Министерство науки и высшего образования Российской Федерации

Санкт-Петербургский политехнический университет Петра Великого

Институт компьютерных наук и кибербезопасности

Работа допущена к защите

Директор ВШ КТиИС

\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ В.А. Сушников

«\_\_\_» \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_2025 г.

**ВЫПУСКНАЯ КВАЛИФИКАЦИОННАЯ РАБОТА**

РАБОТА БАКАЛАВРА

**Разработка программного обеспечения для системы управления стендом испытательным гидробарическим**

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| по направлению подготовки | |  |
| 09.03.01 Информатика и вычислительная техника | | |
| код и наименование | | |
| направленность (профиль) |  | |
| 09.03.01\_01 Разработка компьютерных систем | | |
| код и наименование | | |

Выполнил

студент гр.5130901/10101 <*подпись*> Д.Л. Симоновский

Руководитель

должность,  
ученая степень, ученое звание <*подпись*> А.А. Лавров

Консультант

по нормоконтролю <*подпись*> А.Г. Новопашенный

Санкт-Петербург

2025

Министерство науки и высшего образования Российской Федерации

Санкт-Петербургский политехнический университет Петра Великого

Институт компьютерных наук и кибербезопасности

УТВЕРЖДАЮ

Директор ВШ КТиИС \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ В.А. Сушников

«\_\_» \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ 2025 г.

**ЗАДАНИЕ**

**на выполнение выпускной квалификационной работы**

студенту Симоновскому Даниилу Леонидовичу, группа 5130901/10101

фамилия, имя, отчество (при наличии), номер группы

1. Тема работы: «Разработка программного обеспечения для системы управления стендом испытательным гидробарическим»

2. Срок сдачи студентом законченной работы: 21.05.2025

3. Исходные данные по работе: Техническое задание на разработку программного обеспечения стенда испытательного гидробарического; примеры реализаций различных проектов на аналогичной аппаратной базе; научная литература по теме автоматизации промышленных стендов.

4. Содержание работы (перечень подлежащих разработке вопросов): Изучение существующих аналогов разрабатываемого стенда для тестирования устройств под воздействием внешнего давления. Обзор аппаратной базы, используемой для управления испытательным стендом. Обзор необходимых к реализации алгоритмов автоматического управления. Построение модели испытательного стенда. Реализация алгоритмов управления стендом. Разработка программы для визуализации полученных данных, в ходе испытания.

5. Перечень графического материала (с указанием обязательных чертежей): не предусмотрен.

6. Перечень используемых информационных технологий, в том числе программное обеспечение, облачные сервисы, базы данных и прочие сквозные цифровые технологии (при наличии): Owen Logic, PyCharm, Конфигуратор СП300, PrACM6.exe.

7. Консультанты по работе: консультант по нормоконтролю – А. Г. Новопашенный

8. Дата выдачи задания 21.04.2025

Руководитель ВКР А.А. Лавров

(подпись) инициалы, фамилия

Задание принял к исполнению 21.04.2025

(дата)

Студент Д.Л. Симоновский

(подпись) инициалы, фамилия

**РЕФЕРАТ**

На 60 с., 12 рисунков, 5 таблиц, 6 приложений

КЛЮЧЕВЫЕ СЛОВА: ФАЗЗИНГ, ПОИСК УЯЗВИМОСТЕЙ, ЯДРО LINUX, АППАРАТНАЯ ВИРТУАЛИЗАЦИЯ, СЕТЕВОЙ СТЕК

Тема выпускной квалификационной работы: «Разработка программного обеспечения для системы управления стендом испытательным гидробарическим».

**ABSTRACT**

60 pages, 12 figures, 5 tables, 6 appendices

KEYWORDS: FUZZING, VULNERABILITY SCANNING, LINUX KERNEL, HARDWARE VIRTUALIZATION, NETWORK STACK

The topic of the graduate qualification work is « Development of Software for the Control System of a Hydrobaric Test Bench».

**СОДЕРЖАНИЕ**

[СПИСОК ОБОЗНАЧЕНИЙ И СОКРАЩЕНИЙ 7](#_Toc197810080)

[ВВЕДЕНИЕ 8](#_Toc197810081)

[1. ОБЗОР ИСПЫТАТЕЛЬНОГО СТЕНДА 10](#_Toc197810082)

[2. ОБЗОР АППАРАТНЫХ МОДУЛЕЙ УСТРОЙСТВА СИГ 12](#_Toc197810083)

[2.1. Программируемое реле 12](#_Toc197810084)

[2.2. Дисплей СП310-Б 14](#_Toc197810085)

[2.3. Частотный преобразователь ПЧВ1 16](#_Toc197810086)

[2.4. Датчики давления ПД100 17](#_Toc197810087)

[2.5. Электропривод ЭПК24АВ 18](#_Toc197810088)

[2.6. Выводы по разделу 20](#_Toc197810089)

[3. ОБЗОР РЕАЛИЗУЕМЫХ АЛГОРИТМОВ 20](#_Toc197810090)

[3.1. Общий алгоритм работы с СИГ 20](#_Toc197810091)

[3.2. Ручной режим 22](#_Toc197810092)

[3.3. Циклический режим 24](#_Toc197810093)

[3.4. Статический режим 26](#_Toc197810094)

[3.5. Выводы по разделу 28](#_Toc197810095)

[4. РАЗРАБОТКА ПРОГРАММЫ ДЛЯ СИГ 29](#_Toc197810096)

[4.1. Подключение периферии 29](#_Toc197810097)

[4.2. Разработка ручного режима 42](#_Toc197810098)

[4.3. Разработка модели установки 42](#_Toc197810099)

[4.4. Разработка циклического режима 42](#_Toc197810100)

[4.5. Разработка статического режима 42](#_Toc197810101)

[4.6. Выводы по разделу 42](#_Toc197810102)

[5. РАЗРАБОТКА ПРОГРАММЫ ДЛЯ ОТОБРАЖЕНИЯ ГРАФИКОВ 42](#_Toc197810103)

[5.1. Разработка 42](#_Toc197810104)

[5.2. Выводы по разделу 42](#_Toc197810105)

[6. ТЕСТИРОВАНИЕ РАЗРАБОТАННЫХ АЛГОРИТМОВ И ПРОГРАМММЫ ОТОБРАЖЕНИЯ ГРАФИКОВ 42](#_Toc197810106)

[6.1. Тестирование 43](#_Toc197810107)

[6.2. Выводы по разделу 43](#_Toc197810108)

[ЗАКЛЮЧЕНИЕ 44](#_Toc197810109)

[СПИСОК ИСПОЛЬЗОВАННЫХ ИСТОЧНИКОВ 45](#_Toc197810110)

[Приложение 1 47](#_Toc197810111)

[Приложение 2 48](#_Toc197810112)

СПИСОК ОБОЗНАЧЕНИЙ И СОКРАЩЕНИЙ

СИГ - стенд испытательный гидробарический.

Токовая петля - способ передачи информации с помощью измеряемых значений силы электрического тока.

RS-485 (Recommended Standard 485) - стандарт физического уровня для асинхронного интерфейса.

Modbus — открытый коммуникационный протокол, основанный на архитектуре ведущий — ведомый.

АЦП — аналогово‑цифровой преобразователь (ADC, Analog‑to‑Digital Converter) — устройство, которое преобразует непрерывный аналоговый сигнал (напряжение, ток) во взаимно‑однозначный цифровой код.

ЦАП — цифро‑аналоговый преобразователь (DAC, Digital‑to‑Analog Converter) — устройство, которое выполняет взаимно‑однозначное преобразование в непрерывный аналоговый сигнал заданной амплитуды входного дискретного цифрового кода.

ЖКИ-дисплей — жидкокристаллический дисплей — экран, в основе которого лежат жидкие кристаллы, которые используются для формирования заданного изображения/текста.

ВВЕДЕНИЕ

Разработка и создание испытательных стендов для тестирования оборудования под воздействием высокого внешнего давления является важной и востребованной задачей в современной промышленности. Подобные испытания обеспечивают возможность оценки надежности, долговечности и безопасности различных устройств, например водолазных баллонов, которые применяются в условиях, сопряженных с повышенным уровнем риска. Для проведения таких испытаний требуется использование специализированных стендов.

Компания АО "НПО "Прибор" [1] испытывает значительные затруднения в организации испытаний оборудования под высоким внешним давлением в условиях существующих решений. На территории Санкт-Петербурга отсутствуют компании, предоставляющие услуги, полностью соответствующие требованиям предприятия. Действующие аналоги, такие как ЦНИИ "Электроприбор" [2], оснащены испытательными камерами, объем которых значительно превышает потребности компании, что отрицательно сказывается на времени, затрачиваемом на проведения тестов, а таже их географическая удаленность от Санкт-Петербурга влечет за собой сложности с транспортировкой испытываемого оборудования. Существуют также компании, производящие подобные испытательные стенды, например компания Hydrofab.ru [3]. На их сайте указано, что у них есть стенды с автоматизированными решениями, однако они не предоставляют примеров их практической реализации. Учитывая длительность и трудоемкость согласования требований с внешними подрядчиками, наиболее целесообразным представляется создание собственного испытательного стенда на базе предприятия. Кроме того, внутренняя разработка обеспечит возможность гибкой модернизации системы, как в процессе разработки, так и в будущем, например добавление новых режимов или изменение конструкции.

Разработка стенда испытательного гидробарического (далее СИГ) с автоматизированным управлением направлена на удовлетворение производственных потребностей АО "НПО "Прибор" и оптимизацию процесса испытаний. Основная цель данной работы заключается в создании программного обеспечения, обеспечивающего функционирование СИГ в полуавтоматическом режиме. Это включает реализацию ручного и автоматического режимов управления, а также визуализацию и демонстрацию результатов испытаний. При этом конструкция стенда рассматривается как уже реализованная, что позволяет сосредоточиться на создании алгоритмов управления и интеграции с используемыми компонентами.

# ОБЗОР ИСПЫТАТЕЛЬНОГО СТЕНДА

Прежде всего рассмотрим, что такое СИГ. Это установка, для создания внешнего давления на испытываемое устройство (сосуд). Создаваемое давление может достигать 38 МПа. Испытуемое устройство помещается внутрь герметичного цилиндрического пространства установки объемом 1 м3 после чего оно заполняется водой, герметично закрывается и начинается процесс испытания.

Для проведения испытаний предусмотрены три режима работы установки:

1. **Ручной**. Данный режим, как понятно из названия полностью управляется человеком. Пользователю будет необходимо самостоятельно задавать процент работы насоса, тем самым регулируя скорость набора давления. Данный режим служит в первую очередь для тестирования самой установки, а также будет использоваться при сборе данных для построения модели, однако также останется в итоговой версии для диагностических целей или проведения испытаний, которые были не предусмотрены на стадии разработки. Подробнее этот режим будет рассмотрен в разделе 3.2.
2. **Циклический**. Это первый из предусмотренных автоматических режимов. Он проверяет испытываемое устройство на работоспособность при многократном наборе и сбросе давления. Для этого автоматически с заданной скоростью СИГ должен нагнетать давление в баке, после чего сбрасывать его, путем открытия клапана. Более подробно данный режим будет рассмотрен в соответствующем разделе 3.3.
3. **Статический**. Это второй автоматический режим, в нем реализуется возможность ступенчатого повышения давления до заданного значения с удержанием на каждой ступени в течение определенного времени при заданной скорости набора давления. Таким образом испытываемое устройство проверяется на устойчивость к длительному нахождению под определенным давлением. Данный режим будет подробно рассмотрен в разделе 3.4.

Автоматизация управления позволит выполнять работу с минимальным участием оператора, что существенно повысит эффективность испытательного процесса, а также данный подход позволит обеспечить большую безопасность самого оператора в ходе эксплуатации установки.

В рамках работы предполагается использование следующих компонентов:

* Программируемое реле ПР200 [4] — контроллер, отвечающий за реализацию логики работы стенда, а также опрос всех остальных устройств и датчиков.
* Панель оператора СП310-Б [5] — экран оператора, предоставляющий возможность отслеживания процесса работы системы, ввода параметров режимов, а также запуск и остановку их работы.
* Компьютер для дублирования СП310-Б — компьютер со специально разработанной программой, которая будет дублировать СП310-Б. Используется с целью вынесения рабочего места оператора дальше от места проведения испытаний с целью обеспечения его безопасности.
* Частотный преобразователь ПЧВ1 [6] — устройство для управления плунжерным насосом НД 25/400 К14А [7], который обеспечивает набор давления в системе.
* Датчики давления ПД100‑ДИ60.0‑XX‑0.5 [8] — применяются для получения текущих параметров давления в системе.
* Электропривод ЭПК24АВ [14] – электропривод для вращения краном сброса давления.

