

# Sprawozdanie z laboratorium 6

HART (WAGO)

Łukasz Janusz  
Marek Generowicz  
09.03.2025



**AGH**

**AGH UNIVERSITY OF KRAKOW**

# 1 Wstęp

Na laboratoriach należało zapoznać się z protokołem HART, zasadami komunikacji oraz praktycznymi aspektami wykorzystania go w przemyśle. W trakcie zajęć przeprowadzono ćwiczenia z wykorzystaniem sterownika *WAGO 750-841* wyposażonym w dwukanałowy analogowy moduł wejścia, który pozwala na komunikację z urządzeniami HART. Elementem pomiarowym natomiast jest *termopara typu K*, która została połączona z modułem WAGO za pomocą przetwornika temperatury *TxIsoRail-HART*.

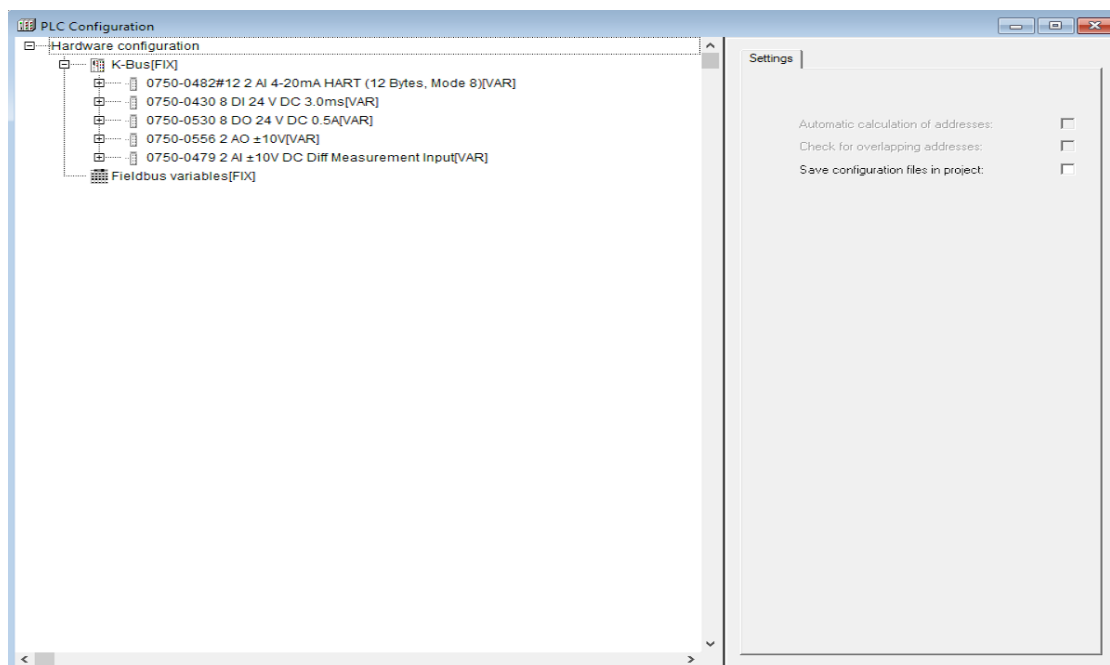
## 1.1 Protokół HART

Protokół HART (*High Addressable Remote Transducer*) jest standardem komunikacyjnym stosowanym w przemyśle, który pozwala na komunikację z urządzeniami pomiarowymi, takimi jak czujniki, przetworniki, zawory, itp. Protokół HART umożliwia przesyłanie danych cyfrowych i analogowych w jednym przewodzie. Komunikacja odbywa się za pomocą sygnałów modulowanych na sygnale prądu stałego, co pozwala na przesyłanie danych cyfrowych wraz z sygnałem analogowym. Protokół HART jest kompatybilny z większością urządzeń pomiarowych, co pozwala na łatwe wdrożenie w istniejących systemach. Urządzenia, które wykorzystują protokół HART, są podzielone na nadrzędne (np. sterowniki PLC) i podrzędne (np. czujniki).

