

第一届世界职业院校技能大赛

机电一体化项目

赛题

模块二

选手须知：

1. 任务书共 37 页，如出现任务书缺页、字迹不清等问题，请及时向裁判申请更换任务书。
2. 竞赛任务完成过程配有两台编程计算机，参考资料（竞赛平台相关的器件，如机械图、电气图、手册等）放置在“D:\参考资料”文件夹下。
3. 参赛团队应在 **3 小时**内完成任务书规定内容；选手在竞赛过程中创建的程序文件必须存储到“D:\技能竞赛\竞赛编号”文件夹下，未存储到指定位置的运行记录或程序文件均不予给分。
4. 选手提交的试卷不得出现学校、姓名等与身份有关的信息，否则成绩无效。
5. 由于错误接线、操作不当等原因引起 PLC、触摸屏、变频器、工业机器人控制器及 I/O 组件、伺服放大器的损坏，将依据大赛规程进行处理。
6. 在完成任任务过程中，请及时保存程序及数据。

第一届世界职业院校技能大赛

一、项目名称：机电一体化项目

二、任务情境：组装、编程、调试一条小型自动化生产线

现有一条小型自动化生产线，需要按客户要求组装、编程、调试。其中包括设计、安装、调试机械部件和电气系统，并能完成设备控制系统和人机界面编程，对自动化生产线进行维护、维修、系统集成与技术改进等工作。

三、项目任务及时间安排：机电一体化项目试题主要考核选手组装、编程、调试一条小型自动化生产线，该生产线由颗粒上料站、加盖拧盖站、检测分拣站、机器人搬运站、智能仓储站6个单元组成。大赛为期2天，完成6个工作任务，并实现生产过程自动化，累计完成时间为6小时，由2位学生和1位教师以团队方式进行完成。

本届世界职业院校技能大赛机电一体化项目的工作任务、内容及时间分配如下表：

天次	模块名称	模块内容	完成时间	任务类型
第1天	工作任务A	单元的机械安装与调试	3小时	机械装调
	工作任务B	单元的电气接线与调试		电气接线
	工作任务C	单元的故障检修		设备维护
第2天	工作任务D	单元的编程与调试	3小时	编程调试
	工作任务E	机电一体化设备系统编程调试与优化		编程优化
第1-2天	工作任务F	职业素养	全程	

竞赛设备说明

竞赛平台主要由颗粒上料单元、加盖拧盖单元、检测分拣单元、工业机器人搬运单元、智能仓储单元等组成，实现空瓶上料、颗粒物料上料、物料分拣、颗粒填装、加盖、拧盖、物料检测、瓶盖检测、产品分拣、机器人搬运合格产品入盒、盒盖包装、贴标、入库等自动生产全过程。

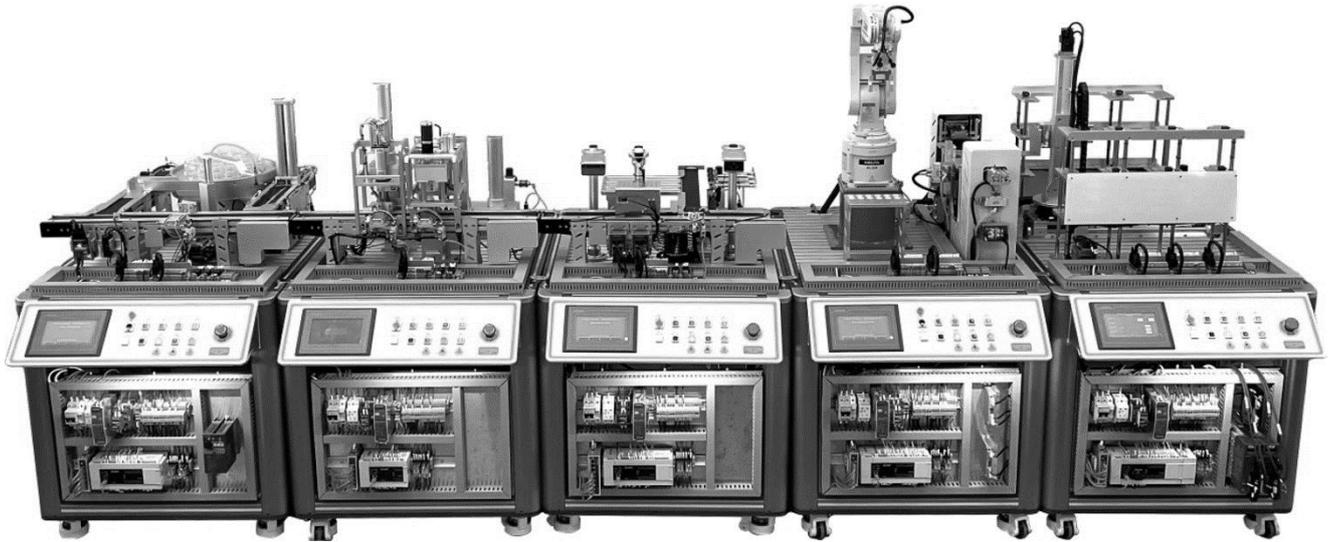


图0-1 自动化生产线示意图

本系统工作过程概述如下：

(一) 颗粒上料单元圆盘输送机构将空瓶输送到上料输送线上，圆盘空瓶到位检测传感器检测到空瓶，圆盘输送机构停止。上料输送带将空瓶输送到主输送带，当空瓶到达填装位后，填装定位机构将空瓶固定，主输送带停止；同时根据任务要求供料机构推出对应颜色物料；填装机构将到位的颗粒物料吸取放到空物料瓶内；物料瓶内填装物料到达设定的颗粒数量后，填装定位气缸松开，主输送带启动，将物料瓶输送到下一个工位。



图0-2 物料装瓶

(二) 物料瓶被输送到加盖拧盖单元的加盖机构下，加盖定位机构将物料瓶固定，加盖机构启动加盖流程，将盖子（白色或蓝色）加到物料瓶上；加上盖子的物料瓶继续被送往拧盖机构，

到拧盖机构下方，拧盖定位机构将物料瓶固定，拧盖机构启动，将瓶盖拧紧。

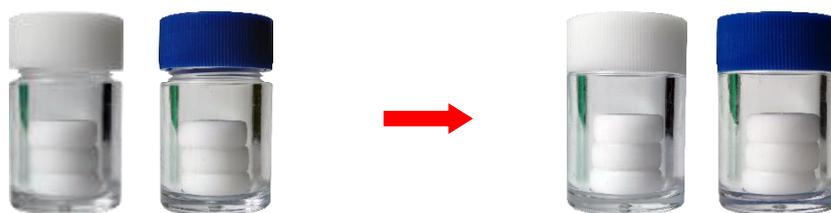


图0-3加盖拧盖

（三）拧盖完成的物料瓶经过检测分拣单元进行检测：进料检测传感器检测拧盖完成的物料瓶是否到位，回归反射传感器检测瓶盖是否拧紧；检测机构检测物料瓶内部颗粒数量是否符合要求；对拧盖与颗粒均合格的物料瓶进行瓶盖颜色判别区分；拧盖或颗粒不合格的物料瓶被分拣机构推送到废品输送带上进行分拣；拧盖与颗粒均合格的物料瓶被输送到主输送带末端，等待机器人搬运。



图0-4合格与不合格品示意图

（四）工业机器人搬运单元两个升降台机构存储包装盒和包装盒盖；升降台A将包装盒推向物料台上；6轴机器人将物料瓶抓取放入物料台上的包装盒内；包装盒4个工位放满物料瓶后，6轴机器人从升降台B上吸取盒盖，盖在包装盒上；6轴机器人根据瓶盖的颜色对盒盖上标签位进行分别贴标，贴完4个标签后通知智能仓储单元入库。