Результаты испытаний будут сохраняться в формате, удобном для дальнейшей обработки и анализа, который будет проводиться с помощью программного обеспечения, предоставляющего заказчику графическую интерпретацию данных.

Структурная схема устройства представлена на рис. 1.1.

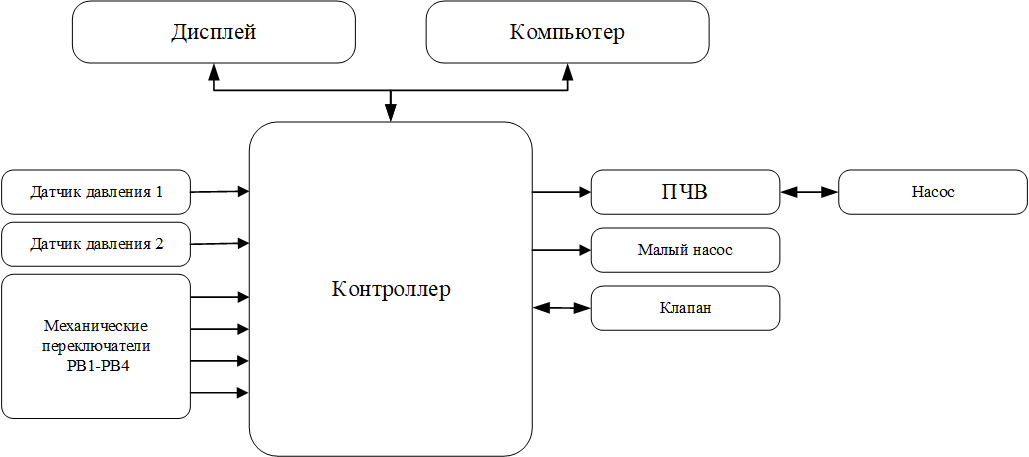


Рис. 1.1. Структурная схема устройства СИГ.

Контроллером будет выступать ПР200-220.4.2.0, его выбор обусловлен многими преимуществами, которые делают его удобным в рамках данного проекта:

Во-первых, оборудование компании ОВЕН широко доступно на российском рынке. ОВЕН — российская компания, занимающаяся разработкой и производством средств автоматизации. Это особенно важно в условиях, когда импорт затруднён.

Во-вторых, оборудованием данной компании пользуется большое количество специалистов, благодаря чему, существует множество примеров работы, готовых решений и инструкций на русском языке, которые можно использовать в ходе разработки.

Помимо вышеперечисленных плюсов компания предлагает широкий выбор других устройств, помимо контроллеров, таких как панель оператора СП310, датчики давления ПД100 и преобразователи частоты ПЧВ1. Эти устройства имеют стандартные интерфейсы для взаимодействия между собой, что упрощает процесс настройки, а использование оборудования одного производителя позволяет избежать трудностей с подключением их друг к другу, что экономит время при настройке.

# ОБЗОР АППАРАТНЫХ МОДУЛЕЙ УСТРОЙСТВА СИГ

## Программируемое реле

ПР200‑220.4.2.0 является одной из модификаций программируемого реле серии ПР200 (функциональная схема приведена на рис. 2.1) производства компании ОВЕН и предназначено для решения локальных задач промышленной автоматизации [4].

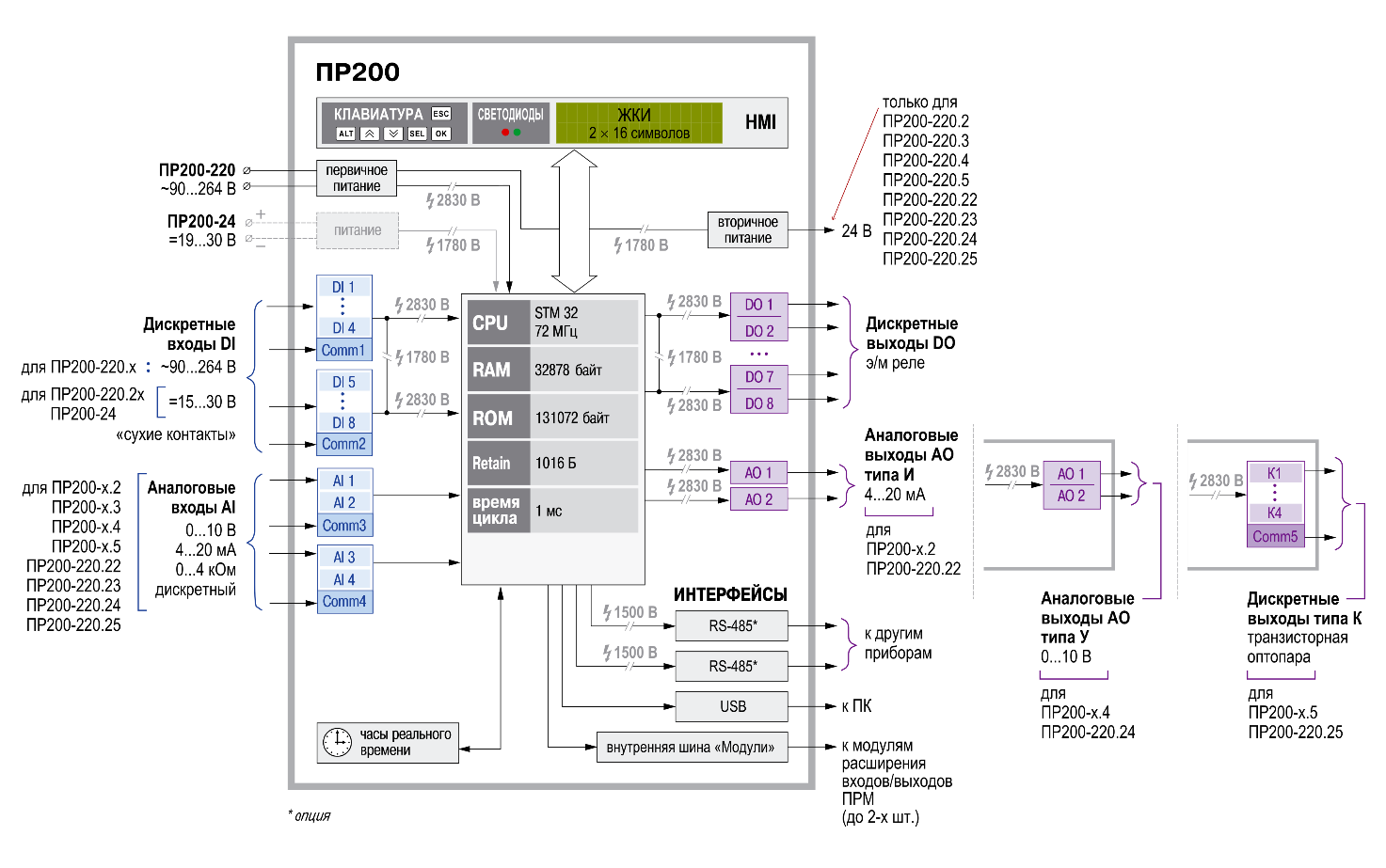


Рис. 2.1. Функциональная схема ПР200.

Ниже приведены основные параметры ПР200‑220.4.2.0 [4]:

* Питание прибора: переменное напряжение 90 - 264 В (номинальное 230 В, 50 Гц) или постоянное 127 - 373 В.
* Встроенный источник питания (ВИП): 24 В DC, 100 мА (для питания аналоговых датчиков).
* Дискретные входы: 8 каналов для фазового входного сигнала ~230 В AC.
* Аналоговые входы: до 4 каналов, измерение сигналов 0 - 10 В, 4 - 20 мА или сопротивления до 4 кОм с 12‑бит АЦП и периодом опроса ≤ 10 мс.
* Дискретные выходы: 8 каналов (электромеханические реле), нагрузочная способность реле: до 5 А при 250 В AC и до 3 А при 30 В DC; гальваническая развязка по двум выходам в группе.
* Аналоговые выходы**:** 2 канала ЦАП «параметр‑напряжение», 0 - 10 В.
* Интерфейсы связи: два независимых порта RS‑485 с поддержкой протоколов Modbus RTU и Modbus ASCII в режимах Master/Slave.

В приборе установлен микроконтроллер с 128 КБ ПЗУ и 32 КБ ОЗУ, динамическим стеком и 1016 байтами Retain‑памяти для хранения постоянных переменных; минимальное время цикла выполнения программы — 1 мс. Программирование реализуется посредством среды Owen Logic на языке функциональных блок‑диаграмм (FBD), загрузка алгоритма осуществляется через встроенный порт miniUSB [4].

Дискретные входы объединены в две группы по четыре канала с групповой гальванической развязкой (изоляция 2830 В, групповая — 1780 В). Аналоговые входы не имеют изоляции и поддерживают работу в дискретном режиме [4].

Дискретные выходы выполнены, используя электромеханические реле, которые обеспечивают надёжную коммутацию различных нагрузок; аналоговые выходы реализованы при помощи цифро‑аналогового преобразователя (ЦАП), гарантирующего высокую точность формирования выходного напряжения [4].

Два интерфейса RS‑485 позволяют интегрировать прибор в верхний уровень автоматизации, организовать опрос датчиков и управление исполнительными устройствами по стандартным протоколам Modbus [4].

В устройстве присутствует символьный ЖКИ‑дисплей 2×16 символов с подсветкой, который поддерживает кириллицу и латиницу, а также содержит шесть механических кнопок для управления им. [4].

Для увеличения числа входов/выходов допускается подключение до двух модулей расширения ПРМ по внутренней шине, каждый из которых имеет собственное питание и отличается набором дискретных и аналоговых каналов [4].

## Дисплей СП310-Б

Панель оператора СП310‑Б (рис. 2.4) является частью серии сенсорных панелей оператора ОВЕН СП3хх (диагонали 7″/10,1″/15,6″) которая предназначена для отображения различных данных, управления и ведения архива событий и значений. Конфигурирование осуществляется в среде «Конфигуратор СП300» [5].

