

2020 年全国高等院校工程应用技术教师大赛
AS3- “工业网络集成控制技术” 赛项（西门子）
（本科组）

“工程实践操作” 作业书
（样本）

场次号_____ 赛位号_____

2020年全国高等院校工程应用技术教师大赛

AS3-“工业网络集成控制技术”赛项（西门子）

竞赛指定平台：THNIA-3A型工业网络集成控制技术实验/开发平台

依据大赛执行方案，决赛分“工程实践操作”和“目标命题实现”两个比赛环节。第一个环节主要比基本技能操作和工程素质，第二个环节主要比规定目标下的应用创新和解决问题的能力。

1、“工程实践操作”比赛环节

根据本赛项“工程实践操作”作业书，在限定的赛项平台上，完成作业书规定的所有操作步骤和技术要求，时限120分钟。现场裁判从工程能力素养要求的角度，就工艺、标准、规范、安全等方面，对参赛选手现场操作的结果进行评判，给出百分制成绩，权重0.40。

本赛项“工程实践操作”环节的比赛内容：

- （1）网络系统配置 —— 完成网络地址和终端电阻的设置，正确组建网络系统。
- （2）设备上电 —— 按照设备的上电顺序，启动相关设备。
- （3）软件和硬件设置 —— 设置变频器等硬件设备的参数，并下载包括PLC、触摸屏等相关程序。
- （4）网络通讯测试 —— 利用测试软件对网络系统进行测试，排除网络通讯故障。
- （5）控制系统构建与调试 —— 构建整套控制系统，并在网络环境下调试系统，达到张力控制和生产线控制的性能要求。

2、“目标命题实现”比赛环节

根据本赛项“目标命题实现”任务书，在限定的赛项平台上，完成任务书规定的目标任务和技术要求，时限120分钟。评审专家从工程应用和解决问题能力的角度，就方案设计、方案实现、实施效果和答辩情况等方面，对参赛选手完成目标命题任务的结果进行评判，给出百分制成绩，权重0.60。

本赛项“目标命题实现”环节的比赛内容：

根据“目标命题实现”任务书的要求，在指定的赛项平台上实现所设计的方案，包括也可不仅限于此：

- （1）系统装配 —— 根据设计方案装配系统软硬件，完成系统连接。
- （2）软、硬件配置 —— 根据设计方案配置软、硬件参数，完成部件调试。
- （3）系统调试 —— 根据设计方案进行系统调试。
- （4）运行结果 —— 根据设计系统的运行实况，收集数据、整理运行结果。

3、成绩评定

（1）现场裁判依据本赛项“工程实践操作”作业书规定的操作步骤和技术要求，通过考察参赛选手的现场表现，按照为本赛项制定的评分规则，给出本环节的百分制成绩，权重0.40。

（2）评审专家依据本赛项“目标命题实现”任务书规定的任务和技术要求，通过观看实施成果演示和现场答辩，按照决赛评分规则，各评委独立给出百分制成绩，平均后为本环节的成绩，权重0.60。