图0-5包装过程

（五）智能仓储单元堆垛机构把机器人单元物料台上的包装盒体叉取出来，然后按要求依次放入仓储相应仓位。两个 3×3 的仓库每个仓位均安装一个检测传感器，堆垛机构水平轴为一个精密转盘机构，垂直机构为涡轮丝杆升降机构，均由精密伺服电机进行高精度控制，行走轴为同步带传动，采用步进电机控制。

任务D 单元的编程与调试

任务情境：

选手在完成模块一的机械装调、电气接线和故障检修后，现需要团队负责完成颗粒上料单元、加盖拧盖单元、检测分拣单元、机器人搬运单元、智能仓储单元的PLC程序与机器人程序编写，从空瓶上料、颗粒物料上料、物料分拣、颗粒填装、加盖、拧盖、物料检测、瓶盖检测、产品分拣、机器人搬运合格产品入盒、盒盖包装、贴标、成品入库的工序，保证能够进行正确运行，系统符合专业技术规范。在规定时间内完成整套生产线的程序编写与调试，以便生产线后期能够实现生产过程自动化。

配分	竞赛时间	信息资料
30/100	任务D/E（3小时）	详见D盘

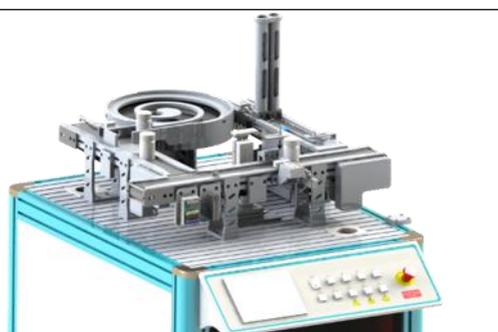
任务一：颗粒上料单元程序编写与调试

1、任务概要

现需要团队负责完成颗粒上料单元的控制程序设计与调试工作，以便生产线后期能够实现生产过程自动化。

设备状态：

工作单元已完成挂板的电气安装、台面模块安装接线，尚未开展单元的编程与调试工作。



颗粒上料单元

2、任务描述

完成颗粒上料单元控制程序、触摸屏工程设计并进行单机调试，保证能够进行正确运行，以便生产线后期能够实现生产过程自动化。

在任务完成时，你需要检查确认以下几点：

- (1) 已经完成单元的机械安装、电气接线和气路连接，并确保器件的动作准确无误。
- (2) 设置变频器参数，能实现单元运行功能即可，但高速不能超过（50Hz），低速不能

低于（10Hz）。

(3) 单元运行功能与要求一致。

(4) 根据任务书提供的监控画面数据监控表设计触摸屏画面，利用本单元触摸屏进行单站调试运行，包含启动、停止、复位、单周期等，组态画面如图C - 1所示，指示灯输入信息为1时为绿色，输入信息为0时保持灰色。按钮强制输出1时为红色，按钮强制输出0时为灰色，触摸屏上必须设置一个手动/自动按钮，只有在该按钮被按下，且单元处于“单机”状态，手动强制输出控制按钮有效。

颗粒上料单元监控画面数据监控表

序号	名称	类型	功能说明
1	吸盘填装限位	位指示灯	吸盘填装限位指示灯
2	推料气缸A前限位	位指示灯	推料气缸A前限指示灯
3	推料气缸B前限位	位指示灯	推料气缸B前限指示灯
4	启动	位指示灯	启动状态指示灯
5	停止	位指示灯	停止状态指示灯
6	复位	位指示灯	复位状态指示灯
7	单/联机	位指示灯	单/联机状态指示灯
8	物料瓶上料检测	位指示灯	物料瓶上料检测指示灯
9	颗粒填装位检测	位指示灯	颗粒填装位检测指示灯
10	颜色确认A检测	位指示灯	颜色确认A检测指示灯
11	颜色确认B检测	位指示灯	颜色确认B检测指示灯
12	料筒A物料检测	位指示灯	料筒A物料检测指示灯
13	料筒B物料检测	位指示灯	料筒B物料检测指示灯
14	颗粒到位检测	位指示灯	颗粒到位检测指示灯
15	填装定位气缸后限	位指示灯	填装定位气缸后限指示灯
16	填装升降气缸上限	位指示灯	填装升降气缸上限指示灯
17	填装升降气缸下限	位指示灯	填装升降气缸下限指示灯
18	上料输送带电机启停	标准按钮	上料输送带电机启停手动输出
19	主输送带电机启停	标准按钮	主输送带电机启停手动输出
20	旋转气缸	标准按钮	旋转气缸电磁阀手动输出
21	升降气缸	标准按钮	升降气缸电磁阀手动输出
22	取料吸盘	标准按钮	取料吸盘电磁阀手动输出
23	定位气缸	标准按钮	定位气缸电磁阀手动输出
24	推料气缸A	标准按钮	推料气缸A电磁阀手动输出
25	推料气缸B	标准按钮	推料气缸B电磁阀手动输出
26	变频电机正转	标准按钮	变频电机正转手动输出

序号	名称	类型	功能说明
27	变频电机反转	标准按钮	变频电机反转手动输出
28	变频电机高速	标准按钮	变频电机高速手动输出
29	变频电机中速	标准按钮	变频电机中速手动输出
30	变频电机低速	标准按钮	变频电机低速手动输出
31	手动/自动	标准按钮	该按钮按下，本单元处于手动测试状态，手动强制输出控制按钮有效。
32	单周期	标准按钮	该按钮按下，本单元进行单周期运行演示

机电一体化智能实训平台：颗粒上料单元		GZ-2021 工位
输入指示灯布局区域	手动输出控制布局区域	

图C-1 颗粒上料单元组态画面

(5) 根据任务书提供I/O分配表完成控制程序设计。

序号	名称	功能描述	备注
1	X0	上料传感器感应到物料，X0闭合	
2	X1	颗粒填装位感应到物料，X1闭合	
3	X4	检测到料筒A有物料，X4闭合	
4	X5	检测到料筒B有物料，X5闭合	
5	X6	输送带取料位检测到物料，X6闭合	
6	X7	填装定位气缸后限位感应，X7闭合	

序号	名称	功能描述	备注
7	X10	按下启动按钮, X10闭合	
8	X11	按下停止按钮, X11闭合	
9	X12	按下复位按钮, X12闭合	
10	X13	按下联机按钮, X13闭合	
11	X14	填装升降气缸上限位感应, X14闭合	
12	X15	填装升降气缸下限位感应, X15闭合	
13	X20	吸盘填装限位感应, X20闭合	
14	X21	推料气缸A后限位感应, X21闭合	
15	X22	推料气缸B后限位感应, X22闭合	
16	X23	填装旋转气缸左限位感应, X23闭合	
17	X24	填装旋转气缸右限位感应, X24闭合	
18	X25	圆盘空瓶到位检测, X25闭合	
19	Y0	Y0闭合上料输送带运行	
20	Y1	Y1闭合主输送带运行	
21	Y2	Y2闭合填装旋转气缸旋转	
22	Y3	Y3闭合填装升降气缸下降	
23	Y4	Y4闭合吸盘拾取	
24	Y5	Y5闭合定位气缸伸出	
25	Y6	Y6闭合推料气缸A推料	
26	Y7	Y7闭合推料气缸B推料	
27	Y10	Y10闭合启动指示灯亮	
28	Y11	Y11闭合停止指示灯亮	
29	Y12	Y12闭合复位指示灯亮	
30	Y23	Y23闭合变频电机正传	
31	Y24	Y24闭合变频电机反转	
32	Y25	Y25闭合变频电机高速档	
33	Y26	Y26闭合变频电机中速档	
34	Y27	Y27闭合变频电机低速档	
35	Y30	Y30闭合圆盘电机运行	

