**UNIVERSITÀ DEGLI STUDI DI MODENA E REGGIO EMILIA**

Dipartimento di Scienze Fisiche, Informatiche e Matematiche

Corso di laurea in Informatica

**Riprogettazione e ottimizzazione di software per l’interfaccia uomo-macchina nell’ambito dell’automazione industriale**

**Relatore:** **Candidato:**

Giacomo Cabri Enrico Marras

**Anno Accademico 2022-2023**

**Indice**

[**Introduzione** 3](#_Toc145237104)

[**Capitolo 1 – Contesto di sviluppo** 4](#_Toc145237105)

[**1.1** **Caratteristiche Hardware** 4](#_Toc145237106)

[**1.2** **Architettura di comunicazione** 5](#_Toc145237108)

[**1.3** **Caratteristiche Software** 6](#_Toc145237109)

[**1.3** **Protocollo di comunicazione** 6](#_Toc145237110)

[1.3.1 Modbus RTU 7](#_Toc145237111)

# **Introduzione**

In questo elaborato si vuole descrivere l’attività di sviluppo effettuata durante il tirocinio curriculare, mettendo in evidenza tutto il processo che ha portato alla produzione di una soluzione conforme alle necessità evidenziate.

Il tirocinio in questione si è focalizzato sullo sviluppo di una **Human Machine Interface**, in breve HMI, ovvero un software che permette a un utente di comunicare con una macchina, un programma o un sistema, attraverso un’interfaccia grafica[[1]](#footnote-1), comunemente utilizzato in ambito industriale.

L’automazione industriale si occupa dell’impiego coordinato di soluzioni tecnologiche allo scopo di ridurre la necessità dell’intervento umano[[2]](#footnote-2), specialmente per quanto riguarda operazioni ripetitive, complesse o pericolose.

Nonostante questo campo abbia avuto una significativa evoluzione grazie a metodologie come l’industria 4.0, durante il tirocinio si è constatato come alcuni di questi settori siano rimasti più legati a un paradigma di lavoro antiquato, che predilige una maggiore dipendenza dal lavoro manuale e una carenza di tracciabilità e/o sicurezze.  
Per questo motivo, tramite l’analisi delle problematiche e delle necessità del caso di studio, sono state adottate tecnologie e paradigmi moderni che hanno permesso il miglioramento dell’efficienza operativa anche in contesti precedentemente identificati come critici.

Nell’elaborato verrà inizialmente contestualizzata la situazione preesistente, per poi passare ai requisiti di progetto con annessi vincoli e infine, si riporteranno nello specifico le soluzioni adottate con la rispettiva implementazione e casi d’uso.

# **Capitolo 1 – Contesto di sviluppo**

Il tirocinio è stato svolto presso la DOT S.n.c., una realtà del territorio emiliano che da quasi trent’anni si occupa principalmente di progettazione e produzione di prodotti a servizio dell’industria.

Durante il tirocinio è stato preso in analisi “MultiBench”, un prodotto consolidato per la gestione di una HMI attualmente utilizzata in più macchinari e sviluppato in Visual Basic 6.0.

È importante notare come questo software sia completamente funzionante secondo le necessità per le quali è stato originariamente progettato, e non mostri problematiche evidenti che ne comprometterebbero il conseguimento delle mansioni.

Siccome MultiBench presenta più versioni, la fase di analisi si è concentrata principalmente sulla versione installata sul macchinario a disposizione durante il periodo di tirocinio, ovvero la prima sviluppata.

* 1. **Caratteristiche Hardware**

Il macchinario oggetto di analisi è una stazione di assemblaggio dei componenti di motori, che permette di svolgere diversi compiti al fine di personalizzare la fase dell’assemblaggio in base ai requisiti tecnici, il tutto comandabile da un operatore.

Le funzionalità sopra citate vengono comandate da cinque controllori logici programmabili, in breve *PLC*. Essi hanno il compito di monitorare e salvare nei propri registri interni stati riportati dai sensori del macchinario e, all’evenienza, anche di pilotare le sue componenti.

