

Содержание

Список используемых сокращений	8
Введение	9
Глава 1 Анализ состояния вопроса и постановка задачи	
исследования	13
1.1 Степень изученности темы исследования	13
1.2 Модульные системы управления технологическим оборудованием и их основные принципы	15
1.3 Роль компонента пользовательского интерфейса в системе управления технологическим оборудованием	17
1.4 Инструменты разработки графического интерфейса	19
Глава 2 Имя главы	20
2.1 Имя раздела	20
2.1.1 Имя подраздела	20
Глава 3 Глава	21
3.1 Раздел	21
Заключение	22
Список литературы	23
Приложение А Имя приложения	25

Список используемых сокращений

ЧПУ — Числовое программное управление

MES — Manufacturing execution system

ERP — Enterprise resource planning

SCADA — Supervisory control and data acquisition

ППВМ — Программируемая пользователем вентильная матрица

FPGA — Field-programmable gate array

XML — eXtensible markup language

АСУ ТП — Автоматизированная система управления технологическим процессом

Введение

Анализируя тенденции современного производства, стоит отметить одно наиболее важное изменение — переход от массового производства конвейерного типа к гибким автоматизированным и роботизированным производственным комплексам. Начало распространения комплексной автоматизации было обусловлено множеством технических предпосылок, и в первую очередь — это появление в начале 80-х годов достаточно мощных микропроцессоров и носителей памяти, а также удешевление и распространение компьютерной техники, что позволяло разрабатывать и внедрять такие системы. Естественно, одним из направлений автоматизации являлась автоматизация технологического оборудования. Благодаря научно-техническому прогрессу в этой области, удалось создать точное высококласное оборудование с числовым программным управлением (ЧПУ) и привести его к такому виду, каким оно является сейчас.

В настоящее время информационные технологии распространяются повсеместно, и данный процесс не обходит стороной и производственную сферу. Фактически, промышленность вступает в новую эпоху Четвертой промышленной революции (известной также как Индустрия 4.0¹), которая влечет за собой массовое внедрение киберфизических систем на производстве. На предприятиях присутствует огромное количество задач разных уровней, решение которых должно быть автоматизировано. Для этого применяется совокупность информационно-управляющих систем иерархически связанных друг с другом: ERP системы, MES, SCADA системы и встроенные системы полевого уровня. Однако не стоит забывать, что технологическое оборудование, являясь одной из важнейших

¹Индустрия 4.0 — это понятие, введенное в Германии в 2011 году, обозначает собой государственную программу поддержки и развития промышленности, главной стратегией которой является интеграция киберфизических систем в производственные процессы.

частей производства в целом, представляет собой не менее сложную информационно-управляющую систему. И облегчение процесса внедрения оборудования в общую производственную сеть является одной из главных задач Индустрии 4.0.

На данный момент в России уже предпринимаются попытки решения данной проблемы, так, например, разрабатывается и применяется платформа промышленного интернета Winnum² [1]. Она позволяет считывать и обрабатывать данные с разнообразных станков и подсоединять их к общей производственной сети с помощью дополнительного узла. Интеграция в сеть с использованием такого узла требует трудоемких настроек, что обусловлено существенными различиями в организации систем управления производителями технологического оборудования, однако является приемлемой как временная мера на этапе перехода.

В наши дни система управления технологическим оборудованием представляет собой монолитную систему, части которой жестко интегрированы и неотъемлемы друг от друга. Все это вызывает необходимость создания дополнительного слоя управления над таким оборудованием для объединения его с современной киберфизической системой, что в свою очередь требует значительных финансовых и временных затрат. Очевидно, что необходим пересмотр самой парадигмы проектирования оборудования с ЧПУ. Нужно рассматривать любое новое оборудование с точки зрения возможности включения его в единую информационно-телекоммуникационную среду с использованием открытого протокола.

Все вышеперечисленное указывает на **актуальность** рассматриваемой темы и доказывает необходимость как пересмотра парадигмы построения ЧПУ систем в целом, так и компонентов системы управления, в том числе и человеко-машинного интерфейса.