单元运行功能流程要求：

(1) 上电，系统处于“停止”状态。“停止”指示灯亮，“启动”和“复位”指示灯灭。

(2) 在“停止”状态下，按下“复位”按钮，该单元复位，复位过程中，“复位”指示灯闪烁（2Hz），所有机构回到初始位置。复位完成后，“复位”指示灯常亮，“启动”和“停止”指示灯灭。“运行”或“复位”状态下，按“启动”按钮无效。

(3) 在“复位”就绪状态下，按下“启动”按钮，单元启动，“启动”指示灯亮，“停止”和“复位”指示灯灭。

(4) 推料气缸A推出3颗白色物料。

(5) 颗粒上料机构启动高速运行，变频器以50Hz频率输出。

(6) 当白色物料到达取料位后，颗粒到位检测传感器动作，颗粒上料机构停止。

(7) 填装机构下降。

(8) 吸盘打开，吸住物料。

(9) 填装机构上升。

(10) 填装机构转向装料位。

(11) 在第（4）步开始的同时，圆盘输送机构开始转动，上料输送带与主输送带同时启动，当圆盘空瓶到位检测传感器检测到空瓶时，圆盘输送机构停止，上料输送带将空瓶输送到主输送带，上料检测传感器感应到空瓶，上料输送带停止。

(12) 当颗粒填装位检测传感器检测到空瓶，并等待空瓶到达填装位时，填装定位气缸伸出，将空瓶固定。

(13) 当第（10）步和第（12）都完成后，填装机构下降。

(14) 填装机构下降到吸盘填装限位开关感应到位后，吸盘关闭，物料顺利放入瓶子，无任何碰撞现象。

(15) 填装机构上升。

(16) 填装机构转向取料位。

(17) 当瓶子装满3颗白料。

(18) 填装定位气缸缩回。

(19) 将瓶子输送到下一工位。

(20) 循环进入第（6）步，进行下一个瓶子的填装。

(21) 在任何启动运行状态下，按下“停止”按钮，若当前填装机构吸有物料，则应在完成第（15）步后停止，否则立即停止，所有机构不工作，“停止”指示灯亮，“启动”和“复

位”指示灯灭。

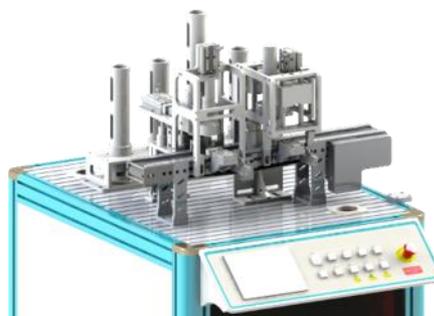
任务二：加盖拧盖单元程序编写与调试

1、任务概要

现需要团队负责完成加盖拧盖单元的控制程序设计与调试工作，以便生产线后期能够实现生产过程自动化。

设备状态：

工作单元已完成挂板的电气安装、台面模块安装接线，尚未开展单元的编程与调试工作。



加盖拧盖单元

2、任务描述

完成加盖拧盖单元控制程序、触摸屏工程设计并进行单机调试，保证能够进行正确运行，以便生产线后期能够实现生产过程自动化。

在任务完成时，你需要检查确认以下几点：

- (1) 已经完成单元的机械安装、电气接线和气路连接，并确保器件的动作准确无误。
- (2) 单元运行功能与要求一致。

(3) 根据任务书提供的监控画面数据监控表设计触摸屏画面，利用本单元触摸屏进行单站调试运行，包含启动、停止、复位、单周期等，组态画面如图C-2所示，画面颜色分配和触摸屏“手动/自动按钮”要求同颗粒上料单元组态画面。

加盖拧盖单元监控画面数据监控表

序号	名称	类型	功能说明
1	启动	位指示灯	启动状态指示灯
2	停止	位指示灯	停止状态指示灯
3	复位	位指示灯	复位状态指示灯
4	单/联机	位指示灯	单/联机状态指示灯
5	瓶盖料筒检测	位指示灯	瓶盖料筒检测指示灯
6	加盖位检测	位指示灯	加盖位检测指示灯
7	拧盖位检测	位指示灯	拧盖位检测指示灯
8	加盖伸缩气缸前限	位指示灯	加盖伸缩气缸前限指示灯

序号	名称	类型	功能说明
9	加盖伸缩气缸后限	位指示灯	加盖伸缩气缸后限指示灯
10	加盖升降气缸上限	位指示灯	加盖升降气缸上限指示灯
11	加盖升降气缸下限	位指示灯	加盖升降气缸下限指示灯
12	加盖定位气缸后限	位指示灯	加盖定位气缸后限指示灯
13	拧盖升降气缸上限	位指示灯	拧盖升降气缸上限指示灯
14	拧盖定位气缸后限	位指示灯	拧盖定位气缸后限指示灯
15	升降底座上限	位指示灯	加盖升降底座气缸上限指示灯
16	输送带电机启停	标准按钮	输送带电机启停控制输出
17	拧盖电机启停	标准按钮	拧盖电机启停控制输出
18	加盖伸缩气缸	标准按钮	加盖伸缩气缸电磁阀输出
19	加盖升降气缸	标准按钮	加盖升降气缸电磁阀输出
20	加盖定位气缸	标准按钮	加盖定位气缸电磁阀输出
21	拧盖升降气缸	标准按钮	拧盖升降气缸电磁阀输出
22	拧盖定位气缸	标准按钮	拧盖定位气缸电磁阀输出
23	升降底座气缸	标准按钮	加盖升降底座气缸电磁阀输出
24	升降吸盘	标准按钮	加盖升降吸盘电磁阀输出
25	手动/自动	标准按钮	该按钮按下，本单元处于手动测试状态，手动强制输出控制按钮有效。
26	单周期	标准按钮	该按钮按下，本单元进行单周期运行演示

机电一体化智能实训平台：加盖拧盖单元		GZ-2021 工位
输入指示灯布局区域	手动输出控制布局区域	

图C-2 加盖拧盖单元组态画面

(4) 根据任务书提供I/O分配表完成控制程序设计。

序号	名称	功能描述	备注
1	X0	瓶盖料筒感应到瓶盖，X0闭合	
2	X1	加盖位传感器感应到物料，X1闭合	
3	X2	拧盖位传感器感应到物料，X2闭合	
4	X3	加盖伸缩气缸伸出前限位感应，X3闭合	
5	X4	加盖伸缩气缸缩回后限位感应，X4闭合	
6	X5	加盖升降气缸上限位感应，X5闭合	
7	X6	加盖升降气缸下限位感应，X6闭合	
8	X7	加盖定位气缸后限位感应，X7闭合	
9	X10	按下启动按钮，X10闭合	
10	X11	按下停止按钮，X11闭合	
11	X12	按下复位按钮，X12闭合	
12	X13	按下联机按钮，X13闭合	
13	X14	拧盖升降气缸上限位感应，X14闭合	
14	X15	拧盖定位气缸后限位感应，X15闭合	
15	X16	加盖升降底座上限位感应，X16闭合	
16	Y0	Y0闭合，主输送带运行	
17	Y1	Y1闭合，拧盖电机运行	
18	Y2	Y2闭合，加盖伸缩气缸伸出	
19	Y3	Y3闭合，加盖升降气缸下降	
20	Y4	Y4闭合，加盖定位气缸伸出	
21	Y5	Y5闭合，拧盖升降气缸下降	
22	Y6	Y6闭合，拧盖定位气缸伸出	
23	Y7	Y7闭合，升降底座气缸下降	
24	Y10	Y10闭合，启动指示灯亮	
25	Y11	Y11闭合，停止指示灯亮	
26	Y12	Y12闭合，复位指示灯亮	
27	Y13	Y13闭合，升降吸盘吸气	

