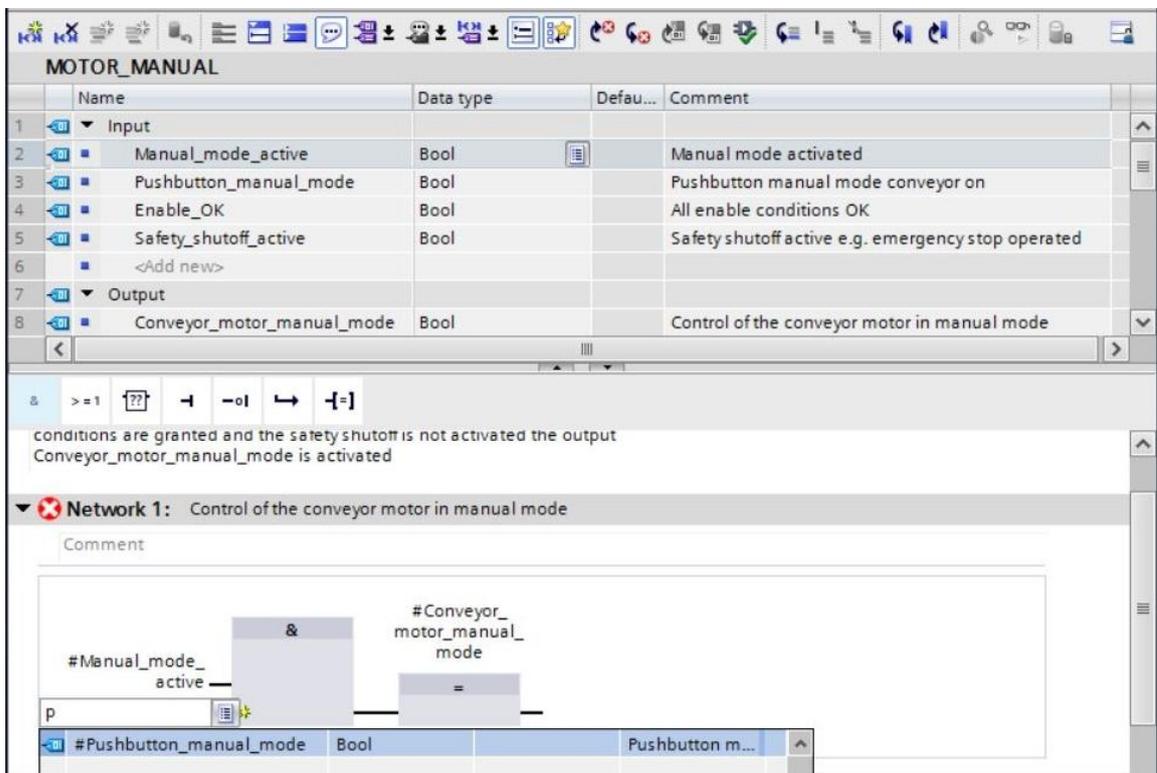


- ⑧ Fare clic sul simbolo  nella barra dei simboli logici per inserire una combinazione logica AND tra la variabile #Manual_mode_active e il blocco di assegnazione.



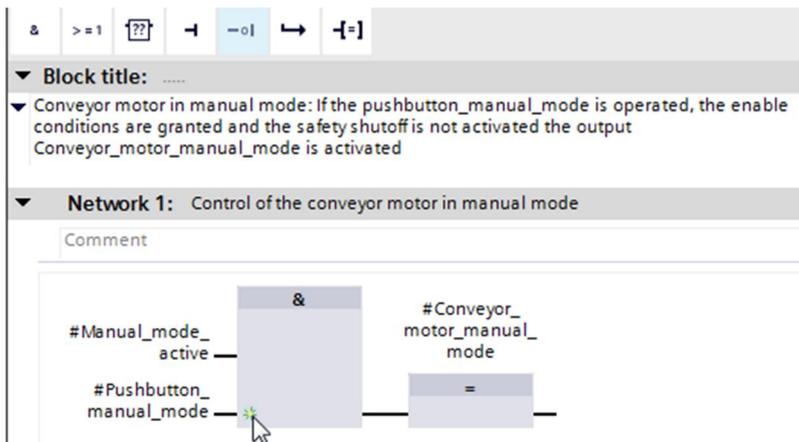
- ⑧ Fare doppio clic sul secondo ingresso della & logici combinatori <??.?> e inserire nel campo che si apre la lettera "T" per vedere un elenco delle variabili disponibili che iniziano per "T". Fare clic sulla variabile #Pushbutton_manual_mode e acquisirla con  Invio.

( Blocco &  <??.?>  T  #Tasto_funzionamento_impulsi  Invio)

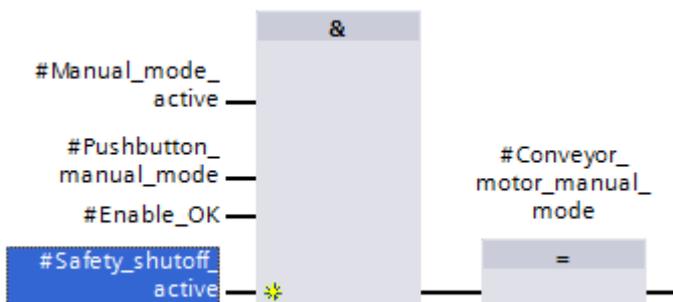


Nota: con questa variante dell'assegnazione delle variabili esiste il rischio di uno scambio con le variabili globali della tabella delle variabili. Per questo motivo è preferibile scegliere la variante con drag&drop della descrizione dell'interfaccia.

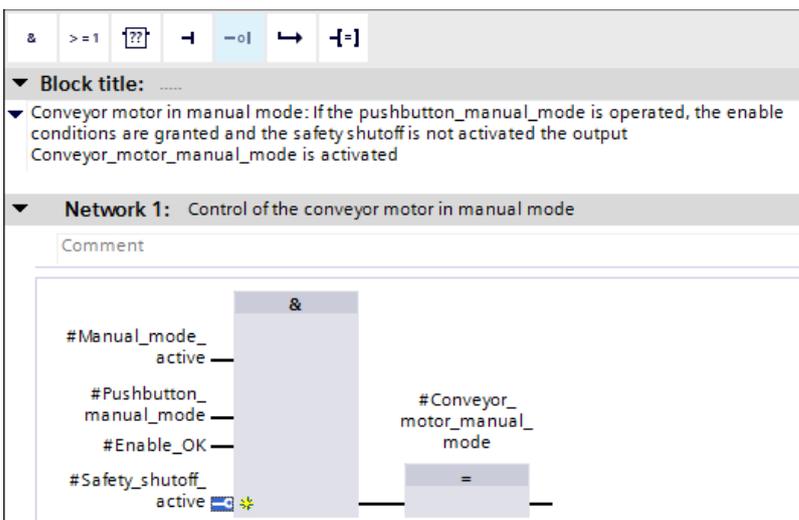
- Ⓜ Per consentire il comando dell'uscita solo ad abilitazione avvenuta e quando la disinserizione di protezione non è attiva, collegare tramite AND anche le variabili di ingresso #Enable_OK (Abilitazione_OK) e #Safety_shutoff_active (Disattivazione_protezione_attiva). Fare due volte clic sull'asterisco giallo  dell'elemento AND per inserire due ulteriori indirizzi.



