การเขียนโปรแกรมเพททริเน็ทสำหรับ PLC

PETRI NET PROGRAMMING FOR PLC

นาย ณัฐวุฒิ ศิริธร

นาย วิชิต โวกสูงเนิน

นาย สิริวิช ประดิษฐ์เทียมผล

ปริญญานิพนธ์นี้เป็นส่วนหนึ่งของการศึกษาตามหลักสูตรปริญญาวิศวกรรมศาสตรบัณฑิต

สาขาวิชาวิศวกรรมการวัดคุม

ภาควิชาวิศวกรรมการวัดคุม คณะวิศวกรรมศาสตร์

สถาบันเทคโนโลยีพระจอมเกล้าเจ้าคุณทหารลาดกระบัง

ปีการศึกษา 2547

PETRI NET PROGRAMMING FOR PLC

NATTHAWHUT SIRITHON

WICHIT WORKSUNGNUEN

SIRIWIT PRADITTIAMPHON

A THESIS SUBMITTED IN PARTIAL FULFILLMENT

OF THE REQUIREMENT FOR THE DEGREE OF

BACHELOR OF ENGINEERING IN INSTRUMENTATION ENGINEERING

DEPARTMENT OF INSTRUMENTATION ENGINEERING

FACULTY OF ENGINEERING

KING MONGKUT'S INSTITUTE OF TECHNOLOGY LADKRABANG

2004

ภาควิชาวิศวกรรมการวัดคุม

คณะวิศวกรรมศาสตร์

สถาบันเทคโนโลยีพระจอมเกล้าเจ้าคุณทหารลาดกระบัง

ใบรับรองปริญญานิพนธ์

หัวข้อปริญญานิพนธ์ การเขียนโปรแกรมเพททริเน็ทสำหรับ PLC

PETRI NET PROGRAMMING FOR PLC

นักศึกษาผู้จัดทำ

นายณัฐวุฒิ	ศิริธร	รหัสประจำตัว 45015596
นายวิชิต	โวกสูงเนิน	รหัสประจำตัว 45015612
นายสิริวิช	ประดิษฐ์เทียมผล	รหัสประจำตัว 45015623

ปริญญา วิศวกรรมศาสตรบัณฑิต

สาขาวิชา วิศวกรรมการวัดคุม

ปีการศึกษา 2547

อาจารย์ผู้ควบคุมปริญญานิพนธ์	ลายมือชื่อ
ผศ. ทวีพล ซื่อสัตย์	
ดร. พงษ์ชัย นิลาศ	

วัน/เดือน/ปี ที่สอบ วันพุธที่ 23 มีนาคม พ.ศ. 2548

สถานที่สอบ ณ ห้องสอบปริญญานิพนธ์ ภาควิชาวิศวกรรมการวัดคุม

ภาควิชารองรับแล้ว

(รศ. ประสิทธิ์ จุลเสรีวงศ์)

หัวหน้าภาควิชาวิศวกรรมการวัดคุม

หัวข้อปริญญานิพนธ์	การเขียนโปรแกรมเพททริเน็ทสำหรับ PLC	
	PETRI NET PROGRAMMING FOR PLC	
นักศึกษาผู้จัดทำ	นายณัฐวุฒิ	ศิริธร
	นายวิชิต	โวกสูงเนิน
	นายสิริวิช	ประดิษฐ์เทียมผล
อาจารย์ที่ปรึกษา	ผศ.ทวีพล	ซื่อสัตย์
	ดร.พงษ์ชัย	นิลาศ
ปีการศึกษา	2547	

บทคัดย่อ

เครื่องควบคุมแบบตรรกะโปรแกรมได้ (PLC) ได้มีการใช้งานอย่างกว้างขวางในทางอุตสาหกรรม โดยมีมาตรฐานในการเขียนโปรแกรมคือ IEC 1131-3 ภาษาแลดเดอร์เป็นภาษาหนึ่งซึ่งได้รับความนิยมสูงที่สุด โดยมีลักษณะเหมือนกับวงจรไฟฟ้าซึ่งไม่มีการจัดลำดับและขั้นตอนที่ชัดเจน จึงเป็นการยากที่จะทำความเข้าใจและพัฒนาโปรแกรม Petri net เป็นตัวอย่างเชิงภาพที่สามารถอธิบายขั้นตอนการทำงานได้ชัดเจนและเข้าใจได้ง่าย ในปริญญานิพนธ์ฉบับนี้ได้นำเสนอวิธีการออกแบบโปรแกรมจากเงื่อนไขการทำงานแบบวงจรแลดเดอร์ให้อยู่ในรูปแบบของ Petri net และในโครงงานนี้ได้พัฒนาโปรแกรมคอมพิวเตอร์ เพื่อใช้ศึกษาการออกแบบโปรแกรมในรูปแบบของ Petri net แล้วนำไปควบคุมอุปกรณ์ภายนอกผ่าน โมดูลอินพุตและโมดูลเอาท์พุต ของPLC จากผลการทดลองนำวงจรแลดเดอร์มาแปลงให้อยู่ในรูป Petri net แล้วใช้โปรแก รมดังกล่าวแปลงเป็นคำสั่งเพื่อป้อนให้กับ PLC ปรากฏว่า ผลตอบสนองของ PLC ดีเช่นเดียวกับใช้วงจรแลดเดอร์ แสดงว่าเราสามารถใช้ทฤษฎีของ Petri net ในการออกแบบโปรแกรมควบคุม PLC ได้เป็นอย่างดี

Thesis Title	Petri Net Programming for PLC
Authors	Mr. Nuttavut Sirithorn
	Mr. Wichit Worksungnuen
	Mr. Siriwit Pradittiamphon
Thesis Advisor	Asst.Prof. Taweepol Suesut
	Dr. Pongchai Nilas
Year	2004

ABSTRACT

The Programmable Logic Controller (PLC) is widely used in industrial by using the IEC 1131-3 programming language. The ladder diagram is the most popular language that similar to the electrical schematic diagrams which does not have the step and sequence of the operation. Therefore it is difficult to understand and develop the program structure. The Petri net is one of graphical models that can be explained the system operation easily and clearly. This thesis presents the computer software that developed by Delphi to transform Petri net to Ladder diagram and implementation to control the processes through PLC's input and output. This software can be applied to another application on any PLC as well.

