**03/02/2023**

* **Réunion avec Nicolas :**
* Cénarios à réflechir pour le cobot :
  + Lego (Assemblage e Palletisation)
  + Macarons/Chocolat (Palletisation)
    - Nicolas va checher des boîtes de chocolat
  + Télécommande ou autre (Assemblage – Apllication industrielle)
* Par raport à l’automate :
  + Voir avec Milene sur le M221 et le tester

**06/02/2023**

* Schmalz Vaccum Gripper a été installé correctement
* Les « Chocolats » ont été modélisés sur CATIA et imprimés en 3D (Il faut encore les peintres de couleurs différentes)

**07/02/2023**

* Changé les boîtes de stylos à plume par des rectangles en aluminium pour programmer de la palettisation avec la Schmalz vaccum, ce qui a bien marché.
* J’ai imprimé les « chocolats » en 3D et j’ai commencé à les peintre.
* J’ai appris à utiliser les features sur UR3 et à programmer des points par rapport à cette feature.

**08/02/2023**

* Pick and Place avec ventouse pour la boîte de chocolat irrégulier programmé sur l’UR.
  + J’ai pensé, pour l’application de remplissage des boîtes, que l’alimentation des chocolats se fasse par le convoyeur et pas par les distributeurs, vu que ce fait comme ça dans les vrais cas.
  + Ou sinon, il faudra positionner les chocolats sur le distributeur toujours de la même manière, vu qu’il n’y a pas de caméra pour reconnaître la position et orientation du chocolat.
* J’ai pris un capteur photoélectrique de proximité (OSIRIS XUB0 BPSN M12) pour détecter les objets qui arrivent sur le convoyeur.
  + Il faut le régler demain

**09/02/2023**

* J’ai réglé le capteur de proximité et j’ai réussi à trouver cette plage de détection minimum :
  + Distance min : 5 mm
    - Il faut positionner le bout du capteur au moins à 5 mm de l’espace utilisable du convoyeur
  + Distance max : 90 mm
    - Il faudra couper la pièce de devant pour laisser l’espace devant le capteur libre et éviter qu’on ait des malvaises lectures, vu qu’il y a que 40 mm d’espace utilisable du convoyeur
* Un autre capteur photoélectrique avec plage de détection de 1 – 140 mm peut être acheté et me servir mieux que le XUB0 (<https://fr.rs-online.com/web/p/capteurs-photoelectriques/7295104>)
* Le convoyeur Norelem 95300 a été installé dans le système, maintenant on a UR3 + Capteur XUB0 + Convoyeur

**10/02/2023**

* Le scénario des chocolats qui arrivent sur le convoyeur pour être placé dans la boîte a été validé par Nicolas
* Les distributeurs seront utilisés dans un scénario où le robot rempli les boîtes avec des chocolats de différents couleurs/formes positionnés sur 3 piles (utilisation des capteurs de présence pour informer s’il a la présence d’objets dans la pile où si elle est vide)
* Le capteur photoélectrique XUB0 ne détecte pas des surfaces inclinés (des triangles), car la lumière ne pas reflétée de 180°, donc elle ne retourne pas au capteur, alors remplacer par un capteur capacitif est ma meilleure option (site IFM ont des capteurs de portée 0.5 – 40 mm)

**13/02/2023**

* Petite réunion avec Nicolas sur le schéma global du projet (fichier « SchémaAutomFinal » dans le dossier « Schéma Global Système »   :
  + Quelle puissance pour l’alimentation 24V ? Il faut reprendre toutes les données techniques des composants sachant que pour certains on a des puissances d'appel qui sont énormes par rapport à la puissance nominale (l’écran : appel 30A pour 9W de puissance consommée ??)
  + Valider la comm entre écran Harmony HMIST6 et M251, Modbus TCP ?
  + Sur le M251 : 3 ports Ethernet dispo, les 3 utilisables en Modbus TCP ? Si oui, pas besoin du TM4ES4, sinon, il le faudra ?
    - R : <https://product-help.schneider-electric.com/Machine%20Expert/V1.1/en/m251prg/m251prg/Ethernet_Configuration/Ethernet_Configuration-11.htm>
    - R : <http://www.adaptive-engg.com/Content/Downloads/M251.pdf>
  + Master IO-Link avec Modbus TCP, seulement modèle AL1342 chez IFM ?
  + Quels capteurs IO-Link pour la détection de pièces ? Comptabilité à valider avec Master IO-Link.
  + Quels antennes RFID IO-Link choisir ? Comptabilité à valider avec Master IO-Link / compacité par rapport au système / prix.
  + Attendre la visite d’un spécialiste de l’IFM avant de commander les capteurs de présence
* Le capteur Photoélectrique XUB0 est maintenant fixé au convoyeur à l’aide d’un support imprimé en 3D

**14/02/2023**

* J’ai étudié un peu le protocole ModBus et j’essaie de communiquer le PC avec le robot par ModBus TCP/IP avec un câble ethernet
* J’ai programmé le robot pour remplir la boîte de chocolat avec des chocolat qui arrivent sur le convoyeur (Le robot attend un signal du capteur de présence pour saisir la pièce)

**15/02/2023**

* J’ai passé toute la journée en train d’essayer de faire une connexion ModBus entre le PC et URSim (sur VMWare), mais j’ai pas réussi car ni l’Accès par pont (Bridge Connection) de VMWare ni celui de VirtualBox ont fonctionné, alors le PC n’arrivait pas à se connecter à la VM et donc l’URSim, donc j’ai abandonné. De toute façon, communiquer avec URSim c’était que pour faire des essais, c’est pas l’objectif principal du projet.