（3）决赛两个环节的成绩加权为参赛选手的最终成绩。

“工程实践操作”作业书（西门子）

一、网络系统配置

1、硬件通讯地址设置

在设备通电之前,按照表1设置各个通讯模块的硬件网络地址。

表1 网络地址设置列表

序号	对象系统	模块名	地址设置	设置方法
1	控制系统	ET200M-1	6	打开 IM153-1 前盖,将“BUS ADDRESS”处开关 2 和 4 拨至“ON”
2		ET200M-2	9	打开 IM153-1 前盖,将“BUS ADDRESS”处开关 1 和 8 拨至“ON”
3		ET200S-1	4	将 IM151-1 上“DP ADDRESS”处开关 4 拨至“ON”
4		ET200S-2	5	将 IM151-1 上“DP ADDRESS”处开关 1 和 4 拨至“ON”
5		ET200S-3	7	将 IM151-1 上“DP ADDRESS”处开关 1、2 和 4 拨至“ON”
6		ET200S-4	8	将 IM151-1 上“DP ADDRESS”处开关 8 拨至“ON”
7	张力控制对象	ET200S-5	13	将 IM151-1 上“DP ADDRESS”处开关 1、4 和 8 拨至“ON”
8		变频器 1	11	打开 CU240 控制单元前盖,将“BUS ADDRESS”处标号为 1、2 和 4 地址开关拨至“ON”
9		变频器 2	12	打开 CU240 控制单元前盖,将“BUS ADDRESS”处标号为 3 和 4 的地址开关拨至“ON”

2、终端电阻设置

将PROFIBUS-DP网络两端设备的终端电阻打到“ON”端,其余终端电阻均打到“OFF”端。

二、设备上电

将设备所有空气开关均置于断开状态,按照以下步骤依次操作,完成设备上电过程。

- ① 合上控制系统电源总开关【QS1】和张力控制对象电源总开关【QS2】。
- ② 合上控制系统空气开关【QF1】,给设备供电。
- ③ 合上控制系统空气开关【QF2】,给变频器供电。
- ④ 合上张力控制对象空气开关【QF3】和【QF6】,给设备供电。
- ⑤ 合上张力控制对象空气开关【QF4】和【QF5】,给变频器供电。

三、软、硬件配置

1、张力控制对象变频器参数设置

操作变频器控制面板上的相关按钮,首先进行张力控制对象变频器复位(操作方法

为SETUP—RESET—OK), 然后按照表2对变频器进行参数设置。

表2 张力控制对象变频器参数设置列表一

序号	参数代号	参数说明	设置值	含义(单位)
1	P1300	开环/闭环运行方式	0	具有线性特征的 V/f 控制
2	P100	电机标准	0	IEC 电机
3	P304	电机额定电压	380	V
4	P305	电机额定电流	0.38	A
5	P307	电机额定功率	0.09	kW
6	P311	电机额定转速	1300	rpm
7	P1900	电机数据检测及旋转检测	1	静止电机数据检测, 旋转电机数据检测
8	P15	选择现场总线	7	
9	P1080	最小转速	0	rpm
10	P1120	斜坡上升时间	0	s
11	P1121	斜坡下降时间	0	s

基本参数设置完毕后, 需要进一步进行电机数据检测, 将变频器切换为手动模式, 设定一个基本转速(比如100r/m), 点击启动按钮, 变频器开始运行(电机不运行), 变频器进行电机静态数据检测, 几分钟后变频器停止工作, 完成电机静态数据检测; 再次点击启动按钮, 电机将以设定转速进行运行, 30秒后点击停止按钮, 完成电机动态参数检测。

按照表3对变频器进行最后的参数设置。

表3 张力控制对象变频器参数设置列表

序号	参数代号	参数说明	设置值	含义(单位)
1	P2000	参考转速	1300	rpm

2、饮料灌装生产线对象变频器参数设置

操作变频器控制面板上的相关按钮, 对饮料灌装生产线对象变频器复位(操作方法 P0010=30 P0970=1), 然后按照表4对变频器进行参数设置。

表4 饮料灌装生产线对象变频器参数设置列表

序号	参数代号	参数说明	设置值	含义(单位)
1	P0010	调试参数	1	快速调试
2	P0100	功率设定值和基准频率选择	0	kW/50Hz
3	P0304	电动机额定电压	220	V
4	P0305	电动机额定电流	0.35	A
5	P0307	电动机额定功率	0.04	kW
6	P0310	电动机额定频率	50	Hz
7	P0311	电动机额定速度	1300	rpm