单元运行功能流程要求：

- (1) 上电，设备任一部件不在初始位置，系统自动复位；
- (2) 或者系统处于停止状态下，按下“复位”按钮系统自动复位。其它运行状态下按此

按钮无效;

- (3) “复位”灯（黄色灯，下同）闪亮显示;
- (4) “停止”（红色灯，下同）灯灭;
- (5) “启动”（绿色灯，下同）灯灭;
- (6) 所有部件回到初始位置;
- (7) “复位”灯常亮，系统进入就绪状态。

单元启动控制:

- (8) 系统在就绪状态按启动按钮，单元进入运行状态，而停止状态下按此按钮无效;
- (9) “启动”指示灯亮;
- (10) “复位”指示灯灭;
- (11) 主输送带启动运行;
- (12) 手动将无盖物料瓶放置到该单元起始端;
- (13) 当加盖位检测传感器检测到有物料瓶，并等待物料瓶运行到加盖工位下方时，输送带停止;
- (14) 加盖定位气缸推出，将物料瓶准确固定;
- (15) 如果加盖机构内无瓶盖，即瓶盖料筒检测传感器无动作，加盖机构不动作;
 - ①手动将盖子放入后，瓶盖料筒检测传感器感应到瓶盖;
 - ②瓶盖料筒检测传感器动作;
 - ③加盖机构开始运行，继续第（9）步动作;
- (16) 如果加盖机构有瓶盖，瓶盖料筒检测传感器动作，升降底座下降;加盖伸缩气缸推出，将瓶盖推到落料口;
- (17) 加盖升降气缸伸出，将瓶盖压下;
- (18) 瓶盖准确落在物料瓶上，无偏斜;
- (19) 加盖伸缩气缸缩回;
- (20) 升降底座上升;

(21) 加盖升降气缸缩回；

(22) 加盖定位气缸缩回；

(23) 主输送带启动；

(24) 当拧盖位检测传感器检测到有物料瓶，并等待物料瓶运行到拧盖工位下方时，输送带停止；

(25) 拧盖定位气缸推出，将物料瓶准确固定；

(26) 拧盖电机开始旋转；

(27) 拧盖升降气缸下降；

(28) 瓶盖完全被拧紧；

(29) 拧盖电机停止运行；

(30) 拧盖升降气缸缩回；

(31) 拧盖定位气缸缩回；

(32) 主输送带启动；

(33) 当物料瓶输送到主输送带末端后，人工拿走物料瓶。重复第(5)到(25)步，直到4个物料瓶与4个瓶盖用完为止，每次循环内，任何一步动作失误，该步都不得分。

单元停止控制：

(1) 系统在运行状态按“停止”按钮，单元立即停止，所有机构不工作；

(2) “停止”指示灯亮；“运行”指示灯灭。

任务三：检测分拣单元程序编写与调试

1、任务概要

现需要团队负责完成检测分拣单元的控制程序设计与调试工作，以便生产线后期能够实现生产过程自动化。

设备状态：

工作单元已完成挂板的电气安装、台面模块安装接线，尚未开展单元的编程与调试工作。



检测分拣单元

2、任务描述

完成检测分拣单元控制程序、触摸屏工程设计并进行单机调试，保证能够进行正确运行，以便生产线后期能够实现生产过程自动化。

在任务完成时，你需要检查确认以下几点：

- (1) 已经完成单元的机械安装、电气接线和气路连接，并确保器件的动作准确无误。
- (2) 单元运行功能与要求一致。

(3) 根据任务书提供的监控画面数据监控表设计触摸屏画面，利用本单元触摸屏进行单站调试运行，包含启动、停止、复位、单周期等，组态画面如图C - 3所示，画面颜色分配和触摸屏“手动/自动按钮”要求同颗粒上料单元组态画面。

检测分拣单元监控画面数据监控表

序号	名称	类型	功能说明
1	启动	位指示灯	启动状态指示灯
2	停止	位指示灯	停止状态指示灯
3	复位	位指示灯	复位状态指示灯
4	单/联机	位指示灯	单/联机状态指示灯
5	进料检测传感器	位指示灯	进料检测传感器指示灯
6	旋紧检测传感器	位指示灯	旋紧检测传感器指示灯
7	瓶盖蓝色检测传感器	位指示灯	瓶盖蓝色检测传感器指示灯
8	瓶盖白色检测传感器	位指示灯	瓶盖白色检测传感器指示灯
9	不合格到位检测传感	位指示灯	不合格到位检测传感器指示灯

序号	名称	类型	功能说明
	器		
10	出料检测传感器	位指示灯	出料检测传感器指示灯
11	分拣气缸退回限位	位指示灯	分拣气缸退回限位指示灯
12	三颗料位检测	位指示灯	三颗料位检测指示灯
13	四颗料位检测	位指示灯	四颗料位检测指示灯
14	主输送带电机启停	标准按钮	主输送带电机启停手动输出
15	辅输送带电机启停	标准按钮	辅输送带电机启停手动输出
16	指示灯带亮绿色	标准按钮	指示灯亮绿色手动输出
17	指示灯带亮红色	标准按钮	指示灯亮红色手动输出
18	指示灯带亮蓝色	标准按钮	指示灯亮蓝色手动输出
19	分拣气缸电磁阀	标准按钮	分拣气缸电磁阀手动输出
20	手动/自动	标准按钮	该按钮按下，本单元处于手动测试状态，手动强制输出控制按钮有效。
21	单周期	标准按钮	该按钮按下，本单元进行单周期运行演示

机电一体化智能实训平台：检测分拣单元		GZ-2021 工位
输入指示灯布局区域	手动输出控制布局区域	

图C - 3 检测分拣单元组态画面

(4) 根据任务书提供I/O分配表完成控制程序设计。

序号	名称	功能描述	备注
1	X00	进料检测传感器感应到物料，X00闭合	
2	X01	旋紧检测传感器感应到瓶盖，X01闭合	

序号	名称	功能描述	备注
3	X03	瓶盖颜色传感器感应到蓝色，X03闭合	
4	X04	瓶盖颜色传感器感应到白色，X04闭合	
5	X05	不合格到位检测传感器感应到物料，X05闭合	
6	X06	出料检测传感器感应到物料，X06闭合	
7	X07	分拣气缸退回限位感应，X07闭合	
8	X10	按下启动按钮，X10闭合	
9	X11	按下停止按钮，X11闭合	
10	X12	按下复位按钮，X12闭合	
11	X13	按下联机按钮，X13闭合	
12	X14	三颗料位检测	
13	X15	四颗料位检测	
14	X20	瓶盖不合格分拣检测传感器感应到物料，X20闭合	
15	X21	瓶盖不合格分拣气缸退回限位感应，X21闭合	
16	X22	物料不合格分拣检测传感器感应到物料，X22闭合	
17	X23	物料不合格分拣气缸退回限位感应，X23闭合	
18	X24	瓶盖和物料都不合格分拣检测传感器感应到物料，X24闭合	
19	X25	瓶盖和物料都不合格分拣气缸退回限位感应，X25闭合	
20	Y00	Y00闭合，主输送带运行	
21	Y01	Y01闭合，辅输送带运行	
22	Y02	Y02闭合，检测机构指示灯绿色常亮	
23	Y03	Y03闭合，检测机构指示灯红色常亮	
24	Y04	Y04闭合，检测机构指示灯蓝色常亮	
25	Y05	Y05闭合，分拣气缸伸出	
26	Y06	Y06闭合，检测机构指示灯黄色常亮	
27	Y10	Y10闭合，启动指示灯亮	
28	Y11	Y11闭合，停止指示灯亮	
29	Y12	Y12闭合，复位指示灯亮	
30	Y20	Y20闭合，瓶盖不合格分拣气缸伸出	
31	Y21	Y21闭合，物料不合格分拣气缸伸出	