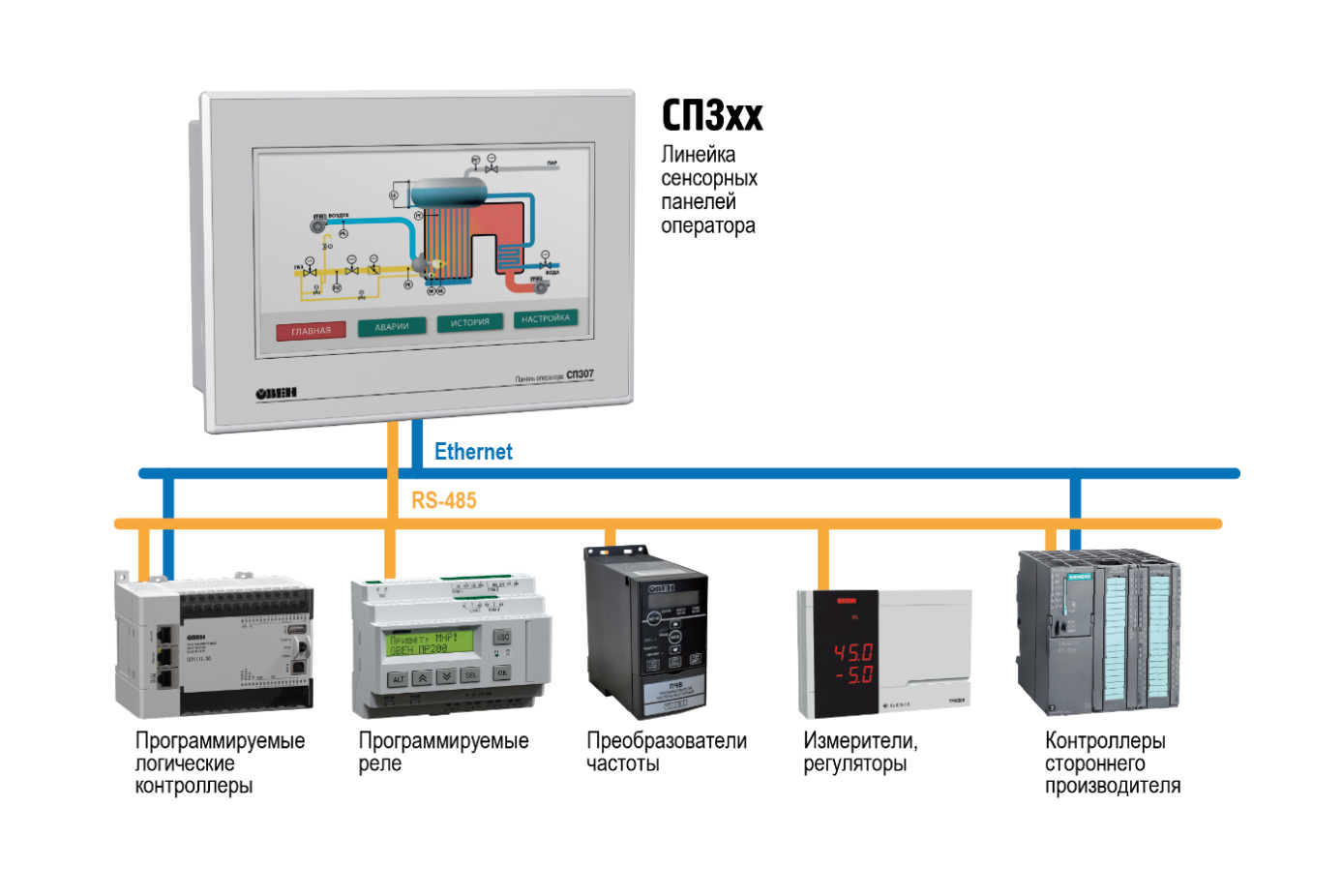


Рис. 2.4. Примеры использования СП3xx.

В основе панели оператора лежит 32‑битный ARM‑микроконтроллер AT91SAM9G35‑CU с тактовой частотой 400 МГц. Объём встроенной Flash‑памяти составляет 128 МБ (минимум 75 000 циклов перезаписи), а оперативной 128 МБ, также имеется энергонезависимый RTC питающийся от элемента CR2032 (±0,7 с/сутки) [5].

В качестве самого дисплея используется TFT‑LCD диагональю 10,1″ с LED‑подсветкой, 16,7 млн цветов (TrueColor) и разрешением 1366×768 px. Яркость 250 кд/м² и контрастность 500:1, что гарантирует чёткое изображение; ресурс подсветки — не менее 50 000 ч при 25 °C, яркость регулируется программно [5].

Для организации управления в панели оператора СП310 существует два универсальных COM‑интерфейса RS‑232/RS‑485 (Download‑ и PLC‑порт), они поддерживают Modbus RTU в режимах ведущего и ведомого, а также Modbus ASCII, только в режиме ведущего [5].

Прибор питается постоянным напряжением 23 - 27 В (номинал 24 В). Максимальный потребляемый ток — 0,27 А, мощность — до 10 Вт (при старте пусковой ток может превышать номинальное значение в 10 раз до 25 мс, что требует блока питания мощностью не менее 30 Вт) [5].

## Частотный преобразователь ПЧВ1

Частотный преобразователь ПЧВ1 представляет собой универсальное устройство для управления асинхронными двигателями в системах промышленной автоматизации [6].



Рис. 2.5. Внешний вид ПЧВ1.

Прибор позволяет управлять оборотами подключенного к нему насоса, тем самым давая возможность изменять скорость набора давления в СИГ.

Для управления в ПЧВ1 предусмотрен внутренний ПЛК, однако в рамках данного проекта удобнее воспользоваться управлением по средствам RS-485 Modbus RTU. Для этого выполним настройку протокола используя встроенный дисплей (он расположен на передней панели ПЧВ1, см рис. 2.3) [6].

Для добавления ПЧВ1 в общую систему управления СИГ через шину RS‑485 в режиме ведомого по протоколу Modbus RTU необходимо задать параметры, приведенные в таблица 2.1.

Таблица 2.1

Сетевые параметры в ПЧВ1

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| Параметр | Адрес (hex) | Значение | Обоснование |
| F12.00 – Режим «Ведущий/Ведомый» | 0x0C00 | 0 | Режим «Slave» (ведомый) для передачи управления центральным контроллером, исключает конфликт ведущих. |
| F12.01 – Адрес устройства в сети Modbus | 0x0C01 | 1 |  |
| F12.02 – Скорость передачи данных | 0x0C02 | 5 | 38400 бит/с – максимальная допустимая скорость, что позволяет быстро передавать данные между ведущим и ведомыми. |
| F12.03 – Формат данных (четность, биты, стоп‑биты) | 0x0C03 | 1 | (E, 8, 1) – проверка по чётности даёт дополнительный уровень обнаружения ошибок. |

Выбранные параметры (чётность чет, 8 бит посылка и 1 стоп бит) являются наиболее распространёнными в промышленных сетях, они минимизируют риск ошибок при работе по протоколу в условиях помех [15].

После настройки ПЧВ1 можно управлять по протоколу ModBus, для этого в частотном преобразователе существует несколько регистров, в данном проекте будет использоваться только 2 из них, один для задания частоты, а второй для включения и выключения двигателя. Их подробное описание приведено в приложении 2.

## Датчики давления ПД100

ПД100‑ДИ60.0‑XX‑0.5 — это промышленный измерительный преобразователь избыточного давления серии ПД100 (рис. 2.4) производства ОВЕН [8].

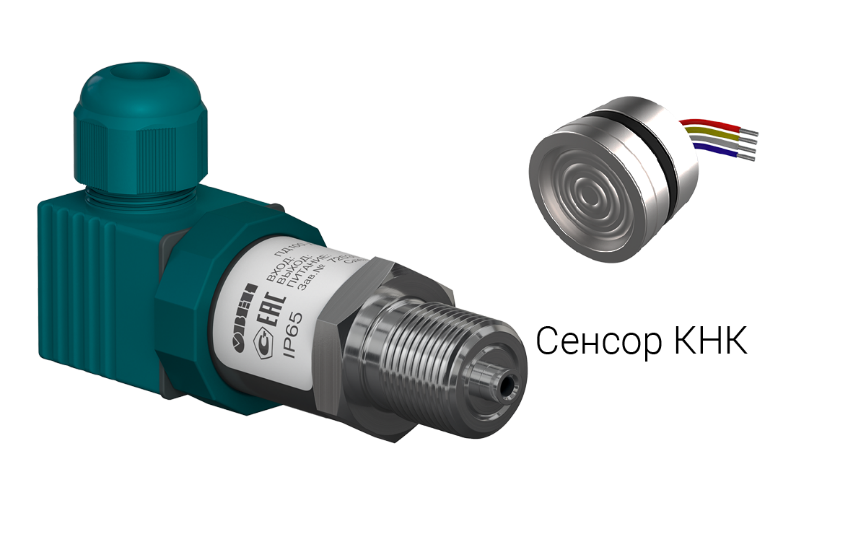


Рис. 2.6. Внешний вид ПД100.

Прибор оснащён силовым сенсором КНК с мембраной из нержавеющей стали, что обеспечивает высокую химическую стойкость при контакте с газами, паром, водой и слабоагрессивными средами. За счёт микропроцессорного нормирования сигнала преобразователь гарантирует стабильность нулевой точки и минимизацию дрейфа параметров в широком диапазоне температур и вибраций [8].

Для модификации ПД100‑ДИ60.0‑XX‑0.5 верхний предел измерений составляет 60,0 МПа (нижний предел — 0 МПа) [8], что позволяет решать задачи контроля как низких, так и сверхвысоких давлений на промышленных установках. Такой диапазон позволяет с запасом удовлетворить потребности установки СИГ. Класс точности модификации ±0,5 % от полного диапазона [8], что обеспечивает высокую воспроизводимость результатов измерений.

Выходной сигнал — унифицированный токовый 4 - 20 мА по двухпроводной схеме (токовая петля).

Таким образом ПД100 является хорошим выбором в условиях данного испытательного стенда т.к. токовая петля обеспечивает надежную передачу данных, диапазон соответствует требованиям установки, а погрешность измерений 0.5% позволяет получить результат, достаточный для последующего анализа.

## Электропривод ЭПК24АВ

Электропривод ЭПК24АВ представляет собой устройство (рис. 2.5), разработанное для автоматизированного управления смесительными клапанами в системах автоматизации [16].



Рис. 2.7. Внешний вид ЭПК24.

Данный привод предназначен для регулирования положения 2‑ и 3‑ходовых смесительных клапанов с крутящим моментом до 10 Н·м. Управление осуществляется по аналоговому вольтовому сигналу 010 В. Предусмотрена линия обратной связи, аналогично 010 В [16].

Диапазон поворота штока привода—90°, время максимального поворота составляет 35 с. Привод обладает возможностью ручного вмешательства посредством рукоятки и кнопки разблокировки. Монтаж на клапан осуществляется при помощи сменных адаптеров, поставляемых в комплекте [16].

Привод рассчитан на универсальное питание 24 В ± 10 %. Его максимальная потребляемая мощность в процессе работы не превышает 5 Вт. [16].

Этот привод хорошо подходит для контроля клапана слива, где не нужна большая скорость поворота, а важна точность для поддержания определенной скорость сброса давления. Интерфейс 010 В не является лучшим выбором в условиях работы с трехфазным двигателем и ПЧВ по причине электромагнитных помех, однако его подключение осуществляется по средствам кабеля с комбинированным экраном (фольга + оплётка), что позволяет добиться практически полной защиты от электромагнитных помех, а в свою очередь применение такого интерфейса упрощает отладку и подключение к ПР200.

## Выводы по разделу

В ходе данного раздела были рассмотрены основные устройства управления и измерения в СИГ, а также рассмотрены их функциональные особенности.

В проекте используется множество интерфейсов для взаимодействия между устройствами, а именно RS-485 Modbus RTU, токовая петля и сигнал 0 – 10 вольт.

В рамках этого раздела не был рассмотрен один ключевой элемент управления – а именно компьютер т.к. это может быть любое устройство, удовлетворяющее минимальным требованиям программы управления, поэтому рассматривать его технические особенности нет необходимости.

# ОБЗОР РЕАЛИЗУЕМЫХ АЛГОРИТМОВ

## Общий алгоритм работы с СИГ

Прежде чем перейти к рассмотрению конкретных алгоритмов работы, необходимо рассмотреть общий принцип работы СИГ. Для начала рассмотрим пневмогидравлическую схему устройства на Рис. 3.1.

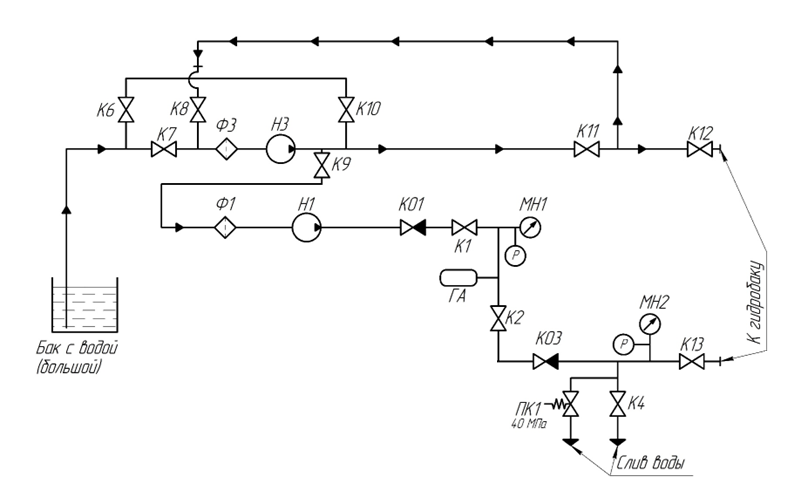


Рис. 3.1. Пневмогидравлическая схема СИГ.

На рис. 3.1 изображен способ соединения клапанов, насосов и манометров (датчиков давления). Перед использованием какого-то режима, описанного в следующих пунктах, необходимо подготовить СИГ к испытаниям.