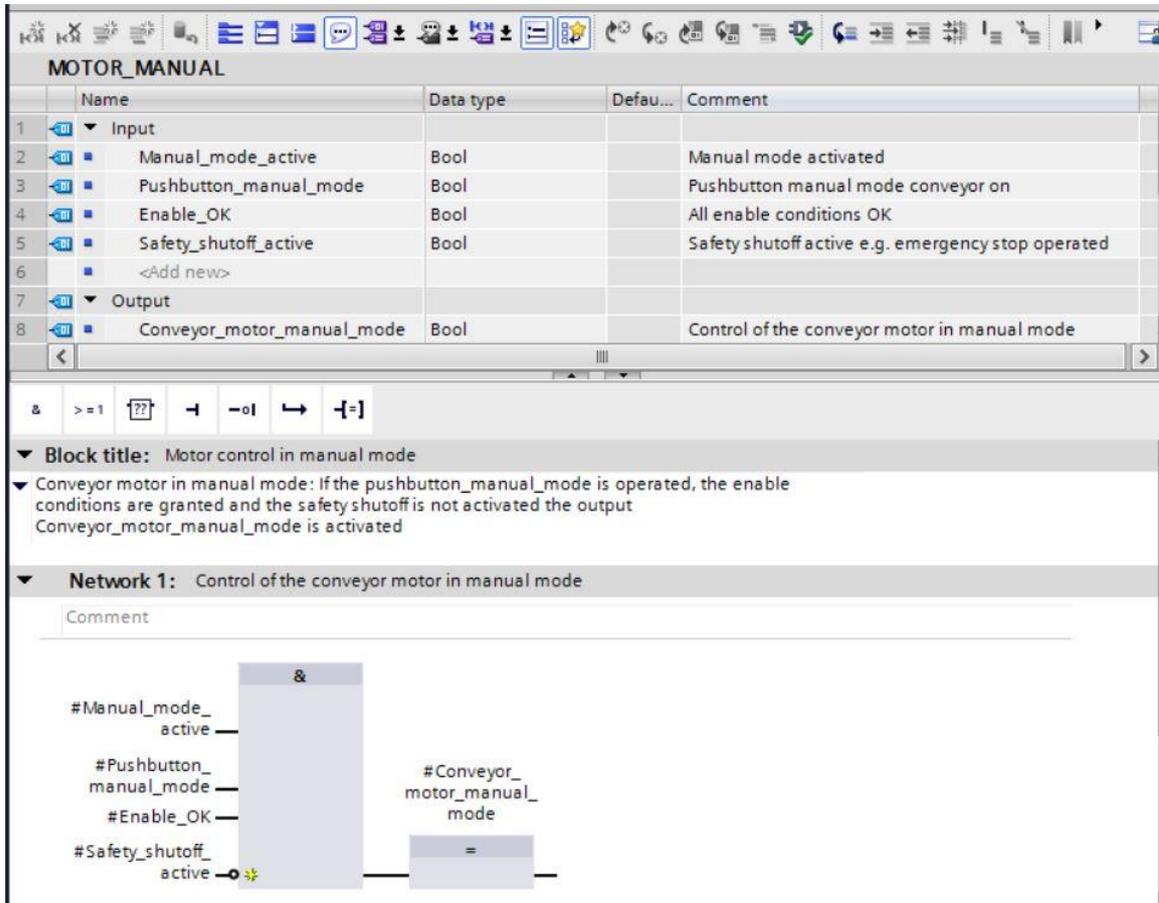
- Ⓜ Aggiungere ai due nuovi ingressi dell'elemento AND le variabili di ingresso #Enable_OK (Abilitazione_OK) e #Safety_shutoff_active (Disattivazione_protezione_attiva).



- Ⓜ Negare l'ingresso collegato con il parametro #Safety_shutoff_active (Disattivazione_protezione_attiva) selezionandolo e facendo clic su .



- Ⓜ Non dimenticare di fare clic regolarmente su  Save project (Salva progetto). La funzione finita MOTOR_MANUAL [FC1] in FUP è rappresentata qui di seguito.



	Name	Data type	Defau...	Comment
1	Input			
2	Manual_mode_active	Bool		Manual mode activated
3	Pushbutton_manual_mode	Bool		Pushbutton manual mode conveyor on
4	Enable_OK	Bool		All enable conditions OK
5	Safety_shutoff_active	Bool		Safety shutoff active e.g. emergency stop operated
6	<Add new>			
7	Output			
8	Conveyor_motor_manual_mode	Bool		Control of the conveyor motor in manual mode

Block title: Motor control in manual mode

Conveyor motor in manual mode: If the pushbutton_manual_mode is operated, the enable conditions are granted and the safety shutoff is not activated the output Conveyor_motor_manual_mode is activated

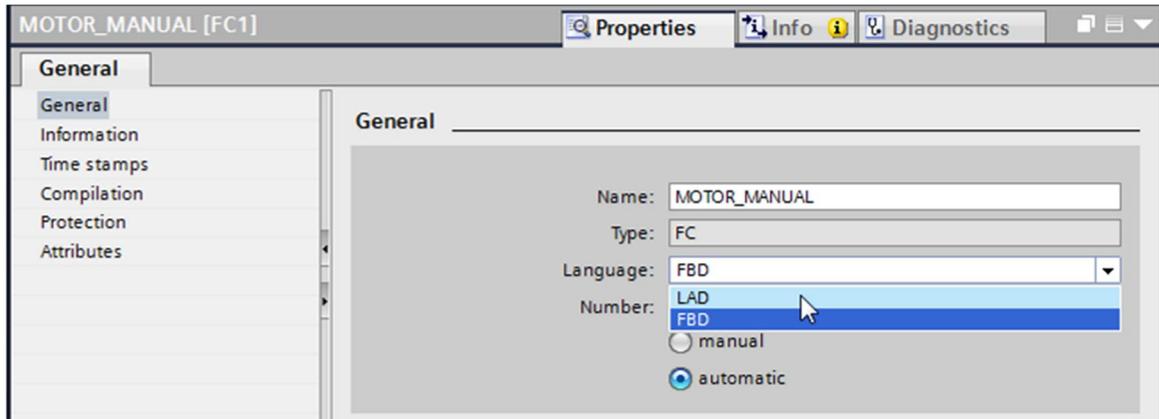
Network 1: Control of the conveyor motor in manual mode

Comment

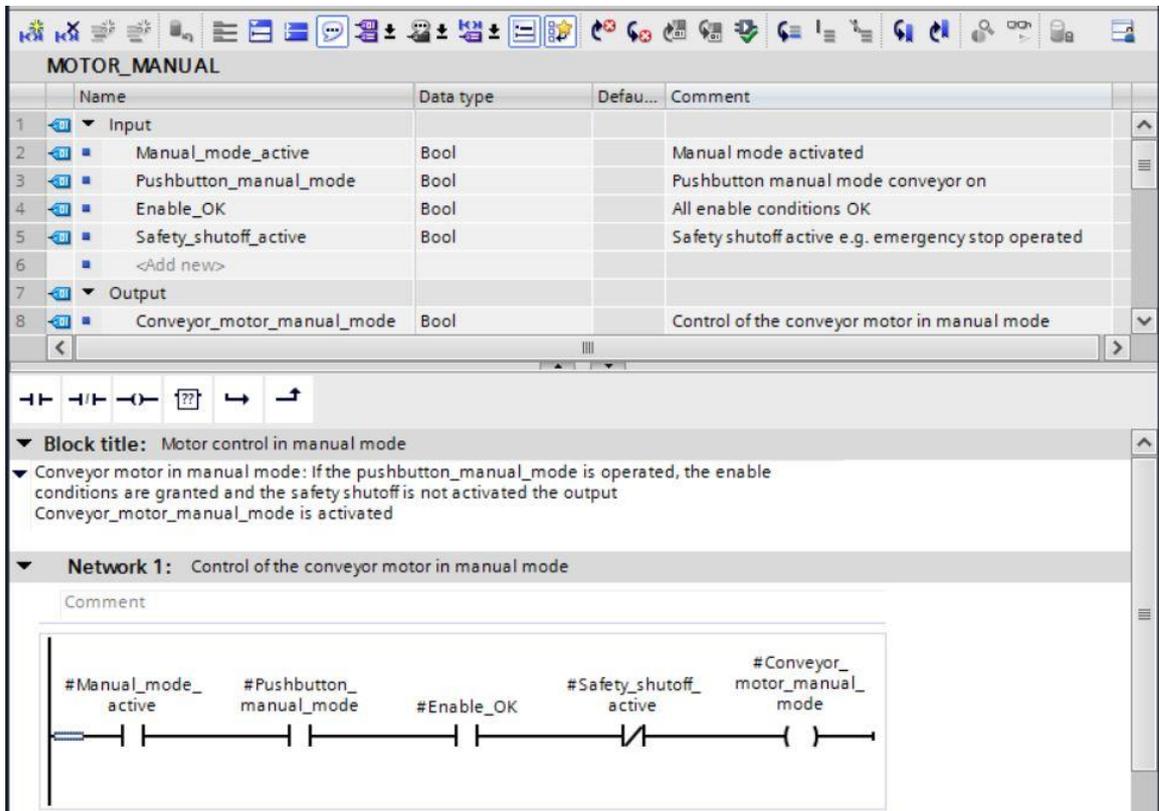
```

#Manual_mode_active
#Pushbutton_manual_mode
#Enable_OK
#Safety_shutoff_active
&
#Conveyor_motor_manual_mode
=
    
```

- Ⓜ Nelle proprietà del blocco (“Properties”) è possibile aprire la scheda “General” e reimpostare “Language” su LAD (KOP, schema a contatti). (Ⓜ Proprietà Ⓜ Generale Ⓜ Linguaggio: KOP)