## 2 Przebieg ćwiczenia

### 2.1 Konfiguracja PLC

W pierwszej części zadania należało zaprogramować sterownik *WAGO*. W tym celu należało skorzystać z aplikacji *CoDeSys*. Ważne aby w nowo stworzonym projekcie ustawić *Type od POU* na *Program* a język programowania na *FBD* ze względu na konieczność wykorzystania biblioteki do obsługi *POU* napisanej w tym właśnie języku. Następnie należało dodać moduły wejścia i wyjścia w wirtualnym wnętrzu magistrali. Uzupełniona magistrala wyglądała jak na zdjęcie 1.

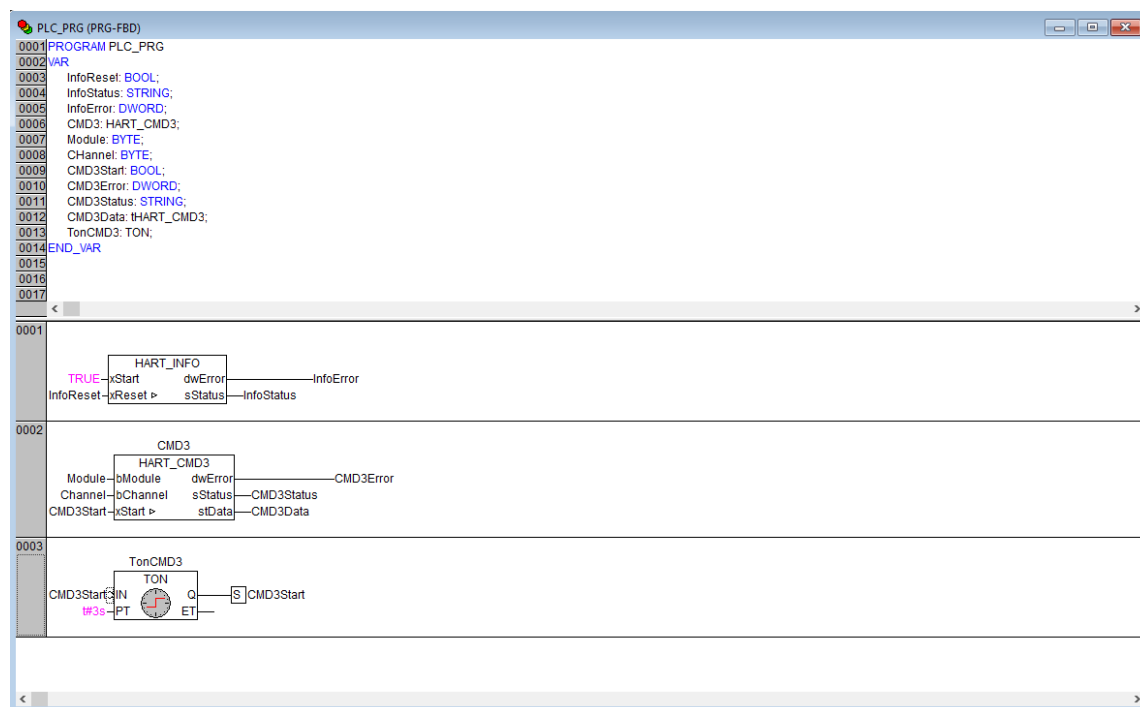


Rysunek 1: Wnętrze magistrali w aplikacji *CoDeSys*.

Przed przystąpieniem do programowania należało skonfigurować parametry komunikacji oraz, w razie gdyby jej nie było, dodać bibliotekę do obsługi komunikacji HART *WagoLibHART\_03.lib*

## 2.2 Program - HART\_INFO

Po skonfigurowaniu PLC należało przejść do napisania kodu obsługującego moduł HART. Okno programu jest podzielone na dwie części, w górnej znajdują się zmienne używane w kodzie, a w dolnej znajduje się logika kodu. Zdjęcie 2 przedstawia całość kodu napisanej na zajęciach aplikacji. Jak widać logika zależy od trzech bloków logicznych.