²Winnum — это платформа промышленного интернета, главными задачами которой являются мониторинг, диагностика и оптимизация производственных процессов и оборудования.

Научная новизна выполненной работы заключается в предложенном структурно - модульном подходе к разработке графических интерфейсов модульной системы управления технологическим оборудованием.

Практическая ценность работы заключается в следующем:

- Разработаны программные модули компонента графического интерфейса и библиотека графических элементов системы управления технологическим оборудованием.
- Разработанный программный компонент был развернут на аппаратной платформе ODROID-C2³.
- Налажено взаимодействие с ядром ЧПУ модульной системы управления технологическим оборудованием.

Объектом исследования является пользовательский интерфейс системы управления технологическим оборудованием. В качестве **предмета исследования** рассматриваются методики и инструменты, применяемые для его создания.

Целью данной работы является обоснование применения структурно-модульного подхода к разработке графического интерфейса системы управления технологическим оборудованием. Для этого требуется решить следующие основные **задачи**:

- Рассмотреть существующие методы и инструменты создания графического пользовательского интерфейса.
- Определить, какие требования к данному компоненту предъявляет модульная система управления, а также определить роль, которую занимает данный компонент, в соответствии с выбранной архитектурой системы управления.

³ODROID-C2 – 64-битный микрокомпьютер на базе ARM S905 Amlogic [2]

- Создать компонент пользовательского интерфейса и библиотеку базовых графических элементов.

Структура магистерской диссертации приведена далее. Магистерская диссертация состоит из введения, 3 глав, заключения, библиографии и 3(?) приложений.

Во введении рассматриваются актуальность темы работы, степень её исследования, а также объект и предмет исследования. Также сформулированы цель и задачи работы.

В первой главе рассматриваются существующие методы и инструменты создания графического пользовательского интерфейса, проводится их сравнительный анализ.

В второй главе рассмотрена выбранная архитектура системы управления и роль компонента графического интерфейса в данной архитектуре, определен перечень требований, которые предъявляет модульная система управления технологическим оборудованием, а также приведены решения, принятые с целью выполнения данных требований.

В третьей главе демонстрируется работа разработанного компонента пользовательского интерфейса.

В заключении приводятся результаты и выводы.

Глава 1

Анализ состояния вопроса и постановка задачи исследования

1.1 Степень изученности темы исследования

В последнее десятилетие стали активно проводиться работы по интеллектуализации производства. Разработчики стремятся, чтобы вещи, которыми раньше управляли в ручную или с помощью жестких автоматических систем, получали доступ в сеть и сами договаривались о выполняемых работах. Технологическое оборудование является одной из ключевых и дорогостоящих частей производства, и для того, чтобы интегрировать его в обновленную производственную и технологическую среду, необходимо произвести обширные как научные, так и инженерные исследования.

Например, исследователи из университета Керетаро (Autonomous University of Queretaro) и университета Гуанахуато (University of Guanajuato) в Мексике работают над созданием мультиагентной платформы для управления технологическим оборудованием [3]. Данная система называется MADCON¹ и представляет собой платформу с открытой архитектурой, основанную на мультиагентных программно-аппаратных модулях. Цель разработчиков – создание такой платформы, которая бы удовлетворяла требованиям реконфигурируемости для интеллектуальных машин следующего поколения. Аппаратные модули данной системы базируются на программируемых вентильных матрицах (ППВМ), также известных как FPGA, а программные модули используют XML для описания функций системы и графического интерфейса.

¹MADCON – Multi-Agent Distributed Controller

Аналогичные работы проводятся и в России. Например, ученые из Московского государственного технологического университета «СТАНКИН» предлагают подход к построению переносимого ядра ЧПУ на основе платформы независимых библиотек [4]. Открытая архитектура данной системы ЧПУ включает в себя уровни абстракции для реализации различных человеко-машинных интерфейсов, а также имеет возможность описания компонентов системы на различных языках программирования. Компоненты системы связываются между собой по протоколам семейства Fieldbus², например, SERCOS [6, 7], EtherCAT[8], CAN-bus [9], Modbus [10] и т.д. Более того, специалисты университета самостоятельно разработали часть программно-аппаратных компонентов. Человеко-машинный интерфейс в данной системе обеспечивается тремя видами взаимодействия: с использованием физической стойки управления, удаленного устройства управления и веб-терминала, доступного с любого устройства с выходом в сеть.