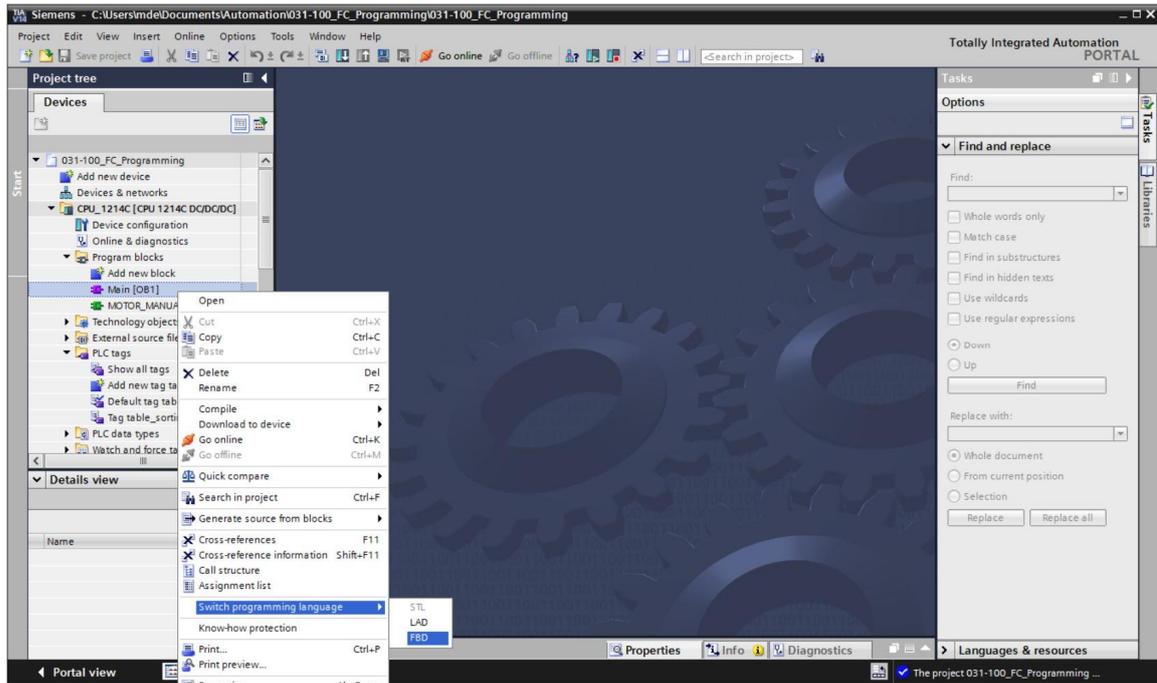
- Ⓜ In KOP il programma viene visualizzato come segue.



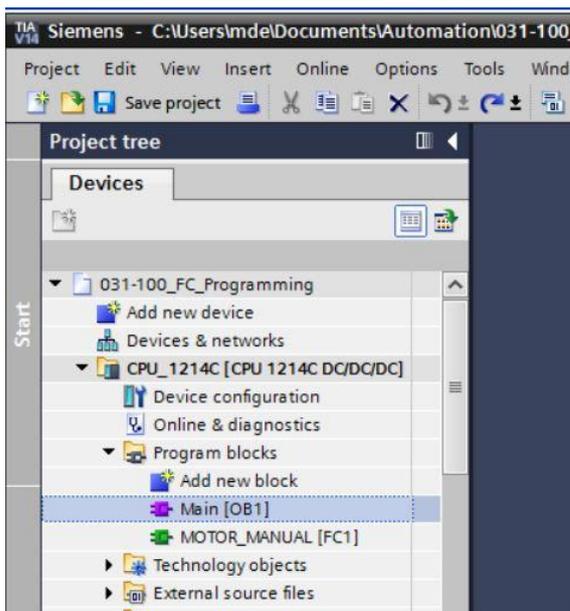
7.8 Programmazione del blocco organizzativo OB1 – comando del movimento del nastro in avanti in funzionamento manuale

Ⓡ Prima di programmare il blocco organizzativo “Main[OB1]” impostiamo il linguaggio di programmazione su FUP (schema logico). Prima fare clic con il tasto sinistro del mouse nella cartella “Program blocks” su “Main[OB1]”.

(Ⓡ CPU_1214C[CPU 1214C DC/DC/DC Ⓡ Program blocks / Blocchi di programma Ⓡ Main [OB1] Ⓡ Switch program language / Commuta linguaggio di programmazione Ⓡ FBD / FUP)

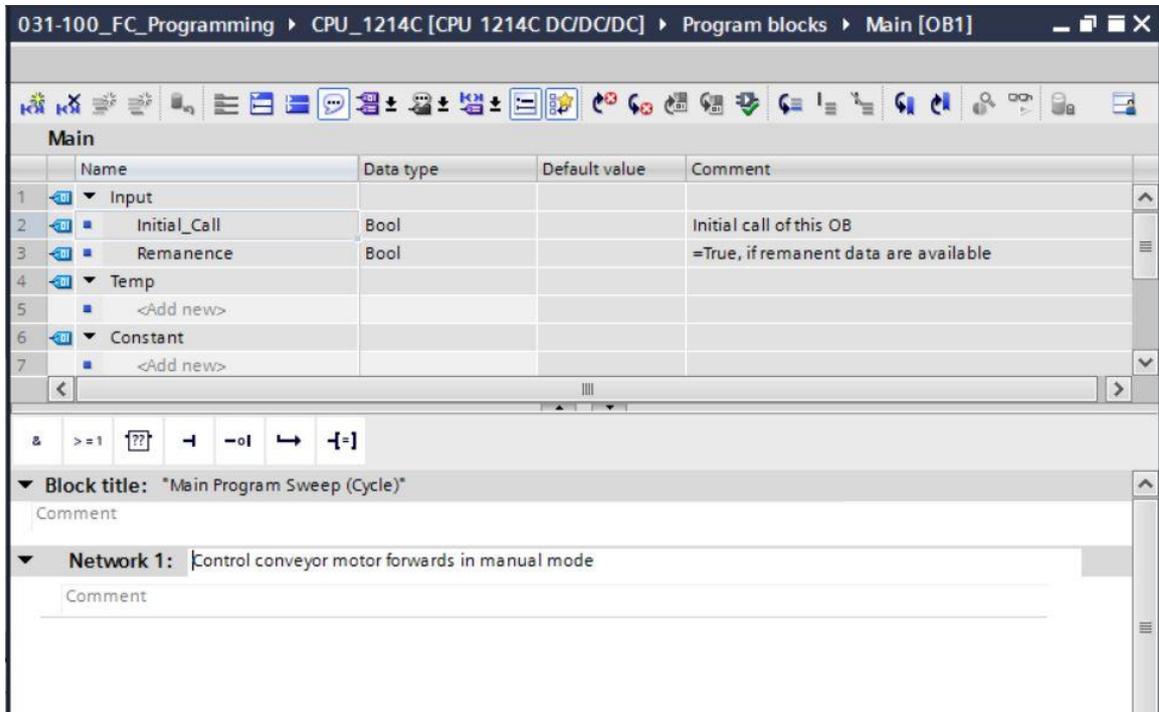


Ⓡ Aprire il blocco organizzativo “Main [OB1]” con un doppio clic.