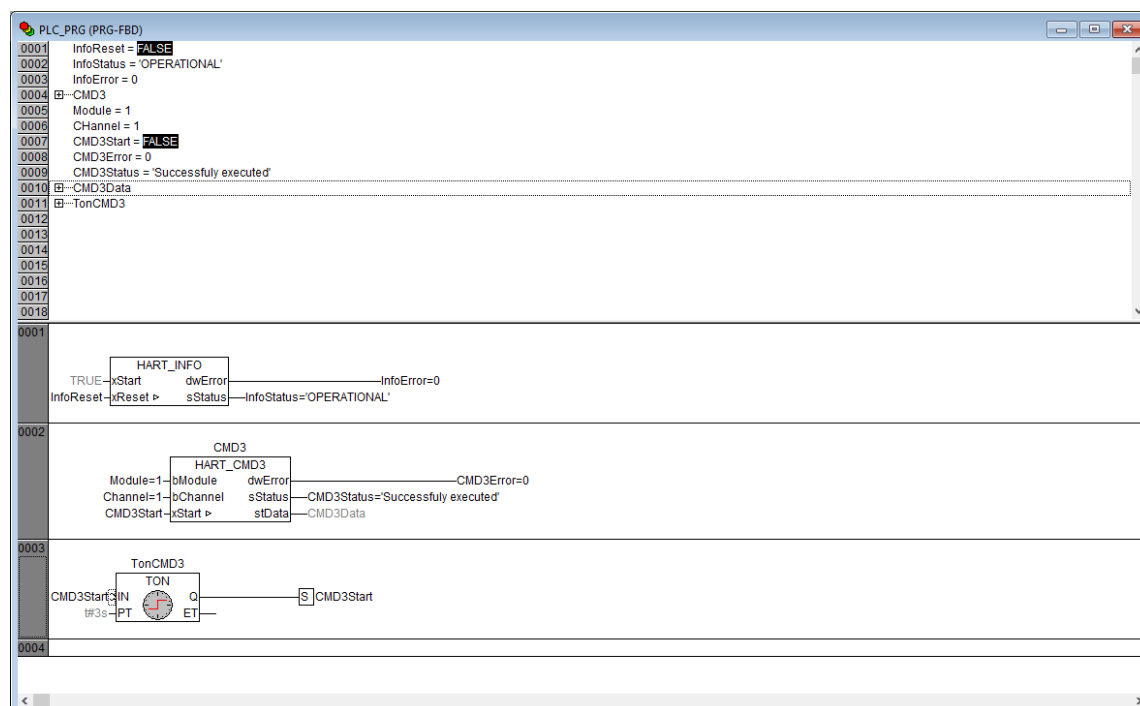
Rysunek 2: Program obsługujący wejście analogowe modułu HART.

Pierwszy z nich *HART\_INFO* służy do odczytu czy cały układ jest w stanie komunikować się z modułem HART.

Drugi blok *HART\_CMD3* za pomocą uniwersalnej komendy HART numer 3 służy do odczytu zmiennych w module HART.

Trzeci blok *TON* jest zegarem, który pozwala na cykliczne wykonywanie logiki drugiego bloku, ponieważ blok ten jest uruchamiany rosnącym zboczem parametru *CMD3Start*. Ważne jest aby wejście timera zanegować aby zegar działał zgodnie z tym co oczekujemy.

Stworzenie takiego programu daje nam możliwość odczytu zmiennych z modułu HART, co jest niezbędne do dalszych działań. W trakcie uruchamiania programu wartości należało pamiętać aby ustawić wartości zmiennych *Module* oraz *Channel* na wartości 1. Wygląd uruchomionego programu przedstawia zdjęcie 3.



Rysunek 3: Uruchomiony program do obsługi modułu HART.

## 2.3 Program - odczyt zmiennych HART

Po poprawnej konfiguracji oraz zaprogramowaniu sterownika, można przystąpić do odczytu zmiennych z modułu HART. W tym celu należy uruchomić program i ustawić poprawne wartości zmiennych *Module* oraz *Channel* na wartości 1. Po uruchomieniu programu, dzięki blokowi *TON* program będzie cyklicznie co 6 sekund aktualizował dane, które moduł HART będzie otrzymywał od termopary typu K.

Aby odczytać wartości odebrane przez termoparę typu K oraz przekazane przez moduł HART, należy w części programu gdzie znajdują się parametry układu rozwinąć część *CMD3Data*. Zdjęcie 4 przedstawia jak wygląda odczyt zmiennych z modułu HART.

0007	CMD3Start = FALSE
0008	CMD3Error = 0
0009	CMD3Status = 'Successfully executed'
0010	[-] CMD3Data
0011	.rVarCurrent = 6.994897
0012	.rVarPrimary = 24.61728
0013	.sUnitSymPrimary = '°C'
0014	.sUnitTxtPrimary = 'Degrees Celsius'
0015	.rVarSecondary = 28.72426
0016	.sUnitSymSecondary = '°C'
0017	.sUnitTxtSecondary = 'Degrees Celsius'
0018	.rVarThird = -8.453844e-002
0019	.sUnitSymThird = 'mV'
0020	.sUnitTxtThird = 'Millivolts'
0021	.rVarFourth = 0
0022	.sUnitSymFourth = ''
0023	.sUnitTxtFourth = ''
0024	[+] TonCMD3

Rysunek 4: Dane otrzymane z modułu HART.