กิตติกรรมประกาศ

ปริญญานิพนธ์ฉบับนี้สำเร็จลุล่วงได้ด้วยดีเพราะได้รับความเมตตาจาก ผศ. ทวีพล ซื่อสัตย์ และ ดร. พงษ์ชัย นิลาส ที่ได้ให้คำแนะนำแก่ผู้วิจัยตลอดมา อีกทั้งยังเอื้อเฟื้ออุปกรณ์และเครื่องมือต่างๆ ในการทำปริญญานิพนธ์นี้ ผู้วิจัยรู้สึกซาบซึ้งและขอกราบของพระคุณเป็นอย่างสูง

ขอขอบพระคุณอาจารย์ภาควิชาวิศวกรรมการวัดคุมทุกท่าน ที่ให้คำแนะนำอันเป็นประโยชน์ต่อการทำปริญญานิพนธ์ฉบับนี้

คุณค่าและประโยชน์อันพึงมีจากปริญญานิพนธ์ฉบับนี้ ผู้วิจัยขอมอบแด่ผู้มีพระคุณทุกท่าน

คณะผู้จัดทำ

สารบัญ

หน้า

สารบัญ (ต่อ)

สารบัญ (ต่อ)

หน้า

สารบัญตาราง

สารบัญรูป

สารบัญรูป (ต่อ)

สารบัญรูป (ต่อ)

รูปที่ **หน้า**

บทที่ 1
บทนำ

1.1 ความเป็นมาและเหตุจูงใจของการวิจัย

ในการอธิบายการทำงานของเครื่องจักรกลโดยใช้คำพูดหรือลายลักษณ์อักษรนั้น แม้จะเป็นวิธีที่ง่าย แต่ไม่มีกฎเกณฑ์ที่แน่นอน และไม่สามารถที่จะถ่ายทอดรายละเอียดของการทำงานของเครื่องจักรกลให้ง่ายต่อการทำความเข้าใจได้ ซึ่งถ้าการควบคุมเครื่องจักรกลนั้นมีความยุ่งยากและซับซ้อนมากๆ ถ้าอธิบายด้วยคำพูดก็คงจะต้องใช้เวลานานในการทำความเข้าใจ ดังนั้นโดยมากแล้ว มักจะอธิบายการทำงานของเครื่องจักรกลในรูปแบบของผังเวลาการทำงาน และโฟว์ชาร์ตเป็นส่วนใหญ่

ปัจจุบันการเขียนวงจรแลดเดอร์เพื่อใช้สำหรับโปรแกรมการทำงานต่างๆ ที่ต้องการให้กับเครื่องควบคุมแบบตรรกะที่โปรแกรมได้ (Programmable Logic Controller) มักจะเขียนด้วยวิธีการดัดแปลงมาจากวงจรรีเลย์ หรือเขียนตามผังเวลาการทำงานของเครื่องจักรกล ซึ่งทั้งสองวิธีดังกล่าวไม่มีรูปแบบขั้นตอนที่ชัดเจน โดยส่วนมากแล้วจะขึ้นอยู่กับประสบการณ์ของผู้ใช้งานเอง จึงต้องอาศัยผู้ชำนาญงานมาช่วยในการออกแบบโปรแกรมระบบควบคุม กรณีเกิดเหตุขัดข้องขึ้น หรือต้องการที่จะเปลี่ยนแปลงเงื่อนไขการทำงานของเครื่องจักรเพียงเล็กน้อย หรือในขั้นตอนการเขียนโปรแกรม อาจเกิดปัญหาขึ้นทำให้ประสบกับปัญหาในการตรวจสอบหาจุดบกพร่องของเครื่องจักรหรือจุดบกพร่องภายในวงจรแลดเดอร์ ทำให้เกิดความล่าช้าในการตรวจสอบหาจุดบกพร่องของเครื่องจักรข้อผิดพลาดที่เกิดขึ้น ทั้งนี้เพราะในรูปแบบของวงจรแลดเดอร์ไม่ได้แสดงลำดับขั้นตอนการทำงานของเครื่องจักรกลที่เราควบคุมอยู่ให้เห็นอย่างชัดเจน จากที่ได้ศึกษาทฤษฎีของ Petri net ซึ่งจะเป็นการจำลองกระบวนการทำงานที่สนใจ ซึ่งจะเป็นลำดับขั้นตอนของการทำงานที่เห็นได้ชัดเจน จึงช่วยให้ง่ายในการออกแบบโปรแกรมการควบคุมการทำงาน และแก้ไขการทำงานของเครื่องจักรกลได้ง่ายขึ้น รวมทั้งยังสามารถใช้เป็นเครื่องมือเพื่อช่วยในการวิเคราะห์การทำงานของระบบต่างๆ ได้เช่น เกิดการหยุดนิ่งของระบบการทำงาน การวนซ้ำ เป็นต้น

จากที่เราได้กล่าวถึงการอธิบายระบบการทำงานของเครื่องจักรกลในแบบต่างๆ มาแล้วนั้น เพื่อให้เห็นชัดเจนยิ่งขึ้นดังนั้น จึงยกตัวอย่างการอธิบายระบบการทำงานในรูปแบบต่างๆ เพื่อใช้ในการเปรียบเทียบ

ตัวอย่างที่ 1.1 ระบบขนถ่ายสินค่าด้วยรถเลื่อน

การอธิบายด้วยลายลักษณ์อักษร

ลำดับการทำงานของเครื่องจักรมีเงื่อนไขการทำงานดังนี้

1. เมื่อกดสวิทช์เริ่มทำงานตัวรถบรรทุก ของจะเลื่อนไปทางด้านขวามือ และหยุดอยู่ในตำแหน่งใต้ถังเก็บของ