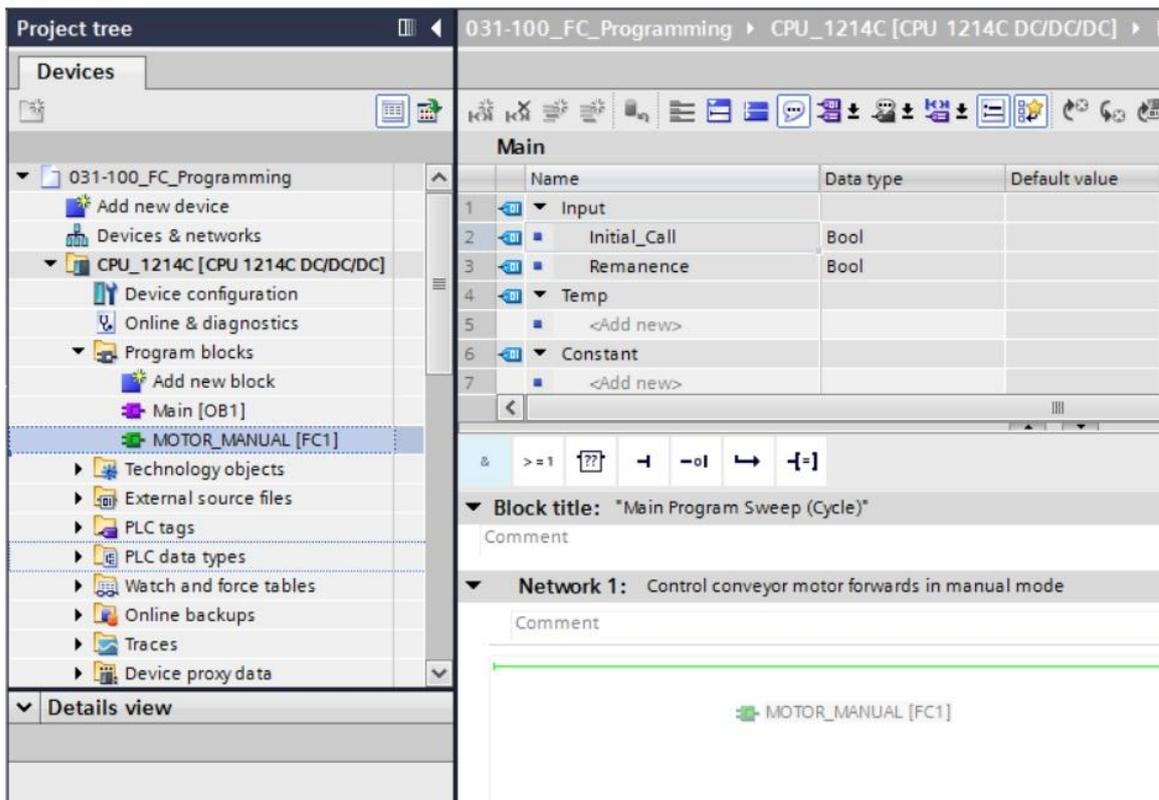


Ⓜ Nominare il segmento 1 “Control conveyor motor forwards in manual mode”.

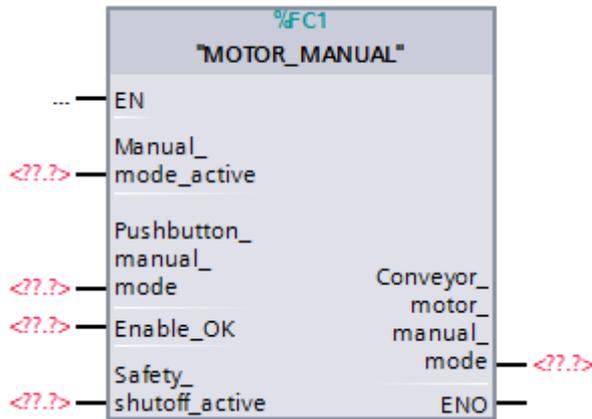
(Ⓜ Segmento 1:... Ⓜ comando del movimento del nastro in avanti in funzionamento manuale/ad impulsi)



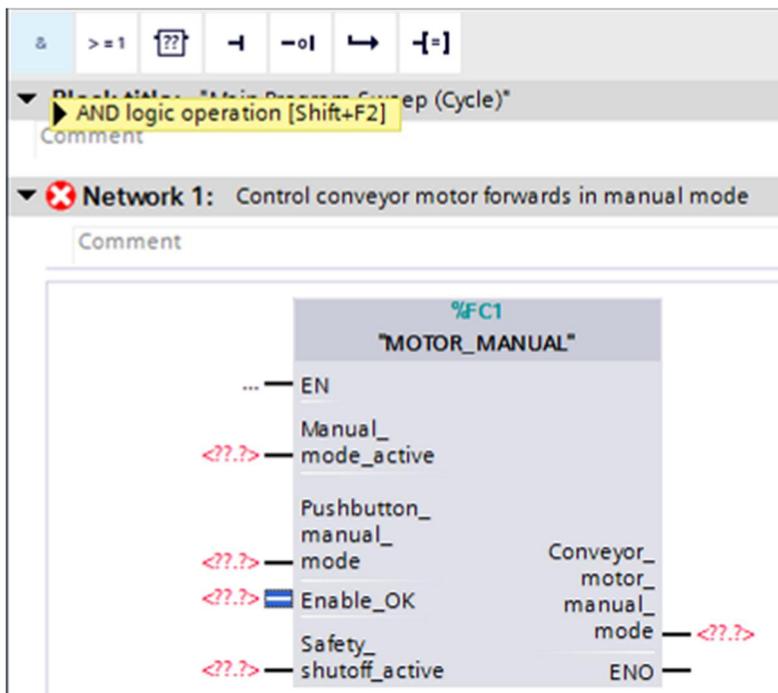
Ⓜ Trascinare la funzione “MOTOR_MANUAL [FC1]” nel segmento 1 sulla linea verde.



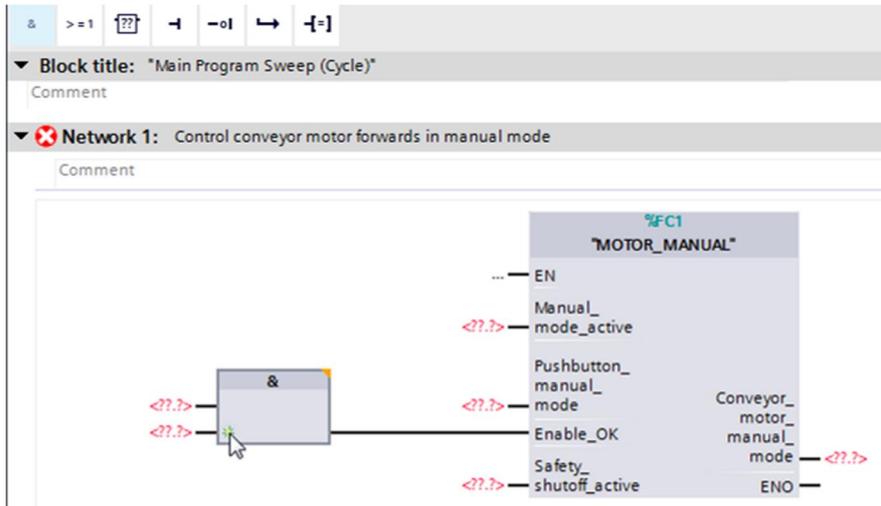
- Ⓜ Verrà inserito un blocco con l'interfaccia definita precedentemente mentre le connessioni EN ed ENO vengono inserite nel segmento 1.



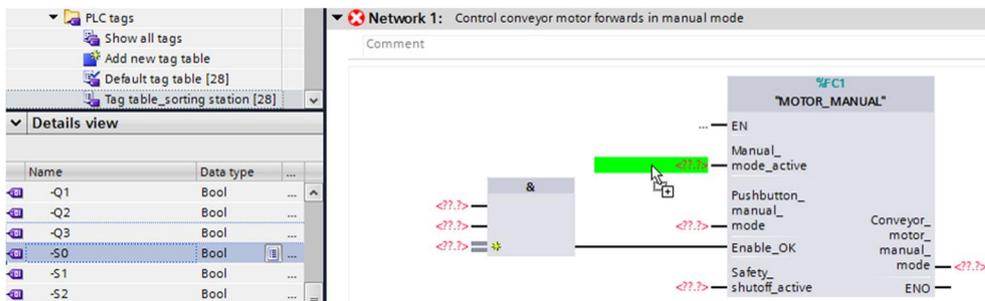
- Ⓜ Per inserire un AND davanti al parametro di ingresso "Enable_OK" selezionare l'ingresso e inserire l'AND nella barra dei simboli logici con un clic sul simbolo . (Ⓜ )



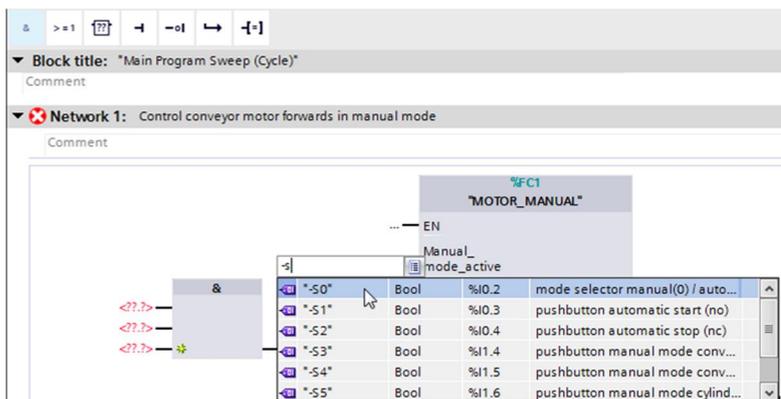
- Ⓜ Fare clic sull'asterisco giallo  dell'elemento AND per inserire un ulteriore ingresso.
- (Ⓜ )