Подготовка стенда СИГ начинается с гидробака. С него требуется демонтировать крышку при помощи козлового крана. Перед демонтажем проводиться демонтаж шпилек с крышки.

Для заполнения гидробака водой требуется настроить гидравлическую линию, по указанной схеме на рис. 3.1 требуется перекрыть краны К4, К6, К8, К9, К10, К13. Краны К7, К11, К12 при заполнении гидробака должны быть открытыми.

Установка испытываемого изделия, в гидробак для испытаний, проводится вручную или при помощи козлового крана.

Монтаж крышки на гидробак проводится при помощи козлового крана.

После монтажа крышки, требуется провести монтаж шпилек на крышку. Затяжку гаек на шпильках требуется контролировать динамометрическим ключом (350 Нм).

После проведения настройки кранов и установки крышки на гидробак требуется запустить насос Н3 по схеме. Делается это либо с использованием экрана в любом из режимов работы, либо кнопкой, расположенной на щите и подключенной к ПР.

На крышке гидробака установлен кран, который необходимо открыть при наборе воды, он служит для стравливания кислорода. Гидробак считается наполненным и готовым к работе, когда из этого крана потечет вода. После этого кран необходимо закрыть, помимо этого есть возможность подключения к нему дополнительного датчика давления (например METROL 100 [11]), для большей точности или скорости измерений, в этом случае кран необходимо оставить открытым.

После заполнения необходимо подготовить стенд к работе по режиму, для этого необходимо закрыть К11 и К12, открыть К1, К2 и К13. После чего стенд можно использовать по любому из режимов работы.

Для корректной работы необходимо держать Н3 включенным, параллельно с Н1, что видно по схеме т. к. Н3 подает воду в Н1.

После завершения испытаний давление стравливается путем открытия пары К4 вплоть до 0 по датчикам давления, после чего воду необходимо откачать, для этого необходимо закрыть К1, К2 и К13, открыть К12, К8, К6 и К10, после чего включить Н3, который откачает воду из гидробака обратно в бак с водой.

На этом испытание заканчивается.

## Ручной режим

По техническому заданию необходимо реализовать три режима работы, первый из которых – ручной. В данном режиме не предусматривается разработка какой-либо алгоритмической составляющей, он должен позволять управлять основным двигателем напрямую, без различных режимов работы.

Управление должно происходить как посредствам кнопок, так и используя экран СП310-Б.

С экрана должна быть возможность задавать любой процент работы двигателя от 25 до 100, включительно, а также 0. Данный диапазон обусловлен требованиями к эффективной работе двигателя. В случае попытки задания величины, отличной от диапазона необходимо действовать по алгоритму, приведенному на рис. 3.2.

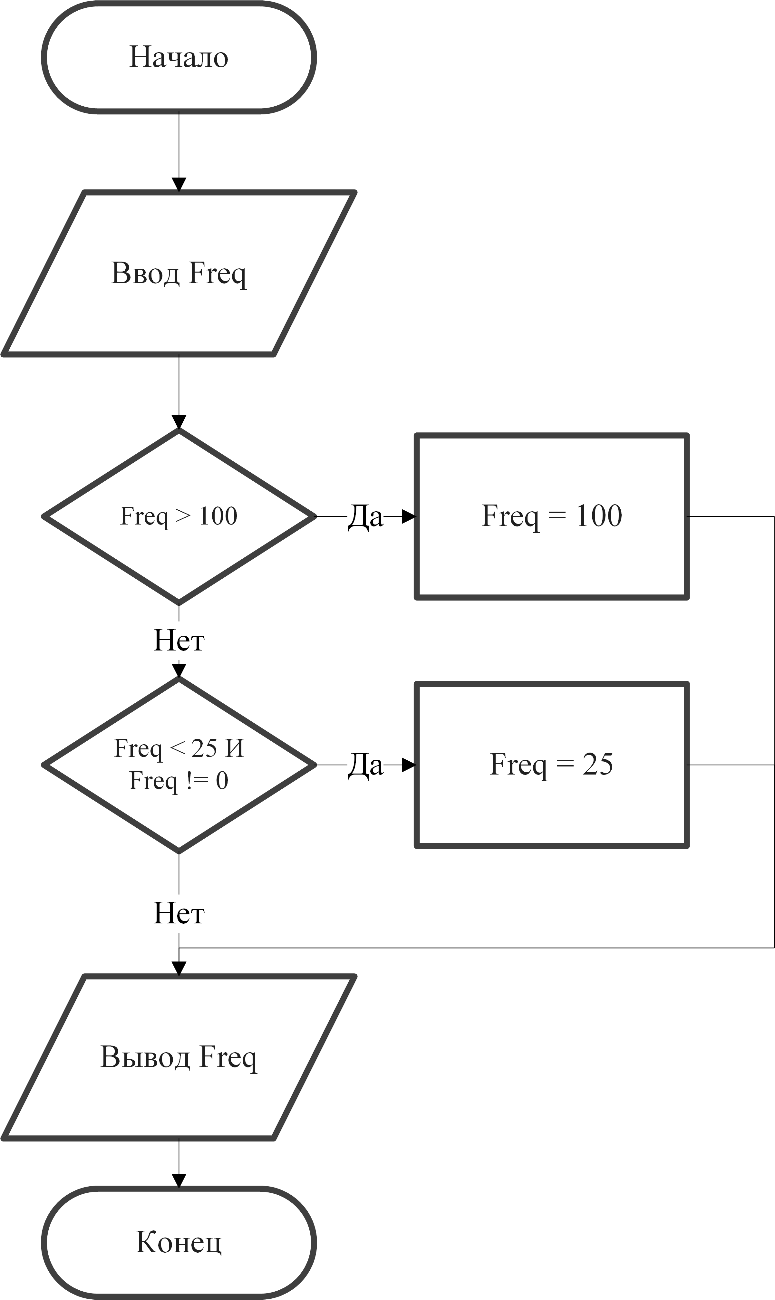


Рис. 3.2. Алгоритм обработки вводимого значения частоты.

Помимо ввода значения с дисплея, должна быть возможность задания частоты с кнопок, подключенных к ПР. Для этого используются 2 кнопки, которые работают по одному алгоритму, с разницей лишь в задаваемом проценте работы ПЧВ. Для одной кнопки это значение 50%, а для второй 100%. Механический переключатель должен иметь 2 режима работы:

1. По зажатию дольше 1 секунды выставлять частоту (50% от максимума для первой кнопки и 100% для второй) без возможности сменить её из других источников, по отжатию выставлять 0%.
2. По однократному нажатию (длительностью менее 1 секунды) выставлять частоту (50% от максимума для первой кнопки и 100% для второй) с возможностью смены её из любого источника. Если частота не изменялась, то по повторному нажатию на механический переключатель частота должна выставляться 0%.

Таким образом ручной режим позволит управлять ПЧВ напрямую, что упростит первичную отладку стенда, а также предоставит возможность в ручном режиме производить испытания, отличные от заранее заготовленных режимов.

## Циклический режим

Следующим рассматриваемым режимом является циклический. Как и было сказано ранее, он служит для проверки испытываемого изделия на устойчивость к периодическому подъему и падению давления с заданной скоростью.

Запуск и остановка режима должны быть доступна как с сенсорного дисплея СП310-Б, так и используя механические переключатели. Также на экране должна быть индикация о текущем статусе режима, а именно запущен он или остановлен.

В результате выполнения 1 цикла режима должен получиться график приведенный на рисунке ниже:

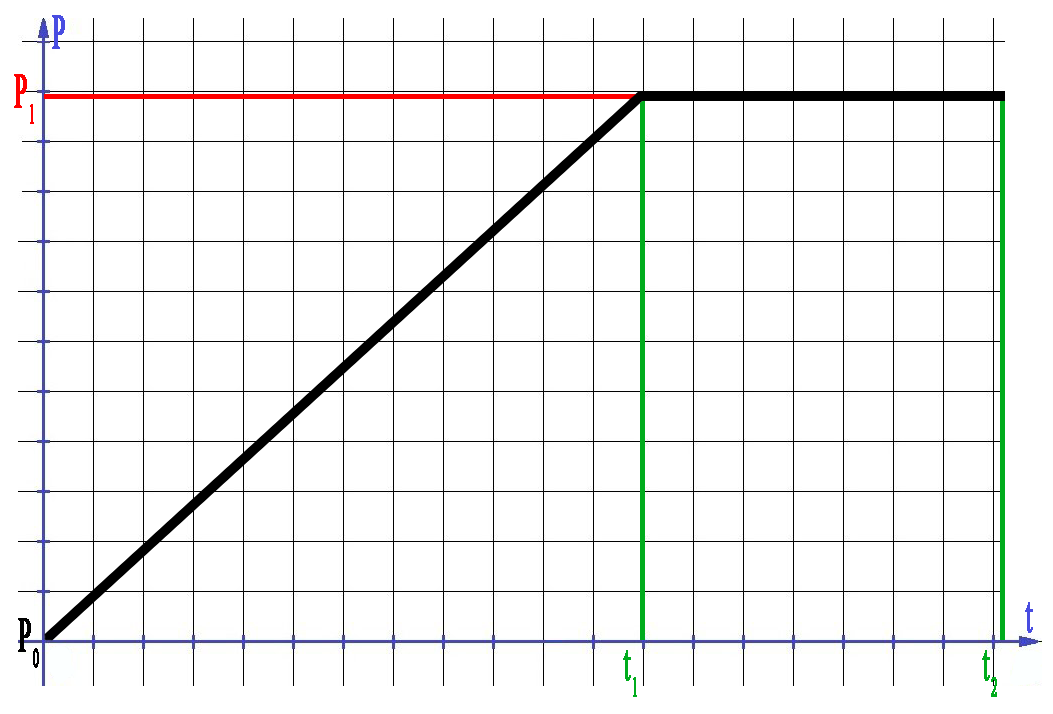


Рис. 3.3. График – результат одного цикла в циклическом.

Сначала идет набор давления от P0 до P1 за время t1, однако для испытания не важно само время набора, а важна скорость, именно её и будет задавать пользователь. Стоит также отметить, что давление P0 не всегда является нулевым, поскольку после первого цикла, сброс может происходить не полностью, а, например, до 5 МПа. Также важно отметить, что не всегда график будет таким «идеальным», в какой-то момент, например ближе к пиковому давлению, на большой требуемой скорости двигатель может не справиться с нею, в таком случае время t1 будет отличаться от «идеального» в большую сторону. Важно учитывать, что целью является именно удержание скорости, а не достижение заданного давления за «идеальное» время.

Далее, после достижения заданного давления, необходимо его удерживать заданное пользователем время, после чего сбросить давление до заданной границы, используя ЭПК24АВ и повторить цикл заданное количество раз. В последний раз сброс выполнять необходимости нет.

В итоге для работы режима потребуется ввести 3 значения:

* Конечное давление — давление, которое показывает до какого значения необходимо выполнять набор.
* Скорость набора давления — это то значение скорости, к которому должна стремиться система во время набора конечное давления.
* Время удержания — то, сколько необходимо удерживать конечное давление до выключения режима.
* Количество повторов цикла — то, сколько необходимо раз набрать требуемое давление.
* Нижнее значение давление — то, до какого давления необходимо выполнять сброс.

Эти значения должны вводиться оператором на СП310-Б и проверяться на корректность.

После завершения удержания на последнем цикле на экране индикация должна показывать, что режим остановлен. В случае, если на этом испытания завершены, необходимо действовать по алгоритму, описанному в 3.1.