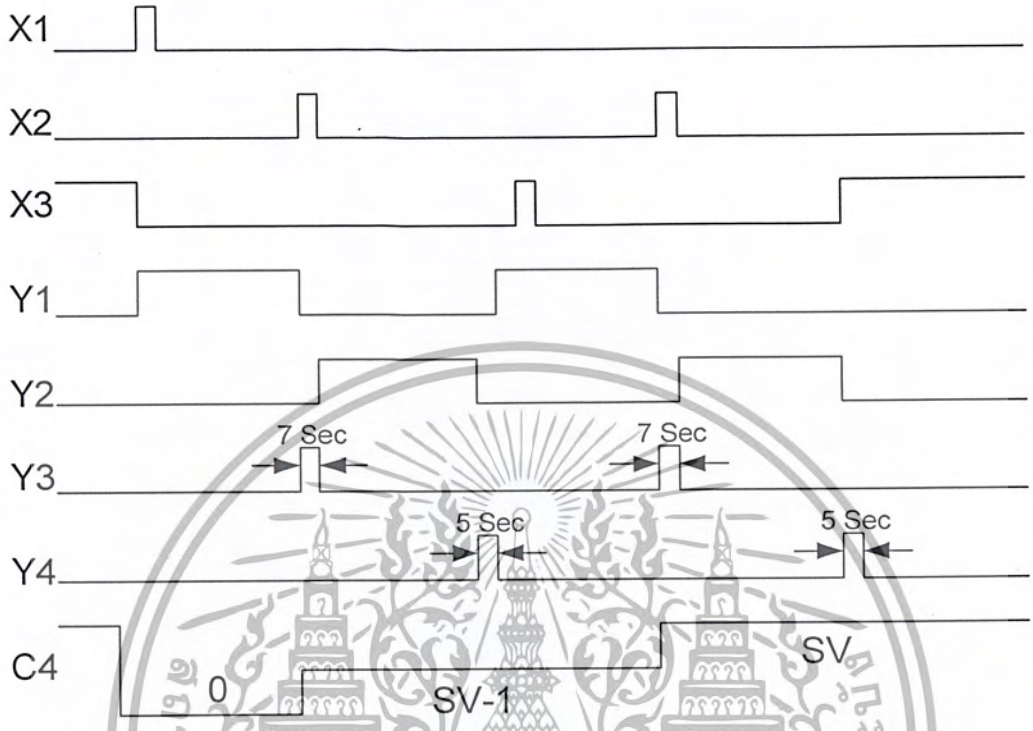
2. ฝาถังเก็บของเปิดออกเพื่อปล่อยสิ่งของออกมานาน 7 วินาที

3. หลังจากนั้นให้รถบรรทุกของกลับมาทางด้านซ้ายมือ แล้วเปิดประตูปล่อยของออกเป็นเวลานาน 5 วินาที