Si noti come l’attività di riprogettazione si è focalizzata esclusivamente sulla parte software che si interfaccia direttamente con i *PLC*, e pertanto non sono state necessarie modifiche sulla loro programmazione in quanto completamente funzionanti.

Tra i principali componenti pilotabili dai controllori vi sono quattro assi, ovvero gli effettivi protagonisti dell’attività di assemblaggio dei motori.

Per consentire un collegamento tra i vari controllori al **livello fisico** dello *stack* ISO/OSI[[3]](#footnote-3), è stato usato lo standard per le comunicazioni seriali **RS-485** a **due fili**. Questo implica il suo utilizzo in modalità **half-duplex**, la quale prevede che le comunicazioni possano viaggiare indipendentemente dalla direzione, ma che solo un dispositivo alla volta possa trasmettere informazioni.

In accordanza a quanto consigliato dallo standard RS-485[[4]](#footnote-4), i vari controllori, referenziati anche con il nome di “Drive” per i primi quattro e con “Stepper” per l’ultimo, sono interconnessi attraverso una *daisy-chain* o più comunemente chiamata struttura a bus (figura 1).

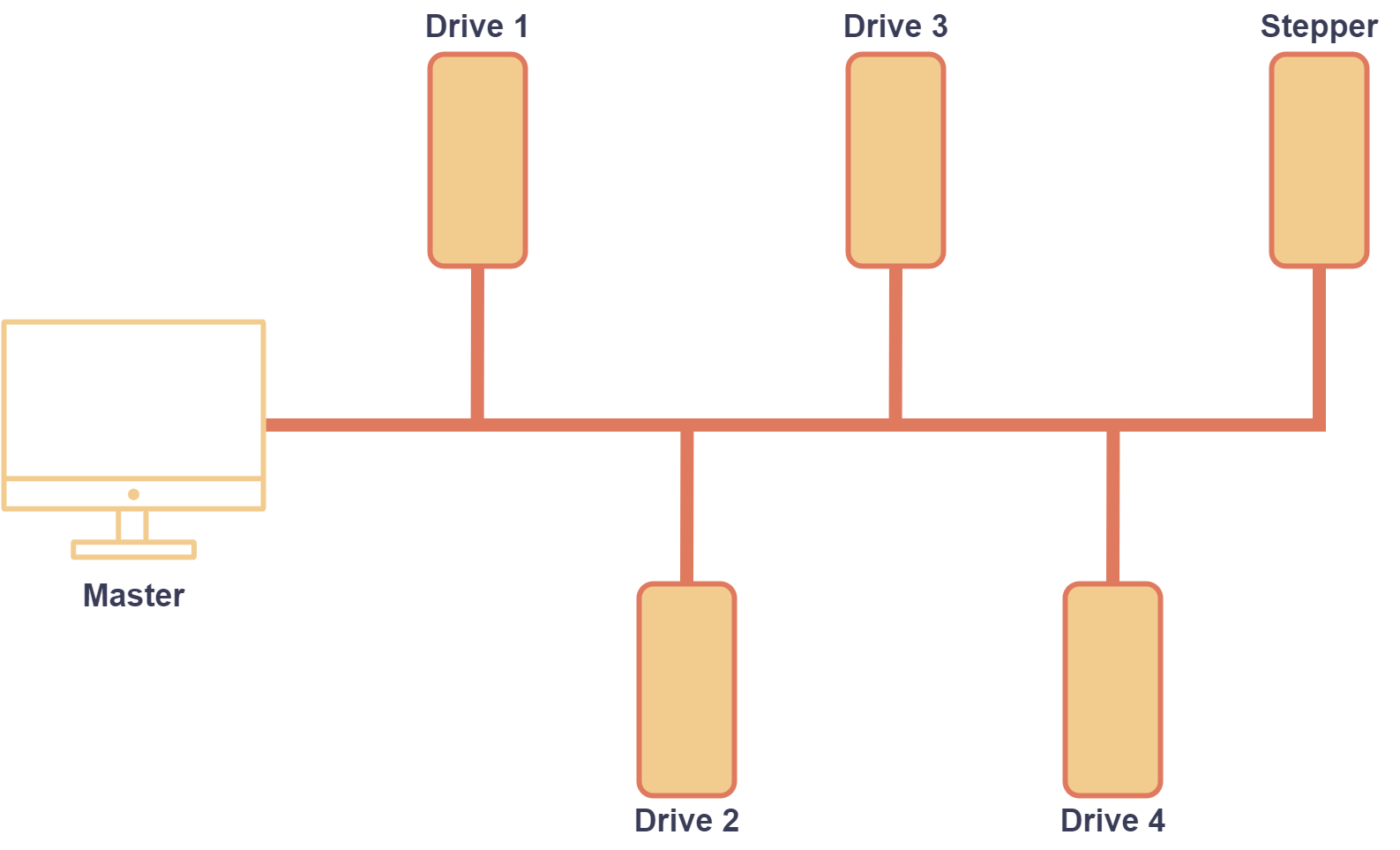


Figura 1

* 1. **Architettura di comunicazione**

Per quanto riguarda la comunicazione, i vari controllori sono stati predisposti per lavorare in un’architettura di tipo **master-slave**, nella quale è sempre presente:

* Un **master.**
* Uno o più **slave**.

In questo tipo di architettura, “ogni scambio di informazioni è originato dal master, il quale invia […] sul bus una particolare richiesta”[[5]](#footnote-5).

Gli slave “sono normalmente in ricezione e ascoltano le richieste del master. Solo lo specifico slave interrogato cattura le informazioni inviate dal master […] e risponde inviando a sua volta le proprie informazioni sulla rete”3.

