### TEHNIČKO VELEUČILIŠTE U ZAGREBU

#### **SEMINAR**

# Automatsko sortiranje kutija QR kodovima

Marko Kljajić Voditelj: prof. dr. sc. Dario Matika

# SADRŽAJ

1.	Uvod	1										
2.	Raspberry pi	3										
	2.1. Priprema OS-a	3										
	2.2. Konfiguriranje mrežnih postavki	4										
	2.3. Snap7 modul	5										
	2.4. OpenCV	6										
	2.5. PyQt5	6										
3.	TIA Portal	8										
	3.1. Priprema TIA portala za komunikaciju	9										
4.	Dodatak											
	4.1. Raspberry pi kod	12										
	4.2. TIA portal program i podatkovni blokovi	17										

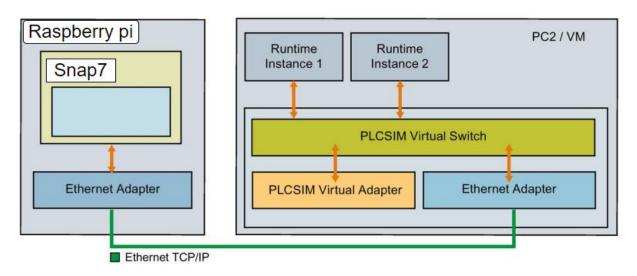
## 1. Uvod

Rad obuhvaća povezivanje više programskih platformi od kojih se dio simulira u odgovarajućem programskom paketu, a dio odvija u stvarnosti. Zadatak je bio povezati PLC (Simatic S7-1500) i mikroračunalo (Raspberry pi 4, model B) koji zajedno posreduju jednostavnom sortirnom linijom. Linija se sastoji od pokretne trake na kojoj se prenose dva tipa kutija ("Kutija A/ Kutija B"), optičkog prolaznog senzora, pneumatskog cilindra i ormara s tipkalima za pokretanje odnosno zaustavljanje. Difuzni optički senzor u prisutnosti predmeta daje logičku jedinicu, pneumatski cilindar je upravljan elektropneumatskim monostabilnim 5/2 razvodnikom. Tipkala (Start/Stop) su u normalnom stanju otvorena dok je isklop u slučaju nužde po standardu normalno zatvorenog kontakta. Kontrola toka kutija se odvija putem QR kodova putem kamere koja je spojena na sam raspberry pi te je na njemu i HMI. HMI-om se prikazuje brojno stanje kutija po tipu i moguće je pokrenuti ili zaustaviti proces.



Slika 1.1: Izgled sortirne linije u FactoryIO programskom okruženju.

Nakon pokretanja linije kutije na mjestu za skeniranje zaustavlja optički senzor te u slučaju "Kutije A" pneumatski cilindar treba kutiju odvojiti na drugu stranu. Simatic S7-1500 je programiran pomoću TIA portal-u (eng. Totally Integrated Automation Portal) i spaja se na PLCSIM Advanced programski paket za simuliranje rada stvarnog PLC-a. PLCSIM Advanced kreira virtualni PLC s određenom IP adresom na koji možemo interno mrežno spustiti program kao na pravi PLC. Oni su još spojeni s FactoryIO programom koji omogućuje simulirani prikaz same sortirne linije. Raspberry pi spajamo pomoću ethernet adaptera na istu lokalnu mrežu pri čemu moramo voditi računa da su svi uređaji na istom "subnet-u", odnosno ručno podesiti IP adrese kako bi svi bili međusobno dohvatljivi. Raspberry pi je programiran programskim jezikom Python.



Slika 1.2: Shema povezivanja programskih paketa

U nastavku će pojedinačno biti objašnjeni programski kodovi i komunikacije za raspberry pi i PLC.

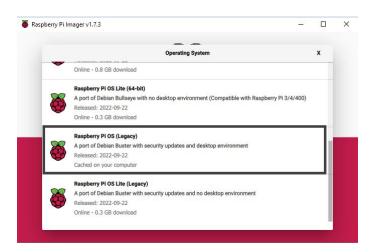
## 2. Raspberry pi

Prije programiranja potrebno je prilagoditi uređaj za rad instaliranjem python modula i razvojnih okruženja. Prvotno se treba kreirati OS (eng. Operating system) specifičan za raspberry pi te setom (eng. Bash) komandi dodaju moduli i postavljaju konfiguracije za samo programiranje. Potrebni moduli su:

- 1. Snap7
- 2. OpenCV
- 3. PyQt5

#### 2.1. Priprema OS-a

Raspberry pi koristi prilagođenu inačicu linuxa pod imenom "Raspbian", koja je nastala od "Debian" distribucije linuxa. Metodom pokušaja/pogreške sve je radilo sa starijom verzijom OS-a (Debian version: 10 (buster)). Spuštanje OS-a najjednostavnije je napraviti s "Raspberry pi imager" programom.