8	P0700	命令源的选择	2	由端子排输入
9	P1000	频率设定值的选择	1	MOP 设定值
10	P1080	最低频率	0	Hz
11	P1082	最高频率	50.00	Hz
12	P1120	斜坡上升时间	10	s
13	P1121	斜坡下降时间	0.1	s
14	P3900	结束快速调试	1	结束快速调试
15	P0003	用户访问级	3	专家级
16	P0701	数字输入 1 的功能	1	ON/OFF1
17	P0731	数字输出 1 的功能	52.2	变频器正在运行
18	P1040	MOP 的给定值	10	Hz

3、触摸屏参数设置

设备启动后，点击【Settings】，进入控制面板，点击【Transfer】弹出新的对话框，在“General”一页中将“Transfer”选项选择为“Automatic”，接下来在“Transfer channel”一栏中选中“PN/IE”，然后点击右侧的“Properties...”，在新的对话框里双击“PN_X1”，将IP地址改为192.168.0.2，将子网掩码改为255.255.255.0，点击【OK】设置成功。返回“Transfer channel”界面；继续选中“PROFIBUS”，点击右侧的“Properties...”，在新的对话框里将“Address”改为10，其它保留默认设置，点击【OK】设置成功。返回初始界面，点击【Transfer】，此时触摸屏准备就绪，等待从计算机端接收程序。

4、系统设备组态

用标准网线将计算机以太网口连接到设备交换机上，打开PORTAL软件编程平台，软件界面如图1所示。

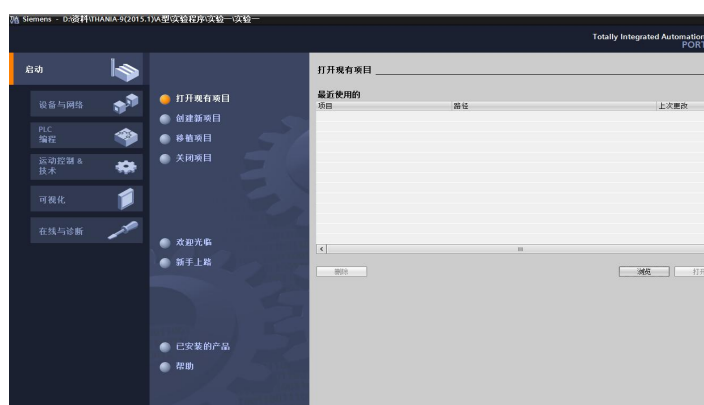


图1 西门子PORTAL软件编程平台界面


打开已经编写好的工程文件“D:\比赛文件\工业网络集成控制技术.ap13”，进行网络方面的配置和检查，相关地址设置如表5所示。

表5 网络地址设置列表

序号	对象系统	模块名	地址设置	设置方法
1	控制系统	S7-1500	192.168.0.1(以太网)	硬件组态中设置
2		S7-1200	192.168.0.3(以太网)	硬件组态中设置

3		触摸屏	10(PROFIBUS-DP)	硬件组态中设置
4	计算机		192.168.0.4(以太网)	控制面板中设置,用于编程平台使用

5、控制程序下载

点击软件界面上的  按钮，打开下载界面，如图2所示。

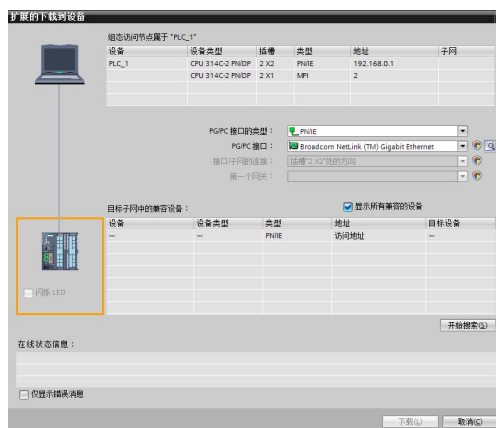


图2 程序下载界面

在下载界面中“PG/PC接口的类型”选择“PN/IE”；“PG/PC接口”选择本机以太网卡型号；点击【开始搜索】按钮进行设备搜索，当“目标子网中的兼容设备”列表下载到所需设备，用鼠标选择相应设备后，通过点击【下载】按钮完成S7-1500PLC主机、S7-1200PLC主机和TP700触摸屏程序下载。

