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

Dipartimento di Scienze Fisiche, Informatiche e Matematiche

Corso di laurea in Informatica

**Riprogettazione e ottimizzazione software per l’interfacciamento uomo-macchina  
in ambito automazione industriale**

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

Giacomo Cabri Enrico Marras

**Anno Accademico 2022-2023**

**Indice**

[**Introduzione** 3](#_Toc145162569)

[**Contesto** 4](#_Toc145162570)

[1.1 Caratteristiche Hardware 4](#_Toc145162571)

[1.2 Caratteristiche Software 5](#_Toc145162572)

# **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.

L’automazione industriale si occupa dell’impiego coordinato di soluzioni tecnologiche allo scopo di ridurre la necessità dell’intervento umano, specialmente per quanto riguarda operazioni ripetitive, complesse o pericolose.

È da sottolineare come questo campo abbia avuto una significativa evoluzione, grazie a metodologie come l’industria 4.0, ciononostante 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.

# **Contesto**

Il tirocinio è stato svolto presso 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’automazione industriale.

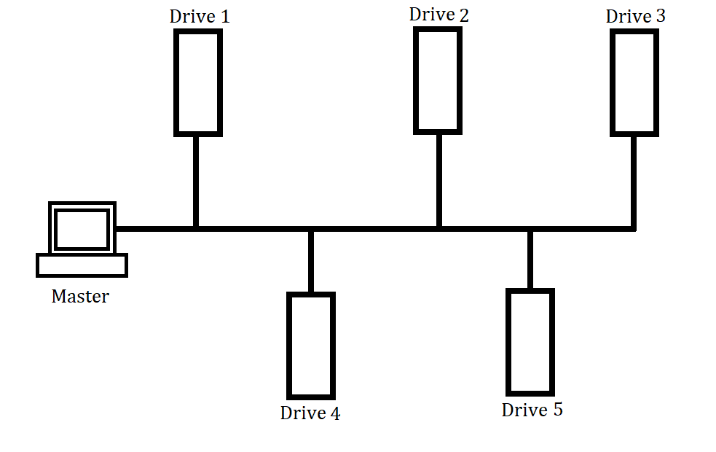
Durante il tirocinio è stato preso in analisi “MultiBench”, un prodotto consolidato per l’interfacciamento uomo-macchina attualmente utilizzato in più macchinari, sviluppato in Visual Basic 6.0.

È importante notare come esso sia completamente funzionante secondo le necessità per le quali è stato originariamente progettato, e non mostri alcuna problematica evidente che ne comprometterebbe 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.   
Il macchinario in questione 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.

* 1. Caratteristiche Hardware

Il macchinario oggetto di analisi è controllato da 5 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.  
Tra i principali componenti pilotabili dai controllori vi sono quattro assi, ovvero gli effettivi protagonisti dell’attività di assemblaggio dei motori.

Questi controllori, referenziati anche con il nome di “Drive” con identificativo dall’1 al 4 per i primi quattro e con “Stepper” per l’ultimo, sono connessi in una struttura a bus.

Questo tipo di connessione garantisce che, anche in caso di rottura di un cavo da un drive al bus centrale o di un drive stesso, gli altri controllori possano comunque comunicare.

* 1. 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.

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

* Un master, ovvero un dispositivo che gestisce le comunicazioni inviando richieste ai suoi slave;
* Uno o più slave, che hanno il compito di rispondere alle richieste del master.

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.