Slika 2.1: Debian version: 10 (buster)

#### 2.2. Konfiguriranje mrežnih postavki

Slanjem slijedećih naredbi u terminal otvara na se prozor. Ovim kodom se Raspberry postavlja na LAN mrežu računala.

```
~$ sudo nano /etc/dhcpcd.conf
```

Listing 2.1: bash naredba

Slika 2.2: Debian version: 10 (buster)

U projektu je korišten ethernet priključak te shodno tomu ključan dio koda je:

```
interface eth0

2 static ip_address=192.168.137.118/24

3 static routers=192.168.137.1

4 static domain_name_servers=192.168.137.1
```

Listing 2.2: dhcpcd.conf datoteka

#### 2.3. Snap7 modul

Snap7 je multi-platformski ethernet komunikacijski paket otvorenog koda dizajniran za korištenje s Siemens S7 PLC-ima. Njegovo implementiranje na Raspbian se odrađuje nizom naredbi u terminalu. Njime se mogu dohvaćati memorijski podaci iz PLC-a.

```
#download and compile snap7 for rpi

wget http://sourceforge.net/projects/snap7/files/1.2.1/
    snap7-full-1.2.1.tar.gz/download

tar -zxvf snap7-full-1.2.1.tar.gz

cd snap7-full-1.2.1/build/unix

sudo make f arm_v7_linux.mk all

#copy compiled library to your lib directories

sudo cp ../bin/arm_v7-linux/libsnap7.so /usr/lib/libsnap7
    .so

sudo cp ../bin/arm_v7-linux/libsnap7.so /usr/local/lib/
    libsnap7.so

#install python pip if you don't have it:

sudo apt-get install python-pip
sudo pip install python-snap7
sudo ldconfig
```

Listing 2.3: Lista narebi za terminal

#### 2.4. OpenCV

OpenCV (eng. Open Source Computer Vision Library) je biblioteka otvorenog koda za računalni vid i strojno učenje. Pomoću nje je odrađeno prepoznavanje QR kodova. Instaliranje biblioteke se odvija nizom slijedećih naredbi u terminalu:

Listing 2.4: Lista narebi za terminal

#### 2.5. PyQt5

PyQt5 je peto izdanje softverskog alata koji kombinira programski jezik python i Qt alate za izradu grafičkih sučelja. Instaliranje paketa se odvija naredbom u terminalu:

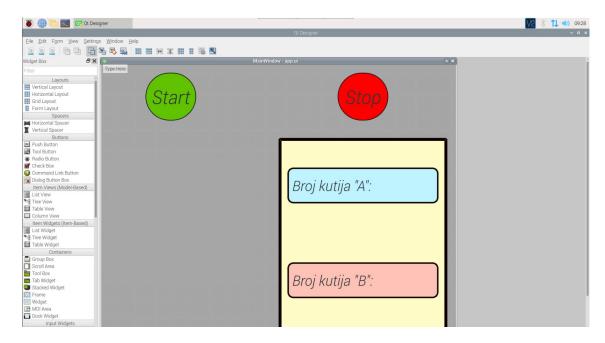
```
sudo apt install python3-pyqt5
```

Listing 2.5: Nareba za terminal

Kako bi se olakšala sama izrada sučelja postoji PyQt-Designer alat kojim jednostavnim DD (eng. Drag and drop) se pozicijoniruaju određeni elementi a njihovo uređivanje kao promjena boje, fonta, oblika, itd., koristi CSS (eng. Cascading Style Sheets). Za instaliranje PyQt-Designer-a je potrebne su slijedeće naredba:

```
sudo apt-get install qt5-default
sudo apt-get install qtcreator
```

Listing 2.6: Nareba za terminal



Slika 2.3: Izgled PyQt-Designer-a na raspberry pi-u

## 3. TIA Portal

TIA Portal (Potpuno integrirani automatizacijski portal) softverska je platforma za programiranje, konfiguriranje i vizualizaciju automatizacijskih sustava tvrtke Siemens. To je inženjerski okvir koji podržava automatizacijska i pogonska rješenja, kao i vizualizaciju HMI (čovjek-stroj sučelje) i SCADA (Nadzor i akvizicija podataka) sustava.