По результату проведения испытания должен получиться график, похожий на приведенный ниже:

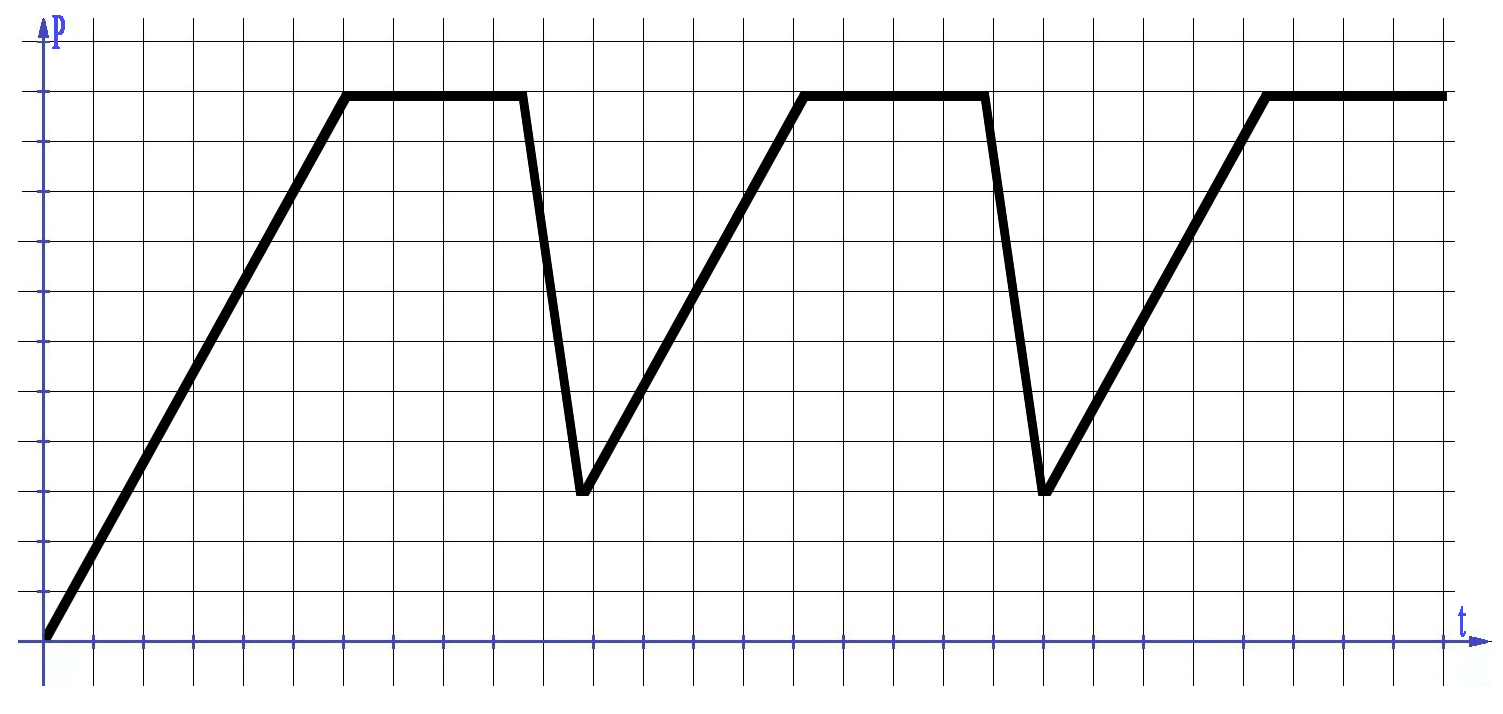


Рис. 3.4. График – результат нескольких циклов в циклическом режиме.

В ходе выполнения цикла не должно быть допустимо изменение параметров работы алгоритма, однако по окончании одного цикла меню настроек должно быть доступно вновь для возможности внесения каких-то исправлений.

Таким образом циклический режим позволяет проверить испытываемое изделие на устойчивость к многократному набору и сбросу заданного давление при заданной скорости, что позволит убедиться в его пригодности при многократном использовании под высоким давлением.

## Статический режим

Последним режимом, который необходимо реализовать, является статический. Он необходим для проверки изделия под длительным воздействием различных давлений, при этом подъемом на очередное давление происходит со скоростью, задаваемой пользователем.

Запуск и остановка режима должны быть доступна как с сенсорного дисплея СП310-Б, так и используя механические переключатели. Также на экране должна быть индикация о текущем статусе режима, а именно запущен он или остановлен.

В результате выполнения режима должен получиться график приведенный ниже:

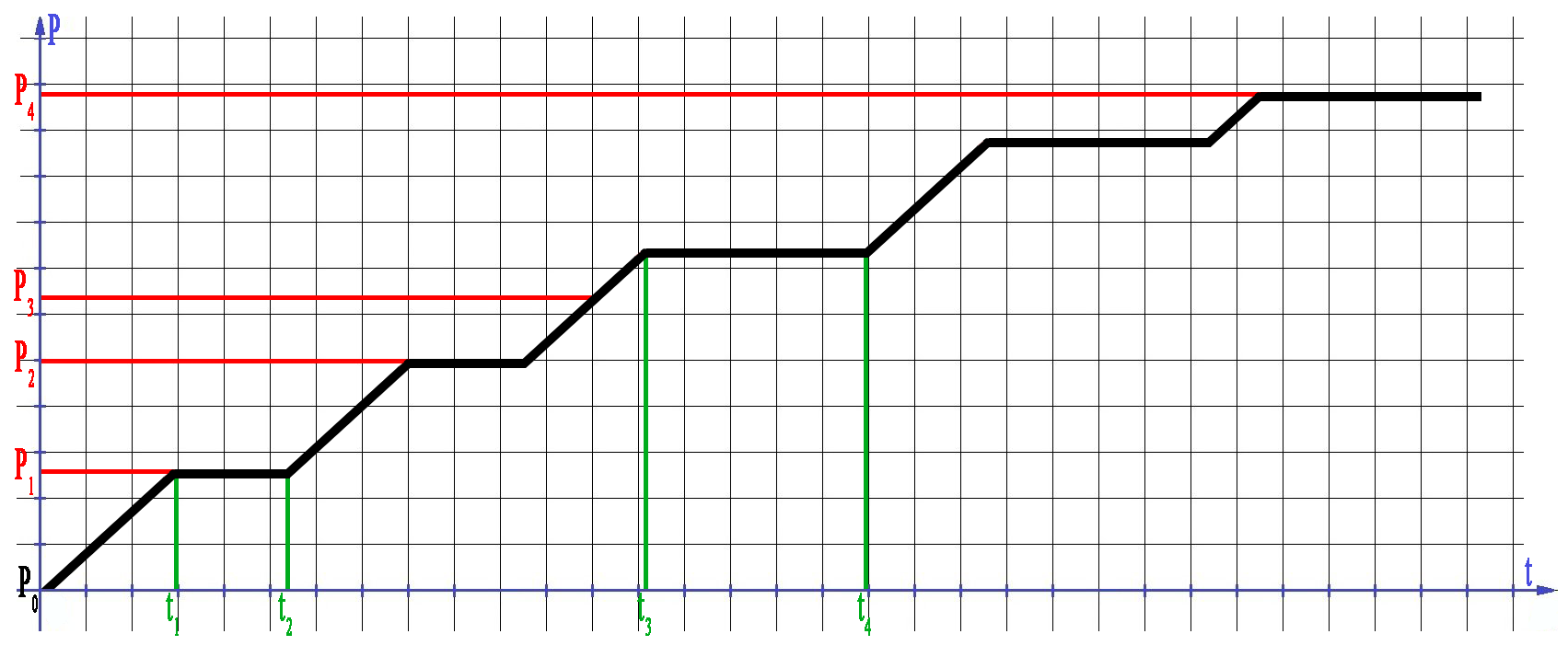


Рис. 3.5. График – результат работы статического режима.

В первую очередь рассмотрим обозначения на оси ординат:

* Разница между P2 и P1 – величина «ступени», т.е. значение, на которое отличается предыдущее место удержания и следующее. Важно отметить, что эти значения высчитываются не относительно точки P0, а относительно 0. Т.е. первая точка P1 при значении P0 меньше величины шага будет всегда одинаковой и равной шагу. Если же окажется ситуация, когда P0 больше величины шага, необходимо точкой P1 выбрать ближайшую кратную значению ступени величину, большую, чем P0. Доступ к изменению значения ступени не должен предоставляться оператору по средствам дисплея и стандартно должен быть равен 0.5 МПа, однако изменение должно быть возможно посредствам экрана непосредственно на ПР200.
* P3 – точка промежуточного давления. Относительно этой точки будет меняться время удержания давления. Это нужно потому, что чаще всего практически нет смысла по долгу удерживать устройство длительное время при малом значении давления, однако для протокола необходимо, поэтому в программе должно быть предусмотрена точка, относительно которой время удержания будет меняться.
* P4 – максимальное значение давления. Важно отметить, что оно не обязано быть кратно непосредственно шагу ступени, в таком случае очередной точкой удержания будет выбираться именно максимальное давление, а не очередное значение, которое должно быть при заданном шаге.

Далее перейдем к оси абсцисс:

* Время между началом набора и t1, как и все последующие времена набора ступени, задаются не через значение времени, а через скорость набора. Механизм полностью повторяет аналогичный для циклического режима в разделе 3.3.
* Разница между t2 и t1 – время удержания до промежуточного давления. В это время давление должно удерживаться на одном уровне.
* Разница между t4 и t3 – время удержания после промежуточного давления. В это время давление должно удерживаться на одном уровне.

Все значения помимо шага ступени должны вводиться оператором на СП310-Б и проверяться на корректность.

После завершения испытания на экране индикация показывает, что режим остановлен, после чего пользователь может ввести новые параметры, в случае необходимости продолжения испытаний, либо завершить их. В случае, если испытания завершены, необходимо действовать по алгоритму, описанному в 3.1.

В ходе выполнения режима параметры должны быть недоступны для редактирования.

Таким образом статический режим позволит проверить испытываемое устройство на устойчивость к длительному воздействию давления, что позволит убедиться в его пригодности при работе под давлением в течении заданного времени.

## Выводы по разделу

В данном разделе представлены ключевые принципы работы и этапы подготовки стенда СИГ к проведению испытаний, а также детально описаны три режима его функционирования: ручной, циклический и статический.

На основании анализа общей схемы устройства и алгоритмов работы выделены следующие важные аспекты:

1. Подготовка стенда включает в себя последовательные действия по настройке гидравлической системы, установке испытуемого изделия и обеспечению герметичности гидробака. Процесс включает как ручные операции, так и автоматизированные процедуры с использованием насосов и кранов.
2. Ручной режим работы позволяет оператору напрямую управлять двигателем с помощью кнопок и сенсорного экрана. Это упрощает отладку стенда и проведение нестандартных испытаний. Особое внимание уделено функциональности кнопок и алгоритму задания частоты работы двигателя.
3. Циклический режим предназначен для проверки изделия на устойчивость к изменениям давления. Описаны параметры, которые задаются пользователем, а также особенности функционирования режима, включая график давления и требования к удержанию заданной скорости подъема давления.
4. Статический режим направлен на оценку надежности изделия при длительном воздействии различных уровней давления. Рассмотрены особенности алгоритма, такие как работа с шагом ступени давления и изменяемое время удержания в зависимости от уровня давления.

В целом, в разделе выделены основные этапы подготовки и работы стенда, а также требования к алгоритмам для реализации всех режимов. Детализация процессов и параметров обеспечивает основу для дальнейшей разработки программного обеспечения. Реализация описанных алгоритмов позволит проводить испытания с высокой точностью и эффективностью, обеспечивая соответствие техническим требованиям проекта.

# РАЗРАБОТКА ПРОГРАММЫ ДЛЯ СИГ

## Подключение периферии

Прежде чем перейти непосредственно к разработке необходимо описать, каким образом отдельные элементы управления будут подключаться к контроллеру ПР200.

Рассмотрим подключение устройств к контроллеру на физическом уровне:

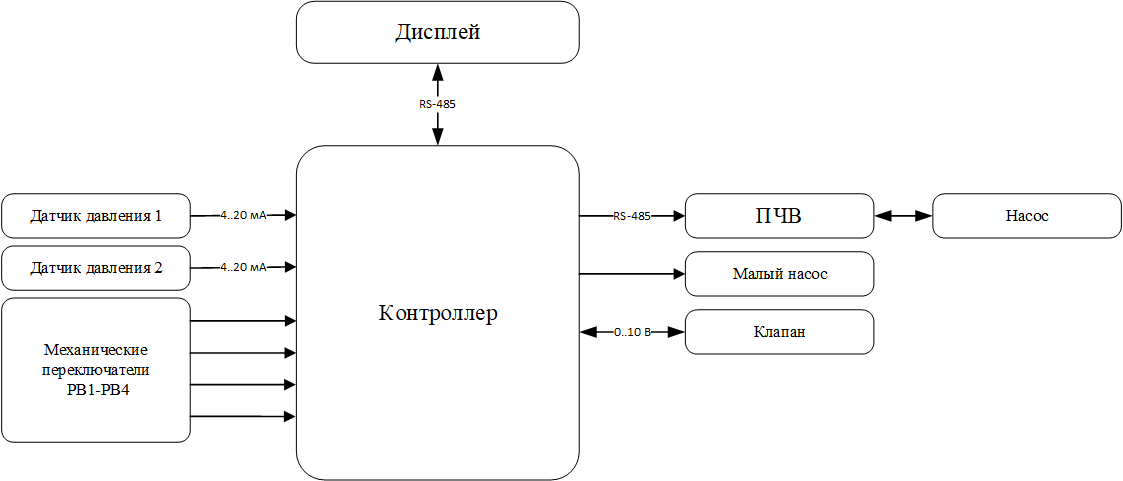


Рис. 4.1. Схема подключения устройств к контроллеру.