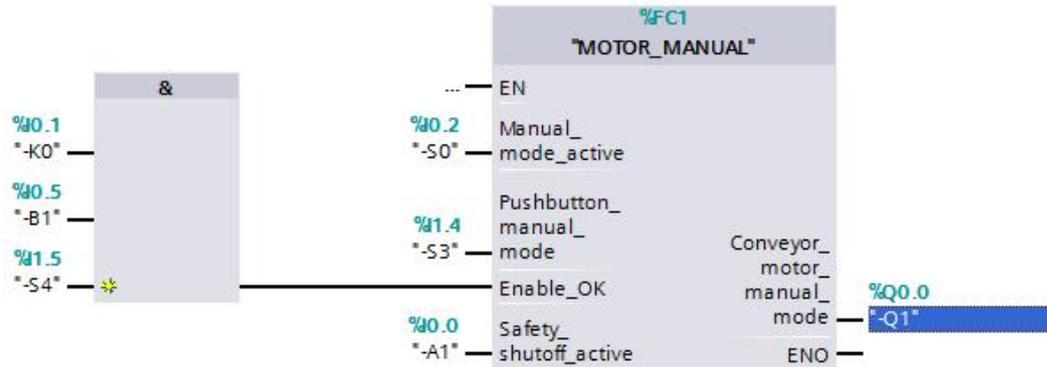
- Ⓜ Per collegare il blocco con le variabili globali della tabella "Tag_table_sorting_station" esistono 2 possibilità:
- Ⓜ Selezionare la tabella "Tag_table_sorting_station" nella navigazione del progetto e trascinare la variabile globale desiderata dalla vista "Details view" all'interfaccia della funzione FC1 (Ⓜ Tabella_variabili_stazione_smistamento Ⓜ Vista_dettagli Ⓜ -S0 Ⓜ Funzionamento_manuale_attivo)



- Ⓜ In alternativa inserire in '<??.?>' le lettere iniziali della variabile globale desiderata (ad es. "-S") e selezionare dall'elenco visualizzato la variabile di ingresso globale "-S0" (%I0.2). (Ⓜ Funzionamento_manuale_attivo Ⓜ -S Ⓜ -S0)

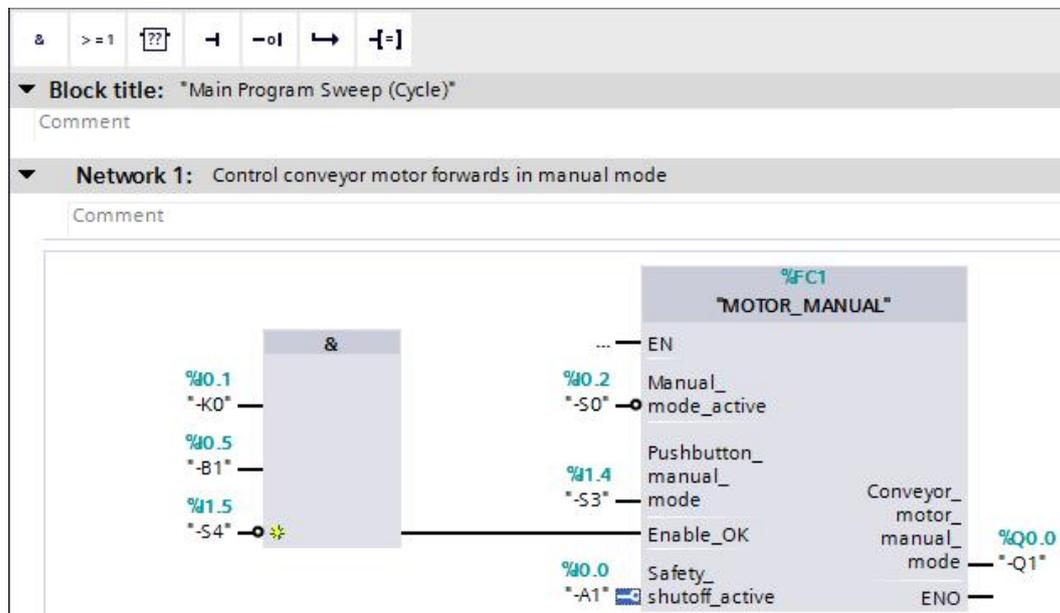


- Ⓜ Inserire le ulteriori variabili di ingresso “-S3”, “-K0”, “-B1”, “-S4” e “-A1” e, nell’uscita “Conveyor_motor_manual_mode”, la variabile di uscita “-Q1” (%Q0.0).



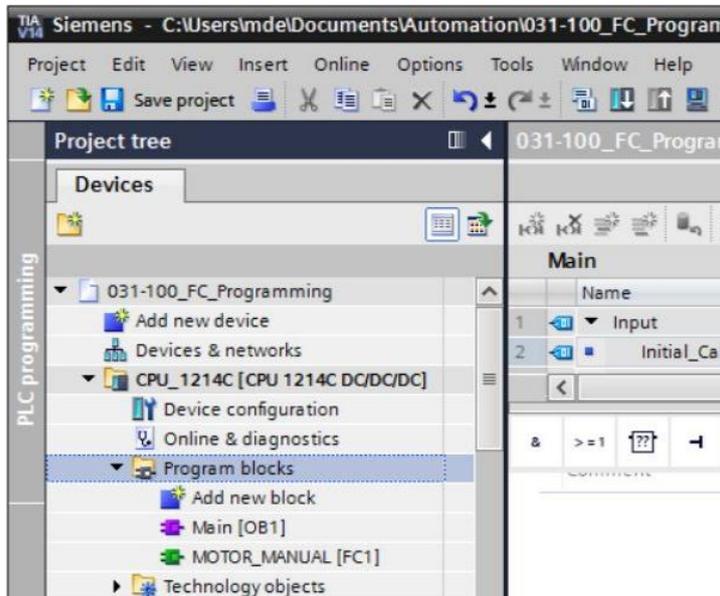
- Ⓜ Negare le interrogazioni delle variabili di ingresso “-S0”, “-S4” e “-A1” selezionandole e

facendo clic su (Ⓜ -S0 Ⓜ Ⓜ -S4 Ⓜ Ⓜ -A1 Ⓜ)

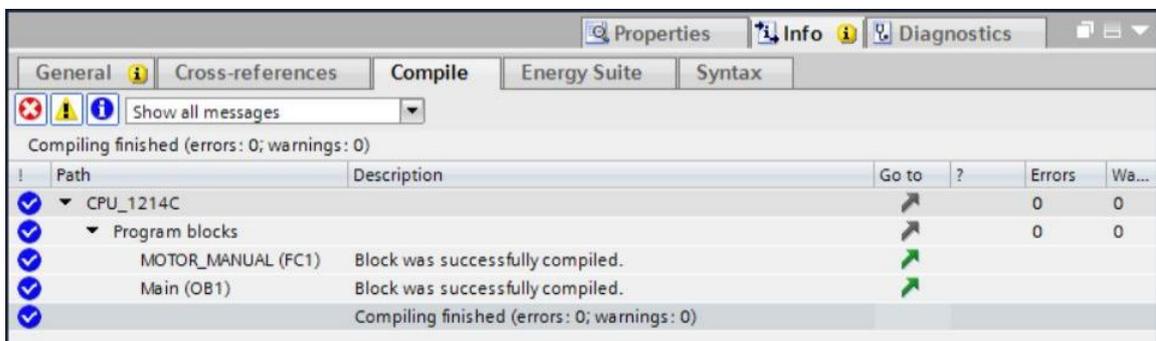


7.9 Salvataggio e compilazione del programma

- Ⓡ Per salvare il progetto selezionare nel menu il pulsante  Save project (Salva progetto). Per compilare tutti i blocchi fare clic sulla cartella “Program blocks” e selezionare nel menu il simbolo  per la compilazione. (Ⓡ  Save project Ⓡ Blocchi di programma Ⓡ )