TIA Portal je osmišljen kako bi pojednostavio razvojni proces industrijskih automatizacijskih sustava pružajući jedinstvenu softversku platformu koja se može koristiti za sve automatizacijske zadatke. To znači da inženjeri i tehničari mogu koristiti jedan alat za programiranje kontrolera, konfiguriranje uređaja i dizajniranje HMI zaslona.

TIA Portal podržava niz tehnologija automatizacije, uključujući programabilne logičke kontrolere (PLC-ove), ljudsko-strojne sučelja (HMI-je), distribuirane I/O sustave, uređaje za varijabilni napon (VFD-ove) i sustave za upravljanje pokretom. Platforma također podržava industrijske komunikacijske protokole poput PROFINET-a, PROFIBUS-a i AS-Interface-a.

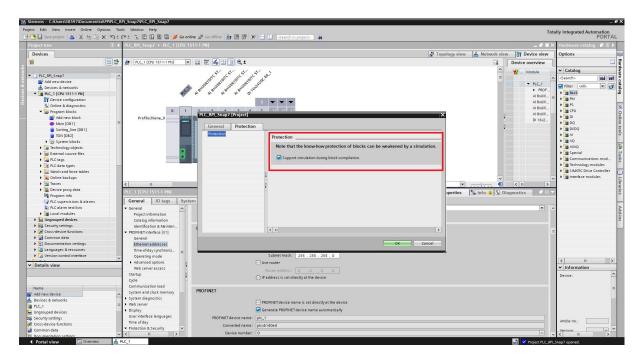
TIA Portal je organiziran u nekoliko modula, uključujući STEP 7 programsko okruženje, WinCC za dizajn i vizualizaciju HMI-a i Startdrive za konfiguriranje pogona. Ovi se moduli mogu koristiti zajedno ili neovisno, ovisno o specifičnim automatizacijskim zahtjevima projekta.

Ukupno gledano, TIA Portal je sveobuhvatna i integrirana softverska platforma koja pojednostavljuje razvojni proces automatizacijskih sustava, olakšavajući inženjerima i tehničarima dizajniranje, programiranje i održavanje industrijskih automatizacijskih sustava.

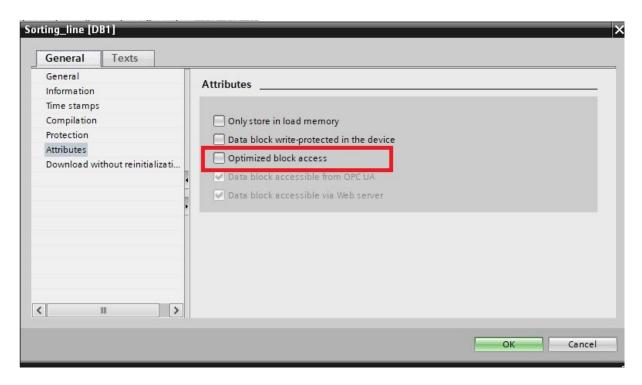
#### 3.1. Priprema TIA portala za komunikaciju

Za uspostavu komunikacije potrebno je prilagoditi postavke u TIA portalu, odnosno:

- 1. dozvoliti simulaciju tijekom kompajliranja blokova (Slika 3.1)
- 2. ukloniti optimizaciju podatkovnih blokova koji se dohvaćaju (Slika 3.2)
- 3. PLC konfigurirati da podržava (eng. PUT/GET) od strane povezanog uređaja (Slika 3.3)
- 4. podesiti IP adresu PLC-a kako bi bio na istom subnetu (Slika 3.4)