Для управления механическими переключателями и включения малого насоса используются дискретные входы и выходы контроллера. Эти элементы подключаются классическим способом:

1. Кнопки: Каждая кнопка подключается к соответствующему дискретному входу контроллера через нормально разомкнутую контактную пару. Один контакт кнопки соединяется с общим проводом (GND), а второй — с входным каналом контроллера.
2. Малый насос: Включение насоса осуществляется через дискретный выход контроллера, который управляет реле. Выход контроллера соединяется с управляющим входом реле, обеспечивая замыкание силовой цепи насоса при подаче сигнала.

Подробнее схему подключения можно рассмотреть в приложении 1, где приведена электрическая схема устройства.

Для подключения датчиков давления к контроллеру используется токовая петля, представляющая собой стандарт в промышленных системах автоматизации благодаря своей надежности и экономической эффективности. Этот метод особенно актуален для задач, требующих высокой точности передачи измерений в условиях интенсивных электромагнитных помех и на значительных расстояниях [12].

Токовая петля 4…20 мА обеспечивает передачу данных с линейной зависимостью между силой тока и измеряемым параметром, например давлением. Диапазон сигнала от 4 мА до 20 мА стандартизирован: нижняя граница в 4 мА позволяет детектировать обрывы в цепи, а верхняя граница в 20 мА соответствует максимальному измеряемому значению. Такая структура не только повышает надежность, но и упрощает диагностику системы [13].

Преобразователи давления, такие как ПД100, используют данный стандарт, что упрощает их интеграцию в системы управления. Эти устройства поддерживают двухпроводную схему подключения, где токовая петля выполняет двойную функцию — передачу данных и обеспечение питания. Это исключает необходимость дополнительных кабелей и способствует минимизации затрат.

Для работы с токовой петлёй у ПР200 есть аналоговые входы, которые могут работать в этом режиме, что сильно упрощает их подключение и использование в программе.

Далее рассмотрим протокол RS-485, он представляет собой фундаментальный стандарт физического уровня передачи данных, который широко применяется в промышленной автоматизации благодаря своей надежности, устойчивости к помехам и способности обеспечивать стабильное соединение на значительных расстояниях [18]. В СИГ данный стандарт используется для соединения устройств СП310 и ПЧВ к ПР200.

RS-485 определяет физический уровень связи и использует дифференциальный сигнал, что позволяет значительно уменьшить влияние электромагнитных помех. Стандарт поддерживает подключение до 32 устройств на одной шине, обеспечивая передачу данных на расстояние до 1200 метров. Эти характеристики делают RS-485 идеальным для систем автоматизации с высокой степенью распределенности или в условиях большого количества помех.

Оборудование , включая ПР200, СП310 и ПЧВ, оснащено встроенной поддержкой протокола RS-485, что обеспечивает:

* Простоту настройки сети за счет готовых решений для подключения.
* Минимизацию затрат на разработку программного обеспечения благодаря стандартным библиотекам и встроенным инструментам.
* Повышение надежности и совместимости благодаря использованию унифицированных стандартов связи.

Важно отметить, что несмотря на то, что RS-485 поддерживает многоточечную топологию, в данном проекте это использоваться не будет. Для понимания причин необходимо рассмотреть протокол верхнего уровня Modbus.

Протокол Modbus, является стандартом на канальном уровне и занимает центральное место в современных системах промышленной автоматизации. Его популярность обусловлена сочетанием простоты реализации, высокой степени совместимости и надежности. Протокол используется для управления различными устройствами, а также для передачи данных между ними.

Modbus реализует архитектуру взаимодействия по модели «клиент-сервер» (или «ведущий-ведомый»). Устройство в роли ведущего (“Master”) инициирует обмен данными, отправляя запросы одному или нескольким ведомым устройствам (“Slaves”), которые предоставляют ответы. В системах, базирующихся на RS-485, чаще всего используется формат Modbus RTU (Remote Terminal Unit), известный своей высокой эффективностью благодаря компактному представлению данных. Именно из-за архитектуры ведомый-ведущий в данном проекте корректнее использовать две Modbus сети, в одной ведущим будет ПР200 и будет управлять ПЧВ, а во второй уже СП310 будет ведущим и будет подавать команды в ПР200. Такая архитектура более понятна и логична в условиях данного проекта.

Устройства ОВЕН, включая ПР200, СП310 и ПЧВ, имеют встроенную поддержку протокола Modbus RTU, что позволяет практически не задумываться о протокольном уровне, который реализуется автоматически.

Для разработки используется среда OWEN Logic. Это специализированное решение для устройств ПР компании OWEN. Разработка ведется на языке блоковых диаграмм с использованием языка ST.

Выполним подключение всех периферийных устройств. Начнем с механических переключателей, их необходимо подключить к дискретным входам устройства. В OWEN Logic для получения положений этих переключателей нет необходимости выполнять какие-либо специальные настройки поэтому просто будем сохранять их в значение в переменные, как показано на рис. 4.2.

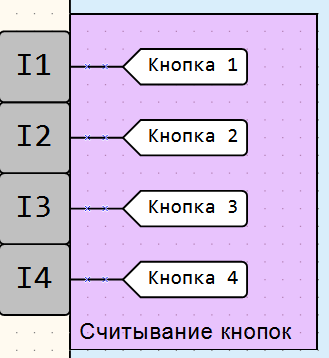


Рис. 4.2. Считывание значений с механических переключателей.

Также необходимо подключить запуск малого насоса. Дополнительных настроек выхода не требуется, создадим переменную для удобства в дальнейшем и подключим к выходу:

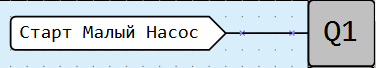


Рис. 4.3. Подключение переменной включения малого насоса к выходу.

Далее перейдем к датчикам давления и токовой петле. Для этого необходимо выполнить настройку аналоговых входов устройства следующим образом:

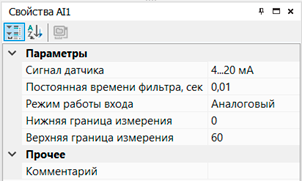


Рис. 4.4. Настройки аналогового входа.

При настройке аналогового входа доступны следующие параметры:

1. Сигнал датчика – здесь можно выбрать то, каким образом датчик передает данные, используя напряжение, сопротивление или ток. В случае ПД100 используется токовая петля 4..20 мА.
2. Постоянная времени фильтра – данная настройка позволяет использовать аналоговый встроенный фильтр, тем самым убирая помехи на входе устройства. Фильтрация происходит по следующей формуле:

где

П – значение в регистре «Значение аналогового выхода»;

– значение, измеренное на входе;

– значение, измеренное на входе в предыдущий такт измерений;

T = 1 / (K / 10 + 1) – коэффициент сглаживания;

K – постоянная времени фильтра (сек).

Оставим эту настройку стандартной, в дальнейшем выполним дополнительную программную фильтрацию данных.

1. Режим работы входа – эта настройка позволяет переключить аналоговый вход в дискретный, при необходимости, в нашем случае вход должен работать в аналоговом режиме.
2. Нижняя и верхняя границы измерений – настройки, которые позволяют автоматически преобразовать токовый диапазон 4..20 мА в диапазон нижняя - верхняя граница. Благодаря этим настройкам нет необходимости вручную обрабатывать данные тока, а сразу работать с показателями давления.

Поскольку в системе 2 датчика давления, эти настройки необходимо повторить для обоих аналоговых входов.

Данные, получаемые с датчика, имеют погрешность, чтоб её уменьшить будем использовать программно реализованное скользящее среднее, для этого напишем функциональный блок на языке ST. Его код приведен в листинг 3.1.

Листинг 4.1. Скользящее среднее на 10 значений.

|  |
| --- |
| function\_block sliding\_window\_10\_     var\_input        I : real; //входная переменная     end\_var      var\_output //объявление выходных переменных        Q : real;     end\_var      var //объявление локальных переменных        data\_I : array [0..9] of real;        average : real;        counter : udint;     end\_var      for counter := 1 to 9 do // to X - 1         data\_I[10 - counter] := data\_I[10 - (counter + 1)];     end\_for     data\_I[0] := I;          average := 0;     for counter := 0 to 9 do         average := average + data\_I[counter];     end\_for     Q := average / 10;  end\_function\_block |

Приведенный выше код будет каждую итерацию программы хранить в себе 10 последних значений с датчика, вычисляя среднее между ними. Именно это значение мы будем считать корректным результатом измерений. Такой подход позволит уменьшить погрешность самого датчика, однако за это приходится платить скоростью реакции на изменение значений давления, в штатном режиме работы установки изменения происходят с малой скоростью, относительно ширины фильтра, поэтому такой способ фильтрации идеально подходит для данной задачи.

Используем написанный функциональный блок к настроенным аналоговым и сохраним результат в переменную:

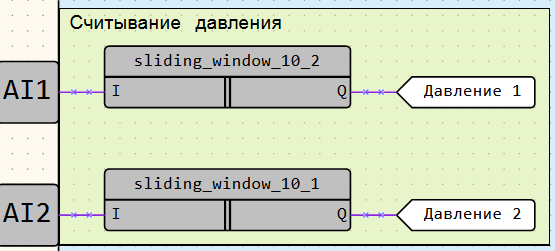


Рис. 4.5. Считывание значений с датчиков давления.

Далее необходимо выполнить настройку Modbus. Начнем с настройки ведущего входа для ПЧВ, они приведены на Рис. 3.1.6.

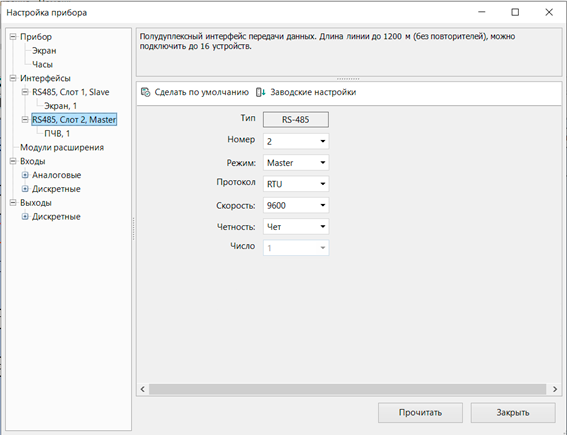


Рис. 4.6. Окно настройки RS-485 для входа «Master».

На Рис. 3.1.6 приведены следующие настройки:

1. Номер – это номер входа на ПР200. В нашем случае ПЧВ подключается ко второму входу.
2. Режим – здесь выбирается в каком режиме будет работать устройство, «Master» или «Slave». В случае работы с ПЧВ – «Master».
3. Протокол – в нашем случае выбирается RTU, также есть возможность работы в ASCII режиме, однако в этом нет необходимости.
4. Скорость – количество передаваемых бит в секунду. В контексте данной задачи 9600 бит/с было выбрано как стандартное значение для протокола RS-485, объединяющее в себе надежность и удовлетворимую скорость.
5. Четность – позволяет включить бит четности. Для работы с ПЧВ установим «Чет», хотя это и не обязательно.
6. Число – количество битов четности. Стандартно 1.

Далее добавим устройство ПЧВ. На Рис. 3.1.7 показаны его настройки и регистры, которые будут использовать при работе.