序号	名称	功能描述	备注
32	Y22	Y22闭合, 瓶盖和物料不合格分拣气缸伸出	

单元运行功能流程要求:

- (1) 上电, 系统处于“停止”状态下。“停止”指示灯亮, “启动”和“复位”指示灯灭;
- (2) 在“停止”状态下, 按下“复位”按钮, 该单元复位, 复位过程中, “复位”指示灯闪烁, 所有机构回到初始位置。复位完成后, “复位”指示灯常亮, “启动”和“停止”指示灯灭。“运行”或“复位”状态下, 按“启动”按钮无效;
- (3) 在“复位”就绪状态下, 按下“启动”按钮, 单元启动, “启动”指示灯亮, “停止”和“复位”指示灯灭;
- (4) 主输送带启动运行, 检测机构指示灯蓝色常亮;
- (5) 手动将放有3颗物料并旋紧白色瓶盖的物料瓶放置到该单元起始端;
- (6) 当进料检测传感器检测到有物料瓶且旋紧检测传感器无动作, 经过检测机构时, 检测机构指示灯绿色常亮, 物料瓶即被输送到主输送带的末端, 出料检测传感器动作, 主输送带停止, 人工拿走物料瓶, 输送带继续启动运行, 检测机构指示灯绿色熄灭, 蓝色常亮。
- (7) 手动将放有3颗物料并旋紧蓝色瓶盖的物料瓶放置到该单元起始端;
- (8) 当进料检测传感器检测到有物料瓶且旋紧检测传感器无动作, 经过检测装置时, 检测机构指示灯绿色闪烁 ($f=2\text{Hz}$), 物料瓶即被输送到主输送带的末端, 出料检测传感器动作, 主输送带停止, 人工拿走物料瓶, 输送带继续启动运行, 检测机构指示灯绿色熄灭, 蓝色常亮。
- (9) 手动将放有2颗物料并旋紧瓶盖的物料瓶放置到该单元起始端;
- (10) 当进料检测传感器检测到有物料瓶且旋紧检测传感器无动作, 经过检测装置时, 检测机构指示灯黄色常亮, 蓝色熄灭, 物料瓶经过不合格到位检测传感器时, 传感器动作, 触发分拣气缸电磁阀得电, 当到达分拣气缸位置时即被推到辅输送带上, 物料瓶在辅输送带上经过物料不合格分拣检测传感器时, 传感器动作, 物料不合格分拣气缸电磁阀得电, 使物料瓶被推到物料不合格分拣槽中;
- (11) 手动将放有3颗物料并未旋紧瓶盖的物料瓶放置到该单元起始端;
- (12) 当进料检测传感器检测到有物料瓶且旋紧检测传感器动作, 经过检测装置时, 检测

机构指示灯红灯常亮，物料瓶经过不合格到位检测传感器时，传感器动作，触发分拣气缸电磁阀得电，当到达分拣气缸位置时即被推到辅输送带上；物料瓶在辅输送带上经过瓶盖不合格分拣检测传感器时，传感器动作，瓶盖不合格分拣气缸电磁阀得电，使物料瓶被推到瓶盖不合格分拣槽中；

(13) 在任何启动运行状态下，按下“停止”按钮，该单元停止工作，“停止”指示灯亮，“启动”和“复位”指示灯灭；

任务四：机器人搬运单元程序编写与调试

1、任务概要

现需要团队负责完成机器人搬运单元的控制程序设计与调试工作，以便生产线后期能够实现生产过程自动化。

设备状态：

工作单元已完成挂板的电气安装、台面模块安装接线，尚未开展单元的编程与调试工作。



机器人搬运单元

2、任务描述

完成机器人搬运单元PLC控制程序及触摸屏工程设计、机器人的程序设计和机器人I/O配置，并进行单机调试，保证能够进行正确运行，以便生产线后期能够实现生产过程自动化。

在任务完成时，你需要检查确认以下几点：

- (1) 已经完成单元的机械安装、电气接线和气路连接，并确保器件的动作准确无误。
- (2) 单元运行功能与要求一致。
- (3) 机器人I/O根据自己编程需求进行配置。

(4) 根据任务书提供的监控画面数据监控表设计触摸屏画面，利用本单元触摸屏进行单站调试运行，包含启动、停止、复位、单周期等，组态画面如图C - 4所示，画面颜色分配和触摸屏“手动/自动按钮”要求同颗粒上料单元组态画面。

机电一体化智能实训平台：机器人搬运单元		GZ-2021 工位
输入指示灯布局区域	手动输出控制布局区域	

图C - 4 机器人搬运单元组态界面

工业机器人搬运单元监控画面数据监控表

序号	名称	类型	功能说明
1	启动	位指示灯	启动状态指示灯
2	停止	位指示灯	停止状态指示灯
3	复位	位指示灯	复位状态指示灯
4	单/联机	位指示灯	单/联机状态指示灯
5	升降台A原点	位指示灯	升降台A原点指示灯
6	升降台A上限	位指示灯	升降台A上限指示灯
7	升降台A下限	位指示灯	升降台A下限指示灯
8	升降台B原点	位指示灯	升降台B原点指示灯
9	升降台B上限	位指示灯	升降台B上限指示灯
10	升降台B下限	位指示灯	升降台B下限指示灯
11	推料气缸前限	位指示灯	推料A前限指示灯
12	推料气缸后限	位指示灯	推料A后限指示灯
13	盒盖出料	标准按钮	该按钮按下，物料盒上升一个盒盖的高度。
14	盒出料	标准按钮	该按钮按下，推出一个物料盒。
15	手动/自动	标准按钮	该按钮按下，本单元处于手动测试状态，手动强制输出控制按钮有效。
16	单周期	标准按钮	该按钮按下，本单元进行单周期运行演示

(5) 根据任务书提供I/O分配表完成控制程序设计。

序号	名称	功能描述	备注
1	X00	升降台A运动到原点, X0断开	
2	X01	升降台A碰撞上限, X1断开	
3	X02	升降台A碰撞下限, X2断开	
4	X03	升降台B运动到原点, X3断开	
5	X04	升降台B碰撞上限, X4断开	
6	X05	升降台B碰撞下限, X5断开	
7	X06	推料气缸A伸出, X6闭合	
8	X07	推料气缸A缩回, X7闭合	
9	X10	按下启动按钮, X10闭合	
10	X11	按下停止按钮, X11闭合	
11	X12	按下复位按钮, X12闭合	
12	X13	按下联机按钮, X13闭合	
13	X14	推料气缸B伸出, X14闭合	
14	X15	推料气缸B缩回, X15闭合	
15	X16	挡料气缸伸出, X16闭合	
16	X17	挡料气缸缩回, X17闭合	
17	X20	未定义	机器人的输出点 连接PLC的输入 点
18	X21		
19	X22		
20	X23		
21	X24		
22	X25		
23	X26		
24	X27		
25	X30		
26	X31		
27	X32		
28	X33	加盖定位气缸伸出, X33闭合	
29	X34	吸盘A有效, X34闭合	
30	X35	吸盘B有效, X35闭合	
31	X36	物料台有物料, X36闭合	

序号	名称	功能描述	备注
32	X37	加盖定位气缸缩回, X37闭合	
33	Y0	Y0闭合给升降台A发脉冲	
34	Y1	Y1闭合给升降台B发脉冲	
35	Y2	Y2闭合改变升降台A方向	
36	Y3	Y3闭合改变升降台B方向	
37	Y4	Y4闭合升降台气缸A伸出	
38	Y5	Y5闭合升降台气缸B伸出	
39	Y6	Y6闭合加盖定位气缸伸出	
40	Y10	Y10闭合启动指示灯亮	
41	Y11	Y11闭合停止指示灯亮	
42	Y12	Y12闭合复位指示灯亮	
43	Y20	未定义	PLC的输出点连接机器人的输入点
44	Y21		
45	Y22		
46	Y23		
47	Y24		
48	Y25		
49	Y26		
50	Y27		
51	Y30		
52	Y31		
53	Y32		
54	Y33		
55	Y34		