4. ตัวรถบรรทุกจะเลื่อนกลับไปรับสิ่งของ เพื่อขนถ่ายสินค้า 2 รอบแล้วหยุด

รูปที่ 1.1 โครงสร้างภายนอกของเครื่องจักร

การอธิบายโดยผังเวลาการทำงาน



รูปที่ 1.2 แสดงผังเวลาในการทำงาน

X1 คือ สวิตช์เริ่มต้น

X2 คือ ลิมิตสวิทช์ด้านขวา

X3 คือ ลิมิตสวิทช์ด้านซ้าย

Y1 คือ เอาท์พุตสั่งเลื่อนไปทางขวา

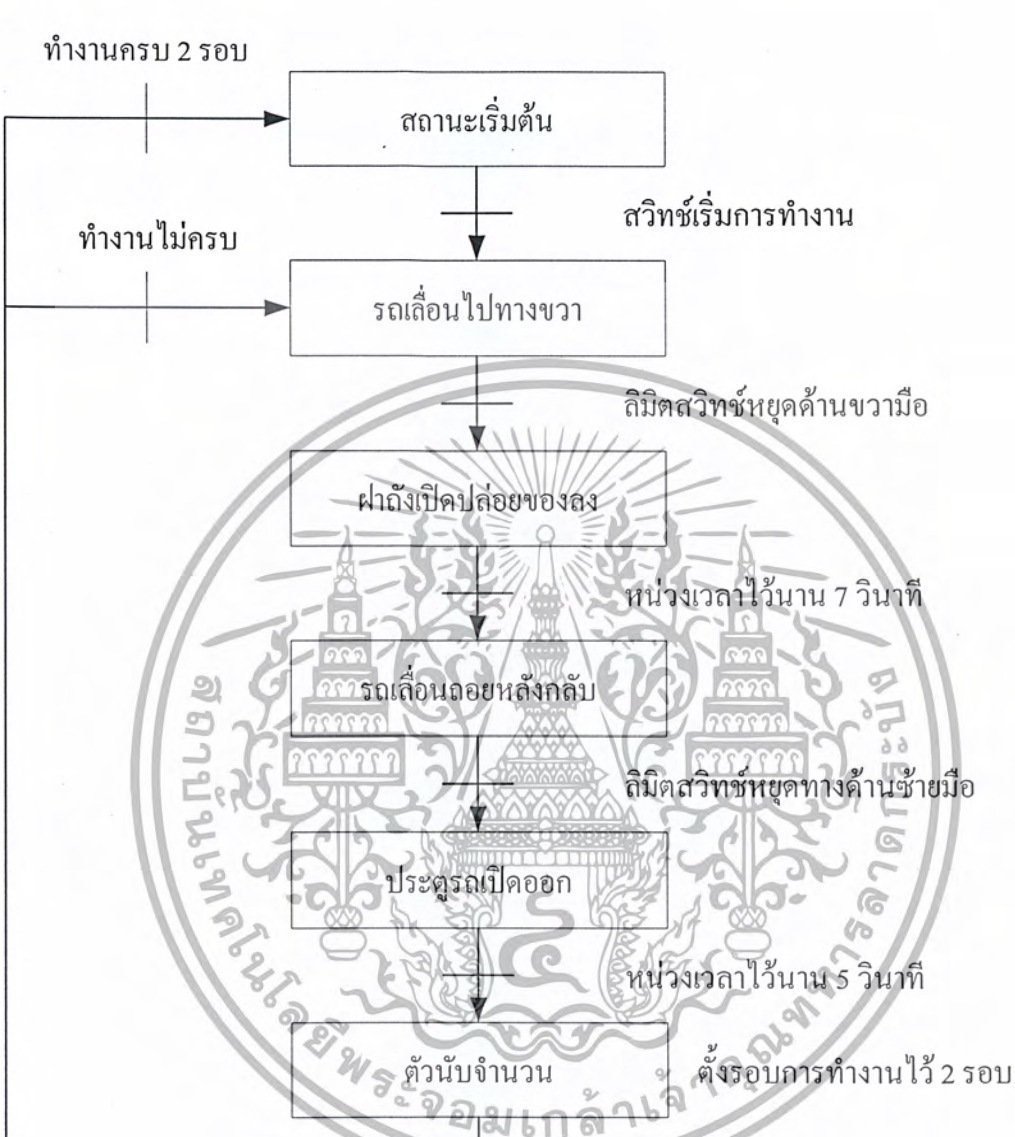
Y2 คือ เอาท์พุตสั่งเลื่อนไปทางซ้าย

Y3 คือ เอาท์พุตสั่งเปิดฝาถัง

Y4 คือ เอาท์พุตสั่งเปิดประตูรถ

C4 คือ ตัวนับจำนวน (Counter)

การอธิบายโดยแผนผังการทำงาน

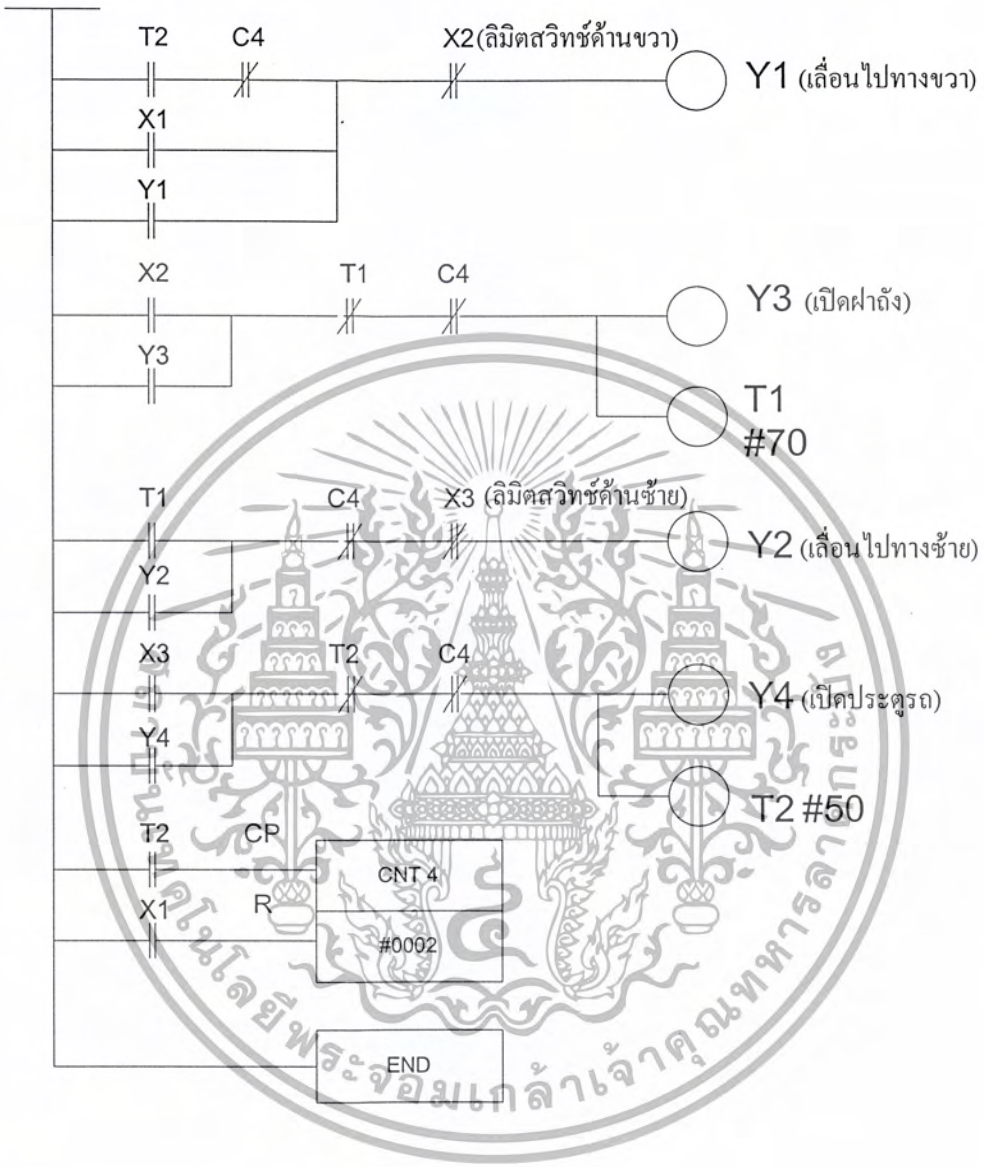


รูปที่ 1.3 แสดงแผนผังการทำงาน

การอธิบายโดย Grafcet

รูปที่ 1.4 รูปแบบของ Grafcet

การอธิบายโดยวงจรแลดเดอร์



รูปที่ 1.5 รูปแบบของวงจรแลดเดอร์

จากการอธิบายการทำงานของเครื่องจักรแบบต่างๆ นั้นจะเห็นได้ว่าในรูปแบบของวงจรแลดเดอร์ไม่มีลำดับขั้นตอนการทำงานของเครื่องจักรกลเลย ซึ่งแตกต่างกับรูปแบบของ Grafcet ซึ่งเป็นทฤษฎีที่ได้ประยุกต์มาจาก Petri Net และมีลักษณะรูปแบบที่ช่วยให้เราเห็นภาพลำดับขั้นตอนการทำงานที่ชัดเจนและง่ายต่อการทำความเข้าใจ