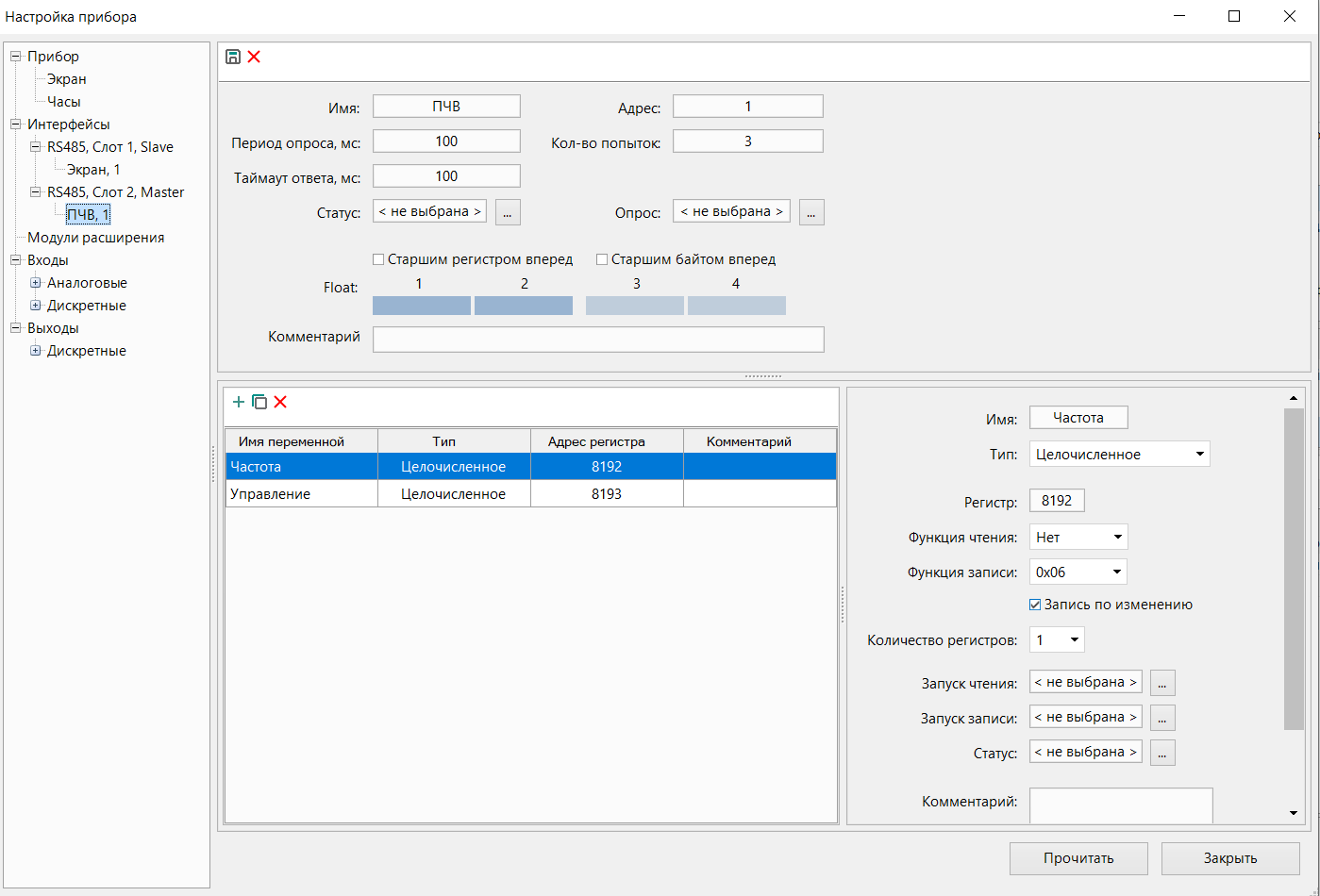


Рис. 4.7. Окно настройки Modbus устройства для подключения ПЧВ.

Прежде всего рассмотрим настройки самого устройства, они расположены на Рис. 3.1.7 сверху.

1. Имя – то, какое имя будет отображаться в окне настроек устройства.
2. Адрес – Modbus адресный протокол, необходимо задать тот же адрес, который был задан в устройстве ПЧВ. Поскольку ПЧВ будет настраиваться позже, можно выбрать любой.
3. Период опроса – то, с каким промежутком будут посылаться повторные попытки отправить команду в ПЧВ. Поскольку Modbus имеет в себе механизм обратной связи, ПР200 может проверять, насколько успешно дошла посланная посылка. В случае, если обратная связь не пришла или пришла с ошибкой, повторный пакет отправится через период опроса миллисекунд. Оставим стандартное значение.
4. Кол-во попыток – то, сколько раз ПР200 будет пытаться повторно отправить посылку. Также оставим без изменений.
5. Таймаут ответа – то, через сколько считать посылку утерянной.
6. Статус и опрос – сервисные переменные, в нашем проекте не используются.
7. Старшим регистром вперед и старшим байтом вперед – настройки для передачи float чисел, поскольку в ПЧВ передаются только целые числа, можно оставить без изменений.

Помимо верхнего меню настроек справа снизу также есть меню. Это настройки уже переменной (регистра), который мы добавляем до чтения/записи. В нем есть следующие поля:

1. Имя – название этой переменной, которую мы будем использовать в основном поле OWEN Logic после настройки.
2. Тип – задает тип переменной, целочисленный или с плавающей запятой.
3. Регистр – то, какой регистр будет опрашиваться у устройства. В ПЧВ регистр 8192 отвечает за задание частоты, а 8193 за управление стартом/стопом.
4. Функция чтения и записи – в Modbus разные функции отвечают за разные действия (запись/чтение) и обращение к разным регистрам. Обычно эти функции можно посмотреть в стандарте или в документации. Для записи в ПЧВ используется функция 0x06.
5. Запись по изменению – данный чекбокс показывает, будет ли посылаться команда на изменение сразу после изменения переменной в ПР200 или ожидать сигнала. В нашем случае запись будет производиться сразу.
6. Запуск чтения и запуск записи – позволяет выбрать переменные, которые при установке значения 1 будут читать или записывать значение этой переменной. При работе с ПЧВ это не требуется.
7. Статус – позволяет добавить переменную, которая будет показывать статус. Может помочь при отладке в случае, если переменная не функционирует в соответствии с ожиданиями.

Далее необходимо настроить непосредственно ПЧВ для работы в режиме Modbus, для этого необходимо поменять значения в его регистрах в соответствии с документацией. Делается это, используя экран на самом ПЧВ.

Теперь ПЧВ и ПР200 настроены корректно для взаимодействия друг с другом. Благодаря переменной «Частота» в ПЧВ можно передавать частоту работы насоса, а при помощи переменной «Управление» запускать и останавливать его.

Перейдем к добавлению последнего устройства – СП310-Б. Оно подключается к первому слоту ПР200 интерфейса RS-485 и будет работать в режиме «Master» поэтому настроем первый слот в режим «Slave». Его настройки показаны на Рис. 3.1.8.

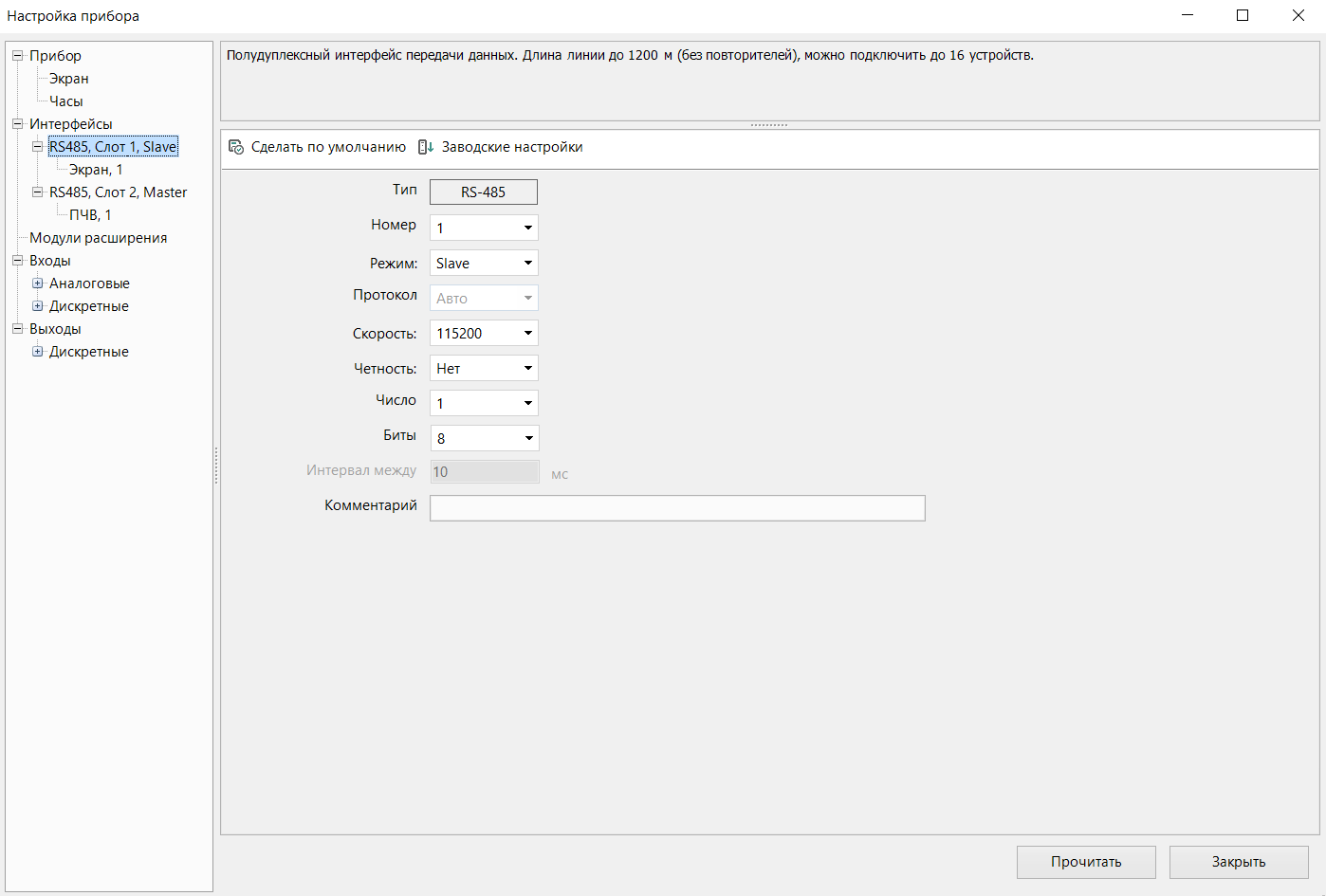


Рис. 4.8. Окно настройки RS-485 для входа «Slave».

Как видно, доступные настройки входа «Slave» идентичны входу «Master», поэтому подробно разбираться не будут. Стоит отметить, что заданные параметры ориентированы на максимальную скорость, чтоб пользователь получал практически моментальный результат от своих действий.

Добавим устройство и рассмотрим его настройки на Рис. 3.1.9.