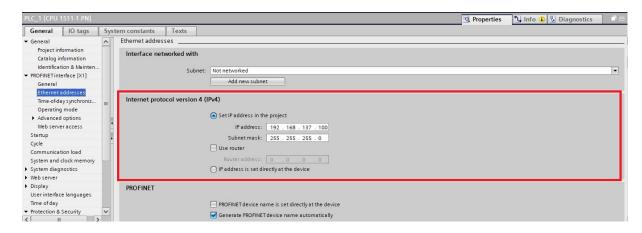
Slika 3.1: TIA portal



Slika 3.2: TIA portal



Slika 3.3: TIA portal



Slika 3.4: TIA portal

## 4. Dodatak

## 4.1. Raspberry pi kod

#### Glavni program:

```
from PyQt5.QtWidgets import QApplication, QMainWindow,
    QLabel, QTextEdit, QPushButton, QDialog, QWidget,
    QStackedWidget
2 from PyQt5 import uic
3 from PyQt5 import QtWidgets
4 from PyQt5.QtGui import QMovie
5 import sys
6 import QrScan
1 import time
8 import snap7
9 import threading
11
12
class Snap7():
     IP = "192.168.137.100"
     RACK = 0
15
      SLOT = 1
16
17
      DB_NUMBER = 1
18
19
20
      data = bytearray(b' \times 00')
21
22
```

```
plc = snap7.client.Client()
24
      plc.connect(IP, RACK, SLOT)
25
          #print(plc.get_cpu_info())
26
      plc.db_write(1, 0, data)
27
          #db = plc.db_read(DB_NUMBER. 0, 1)
28
29
      def ReadDB():
          db = Snap7.plc.db_read(1, 0, 1)
32
          #value = int.from_bytes(db[0:1], byteorder = "big
33
     " )
          print (db)
34
          #print (value)
35
          #data = bytearray(b'\x00')
          #Snap7.plc.db_write(1, 0, data)
37
          #value = int.from_bytes(db[0:1], byteorder = "big
38
     ")
          #print (db)
39
40
41
42
43
44 class Data():
      a = 0
45
      b = 0
46
      data = ""
47
      prev = 0
49
50
51
52
53
55 class MainUi(QMainWindow):
   def ___init___(self):
```

```
super(MainUi, self).__init__()
          uic.loadUi('app.ui', self)
          self.movie = QMovie("box.gif")
60
          self.label.setMovie(self.movie)
          self.movie.start()
63
          self.label_5.setText(str(Data.a))
          self.label_6.setText(str(Data.b))
          self.pushButton.clicked.connect(self.Start)
67
          self.pushButton_2.clicked.connect(self.Stop)
70
          #self.showMaximized()
72
73
          #QrScan.Scanner.scan()
75
      def Start(self):
76
          #Snap7.ReadDB()
          #ScanData()
          data2 = bytearray(b' \times 01')
          Snap7.plc.db_write(1, 0, data2)
          time.sleep(0.5)
81
          data2 = bytearray(b' \times 00')
82
          Snap7.plc.db_write(1, 0, data2)
83
86
      def Stop(self):
          data1 = bytearray(b' \times 02')
          Snap7.plc.db_write(1, 0, data1)
89
          time.sleep(0.5)
          data1 = bytearray(b' \times 00')
          Snap7.plc.db_write(1, 0, data1)
92
```

```
def ScanData():
           db = Snap7.plc.db_read(1, 1, 1)
           value = int.from_bytes(db[0:1], byteorder = "big"
     )
           if value == 0:
98
               Data.prev = 0
           print (value)
           if value == 1 and Data.prev ==0:
101
               window.Stop()
102
               Data.prev = 1
103
               Data.data = QrScan.Scanner.scan()
104
               print (Data.data)
105
               if Data.data == "A":
                    Data.a = Data.a + 1
107
                    data2 = bytearray(b' \setminus x05')
108
                    Snap7.plc.db_write(1, 0, data2)
                    time.sleep(0.5)
110
                    data1 = bytearray(b' \times 00')
                    Snap7.plc.db_write(1, 0, data1)
112
                    #print (Data.a)
               if Data.data == 'B':
114
                   Data.b +=1
115
                    window.Start()
116
               window.label_5.setText(str(Data.a))
               window.label_6.setText(str(Data.b))
118
           threading.Timer(0.1, ScanData).start()
120
app = QtWidgets.QApplication(sys.argv)
window = MainUi()
124 window.show()
QrScan.Scanner.scan()
126 Snap7()
```

```
threading.Timer(0.1, ScanData).start()

#t1 = Thread(target = ScanData)

#t1.start()

#t1.join()

app.exec_()
```