1.2 วัตถุประสงค์ของปริญญานิพนธ์

ในปริญญานิพนธ์นี้จะเป็นการศึกษาเกี่ยวกับทฤษฎีของ Petri Net และวงจรแลดเดอร์ของเครื่องควบคุมแบบตรรกะที่โปรแกรมได้ (Programmable Logic Controller) โดยมีวัตถุประสงค์ที่จะนำทฤษฎีของ Petri Net มาประยุกต์ใช้เพื่อช่วยในการเขียนโปรแกรมการควบคุมที่ง่ายขึ้น ลดเวลา และความยุ่งยากในการเขียนโปรแกรมที่ต้องการจะนำไปใช้ควบคุมเครื่องจักรกลให้ทำงานตามที่ต้องการ กล่าวคือ สามารถที่จะเขียนวงจรแลดเดอร์โดยการเขียนจากการอธิบายการทำงานของระบบการทำงานของเครื่องจักรกลในแบบต่างๆ ให้อยู่ในรูปแบบของ Petri Net หลังจากนั้นจึงแปลงจากรูปของ Petri Net ให้อยู่ในรูปแบบของภาษาบูลีนเพื่อนำไปใช้ในการป้อนโปรแกรมให้กับเครื่องควบคุมแบบตรรกะที่โปรแกรมได้ต่อไป และเขียนโปรแกรมเพื่อให้ผู้ใช้งานเขียนโปรแกรมควบคุมอุปกรณ์ภายนอกและสามารถจำลองเหตุการณ์ในรูปแบบของ Grafcet

1.3 ขอบเขตของปริญญานิพนธ์

1.3.1 สามารถเขียนเป็น Petri Net จากเงื่อนไขการทำงานแล้วทำการแปลงจาก Petri Net ให้อยู่ในรูปภาษาบูลีนเพื่อใช้ในการโปรแกรมให้กับเครื่องควบคุมต่อไป

1.3.2 เขียนโปรแกรมเพื่อให้ผู้ใช้งานสามารถเขียนโปรแกรมในการรับค่าสถานะทางลอจิกจากอุปกรณ์ภายนอกผ่านทางอินพุตโมดุลของ PLC นำค่าที่ได้มาประมวลผลโดยโปรแกรมใน PLC จากนั้นแสดงสถานะต่างๆ บนเครื่องคอมพิวเตอร์ หลังจากนั้นส่งผลที่ได้มาจากการประมวลผลไปควบคุมอุปกรณ์ภายนอกผ่านทางเอาท์พุตของเครื่องควบคุม

1.3.3 สามารถตรวจสอบความผิดพลาดของโปรแกรมที่ผู้ใช้งานเขียนขึ้นมาได้

1.3.4 สามารถจำลองการทำงานของโปรแกรมที่ผู้ใช้งานเขียนขึ้นมาได้

บทที่ 2
ทฤษฎีและหลักการที่เกี่ยวข้อง

2.1 ทฤษฎีของเพททริเน็ท (Petri net)

ทฤษฎีด้าน Petri net ที่ยกมากล่าวนี้ได้มาจากการรวบรวมและศึกษาจากหนังสือบทความและเวบไซต์ ที่ได้มีอยู่ เราได้รวบรวมนำเนื้อหาบางส่วนที่เกี่ยวกับการทำปริญญานิพนธ์เพื่อเขียนเป็นทฤษฎีในส่วนนี้ด้วย

2.1.1 ส่วนประกอบของเพททริเน็ทเบื้องต้น

จากที่ได้อธิบายไปแล้วว่า Petri net. เป็นแบบจำลองทางด้านกราฟฟิก สำหรับระบบต่างๆ โดยการสร้างและใช้แบบจำลองแทนส่วนประกอบต่างๆ ในระบบที่เราสนใจ ดังนั้นแบบจำลองนี้จะประกอบด้วยส่วนต่างๆ และการใช้งานดังนี้

1. Places ใช้สัญลักษณ์เป็นวงกลม Places สามารถแบ่งเป็น
2. Input places แทนเงื่อนไขเริ่มต้น (Pre Condition) สำหรับเหตุการณ์หนึ่งๆ
3. Output places แทนเงื่อนไขที่ได้ (Post Condition) จากการทำเหตุการณ์หนึ่งๆ

โดยในแต่ละ Place จะมีคุณลักษณะดังนี้

- Capacity ระบุจำนวนสูงสุดของ Token ที่ Place สามารถเก็บไว้ได้
- Marking ระบุจำนวน Token ที่ Place มีอยู่

1. Transitions ใช้สัญลักษณ์เป็นสี่เหลี่ยมด้านขนาน หรือจตุรัสแทนเหตุการณ์ของระบบ ในแต่ละ Transition จะมีคุณลักษณะดังนี้

- Priority กำหนดความสำคัญของ Transition นั้น โดยค่า 0 จะมีค่าสูงสุด
- Probability กำหนดความน่าจะเป็นของการเลือก Transition นั้น โดยระบบ

2. Token ใช้สัญลักษณ์เป็นจุดสีดำซึ่งใช้แทนเงื่อนไขที่จะพิจารณาด้วยสัญลักษณ์ของ Token ดังนั้น Token จะอยู่ใน Place ซึ่งหมายถึง เมื่อมีเงื่อนไขตามจำนวนของ Tokens เข้ามาในเหตุการณ์ (Transition)

3. Arcs ใช้สัญลักษณ์เป็นเส้นที่เชื่อมต่อระหว่าง Transitions และ Places ซึ่งจะใช้บอกทิศทางของเงื่อนไขกับเหตุการณ์ Arcs แบ่งเป็น 2 ประเภทตามทิศทาง