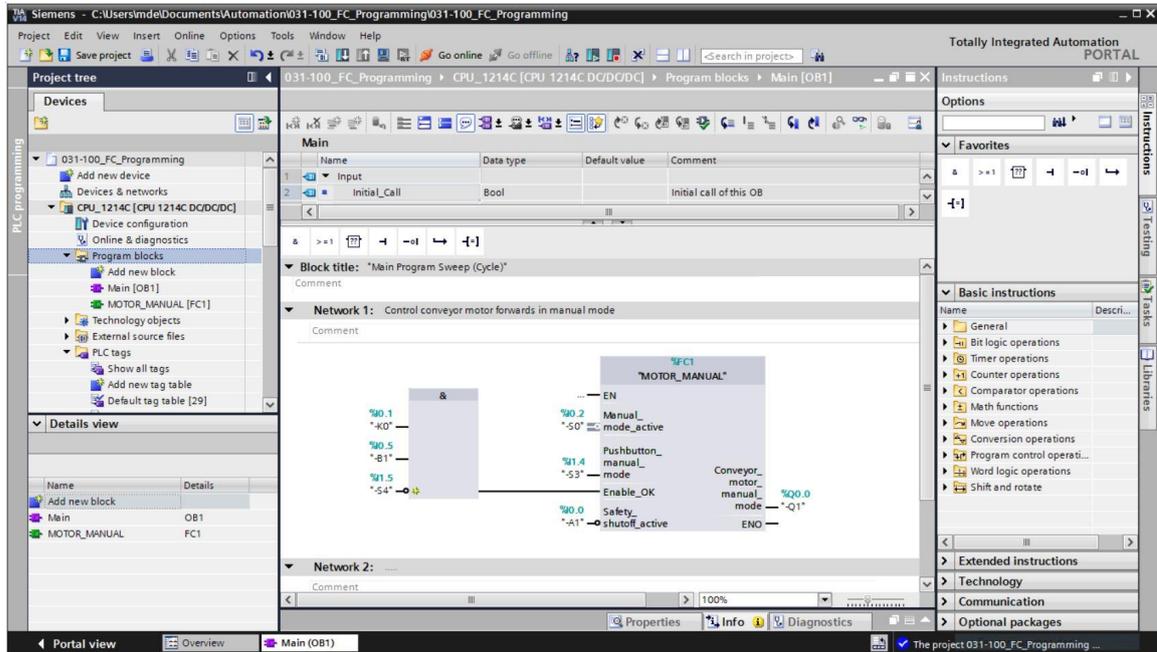


- Ⓡ Nell’area “Info” “Compile” (Informazioni / Compila) è possibile vedere quali blocchi sono stati compilati senza errori.



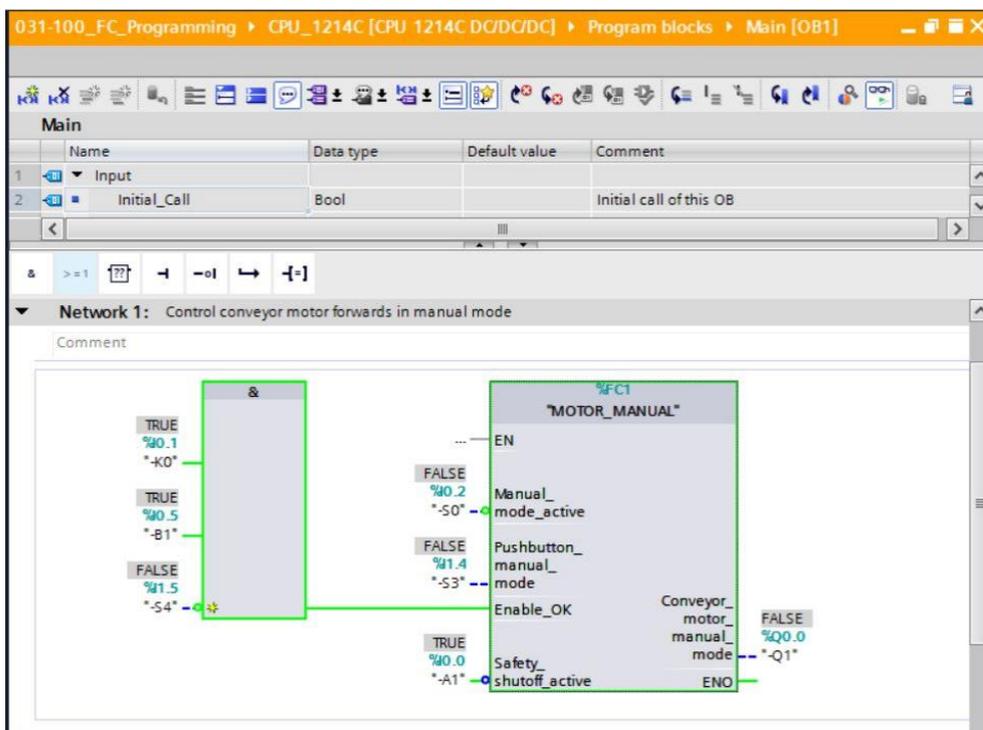
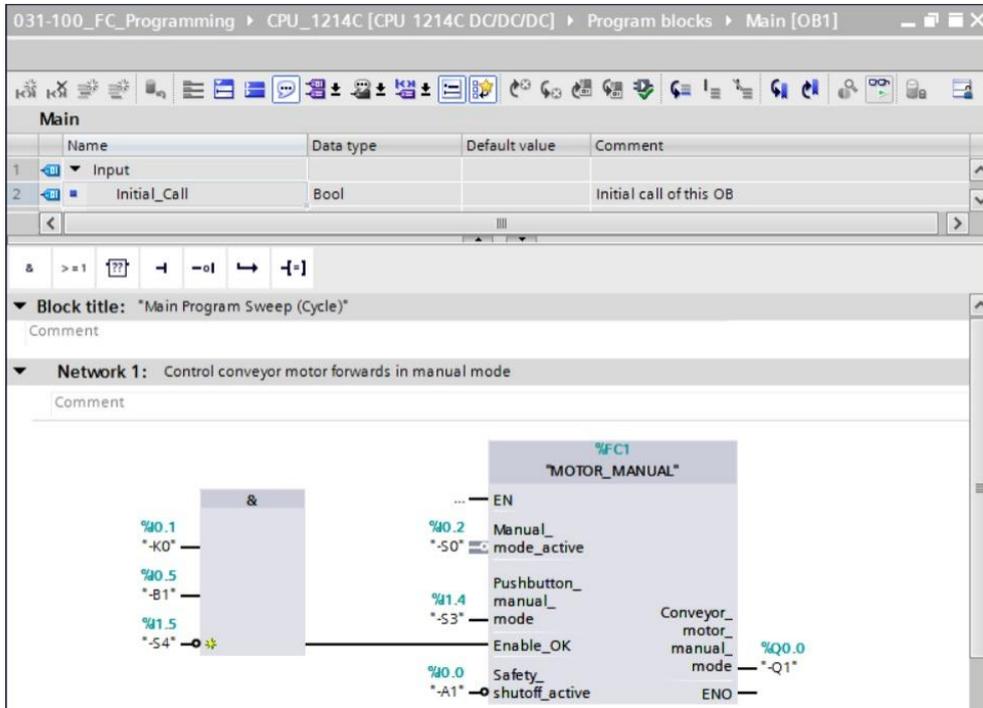
7.10 Caricamento del programma

- Ⓜ Al termine della compilazione è possibile caricare l'intero controllore con il programma creato come descritto nei moduli sulla configurazione hardware. (Ⓜ )