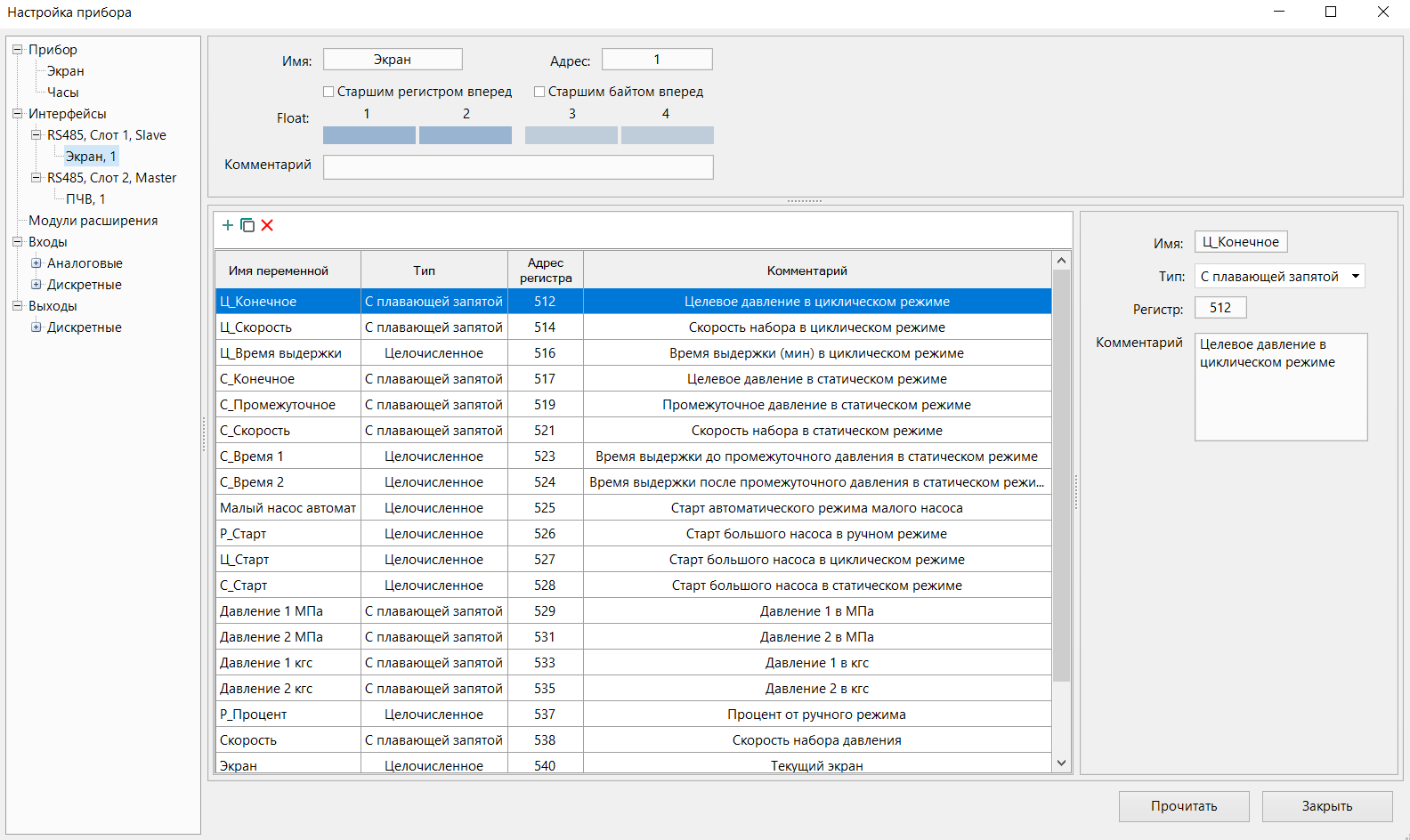


Рис. 4.9. Окно настройки Modbus устройства для подключения СП310-Б.

По Рис. 3.1.9 видно, что настроек в режиме «Slave» гораздо меньше. В верхнем меню осталось задание имени и порядка регистров и байт для float типа, а также адрес. Однако адрес теперь несет другой смысл, если в режиме «Master» это был адрес добавляемого устройства, то в данном контексте это адрес непосредственно ПР200, по которому СП310-Б будет обращаться.

В правом меню также количество доступных параметров сократилось до имени, типа и регистра. Об остальных деталях необходимо задумываться исключительно ведущему устройству.

С самими используемыми переменными будет удобнее ознакомиться непосредственно в процессе разработки режимов.

Теперь необходимо выполнить настройку экрана СП310-Б для этого используется программа «Конфигуратор СП300» от компании Owen. Это специализированный конфигуратор для устройств Owen серии СП3xx.

Перейдем в конфигуратор и выставим настройки, показанные на Рис. 3.1.10

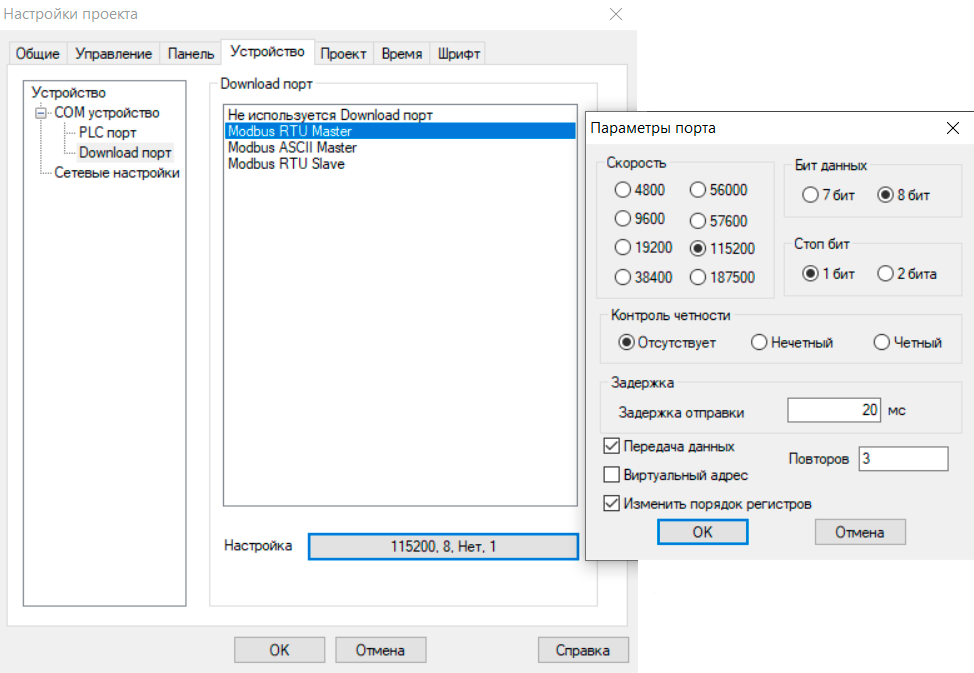


Рис. 4.10. Настройки Modbus СП310-Б для подключения ПР200.

Как можно заметить настройки на Рис. 3.1.10 повторяют настройки на Рис. 3.1.8 т.к. это один и тот же интерфейс, как это было с ПЧВ и ПР200.

Теперь все устройства СИГ подключены и готовы работать друг с другом.

## Разработка ручного режима

## Разработка модели установки

## Разработка циклического режима

## Разработка статического режима

## Выводы по разделу

# РАЗРАБОТКА ПРОГРАММЫ ДЛЯ ОТОБРАЖЕНИЯ ГРАФИКОВ

## Разработка

## Выводы по разделу

# ТЕСТИРОВАНИЕ РАЗРАБОТАННЫХ АЛГОРИТМОВ И ПРОГРАМММЫ ОТОБРАЖЕНИЯ ГРАФИКОВ

## Тестирование

## Выводы по разделу

# ЗАКЛЮЧЕНИЕ

# СПИСОК ИСПОЛЬЗОВАННЫХ ИСТОЧНИКОВ

1. Официальный сайт // АО "НПО "Прибор" URL: https://npo-pribor.ru/ (дата обращения: 06.01.2025).
2. Официальный сайт // ЦНИИ "Электроприбор" URL: http://www.elektropribor.spb.ru/ (дата обращения: 06.01.2025).
3. Готовые гидравлические стенды // Hydrofab URL: https://hydrofab.ru/container-testing/ (дата обращения: 06.01.2025).
4. ПР200 программируемое реле // Сайт компании Owen URL: https://owen.ru/product/pr200 (дата обращения: 06.01.2025).
5. СП3хх сенсорные панели оператора // Сайт компании Owen URL: https://owen.ru/product/sp3xx (дата обращения: 06.01.2025).
6. ПЧВ1 частотный преобразователь // Сайт компании Owen URL: https://owen.ru/product/pchv\_m01 (дата обращения: 06.01.2025).
7. Плунжерный дозировочный насос НД 25/400 К14А // Сайт компании АРЕОПАГ URL: https://areopag-spb.ru/pumps/dozirovochnye\_plunzhernye/dozirovochnye\_nasosy/nd\_2\_5\_25\_400\_k14a\_v/ (дата обращения: 06.01.2025).
8. ПД100 датчик преобразователь избыточного давления // Сайт компании Owen URL: https://owen.ru/product/datchik\_preobrazovatel\_izbitochnogo\_davleniya\_PD100\_dlya\_nasosov\_kotelnykh\_vodosnabzheniya (дата обращения: 06.01.2025).
9. АЦМ-6 Автономный цифровой манометр-термометр // Сайт компании Геотех URL: https://www.geotekh.ru/site/Production/?value=17 (дата обращения: 06.01.2025).
10. Официальный сайт // Owen URL: https://owen.ru/ (дата обращения: 06.01.2025).
11. Metrol 100 цифровой манометр // Metrolcalibration URL: https://metrol.su/product/manometry-tsifrovye/manometr-tsifrovoy-metrol-100/ (дата обращения: 06.01.2025).
12. В.В. Денисенко Компьютерное управление технологическим процессом, экспериментом, оборудованием.. - Горячая линия - Телеком, 2009. - 608 с.
13. Т.А. Барбасова, Е.А. Канашев Промышленные сети и системы связи: учебное пособие. - Челябинск: Издательский центр ЮУрГУ, 20020. - 144 с.
14. Электропривод BVM ЭПК24АВ // BVM URL: https://bvm-privod.ru/product/avtomatika/krany-s-elektroprivodami/elektroprivody-dlya-upravleniya-smesitelnymi-klapanami/epk24av/ (дата обращения: 16.04.2025).
15. Thompson L. M. Industrial Data Communications : учеб. пособие / L. M. Thompson. — 4‑е изд. — Research Triangle Park (NC) : ISA — The Instrumentation, Systems and Automation Society, 2006. — 368 с. — ISBN 978‑1‑934394‑24‑3.
16. Паспорт ЭПК BVM [Электронный ресурс] / ООО «БВМ‑Привод». — Режим доступа: https://bvm-privod.ru/upload/iblock/eae/sdd65d4i5bglmau4i2mrr4itq9mwr54k/%D0%9F%D0%90%D0%A1%D0%9F%D0%9E%D0%A0%D0%A2%20%D0%AD%D0%9F%D0%9A%20BVM.pdf (дата обращения: 18.04.2025).
17. ООО ПКФ «Геотех». АЦМ‑6. Автономный цифровой манометр‑термометр [Электронный ресурс]. – Нефтекамск : ПКФ «Геотех», 2023. – Режим доступа: https://www.geotekh.ru/site/Production/?value=17 (дата обращения: 18.04.2025).
18. Елизаров И.А., Назаров В.Н., Третьяков А.А., Погонин В.А. Промышленные вычислительные сети: учебное пособие. — Тамбов : Изд‑во ТГТУ, 2024. — 279 с. ISBN 978‑5‑8265‑2794‑8.

# Приложение 1

**СХЕМА УСТРОЙСТВА**

# Приложение 2

**ТАБЛИЦА РЕГИСТРОВ ДЛЯ УПРАВЛЕНИЯ ПЧВ**

Таблица П2.1

Регистры управления ПЧВ1

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| Регистр (hex) | Назначение | Ед. изм. / диапазон | Описание и возможные значения |
| 0x2000 | Заданная частота. | 0.01 Гц (0.00 … 320.00 Гц) | Выражается в сотых герца. |
| 0x2001 | Команда управления. | 0x0000…0x0103 | **Бит 0 (0x0001)** – «Пуск прямое»: при 1 – команда на запуск двигателя в прямом направлении.  **Бит 1 (0x0002)** – «Пуск обратное»: при 1 – команда на запуск двигателя в обратном направлении.  **Бит 2 (0x0004)** – «Стоп с замедлением»: при 1 – останов двигателя по профилю замедления.  **Бит 3 (0x0008)** – «Стоп экстренный»: при 1 – мгновенная остановка без учёта профиля.  **Бит 4 (0x0010)** – «Сброс аварии»: при 1 – сброс флага аварийного состояния.  **Бит 5 (0x0020)** – «Блокировка запуска»: при 1 – блокирует любые команды запуска до разблокировки.  **Бит 6 (0x0040)** – «Разблокировка запуска»: при 1 – снимает блокировку, позволяет последующие запуски.  **Бит 7 (0x0080)** – «Сохранённая команда»: при 1 – индикация наличия незавершённой команды (внутренний флаг).  **Биты 8…15 (0x0100…0x8000)** – зарезервированы и должны оставаться равными 0. |