## 2.4 Dane HART

W celu sprawdzenia ilości zmiennych dynamicznych skorzystaliśmy z tabeli z dokumentacji urządzenia.

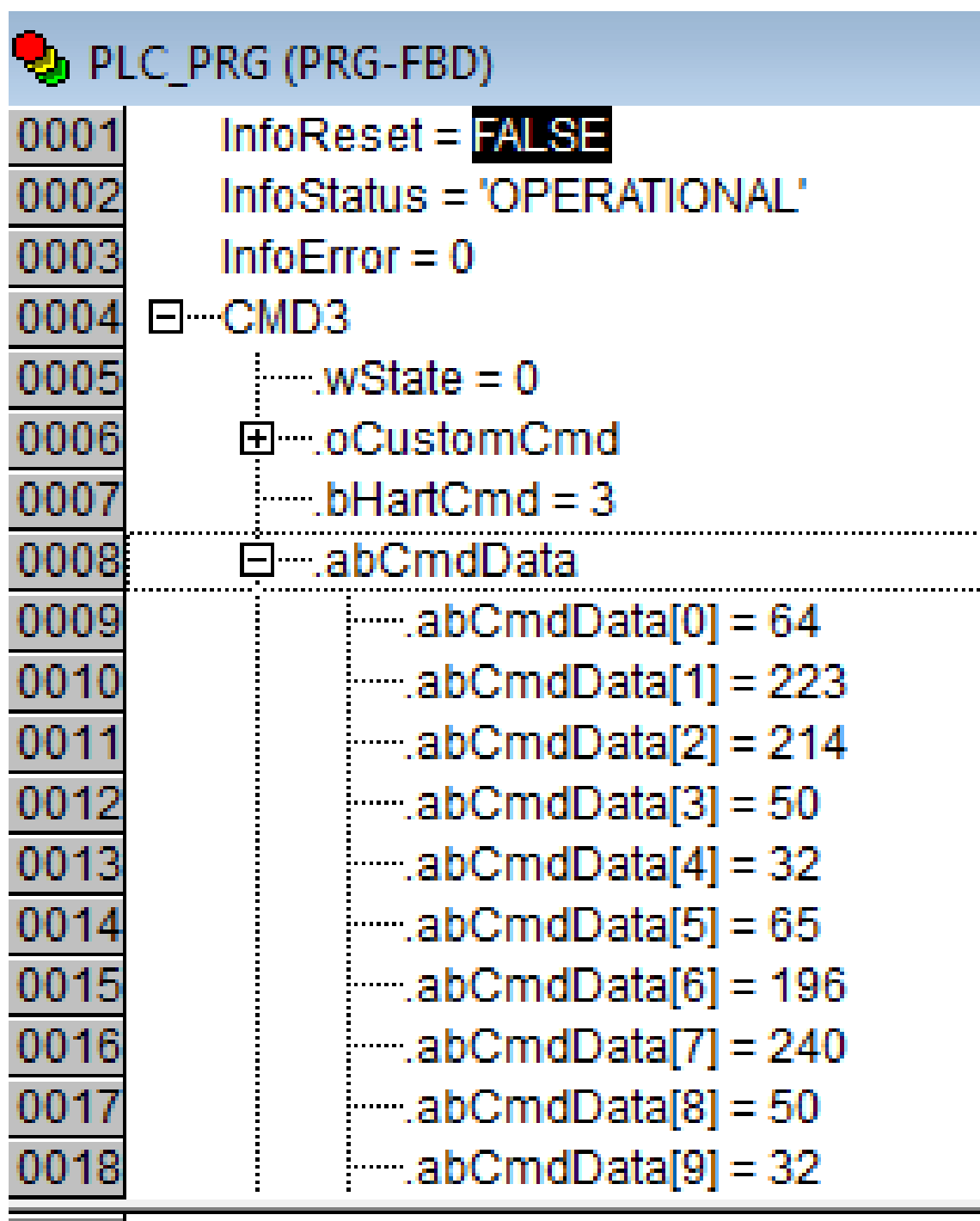
Dynamic Variables Supported	No. of Response Data Bytes
PV	9
PV, SV	14
PV, SV, TV	19
PV, SV, TV, QV	24

Tabela 1: Tabela z dokumentacji

Aby tabela była użyteczna sprawdziliśmy wartość pola CMD3.bCmdDataCount, którego wartość wynosi 19. Dzięki temu wiemy, że nasze urządzenie obsługuje dokładnie 3 zmienne dynamiczne.