单元运行功能流程要求:

- (1) 该单元在单机状态, 机器人切换到自动运行状态, 按“复位”按钮, 单元复位, 机器人回到安全原点pHome。
- (2) “复位”灯(黄色灯, 下同)闪亮显示。
- (3) “停止”(红色灯, 下同)灯灭。
- (4) “启动”(绿色灯, 下同)灯灭。

(5) 所有部件回到初始位置。

(6) “复位”灯（黄色灯）常亮，系统进入就绪状态。

(7) 第一次按“启动”按钮，机器人搬运单元盒盖升降机构将料盒料盖升起。

(8) 挡料气缸伸出，料盒升降机构的推料气缸将料盒推出至装配台，推出到位后推料气缸收回，同时定位气缸缩回。

(9) 物料台检测传感器动作。

(10) 该单元上的机器人开始执行瓶子搬运功能：机器人从检测分拣单元的出料位将物料瓶搬运到包装盒中，**路径规划合理，搬运过程中不得与任何机构发生碰撞**，物料瓶搬运顺序如图C - 5左图所示。

①机器人搬运完一个物料瓶后，若检测到检测分拣单元的出料位无物料瓶，则机器人回到原点位置等待，等出料位有物料瓶，再进行下一个抓取。

②机器人搬运完一个物料瓶后，若检测到检测分拣单元的出料位有物料瓶等待抓取，则机器人无需再回到原点位置，可直接进行抓取，提高效率。

(11) 包装盒中装满4个物料瓶后，机器人回到原点位置，即使检测到检测分拣单元的出料位有物料瓶，机器人也不再进行抓取。

(12) 第二次按“启动”按钮，机器人开始自动执行盒盖搬运功能：机器人从点到包装盒盖位置，用吸盘将包装盒盖吸取并盖到包装盒上，路径规划合理，加盖过程中不得与任何机构发生碰撞，盖好后回到原点位置。

(13) 第三次按“启动”按钮，机器人开始自动执行标签搬运功能：机器人从点到标签台位置，用吸盘依次将两个蓝色和两个白色标签吸取并贴到包装盒盖上，路径规划合理，贴标过程中不得与任何机构发生碰撞；标签摆放以及吸取顺序如图C - 5右图所示。



图C - 5 物料瓶工位与标签摆放示意图

(14) 机器人每贴完一个标签，无需回到原点位置，贴满4个标签后回到原点位置，机器人贴标顺序如图C - 6所示；



图C - 6 贴标工位示意图

(15) 机器人贴完标签，定位气缸伸出，挡料气缸缩回，等待入库；

(16) 系统在运行状态按“停止”按钮，单元进入停止状态，即机器人停止运动，但机器人夹具要保持当前状态以避免物料掉落，而就绪状态下按此按钮无效。

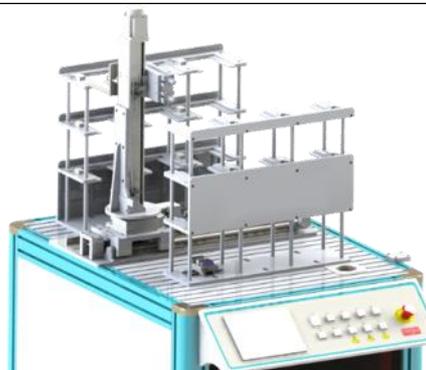
任务五：智能仓储单元程序编写与调试

1、任务概要

现需要团队负责完成智能仓储单元的控制程序设计与调试工作，以便生产线后期能够实现生产过程自动化。

设备状态：

工作单元已完成挂板的电气安装、台面模块安装接线，尚未开展单元的编程与调试工作。



智能仓储单元

2、任务描述

完成智能仓储单元PLC控制程序设计，并进行单机调试，保证能够进行正确运行，以便生产线后期能够实现生产过程自动化。

在任务完成时，你需要检查确认以下几点：

- (1) 已经完成单元的机械安装、电气接线和气路连接，并确保器件的动作准确无误。
- (2) 单元运行功能与要求一致。
- (3) 根据任务书提供I/O分配表完成控制程序设计。

序号	名称	功能描述	备注
1	X00	升降方向原点传感器感应到位，X00断开	
2	X01	旋转方向原点传感器感应到位，X01断开	
3	X02	仓位A1检测传感器感应到物料，X02闭合	
4	X03	仓位A2检测传感器感应到物料，X03闭合	
5	X04	仓位A3检测传感器感应到物料，X04闭合	
6	X05	仓位A4检测传感器感应到物料，X05闭合	
7	X06	仓位A5检测传感器感应到物料，X06闭合	
8	X07	仓位A6检测传感器感应到物料，X07闭合	
9	X10	按下启动按钮，X10闭合	
10	X11	按下停止按钮，X11闭合	
11	X12	按下复位按钮，X12闭合	
12	X13	按下联机按钮，X13闭合	
13	X14	拾取气缸前限感应到位，X14闭合	
14	X15	拾取气缸后限感应到位，X15闭合	
15	X17	行走轴原点传感器感应到位X17断开	
16	X20	旋转方向右极限感应到位，X20闭合	
17	X21	旋转方向左极限感应到位，X21闭合	
18	X22	升降方向上极限感应到位，X22闭合	
19	X23	升降方向下极限感应到位，X23闭合	
20	X25	仓位A7检测传感器X25闭合	
21	X26	仓位A8检测传感器X26闭合	
22	X27	仓位A9检测传感器X27闭合	
23	X30	仓位B1检测传感器X30闭合	
24	X31	仓位B2检测传感器X31闭合	
25	X32	仓位B3检测传感器X32闭合	

26	X33	仓位B4检测传感器X33闭合	
27	X34	仓位B5检测传感器X34闭合	
28	X35	仓位B6检测传感器X35闭合	
29	X36	仓位B7检测传感器X36闭合	
30	X37	仓位B8检测传感器X37闭合	
31	X40	仓位B9检测传感器X40闭合	
32	X42	行走轴右极限感应到位X42闭合	
33	X43	行走轴左极限感应到位X43闭合	
34	X44	编码器A	
35	X45	编码器B	
36	Y00	Y00闭合，升降方向电机旋转	
37	Y01	Y01闭合，旋转方向电机旋转	
38	Y03	Y03闭合，升降方向电机反转	
39	Y04	Y04闭合，旋转方向电机反转	
40	Y05	预留	
41	Y06	Y06闭合，垛机拾取气缸电磁阀启动	
42	Y10	Y10闭合，启动指示灯亮	
43	Y11	Y11闭合，停止指示灯亮	
44	Y12	Y12闭合，复位指示灯亮	
45	Y13	Y13闭合，行走轴电机反转	

单元运行功能流程要求：

- (1) 上电，系统处于“复位”状态下，“启动”和“停止”指示灯灭，该单元复位；复位过程中，“复位”指示灯闪烁，所有机构回到初始位置；复位完成后，“复位”指示灯常亮。（“运行”状态下按“复位”按钮无效）。
- (2) 在“复位”就绪状态下，按下“启动”按钮，单元启动，“启动”指示灯亮，“停止”和“复位”指示灯灭。（“停止”或“复位未完成”状态下，按“启动”按钮无效）。
- (3) 第一次按“启动”按钮，堆垛机启动运行，运行到包装工作台位置等待。
- (4) 第二次按“启动”按钮，堆垛机拾取气缸伸出到位。
- (5) 堆垛机向上提升合适的高度后，拾取气缸收回。
- (6) 堆垛机构旋转到B1号仓储位，堆垛机构旋转过程中，包装盒不允许与包装工作台或智能仓库发生任何摩擦或碰撞。