四、网络通讯测试

1、PROFIBUS-DP网络测试

打开“控制面板”选择“设置PG/PC接口”在“为使用的接口分配参数”处选中“CP5611 (Profibus)”，点击【诊断】出现诊断界面，点击【测试】按钮，当“测试”栏出现“确定”时，再点击界面下侧的【读取】按钮，在“总线节点”处标有0、2、10的方格为白色且打了勾，4、5、6、7、8、9、11、12、13方格为白色，其余方格为灰色，表明PROFIBUS-DP总线可以正常工作，如图3所示（如出现通讯故障可参看附录内容）。



图3 测试界面

测试过程中如出现网络通信故障，请根据提供的技术手册并利用万用表等工具查找故障，确定故障点位置并排除故障，将故障现象和故障点位置记录在下面的表格中。

故障现象	
故障点位置	
排除故障	

2、工业以太网网络测试

利用PC机操作系统本身的PING命令分别对S7-1500PLC主机、S7-1200PLC主机的地址进行测试（如出现通讯故障可参看附录内容）。

五、系统调试与运行

在系统调试过程可能会碰到一些故障，根据所提供的技术资料排除故障，完成下述功能调试。

① 打开设备电源，系统进入待机模式，触摸屏界面如图4所示。



图4 系统欢迎界面

② 点击触摸屏上的〔确定〕按钮，进入用户界面，如图5所示。



图5 控制对象选择界面

③ 点击触摸屏上的〔张力控制对象〕按钮，进入张力控制界面，如图6所示。

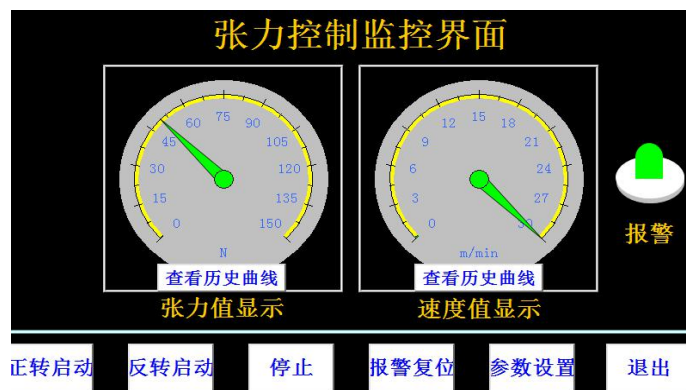


图6 张力控制界面

- ④ 点击【参数设置】按钮进行参数设置，界面如图7所示。

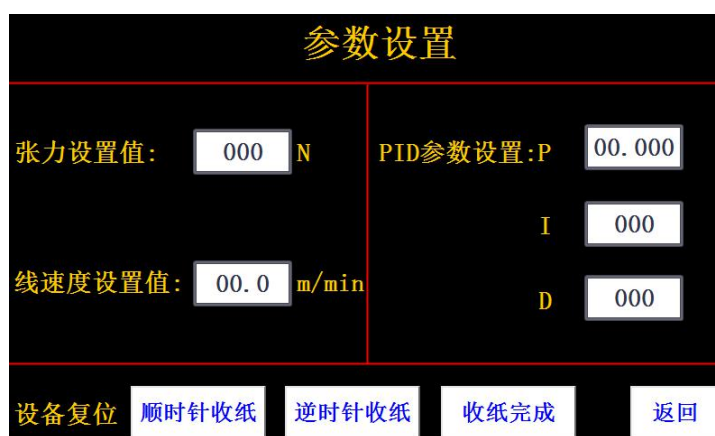


图7 张力系统参数设置界面

- ⑤ 在“张力设置值”处输入“80” N，“线速度设置值”处输入“10” m/min，PID参数则根据控制对象特点自行设置，点击【返回】按钮进入控制界面，如下图6所示。
- ⑥ 点击【正转启动】按钮，张力控制系统开始运行，此时可以看到实时“张力显示”和“速度显示”的变化；点击【张力历史曲线】和【速度历史曲线】按钮可以看到张力和速度的曲线图，如果曲线不理想的话可以自行调节相关参数，满足张力控制要求。