В других странах также ведутся работы в этом направлении. В Хуажжунском университете науки и технологии (Huazhong University of Science and Technology) в Китае разрабатывают платформу для создания открытых ЧПУ систем [11]. Основными её задачами является упрощение и сопровождение разработки переиспользуемых модулей и интеграция их в прикладную систему управления. Кроме того, данная платформа включает инструменты моделирования и тестирования получаемых систем.

To be continued...

²Fieldbus – семейство протоколов промышленных сетей, используемых для распределенного контроля в реальном времени, описывается стандартом IEC 61158 [5]

1.2 Модульные системы управления

технологическим оборудованием и их основные принципы

Современные системы управления отличаются комплексностью и монолитностью. Каждый их элемент – это «вещь в себе» с жёсткой и иерархической архитектурой. Всё в подобных системах направлено на обеспечение качества, надежности и бесперебойной работы. Инертность подобных систем заставляет разработчиков АСУ ТП следовать этому же принципу монолитности, потому что оборудование с централизованным управлением нельзя эффективно внедрить в децентрализованную производственную среду.

Вследствие этого, упор делается на интеграцию, то есть на объединение разрозненных компонентов в единую производственную систему, а не на интероперабельность – создание открытого интерфейса взаимодействия, позволяющего отдельным компонентам оставаться автономными, но способными общаться с другими компонентами в случае необходимости. Соответственно, желательно переходить к разработке оборудования с модульной архитектурой.

Подобная архитектура базируется на двух основных постулатах:

1. **Унификация.** Под унификацией понимается открытая программно-аппаратная структура, позволяющая создавать новые типы оборудования и программного обеспечения по принципу «интеллектуального конструктора». Унификация достигается за счет разбиения единого изделия на крупные взаимозаменяемые блоки с четким описанием входных и выходных параметров каждого блока.
2. **Гибридизация.** Позволяет создавать установки, являющиеся совокупностью уже существующих. Например, можно сконфигури-

ровать аддитивно-субтрактивную машину для быстрого прототипирования, сочетающую в себе характеристики 3D-принтера и трехкоординатного фрезерного станка или совместить фрезерную головку для черновой обработки заготовок с лазером для полирования определенных поверхностей.

Применяя данные принципы, в первую очередь необходимо выделить основные части технологического оборудования:

- рабочий орган;
- координатное шасси, перемещающее рабочий орган в пространстве;
- блок числового программного управления.

Очевидно, что координатное шасси является наиболее универсальным блоком, на который могут быть установлены различные рабочие органы, за счет чего может быть изменен тип оборудования. Например, сменив фрезерную головку на лазерную, можно сделать из фрезерного станка гравировальный или форматно-раскроечный, а поставив экструдер для пластика – 3D-принтер.

Однако не стоит забывать о том, что смена рабочего органа — это не только механическое изменение параметров оборудования, но и смена алгоритма управления. Блок числового программного управления должен заранее знать о каждом рабочем органе, который может быть установлен на шасси. Очевидно, что при таком подходе система остается монолитной с иерархическим управлением. Поэтому необходимо выделить базовую часть архитектуры, определить спецификацию протокола взаимодействия и создания новых программно-аппаратных модулей, которые могут быть динамически включены в систему. К базовой части относится алгоритм управления электрическими приводами координатного шасси, а все остальное является внешними компонентами.

Подобный подход полностью изменяет стиль управления производственной средой, позволяя добиться бесшовного объединения различных производственных установок в единую сеть.

1.3 Роль компонента пользовательского интерфейса в системе управления технологическим оборудованием

Любая система управления технологическим оборудованием состоит из трех основных частей:

- ядро системы управления;
- программируемый логический контроллер;
- человеко-машинный интерфейс.