#### Skripta za pokretanje skeniranja QR koda:

```
import cv2
4 class Scanner:
     def scan():
          close_qr_scanner = ""
          # set up camera object
          cap = cv2.VideoCapture(0)
11
12
          # QR code detection object
          detector = cv2.QRCodeDetector()
14
15
          while True:
16
              # get the image
              _, img = cap.read()
18
              # get bounding box coords and data
19
              data, bbox, _ = detector.detectAndDecode(img)
21
              # if there is a bounding box, draw one, along
22
     with the data
              if(bbox is not None):
23
                  for i in range(len(bbox)):
24
                       cv2.line(img, tuple(bbox[i][0]),
```

```
tuple(bbox[(i+1) % len(bbox)][0]), color=(255,
                                0, 255), thickness=2)
26
                  cv2.putText(img, data, (int(bbox
27
     [0][0][0]], int(bbox[0][0][1]) - 10), cv2.
    FONT_HERSHEY_SIMPLEX,
                               0.5, (0, 255, 0), 2)
                  if data:
29
                       #print("data found: ", data)
                       close_qr_scanner = "1"
                       #print(data)
32
              # display the image preview
33
              #cv2.namedWindow("code detector")
35
              cv2.namedWindow("code detector")
38
              #cv2.resizeWindow("code detector", 2500,
    2500)
              #cv2.resizeWindow("code detector")
40
41
              cv2.moveWindow("code detector", 1250,300)
              cv2.imshow("code detector", img)
43
44
              if (cv2.waitKey(1) == ord("q")):
                  break
              if(close_qr_scanner == "1"):
47
                  break
48
          # free camera object and exit
          cap.release()
50
          cv2.destroyAllWindows()
51
          return data
```

#### 4.2. TIA portal program i podatkovni blokovi

n Portal
----------

#### Main [OB1]

<b>Main Propert</b>	ies				
General					
Name	Main	Number	1	Туре	OB
Language	LAD	Numbering	Automatic		
Information					
Title	"Main Program Sweep (Cycle)"	Author		Comment	
Family		Version	0.1	User-defined ID	

Name	Data type	Default value	Comment
▼ Input			
Initial_Call	Bool		Initial call of this OB
Remanence	Bool		=True, if remanent data are available
Temp			
Constant			

#### Network 1:

```
%Q0.0
"Start" "ES" SR

S Q

%DB1.DBX0.0
"Sorting_line".
"M0.0"

%LDB1.DBX0.1
"Sorting_line".
"M0.1"
```

#### Network 2:

```
%M1.0

"Activate_Pusher_
Timer"

RS

R Q

%I0.0

"Borting_line".

"Pusher_Sensor"

"M0.2"

"M0.0"

Sorting_line".

"Sorting_line".

"Sorting_line".

"Sorting_line".

"Sorting_line".

"Sorting_line".

"Sorting_line".

"Sorting_line".
```

Totally Integrated Automation Portal		
Network 3:		
	%DB3 "Timer"  %Q0.0 "Activate_Pusher_ "Conveyor" Timer"  TON Time "Pusher"  IN Q "TON".TON_Preset PT ET TON".TON_Time	-
Network 4:	<u> </u>	
	%IO.0 "Pusher_Sensor"  MOVE EN ENO IN %DB1.DBB1 "Sorting_line".  MOVE EN ENO "M1.0"	<b>-</b>
Network 5:	<u>'</u>	
	%IO.0 "Pusher_Sensor"  O — IN  %DB1.DBB1 "Sorting_line".  "M1.0"	<b>-</b>

ieneral Iame	Sorting_line		Number	1				∐T,	ype		DB
Language	DB		Numbering	Auton	natic				7 -		
Information Title			Author					С	ommen	t	
Family			Version	0.1					ser-defi		
Name	Data typ	e Offset	Start value	Re		from HMI/O PC UA/W eb API	ta- ble fro m HM	ble in HMI engi- neer-	Set- point		r-Comment
▼ Static M0.0	Bool	0.0	false	Fal	lse	True	Tru	True	False		HMI_Start
M0.1	Bool	0.1	false	Fal		True	e Tru	True	False		HMI_Stop
M0.2	Bool	0.2	false	Fal	lse	True		True	False		Box_Type
M1.0	Byte	1.0	16#0	Fal	lse	True	e Tru e	True	False		

ieneral Iame	TON			Number	2				Туре		DB
Language	DB			Numbering	Auton	natic					
nformation Title				Author					Commo	ent	
amily				Version	0.1				User-de		
Name		Data type	Start	value		Accessible from HMI/O PC UA/We b API	ta- ble fro m	in HMI engi- neer- ing		Super- vision	Comment
▼ Static TON_Sta	nrt	Bool	false		False	True	Tru	True	False		
TON_Time		Time	T#0n	ns	False	True	e Tru e	True	False		
TON_Q		Bool	false		False	True		True	False		
TON_Pre	eset	Time	T#1S <sub>.</sub>	_300ms	False	True		True	False		