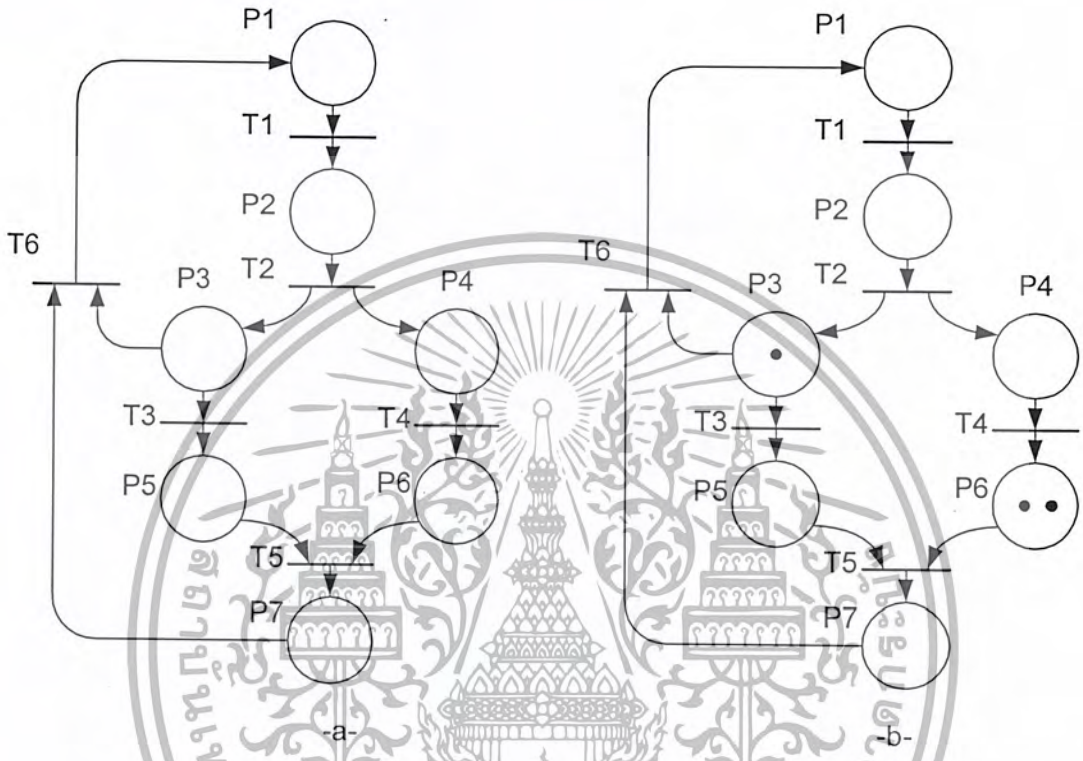
4.1 Pre Arcs มีทิศทางจาก Place ไป Transition

มี Arc Weight w(p,t) ระบุจำนวน Token ที่ต้องการสำหรับการผ่านในแต่ละครั้ง

4.2 Post Arcs มีทิศทางจาก Transition ไป Place

มี Arc Weight w(t,p) ระบุจำนวน Token ที่จะเกิดขึ้นสำหรับการผ่าน Arc นี้ในแต่ละครั้ง

จากรูปที่ 2.1 Place จะแทนโดยรูปวงกลม Transition จะแทนด้วยบาร์หรือกล่องสี่เหลี่ยม โดยที่ Place และ Transition จะเชื่อมต่อกันโดย arcs ซึ่งใน arcs นี้ก็จะมีอยู่ 2 รูปแบบ คือ arc ที่ต่อจาก place ไป Transition และจาก Transition ไป Place



รูปที่ 2.1 a) Not marked Petri net. b) marked Petri net.

ในรูปที่ 2.1 จะมี 7 Place, 6 Transition และ 15 arc เราเรียกเซตของ Place ว่า P สำหรับตัวอย่างนี้จะมี P= {P1,P2,P3,P4,P5,P6,P7} เช็คของ Transition คือ T={T1,T2,T3,T4,T5,T6} Place P 3 เรียกว่า Place ต้นทาง หรือ input Place ของ T3 เนื่องจากเป็น Place ที่ถูกเชื่อมจาก T3 ไป P5 และในทางเดียวกัน Place และ Transitionอื่นๆ ที่มีรูปแบบดังกล่าวก็สามารถที่จะเรียกได้เหมือนกัน ส่วนใน Transition ที่ไม่มี input Place เรียกว่า Source Transition และ Transition ที่ปราศจาก output Place จะเรียกว่า Sink Transition

2.1.2 การทำเครื่องหมาย (Marking)

ในรูปที่ 2.1b จะเป็นการแสดงถึงการ Marked ของ Petri net ซึ่งแต่ละ Place จะบรรจุด้วยค่าจำนวนเต็มบวก ซึ่งเรียกว่า Token หรือ Marks ซึ่งจะบรรจุอยู่ใน Place Pi เราสามารถเรียกว่า M(Pi) หรือ mi สำหรับในตัวอย่างในรูป ที่ 2.1 b นั้นเราจะได้ว่า m1= m3 =1, m6 = 2 และ m2 = m4 = m5 = m7 = 0 ซึ่งข่ายของการ marking (M) จะสามารถกำหนดโดยเวกเตอร์ได้ดังนี้คือ

M = (m1, m2, m3, m4, m5, m6, m7) จากรูปที่ 2.1b ก็จะได้ว่า

M = (1, 0, 1, 0, 0, 2, 0) โดยที่ marking นี้สามารถเปลี่ยนแปลงได้โดยการ firing ของ Transition ซึ่งการfiring จะนำเสนอในหัวข้อต่อไป

2.1.3 การส่งผ่าน Tokens ของทรานซิสชั่น (Firing of a Transition)

หมายความว่าการเคลื่อนที่และการเปลี่ยนแปลงของ Tokens ที่อยู่ใน Places แรกและจะเคลื่อนที่ไปสู่อีก Places อื่น โดยผ่าน Transition เทียบกับระบบได้ว่าการมีเงื่อนไขที่พร้อม (จำนวน token ใน places แรก) สำหรับการเกิดเหตุการณ์ (Transition) และผลที่ได้จากการเกิดเหตุการณ์จะเป็นอย่างไร(จำนวน token ที่เกิดขึ้นใน place อื่น) นั้นมีเงื่อนไขอย่างไร