In questo tipo di predisposizione, il PC che esegue l’HMI prende il ruolo di master, mentre tutti gli altri controllori saranno gli slave.

**1.3 Caratteristiche Software**

Tra le principali funzionalità di MultiBench per questo macchinario sono presenti:

* Gestione dell’autenticazione su diversi profili utente in base alla tipologia di utilizzatore (ospite, operaio, manutentore, …).
* Continuo monitoraggio degli input/output del sistema e della comunicazione software-hardware.
* Visualizzazione del log eventi e feedback degli allarmi in tempo reale.
* Attuazione di movimenti manuali comandati da una figura umana.
* Configurazione dei parametri globali di riferimento.
* Creazione, salvataggio, caricamento ed esecuzione di programmi automatici di lavoro.

## **Protocollo di comunicazione**

Al fine di gestire tutte le comunicazioni tra i vari controllori è stato adottato lo standard comunicativo del protocollo **Modbus**. Seppur sia stato pubblicato originariamente nel 1979, rimane ad oggi uno dei protocolli di comunicazione più usati per connettere dispositivi elettronici industriali.

Il protocollo Modbus ha il compito di gestire le comunicazioni su più *layer* dello *stack* ISO/OSI.

Al livello ***Data Link****[[6]](#footnote-6)*, prevede tutte le specifiche relative allo scambio dei *frame* [[7]](#footnote-7) (sequenze di byte) tra un dispositivo e l’altro, le quali comprendono5:

* Invio dei dati sul bus.
* Controllo delle temporizzazioni.
* Controllo degli errori mediante *checksum*.

Al livello **Applicativo**6, si occupa della codifica delle possibili richieste del *master* e le relative risposte degli slave all’interno dei frame5.

Questo livello permette di interagire con le varie applicazioni dei dispositivi.

* + 1. Modbus RTU

Modbus è disponibile in tante varianti comunicative, tra cui *RTU*, *ASCII* e *TCP/IP*.