Обычно человеко-машинный интерфейс в технологическом оборудовании реализуется двумя способами: *аппаратным* и *программным*.

Классическая реализация аппаратной стойки управления включает в себя множество кнопок, регуляторов и других физических элементов (рис. 1.1). При этом все чаще стали получать распространение стойки, которые имеют в своем составе сенсорные экраны, позволяющие в разы сократить количество физических элементов управления, оставив только самые критически важные, например, кнопку аварийного останова.

Одним из главных недостатков таких стоек является то, что они располагаются непосредственно рядом с технологическим оборудованием и не обеспечивают возможность удаленного управления.

Многие производители технологического оборудования, пытаясь решить эту проблему, прилагают к своим изделиям программное обеспечение, установив которое на персональный компьютер, появляется возможность



Рисунок 1.1 — Стойка FANUC Series 0i-TD

осуществлять удаленное управление. Однако с таким подходом сопряжен ряд проблем.

Во-первых, обычно поддерживается только ряд известных платформ, что вносит ограничения в организацию управления оборудованием.

Во-вторых, технологическое оборудование имеет долгий срок службы, а учитывая скорость развития информационных технологий и компьютерной техники, такое программное обеспечение придется регулярно обновлять. При этом процесс обновления так или иначе будет требовать определенного набора действий от пользователя, поскольку изменения будут проходить именно на используемой целевой машине.

В-третьих, отсутствие мобильности, поскольку оператор все также остается привязан к определенному рабочему месту.

Вместе с тем, учитывая тенденции развития современных производственных систем, важно не только обеспечить удаленное управление, но и определенный уровень абстракции, что позволило бы незаметно для нижнего уровня осуществлять управление не только с помощью оператора, но и, например, с использованием системы более высокого порядка.

1.4 Инструменты разработки графического интерфейса

Глава 2

Имя главы

2.1 Имя раздела

2.1.1 Имя подраздела

Глава 3

Глава

3.1 Раздел

Заключение

Список литературы

1. Winnum Platform [Электронный ресурс]. URL: <http://www.winnum.ru> (дата обращения: 12.04.2017).
2. User Manual for your ODROID-C2 [Электронный ресурс]. URL: <http://odroid.com/dokuwiki/doku.php?id=en:odroid-c2> (дата обращения: 16.04.2017).
3. Morales-Velazquez L., de Jesus Romero-Troncoso R., Osornio-Rios R. A. et al. Open-architecture system based on a reconfigurable hardware-software multi-agent platform for CNC machines // Journal of Systems Architecture. 2010. Vol. 56, no. 9. P. 407 – 418.
4. Grigoriev S. N., Martinov G. M. Research and Development of a Cross-platform CNC Kernel for Multi-axis Machine Tool // Procedia CIRP. 2014. Vol. 14. P. 517–522. 6th CIRP International Conference on High Performance Cutting, HPC2014.
5. IEC 61158-1. Industrial communication networks - Fieldbus specifications - Part 1: Overview and guidance for the IEC 61158 and IEC 61784 series: Standard: International electrotechnical commission, 2014.
6. IEC 61800-7-1:2015. Adjustable speed electrical power drive systems - Part 7-1: Generic interface and use of profiles for power drive systems - Interface definition: Standard: International electrotechnical commission, 2015.
7. IEC 61784-1:2014. Industrial communication networks - Profiles - Part 1: Fieldbus profiles: Standard: International electrotechnical commission, 2014.
8. ISO 15745-4:2003. Industrial automation systems and integration – Open systems application integration framework – Part 4: Reference description for Ethernet-based control systems: Standard: International Organization for Standardization, 2003.

9. ISO 11898-1:2015. Road vehicles – Controller area network (CAN) – Part 1: Data link layer and physical signalling: Standard: International Organization for Standardization, 2015.
10. Modicon Modbus Protocol Reference Guide, 1996.
11. Bin L., Yun-fei Z., Xiao-qi T. A research on open CNC system based on architecture/component software reuse technology // Computers in Industry. 2004. Vol. 55, no. 1. P. 73 – 85.

Приложение А

Имя приложения