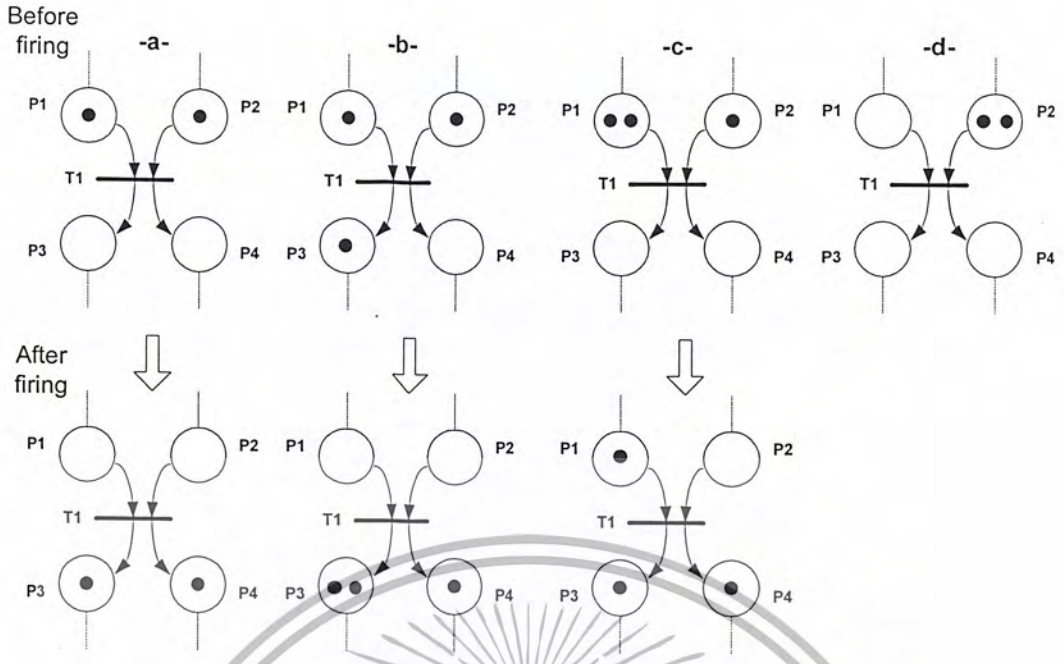
1. transition t จะบอกได้ว่า enable (พร้อมที่จะทำ firing) เมื่อทุก input place p ของ t มีจำนวน tokens อย่างน้อย w(p,t) เท่ากับ weight ของ arcs จาก p ไป t (Pre Arcs)

2. transition ที่ enable จะทำ firing หรือไม่ก็ได้

3. การ fire สำหรับ enable transition t จะย้าย token จำนวน w(p,t) ให้กับแต่ละ output place p ของ t ซึ่ง w(t,p) คือ weight ของแต่ละ arc จาก t ไป p

จากรูปที่ 2.2 a, 2.2 b, 2.2 c (ก่อนการ firing) มันจะ enabled เพราะในแต่ละ Place P1, P2 มี Token อย่างน้อยที่สุดเท่ากับหนึ่งเท่านั้น ส่วนในรูปที่ 2.2 d นั้นไม่ enable เพราะ P1 ไม่มี Token

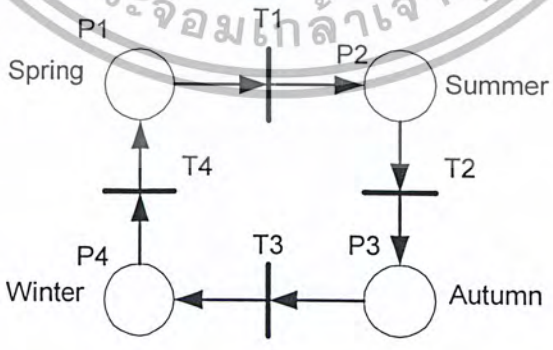
การ firing ของ transition Tj จะประกอบไปด้วยการนำ Token จาก input place ไปยัง output place โดยจะต้องคำนึงถึงของกำหนดของ arc ที่ใช้ในการส่งผ่าน Transition และกฎการ enable ของ Transition ด้วย ซึ่งจะแสดงให้เห็นได้ดังรูปที่ 2.2



รูปที่ 2.2 Firing of Transition

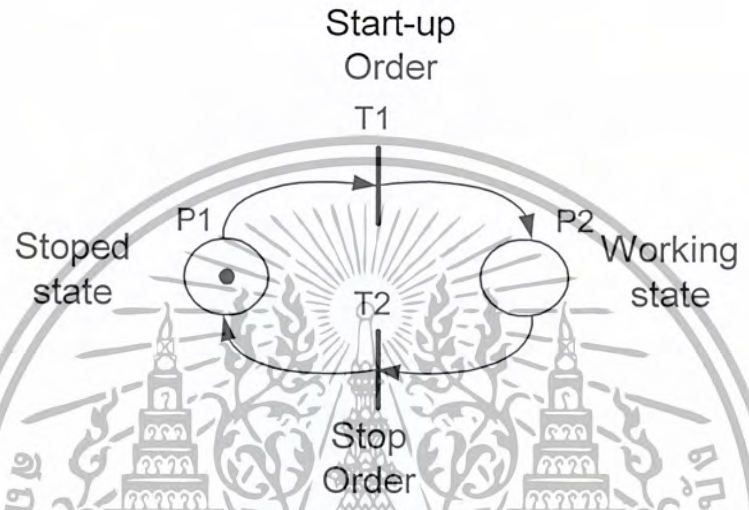
2.1.4 ระบบอัตโนมัติและระบบไม่อัตโนมัติ (Autonomous and Nonautonomous Petri net)