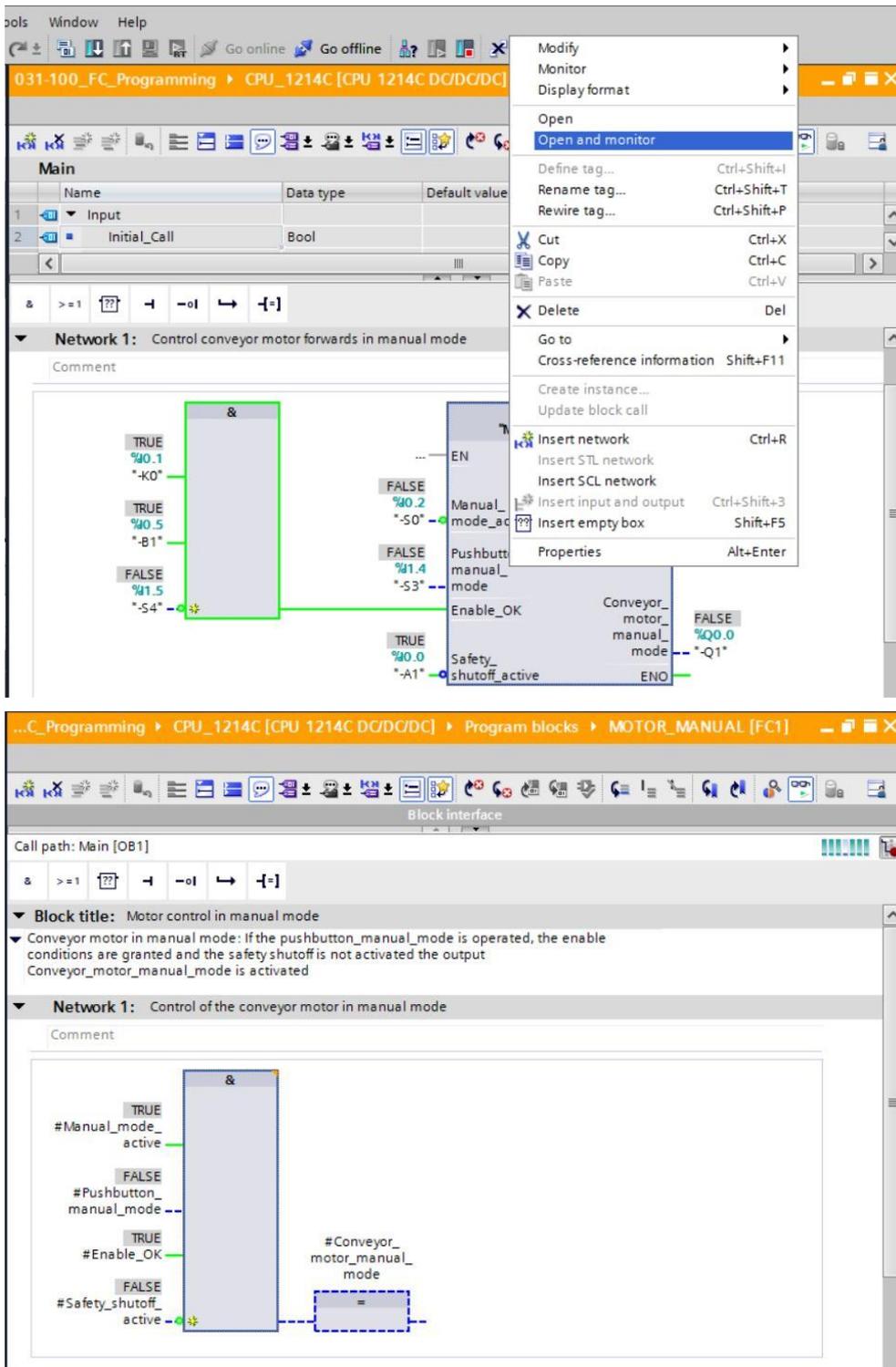
7.11 Controllo dei blocchi di programma

Ⓜ Per controllare il programma creato è necessario che il blocco corrispondente sia aperto. Con un clic sul simbolo  è possibile attivare/disattivare il controllo. (Ⓜ Main [OB1] Ⓜ )



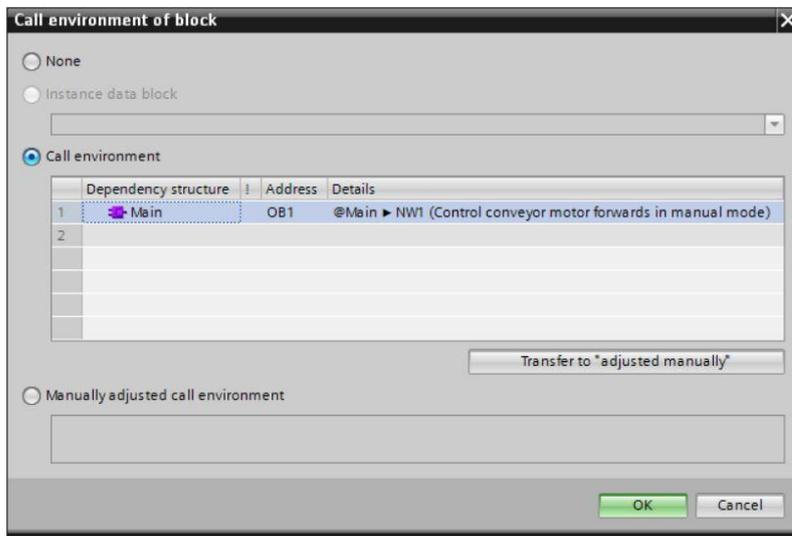
Nota: il controllo qui avviene in riferimento al segnale e in funzione del controllore. Gli stati del segnale nei morsetti vengono visualizzati con TRUE o FALSE.

- Ⓜ La funzione “MOTOR_MANUAL” [FC1] richiamata nel blocco organizzativo “Main [OB1]” si può aprire direttamente facendo clic con il tasto destro del mouse su “Open and monitor”. (Ⓜ “MOTOR_MANUAL” [FC1] Ⓜ Apri e controlla)



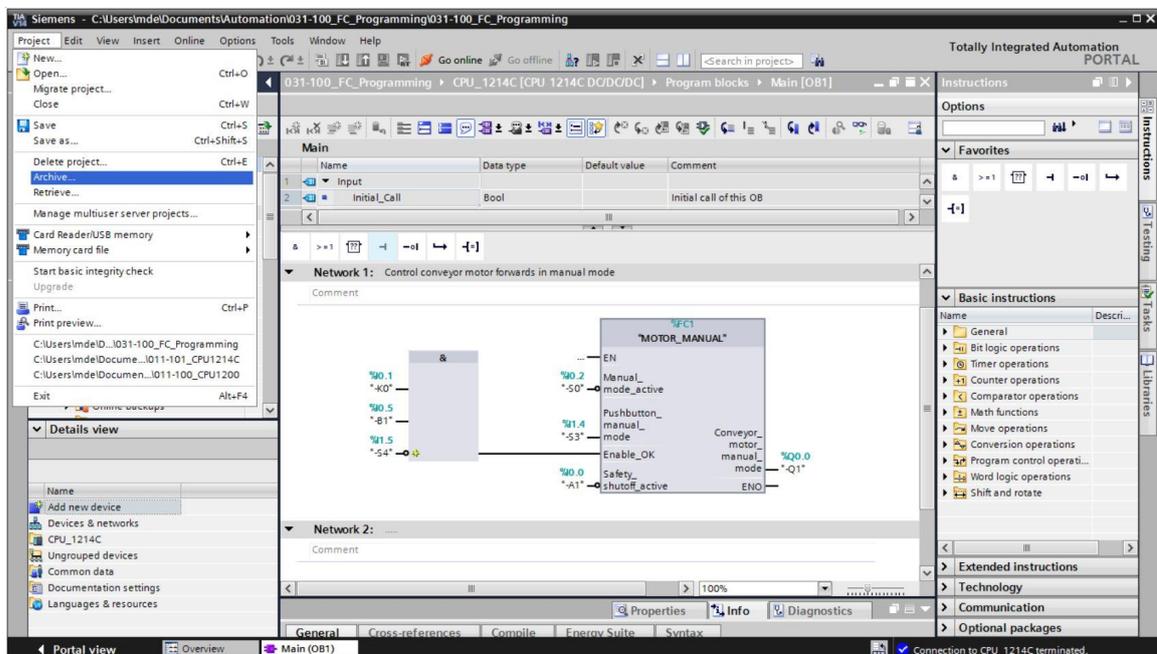
Nota: il controllo qui avviene in riferimento alla funzione e indipendentemente dal controllore. L'azionamento degli encoder o lo stato dell'impianto vengono rappresentati con TRUE o FALSE.

