工作总结

入职以来接触了，学习了很多东西。从入职第一天学习信捷plc的使用，到后来车间去接线，办公室里组装实验plc。在潘总的带领下，规范了电气的接线以及排线方式，以及很多有用的东西，比较有用的包括以下：

伺服电滚筒的安装、通信、程序控制。项目的主要装备之一就是作为小车驱动来源的电滚筒，在工作的第一个月中，在PLC上使用RS485通信控制多个电滚筒的定时转动，包括速度、加速度、错误信息反馈的调节。在工作的过程中也让自己对于该种通信协议，以及设备的使用加深了了解。

主控PLC程序控制，通过两个主要的函数，在某一时间点知道某一地点的小车号。在入职的第一周便接到了这个任务，得益于信捷PLC对C语言的支持，通过几天的不懈努力完后了这个任务。由于设备不同于以往的计算机，在完成该工作的途中，加深了C语言程序对于内存操控的理解，从初版的寄存器操作所需变量改进到源文件全局中不出现数据寄存器。增强的程序的可扩展性以及可维护性，在新增功能以及删减功能时可以快速的计算和使用所需空间。

对扫码拍照设备的使用、配置、触发。在入职的第二个月开始着手对扫码设备的控制，在办公室搭建测试环境后遇到了很多问题，包括相机回传数据有误、持续为空的情况，最初使用触发线低电平触发，到后面改进为TCP信息触发，在完善的过程中套接字的设置部分也起到了举足轻重的作用。

PLC与上位机通信、分拣设备锁格处理等。完成与上位机的网络连接，以及信息的接收、发送以及ACK报文回复等等，包括设备实际使用过程中的锁格情况处理。

分控PLC的程序编写。通过多个分控PLC控制不同的小车，使它们接收控制等等。第三个月主要面对的是直线电机，以及皮带线上伺服电机的控制。完后的主要工作就是通过脉冲控制伺服电机的速度转动，以及接收小车线上直线电机的速度反馈，控制二者同步。

在公司工作的三个月中收获很多，受益匪浅。

申请人；