The screenshot displays a C program in a code editor, its execution output, and a corresponding ladder logic diagram. The C program, named `main.c`, includes `<stdio.h>` and `<string.h>`. It defines a `float f;` and sets three unsigned char variables: `b0 = 65` (commented as bajt 0), `b1 = 198` (commented as bajt 1), and `b2 = 31` (commented as bajt 2). These are then combined into an array `b[]` and printed using `memcpy` and `printf`. The output window shows the value `24.765430` and a success message. The ladder logic diagram on the left shows the `HART_CMD3` module with inputs `Module=1`, `Channel=1`, and `CMD3Start`, and outputs `dwError`, `sStatus`, and `CMD3Data`. A timer `TonCMD3` is also shown with inputs `CMD3Start` and `PT`, and output `ET`.

Rysunek 5: Wartości poszczególnych pól `adCmdData` wraz z ich sprawdzeniem z użyciem języka C

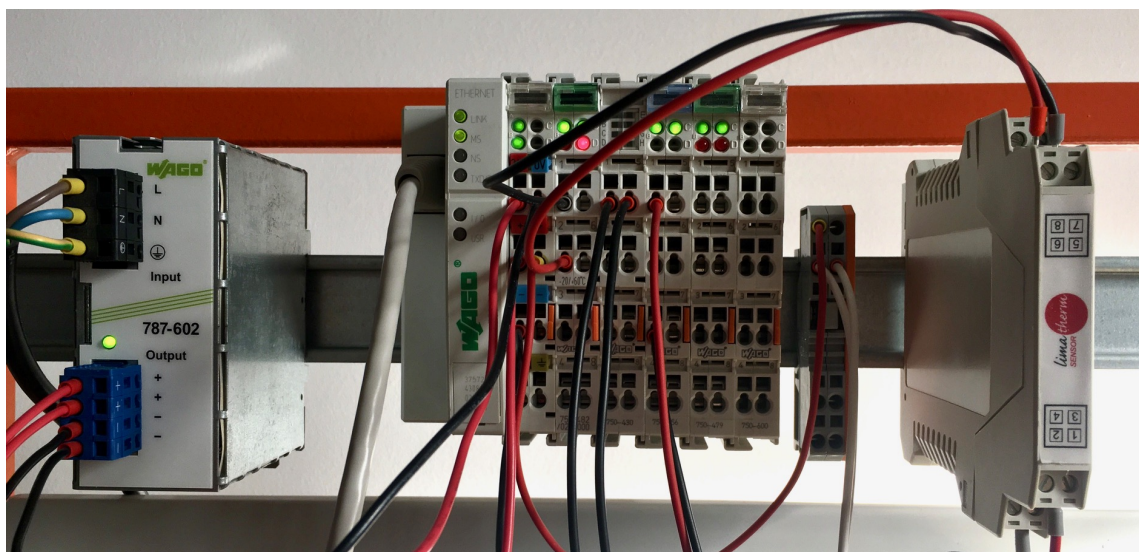


Rysunek 6: Możesz użyć bo masz tu surowe dane



### 3 Podsumowanie

Nauka programowania modułu HART jest bardzo przydatna ponieważ pozwala na komunikację z urządzeniami pomiarowymi w przemyśle ponieważ daje możliwość komunikacji dwukierunkowej nawet w niesprzyjających warunkach. W trakcie laboratoriów udało nam się zaprogramować sterownik *WAGO 750-841*, odczytać dane z modułu HART oraz nauczyć się odczytywać "surowe" dane aby odczytać poszukiwane informacje. Dzięki temu zdobyliśmy praktyczną wiedzę na temat protokołu HART co umożliwi nam w przyszłości praktyczne wykorzystanie tej wiedzy w przemyśle.



Rysunek 7: Wygląd modułu HART