Per questo progetto è stata utilizzata la modalità **RTU** o *Remote Terminal Unit[[8]](#footnote-8)*, il cui *frame* ha la seguente struttura:

Figura 2

Come si evince dalla figura 2, il messaggio Modbus è suddiviso in diversi campi[[9]](#footnote-9):

* *Address* indica l’indirizzo dello slave destinatario del messaggio e può variare da 1 a 247. Il valore 0 è riservato per messaggi in broadcast dove non verranno effettuate risposte.
* *Function* permette al destinatario di capire quale azione dovrà svolgere e al mittente di capire quale azione è stata svolta dallo *slave*. In seguito verranno approfondite nel contesto di questo caso di studio.
* *Data* contiene informazioni addizionali che lo slave deve sapere per portare a termine la richiesta indicata tramite il *function code*.
* *CRC*, o *Cyclic Redundancy Check* è un codice di controllo effettuato su tutto il frame per verificare la sua integrità dopo la trasmissione. Viene inizialmente calcolato dal master e successivamente dallo slave destinatario e, qualora il valore *CRC* calcolato dallo slave differisca da quello indicato dal master, il frame verrà scartato.
* Analogamente alla logica degli *Internal Frame Gap*, si ricorre a utilizzare i campi *start* ed *end* per cercare di fornire più garanzie sulla corretta ricezione del pacchetto prima dell’invio del successivo.
* Opzionalmente, è possibile anche aggiungere un bit di parità alla fine del messaggio che rappresenta un’ulteriore garanzia sullo stato dell’integrità del *frame*.

Per quanto concerne la codifica dei dati, Modbus utilizza una rappresentazione ‘*Big-Endian*’ per indirizzi e per l’effettivo contenuto informativo (ad eccezione del controllo CRC, che usa una codifica ‘*Little-Endian*’). Questo implica che all’invio di una quantità numerica superiore a un singolo byte, verrà inviato per primo il byte più significativo[[10]](#footnote-10).

È infine importante marcare che per garantire la corretta comunicazione tra i dispositivi è necessario assicurarsi che mittente e destinatario possano comunicare alla stessa velocità e che utilizzino la stessa struttura del messaggio Modbus.

1. What is an HMI, Copadata, consultato il 10 Settembre 2023 [↑](#footnote-ref-1)
2. Automazione Industriale, Treccani, consultato il 9 Settembre 2023, <https://www.treccani.it/enciclopedia/automazione-industriale_%28Enciclopedia-Italiana%29/> [↑](#footnote-ref-2)
3. What is the OSI Model?, Forcepoint, consultato il 9 Settembre 2023,   
   <https://www.forcepoint.com/cyber-edu/osi-model> [↑](#footnote-ref-3)
4. The RS-485 Design Guide, TI, consultato il 10 Settembre 2023, pagina 1-2, [https://www.ti.com/lit/an/slla272d/slla272d.pdf](https://www.ti.com/lit/an/slla272d/slla272d.pdf?ts=1694247848901) [↑](#footnote-ref-4)
5. Protocollo Modbus su RS485 – Introduzione, Overdigit, consultato il 9 settembre 2023, pagina 3, <https://www.overdigit.com/data/Blog/RS485-Modbus/Protocollo%20Modbus%20su%20RS485.pdf>

   Figura1: struttura connessioni tra i vari controllori e l’HMI. [↑](#footnote-ref-5)
6. Introduction to Modbus Serial and Modbus TCP, Ccontrols, consultato il 10 Settembre 2023, pagina 1, <https://www.ccontrols.com/pdf/Extv9n5.pdf> [↑](#footnote-ref-6)
7. Unità informativa del livello 2 dello stack ISO/OSI. [↑](#footnote-ref-7)
8. Modbus RTU communication guide, Virtual-serial-port, consultato il 10 settembre 2023, <https://www.virtual-serial-port.org/articles/modbus-rtu-guide/> [↑](#footnote-ref-8)
9. Modbus Networking Guide, libelium, consultato il 10 settembre 2023, <https://development.libelium.com/modbus_networking_guide/introduction>

   Figura 2: Struttura del frame Modbus in modalità RTU, consultato il 10 settembre 2023, <https://development.libelium.com/modbus_networking_guide/introduction> [↑](#footnote-ref-9)
10. Unidrive M700 / M701 / M702 Guida dell'utente al controllo Versione numero: 2, 9.1.5 Codifica dei dati, consultato il 12 settembre 2023 [↑](#footnote-ref-10)