**16/02/2023**

* Nicolas m’a donné un Dongle (adaptateur) USB – Ethernet, ce qui m’a permis finalement de connecter le PC avec le UR3 physique, alors j’ai plus besoin d’URSim pour les essais, puisque maintenant la connexion ModBus PC+UR3 marche.
  + Par contre que la connexion UR3 (Serveur) et PC (Client) marche, l’invers ne marche pas, je sais pas pourquoi, il faut demander à Kouiss. Cependant c’est pas grave, car ce sera probablement cette configuration qu’on va utiliser avec l’automate, où le M251 sera le Client et l’UR3 sera le Serveur.

**20/02/2023**

Sur les capteurs de proximité :

* Le problème avec le photoélectrique n’est pas l’inclinaison de la pièce, mais sa couleur noire, le noir absorbe la lumière, ce qui rend difficile son retour au capteur, qui par conséquence n’arrive pas à détecter la pièce. Cependant, avec d’autres couleurs comme vert, orange etc, le capteur détecte bien les pièces inclinées.
* On doit forcément utiliser des capteurs photoélectriques car les capacitifs ont un coefficient de 0.2 pour le plastique, ce qui fait que la portée réelle maximale pour détecter les pièces soit de 40 \* 0.2 = 8 mm, donc vraiment plus petite, alors il faudrait placer les pièces très proches des capteurs pour la détection, ce qui n’est pas intéressant pour le projet.
* Je suis un cours de Ecoestruxure Machine Expert sur Youtube

**28/02/2023**

* J’ai réussi à connecter le TM251 au robot après plusieurs problèmes avec firmware, cablê ethernet croisé etc, et maintenant j’arrive, à l’aide du pdf des adresses ModBus de l’UR, à faire communiquer les deux (UR et TM251) :
  + Pour acceder aux adresses ModBus de l’UR sur Machine Expert, il faut créer une chaîne avec Unit ID = 0 et choisir l’offset d’après l’adresse qu’on veut communiquer, par exemple 1 pour les Sorties Digitales du robot
* Demain je vais faire un programme test pour tester l’ensemble capteur de présence + UR + Convoyeur + Automate.

**01/03/2023**

* J’ai fait des programmes tests pour contrôler le convoyeur, le capteur et le robot, tout marche bien.
* J’ai changé les câbles d’alimentation de l’automate pour laisser le système plus propre.

**03/03/2023**

* Après réunion avec Nicolas, on a choisi de changer les capteurs photoélectriques du projet car les anciens n’étaient pas compatibles avec IO-Link, on a aussi changé le capteurs RFID par un plus petit.
* Je suis en train de faire les modifications dans le CAD de la cellule pour insérer les nouveaux capteurs.

**06/03/2023**

* J’ai fini les modifications dans le CAD en implémentant les nouveaux capteurs.
* J’ai créé un dossier GitHub pour faire la gestion de versions du projet.
* J’ai installé le deuxième TM251 à côté de l’UR3 pour réaliser les tests nécessaires.

**07/03/2023**

* Doute par rapport aux nombres effectif de E/S de l’IO-Link (On a 5 Capteurs Photo, 2 Capteurs RFID et 1 Convoyeur qui nécessite de 2 Sorties Analogiques, total de 9 portes)
* Regarder avec Nicolas le lundi prochain (13/03) sur le module d’alimentation Modicon à acheter.
* J’ai passé la commande pour les capteurs et les câbles RJ45 croisés, mais il faut attendre lundi pour commander le modules TM4ES4 et le module d’alimentation.

**08/03/2023**

* J’ai trouvé le problème avec l’Input STOP du convoyeur, en fait, les sorties digitales de l’UR sont pas à 0V quand elles sont en OFF, elles sont à 1.5V, donc le convoyeur comprend ça comme un état HIGH et pas un état LOW. Par contre, les entrées digitales de l’UR sont à 0.3V, et alors quand on connecte le Convoyeur à une entrée et on active cette entrée, son Input STOP est déclenché, ou sinon quand on branche le STOP a une sortie digitale de l’UR et on branche cette sortie à une entrée, ça « décharge » la sortie en faisant qu’elle baisse sa voltage à moins que 1.5V et donc déclenchant le STOP.
* J’ai modélisé le CAD du casier pour la boîte de chocolat et je l’imprime sur 3D pour tester.
* J’avance avec le cours de Machine Expert.