(7) 如果当前仓位有包装盒存在，堆垛机构旋转到B4号仓储位，按照B1、B4、B7、B2、B5、B8、B3、B6、B9顺序依次类推。

(8) 如果当前仓位空，则堆垛机拾取气缸伸出，气缸伸出到位后堆垛机向下降低合适高度后，拾取气缸收回，包装盒不允许与智能仓库发生碰撞或放偏现象。

(9) 堆垛机构回到包装工作台位置。

(10) 再放一个包装盒到机器人单元的包装工作台上，本单元将重复第(4)到第(9)步骤，包装盒将依次按顺序被送往相应仓位的空位中。

(11) 在任何启动运行状态下，按下“停止”按钮，该单元立即停止，所有机构不工作，“停止”指示灯亮，“启动”和“复位”指示灯灭。

任务E 机电一体化系统程序优化与调试

任务情境:

所有单元单机工作调试完成后，主站单元联机通讯信号尚未编程完成，现需要团队负责完善颗粒上料单元、检测分拣单元、机器人搬运单元、智能仓储单元程序功能，增加系统联机程序，并完成联机调试，在规定时间内完成并交付一条颗粒上料站、加盖拧盖站、检测分拣站、机器人搬运站和智能仓储站组成的生产线，实现自动化生产。

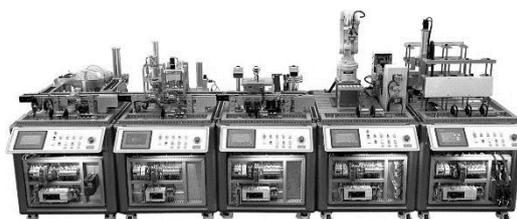
配分	竞赛时间	信息资料
20/100	任务D/E（3小时）	详见D盘

1、任务概要

在完成所有工作单元单机运行调试后，现需要进行各单元的联网通讯，优化PLC控制程序、编写触摸屏组态程序，最终实现生产线的联机运行功能。

设备状态:

各工作单元均可单机运行，但缺少组态程序和联网通讯程序，不能满足全线联机运行要求。



自动化生产线

2、任务描述

团队的任务是组建以太网或485网络，完成各工作单元的PLC通讯程序编写，优化PLC的全线运行控制功能程序，设计触摸屏组态。

在任务完成时，你需要检查确认以下几点：

- (1) 以智能仓储单元为主站组建PLC通讯网络，并和触摸屏建立通讯；
- (2) 触摸屏组态编程应包括以下各界面：触摸屏总控制画面、智能仓储单元监控画面。
- (3) 完善颗粒上料单元，在触摸屏上增加填装颗粒数量：在触摸屏上颗粒填装总数量可

输入3或4，颗粒上料单元填装颗粒时按输入要求填装，同时触摸屏上实时显示填装数量。

(4) 对自动化生产线的用气量进行优化，降低生产过程能源消耗。

(5) 为客户编写设备操作说明书，描述清楚设备的使用与操作步骤，具体应包括生产准备、生产线站前准备动作、触摸屏操作、报警信息处理以及注意事项等。

你需要确认以下动作流程是否正常：

(1) 按下各单元的联机按钮，并在触摸屏系统总控画面中选择“联机”模式，系统进入联机运行状态。

(2) 按下触摸屏上“联机停止”按钮，系统立即停止，触摸屏上“系统停止”指示灯亮，“系统启动”和“系统复位”指示灯灭。

(3) “系统停止”状态下，按“联机复位”按钮，系统开始复位，复位过程中“系统复位”指示灯闪亮，复位完成后，各单元进入就绪状态，触摸屏上“系统复位”指示灯常亮，“系统启动”和“系统停止”指示灯灭。其它状态下按“联机复位”按钮无效。

(4) “系统复位”就绪状态下，按触摸屏上“联机启动”按钮，系统启动，触摸屏上“系统启动”指示灯亮，“系统复位”和“系统停止”指示灯灭。其它状态下按“联机启动”按钮无效。

(5) 颗粒上料单元启动运行，主输送带启动。

(6) 运行指示灯亮。

(7) 在触摸屏上输入填装总颗粒数量3或4，白色颗粒数量输入1-4。

(8) 颗粒上料单元填装完成设定数量后，填装定位机构松开。填装过程中在系统总控画面实时显示当前填装瓶中的总颗粒数和白色颗粒数，以及生产线累积填装颗粒总数。

(9) 瓶子输送到加盖拧盖单元，加盖拧盖单元输送带启动，分别将瓶子送入加盖工位和拧盖工位进行加盖与拧盖；拧盖状态颗粒上料单元主输送带不启动，待拧盖完成后方可重新启动；加盖拧盖单元持续5s没有新的物料瓶，则该单元输送带停止运行。

(10) 加盖拧盖完成后，瓶子输送到检测分拣单元。

(11) 检测分拣单元主输送带启动，分别对物料瓶瓶盖的旋紧程度、瓶盖颜色以及物料颗粒的数量进行检测，从而分拣出合格品与不合格品，并在系统总控画面实时显示生产线累积合格品数量 and 不合格品数量。

①若物料瓶瓶盖拧紧，物料颗粒为3颗，则认定为合格品，若当前瓶盖是白色则检测机构指示灯绿色常亮，若为蓝色则绿色闪烁（ $f=2\text{Hz}$ ）；物料瓶即被输送到主输送带的末端，出料检测传感器动作，主输送带停止，等待机器人抓取；

②若物料瓶瓶盖未旋紧，无论物料颗粒为多少，都认定为不合格品。检测机构指示灯红色常亮；分拣气缸将其推到辅输送带上；在辅输送带上瓶盖不合格分拣气缸又将其推到瓶盖不合格分拣槽中；

③若物料瓶瓶盖拧紧，物料颗粒不是3颗，则认定为不合格品，检测机构指示灯黄色常亮；**总控触摸屏上出现“物料颗粒填充错误，请及时修改！”文字滚动报警信息**；分拣气缸将其推到辅输送带上；在辅输送带上物料不合格分拣气缸又将其推到物料不合格分拣槽中；

（12）若检测分拣单元的合格品输送带末端等待机器人抓取时间超过3s，颗粒上料单元将主、辅输送带和加盖拧盖单元输送带不启动，随后工作单元进入暂停状态，等待合格品被抓取后继续运行。

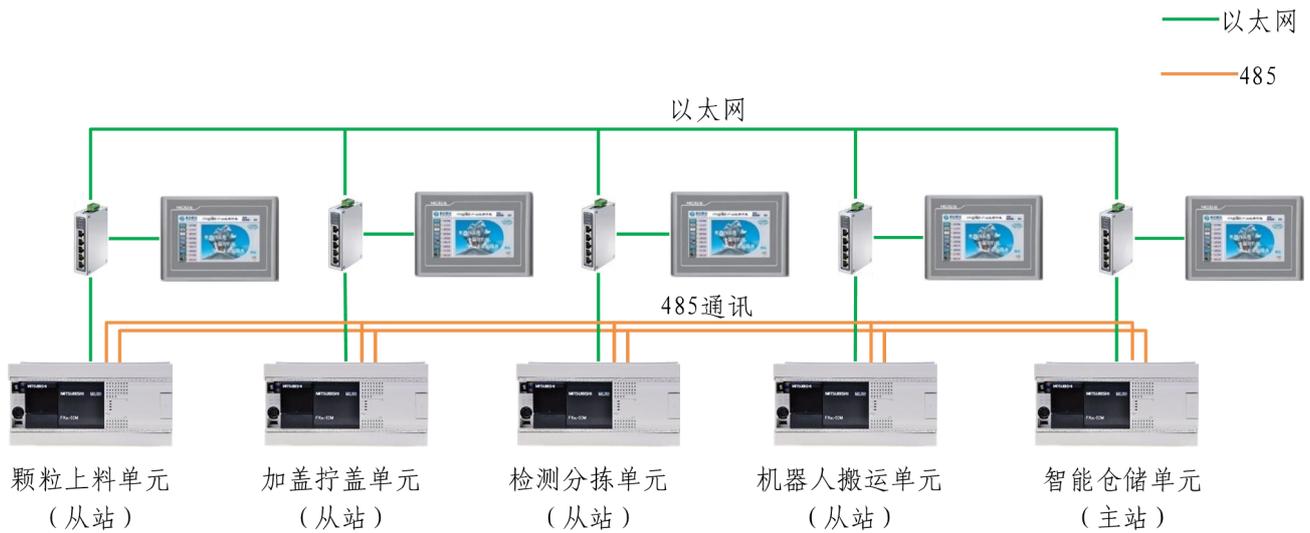
（13）机器人单元按照设定的控制程序和机器人示教路径完成装瓶和贴标作业，要求任务三所描述的贴标工位号上的标签颜色与物料瓶工位号上的瓶盖颜色对应。

