

## پروژه آزمون کارگری (تکنیسینهای ماهر) برنامه نویسی با plc

آزمون در دو بخش برگزار خواهد شد

در بخش اول رقابت کننده می بایست با نرم افزار فکتوری i/o برای شبیه سازی یک محیط صنعتی کاملا آشنا باشد و در کنار این نرم افزار مجاز خواهد بود با هر plc دلخواه در قسمت driver مجاز به برنامه نویسی و اجرای پروژه تعریف شده خواهد بود و به عنوان تست پروژه می بایست پروژه ارائه شده را برنامه نویسی نمود و در زمان آزمون این پروژه ۳۰ درصد تغییرات داشته و به رقابت گذاشته خواهد شد



با زدن شستی استارت می بایست یک باکس خالی وارد خط شده و سپس به سمت اسانسور هدایت شود و با قرار گرفتن اسانسور در کابین اسانسور می بایست اسانسور بصورت آهسته به سمت بالا شروع به حرکت نمود و با رسیدن به سنسور high هر طبقه متوقف شده و سپس خط مربوط به طبقه فعال شده و یک قطعه کار داخل باکس قرار گیرد پس از قرار گیری قطعه کار درون درون باکس ابتدا اسانسور بصورت آهسته بسمت بالا شروع به حرکت نموده و با عبور از سنسور high سرعت افزایش پیدا کرده و با رسیدن به سنسور low طبقه بعد ابتدا

سرعت کاهش یافته و سپس با رسیدن به سنسور high متوقف شده و روند مانند طبقه اول برای این طبقات هم انجام شود

با وارد شده آخرین قطعه ابتدا اسانسور بصورت اهسته به سمت پایین شروع به حرکت نموده و با عبور از سنسور low آخرین طبقه سرعت افزایش پیدا کرده و با رسیدن به سنسور high طبقه همکف ابتدا سرعت کاهش پیدا و سپس با رسیدن به low متوقف شده و از کابین اسانسور خارج شود و توسط سیستم انبارداری به انبار منتقل شود پس از انتقال سیکل بصورت اتومات اجرا شود

با زدن شستی استپ آخرین باکس وارد شده به خط می بایست وارد انبار شده و سیکل متوقف شده آماده استارت مجدد گردد

در قسمت اجرای یک پروژه سخت افزاری می بایست رقابت کنند با ادوات مکانیکی سیستم پنوماتیک بتواند یک پروژه را از صفر تا ۱۰۰ شامل اسمبل استیشن و شیلنگ کش و سیک کشی و اجرا توسط plc های خانواده ۳۰۰ و یا ۱۵۰۰ انجام دهد