- ⑦ 按下张力控制对象上的【停止】按钮或触摸屏上的【停止】按钮，系统停车。
- ⑧ 点击【退出】按钮，返回控制对象选择界面，如图5所示。
- ⑨ 点击触摸屏上的【生产线控制对象】按钮，进入饮料灌装生产线控制界面，如图8所示。

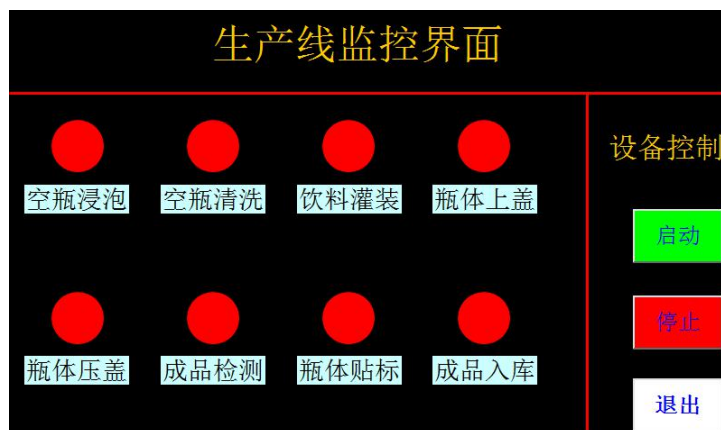


图8 饮料灌装生产线控制界面

- ⑩ 点击【启动】按钮，饮料灌装生产线控制系统开始运行，此时可以看到物料运行的状态；点击【停止】及【退出】按钮，返回控制对象选择界面。

五、现场裁判验收确认

参赛选手完成“工程实践操作”后，填写《AS3-“工业网络集成控制技术”赛项操作结果记录表》，报请现场裁判验收确认。

附录:常见网络故障诊断方法

序号	网络类型	故障现象	原因说明	解决方法
1	PROFIBUS- -DP	读取后少部分网络站点	网络地址冲突, 站点地址设置与其它站点设置重复	将站点地址更改为正确的地址
2			网络通讯线上的终端电阻设置错误, 导致部分站点一直无法检测到	采用分段检查的方式进行排除
3			网络通讯线制作出现问题, 导致某段网络无法通讯	采用分段检查的方式进行排除
4		网络测试报错	板卡没有接入 PROFIBUS-DP 网络	检查板卡与 PROFIBUS-DP 网络连接
5	以太网	显示请求超时	设备地址与计算机地址不在同一网段中	将站点地址更改为正确的地址
6			网络通讯线出现问题, 导致某段网络无法通讯	采用分段检查的方式进行排除

AS3-“工业网络集成控制技术”赛项操作结果记录表（西门子）

场次号：_____，赛位号：_____ 操作时间：2020年__月__日，__:__到__:__

测试记录

序号	测试项目	测试结果	选手确认 (签赛位号)	裁判签字 确认
1	PROFIBUS-DP 网络测试			
2	工业以太网网络测试			
3	网络通讯故障排除			
4	是否能正常启动和停止张力控制对象？			
5	利用触摸屏能否设置张力值参数？			
6	利用触摸屏能否设置线速度值？			
7	利用触摸屏能否设置 PID 参数？			
8	张力控制系统是否达到控制性能要求？			
9	能否正常启动和停止饮料灌装生产线控制对象？			
10	饮料灌装生产线控制系统是否达到控制要求？			