（14）机器人单元将完成的包装盒转运至触摸屏指定的仓储单元仓位。若指定仓位已有包装盒，则堆垛机按照B1、B4、B7、B2、B5、B8、B3、B6、B9顺序自动将包装盒送至下一个空闲仓位，并在堆垛机启动运行时，**总控触摸屏上出现“当前指定仓位已满，系统已自动调整！”文字滚动报警信息，直至堆垛机回到初始位置时消失。**

（15）选手需在总控画面上设置一个计时显示框，在第（4）步按联机启动按钮的同时，计时显示框开始计时，直到走完一个流程（四个物料瓶进行颗粒填装+加盖拧盖+检测分拣+放入包装盒+入库），计时停止。

（16）机器人搬运单元和智能仓储单元根据原设定程序完成相应流程（该项动作不配分）。

3、系统网络结构



图E - 2 系统网络结构图

系统通讯地址分配

站名	主站 (读) ←	从站 (写)	主站 (写) →	从站 (读)
所有站			M1000	联机启动
			M1001	联机停止
			M1002	联机复位
			M1003	联机手动

4、组态画面要求

(1) 系统总控画面

图E - 2为组态触摸屏画面要求区域划分、颜色分配（单机/联机-蓝色、联机启动-绿色、联机停止-红色、联机复位-黄色），输入信息为1时指示灯显示对应颜色，输入信息为0时为灰色。

机电一体化项目		GZ-2021 工位	
<input type="button" value="单机/联机"/>		单机/联机	总填装数量：设定 <input type="text"/> 实时 <input type="text"/>
<input type="button" value="联机启动"/>		单机/联机	物料颗粒总数 <input type="text"/>
<input type="button" value="联机停止"/>		单机/联机	物料瓶合格总数量 <input type="text"/>
<input type="button" value="联机复位"/>		单机/联机	物料瓶不合格总数量 <input type="text"/>
总控界面	当前时间		智能仓储单元

图E - 3 系统总控组态画面

系统总控画面数据监控表：

序号	名称	类型	功能说明
1	单机/联机	标准按钮	系统单机、联机模式切换
2	联机启动	标准按钮	系统联机启动
3	联机停止	标准按钮	系统联机停止
4	联机复位	标准按钮	系统联机复位
5	单机/联机	位指示灯	联机状态蓝色亮
6	启动指示	位指示灯	启动状态绿色亮
7	停止指示	位指示灯	停止状态红色亮
8	复位指示	位指示灯	复位状态黄色亮
9	总填装数量设定	模拟量输入框	决定单个瓶子填装颗粒总数量
10	白色颗粒填装数量设定	模拟量输入框	决定单个瓶子白色颗粒填装数量
11	总填装数量实时	模拟量显示框	显示当前瓶子填装颗粒总数量
12	白色颗粒填装实时数量	模拟量显示框	显示当前瓶子白色颗粒填装数量
13	物料颗粒总数	模拟量显示框	显示当前已经完成的物料颗粒总数
14	物料瓶合格总数量	模拟量显示框	显示检测分拣单元已经检测合格的瓶子总数
15	物料瓶不合格总数量	模拟量显示框	显示检测分拣单元已经检测不合格的瓶子总数

20	智能仓储单元	画面切换按钮	跳转到智能仓储单元画面
----	--------	--------	-------------

(2) 智能仓储单元监控画面

该单元组态画面如图E - 3所示，画面颜色分配和触摸屏“手动/自动按钮”要求同颗粒上料单元组态画面。

机电一体化智能实训平台：智能仓储单元		GZ-2021 工位	
输入指示灯布局区域		手动输出控制布局区域	
总控界面	当前时间		智能仓储单元

图E - 4智能仓储单元组态画面

智能仓储单元监控画面数据监控表：

序号	名称	类型	功能说明
1	启动	位指示灯	启动状态指示灯
2	停止	位指示灯	停止状态指示灯
3	复位	位指示灯	复位状态指示灯
4	单/联机	位指示灯	单/联机状态指示灯
5	B1号仓位	位指示灯	B1号仓位指示灯
6	B2号仓位	位指示灯	B2号仓位指示灯
7	B3号仓位	位指示灯	B3号仓位指示灯
8	B4号仓位	位指示灯	B4号仓位指示灯
9	B5号仓位	位指示灯	B5号仓位指示灯
10	B6号仓位	位指示灯	B6号仓位指示灯
11	B7号仓位	位指示灯	B7号仓位指示灯
12	B8号仓位	位指示灯	B8号仓位指示灯
13	B9号仓位	位指示灯	B9号仓位指示灯
14	升降原点	位指示灯	升降原点指示灯

序号	名称	类型	功能说明
15	升降上限	位指示灯	升降上限指示灯
16	升降下限	位指示灯	升降下限指示灯
17	旋转原点	位指示灯	旋转原点指示灯
18	旋转左限	位指示灯	旋转左限指示灯
19	旋转右限	位指示灯	旋转右限指示灯
20	拾取气缸前限	位指示灯	拾取气缸前限指示灯
21	拾取气缸后限	位指示灯	拾取气缸后限指示灯
22	垛机拾取气缸电磁阀	标准按钮	垛机拾取气缸电磁阀手动输出
23	包装盒吸取位电机角度旋转脉冲数	输入框	脉冲数寄存器地址D200
24	包装盒仓库A放置位电机角度旋转脉冲数	输入框	脉冲数寄存器地址D204
25	包装盒仓库B放置位电机角度旋转脉冲数	输入框	脉冲数寄存器地址D206
26	包装盒吸取位电机垂直旋转脉冲数	输入框	脉冲数寄存器地址D208
27	包装盒吸取位电机行走轴脉冲数	输入框	脉冲数寄存器地址D210
28	仓位第三行脉冲数	输入框	脉冲数寄存器地址D212
29	仓位第二行脉冲数	输入框	脉冲数寄存器地址D214
30	仓位第一行脉冲数	输入框	脉冲数寄存器地址D216
31	仓位第一列脉冲数	输入框	脉冲数寄存器地址D218
32	仓位第二列脉冲数	输入框	脉冲数寄存器地址D220
33	仓位第三列脉冲数	输入框	脉冲数寄存器地址D222
34	手动/自动	标准按钮	该按钮按下，本单元处于手动测试状态，手动强制输出控制按钮有效。
35	单周期	标准按钮	该按钮按下，本单元进行单周期运行演示

任务F 职业素养

任务情境:

考查选手操作过程中的安全规范；设施设备、工具仪器使用情况；卫生清洁情况；穿戴规范；工作纪律，文明礼貌等。由现场裁判进行过程记录、现场评分、选手确认。

配分	竞赛时间	信息资料
6/100	竞赛全程	无