- Ⓜ Per controllare un determinato punto di applicazione della funzione “MOTOR_MANUAL” [FC1] è possibile selezionare l’ambiente di richiamo con il simbolo  (Ⓜ  Ⓜ Call environment / Ambiente di richiamo Ⓜ OK)



7.12 Archiviazione del progetto

- Ⓜ Per concludere, vogliamo archiviare il progetto completo. Selezionare nel menu Ⓜ “Project” il comando Ⓜ “Archive...”. Selezionare una cartella in cui archiviare il progetto e salvare come “TIA Portal project archives”. (Ⓜ Progetto Ⓜ Archivia Ⓜ Archivi di progetto del TIA Portal Ⓜ 031-100_Programmazione di FC... Ⓜ Salva)



7.13 Lista di controllo

N.	Descrizione	Controllato
1	Compilazione riuscita senza messaggi di errore	
2	Caricamento riuscito senza messaggi di errore	
3	Accensione impianto (-K0 = 1) Cilindro inserito / conferma attivata (-B1 = 1) Arresto d'emergenza (-A1 = 1) non attivata Modo di funzionamento MANUALE (-S0 = 0) Attivazione funzionamento ad impulsi nastro in avanti (-S3 = 1) Motore del nastro in avanti numero di giri fisso (-Q1 = 1)	
4	Come 3 ma attivazione arresto d'emergenza (-A1 = 0) ® -Q1 = 0	
5	Come 3 ma modo di funzionamento AUTOMATICO (-S0 = 1) ® -Q1 = 0	
6	Come 3 ma spegnimento impianto (-K0 = 0) ® -Q1 = 0	
7	Come 3 ma cilindro non inserito (-B1 = 0) ® -Q1 = 0	
8	Come 8 ma ugualmente attivazione funzionamento ad impulsi nastro all'indietro (-S4 = 1) ® -Q1 = 0	
9	Progetto archiviato correttamente	

8 Esercitazione

8.1 Definizione del compito – esercitazione

Lo scopo di questa esercitazione è di pianificare, programmare e testare le seguenti funzioni della descrizione del processo “impianto di smistamento”:

- Funzionamento manuale – comando del movimento del nastro all’indietro in funzionamento manuale/ad impulsi

8.2 Schema tecnologico

Qui è visibile lo schema tecnologico per il compito.

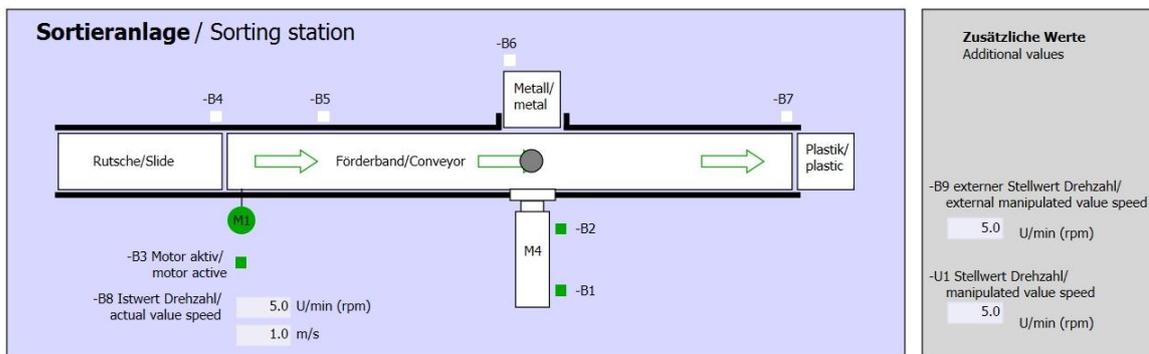


Figura 10: schema tecnologico

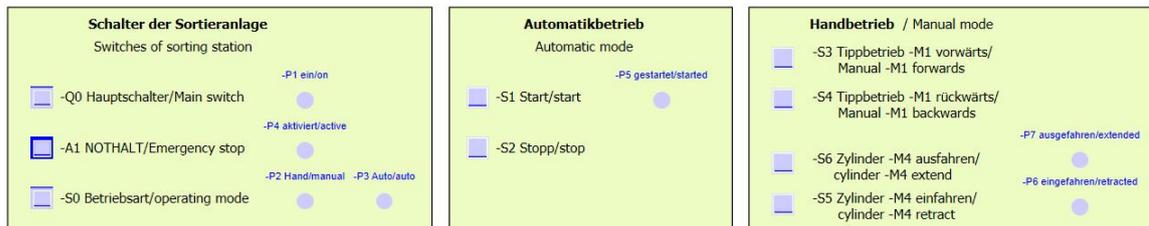


Figura 11: quadro di comando

8.3 Tabella di assegnazione

Per questo compito sono necessari i seguenti segnali come operandi.

DI	Tipo	Identificazione	Funzione	NC/NO
I 0.0	BOOL	-A1	Segnalazione ARRESTO D'EMERGENZA OK	NC
I 0.1	BOOL	-K0	Impianto "ON"	NO
I 0.2	BOOL	-S0	Selettore modo operativo Manuale (0)/ Automatico(1)	Manuale = 0 Automatico = 1
I 0.5	BOOL	-B1	Sensore cilindro -M4 inserito	NO
I 1.4	BOOL	-S3	Tasto funzionamento ad impulsi nastro -M1 in avanti	NO
I 1.5	BOOL	-S4	Tasto funzionamento ad impulsi nastro -M1 all'indietro	NO

DQ	Tipo	Identificazione	Funzione	
Q 0.1	BOOL	-Q2	Motore nastro M1 all'indietro numero di giri fisso	

Legenda dell'elenco

DI	ingresso digitale	DO	uscita digitale
AI	ingresso analogico	AO	uscita analogica
I	ingresso	Q	uscita
NC	normally closed (contatto normalmente chiuso)		
NO	normally open (contatto normalmente aperto)		

8.4 Pianificazione

Pianificare ora in autonomia la realizzazione del compito.

8.5 Lista di controllo – esercitazione

N.	Descrizione	Controllat
1	Compilazione riuscita senza messaggi di errore	
2	Caricamento riuscito senza messaggi di errore	
3	Accensione impianto (-K0 = 1) Cilindro inserito / conferma attivata (-B1 = 1) Arresto d'emergenza (-A1 = 1) non attivata Modo di funzionamento MANUALE (-S0 = 0) Attivazione funzionamento ad impulsi nastro all'indietro (-S4 = 1) Motore del nastro all'indietro numero di giri fisso (-Q2 = 1)	
4	Come 8 ma attivazione arresto d'emergenza (-A1 = 0) ® -Q2 = 0	
5	Come 8 ma modo di funzionamento AUTOMATICO (-S0 = 1) ® -Q2 = 0	
6	Come 8 ma spegnimento impianto (-K0 = 0) ® -Q2 = 0	
7	Come 8 ma cilindro non inserito (-B1 = 0) ® -Q2 = 0	
8	Come 8 ma ugualmente attivazione funzionamento ad impulsi nastro in avanti (-S3 = 1) ® -Q1 = 0 e anche -Q2 = 0	
9	Progetto archiviato correttamente	

9 Ulteriori informazioni

Per l'apprendimento o l'approfondimento sono disponibili ulteriori informazioni di orientamento, come ad es.: Getting Started, video, tutorial, App, manuali, guide alla programmazione e Trial software/firmware al link seguente:

www.siemens.com/sce/s7-1200

Anteprima di „Ulteriori informazioni“

Getting Started, Videos, Tutorials, Apps, Manuals, Trial-SW/Firmware

-  TIA Portal Videos
-  TIA Portal Tutorial Center
-  Getting Started
-  Programming Guideline
-  Easy Entry in SIMATIC S7-1200
-  Download Trial Software/Firmware
-  Technical Documentation SIMATIC Controller
-  Industry Online Support App
-  TIA Portal, SIMATIC S7-1200/1500 Overview
-  TIA Portal Website
-  SIMATIC S7-1200 Website
-  SIMATIC S7-1500 Website

Ulteriori informazioni

Siemens Automation Cooperates with Education
[siemens.com/sce](https://www.siemens.com/sce)

Documentazione per corsisti/formatori SCE
[siemens.com/sce/documents](https://www.siemens.com/sce/documents)

Trainer Package SCE
[siemens.com/sce/tp](https://www.siemens.com/sce/tp)

Partner di contatto SCE
[siemens.com/sce/contact](https://www.siemens.com/sce/contact)

Impresa digitale
[siemens.com/digital-enterprise](https://www.siemens.com/digital-enterprise)

Industria 4.0
[siemens.com/future-of-manufacturing](https://www.siemens.com/future-of-manufacturing)

Totally Integrated Automation (TIA)
[siemens.com/tia](https://www.siemens.com/tia)

TIA Portal
[siemens.com/tia-portal](https://www.siemens.com/tia-portal)

Controllore SIMATIC
[siemens.com/controller](https://www.siemens.com/controller)

Documentazione tecnica SIMATIC
[siemens.com/simatic-docu](https://www.siemens.com/simatic-docu)

Industry Online Support
support.industry.siemens.com

Catalogo prodotti e sistema di ordinazione online Industry Mall
mall.industry.siemens.com

Siemens AG
Digital Factory
P.O. Box 4848
90026 Norimberga
Germania

Con riserva di modifiche ed errori
© Siemens AG 2018

[siemens.com/sce](https://www.siemens.com/sce)