จากรูปที่ 2.3 เป็นรูปของช่วงฤดูการณ์ซึ่งแต่ละ Place นั้นจะเป็นฤดูกาล และฤดูกาลนี้มันก็จะเปลี่ยนไปได้โดยการที่ รอให้ transition enable ซึ่งมันจะเปลี่ยนจากฤดูกาลหนึ่งไปยังอีกฤดูกาล เมื่อเราพิจารณาพฤติกรรมของการเปลี่ยนฤดูกาลนี้ มันจะค่อยเปลี่ยนแปลงขึ้นและจะทำให้เกิด Transition enable ขึ้นและ firing ไปตามกาลเวลาทันทีซึ่งการเกิดเหตุการณ์ลักษณะนี้เราจะสามารถพูดได้ว่ามันเป็นพฤติกรรมของ Autonomous Petri net



รูปที่ 2.3 Autonomous Petri net

จากในรูปที่ 2.4 จะเป็นการแสดงวงรอบการทำงานของมอเตอร์ในการเริ่มต้นทำงานและหยุดทำงาน โดยจะเริ่มการทำงานจากการอยู่ที่ตำแหน่งหยุดการทำงานไปตำแหน่งเริ่มทำงาน และกลับมายังตำแหน่งหยุดการทำงานอีกครั้ง ในรูปที่ 2.4 นั้น สถานะเริ่มต้นนั้นจะมี Marking อยู่ที่สถานะหยุดการทำงานซึ่งมันจะเริ่มทำงานได้ก็ต่อเมื่อ Transition ของการสตาร์ท (T1) enable แต่ T1 จะ enable ได้นั้นจะต้องอาศัยการสั่งงานมาจากภายนอก ซึ่งพฤติกรรมแบบนี้จะเรียกได้ว่าเป็น non-autonomous Petri net



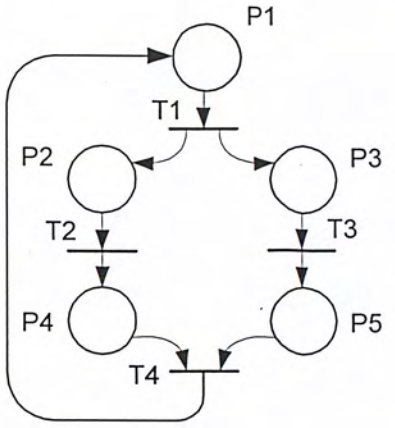
รูปที่ 2.4 non-autonomous Petri net

2.1.5 สัญลักษณ์และคำจำกัดความ

ในการที่เราใช้สัญลักษณ์และคำจำกัดความต่างๆ แทนนั้นจะทำให้ง่ายในการที่เราจะเขียนและอธิบาย Petri net

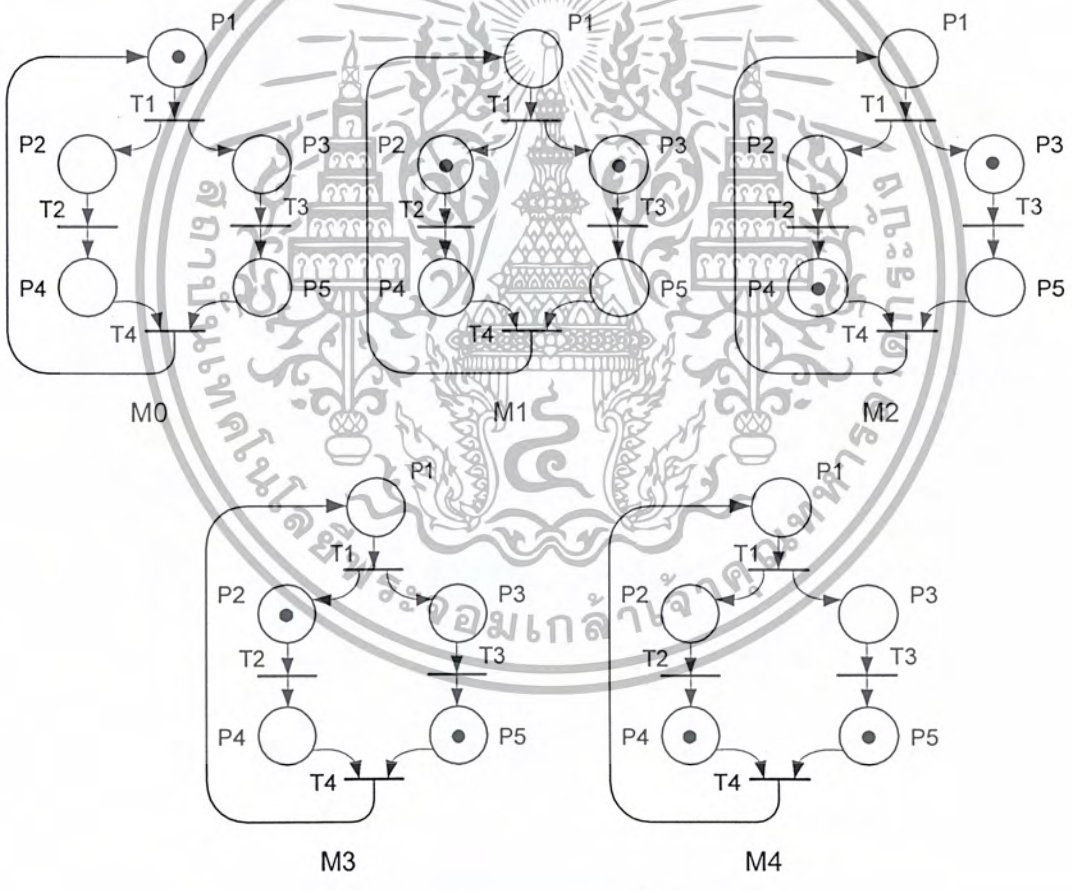
ในรูปที่ 2.5 เป็นการแสดงการ Mark ของ Petri net โดยกำหนดให้เขียนอยู่ในรูปของ Column Vector ซึ่งเราสามารถให้มันง่ายขึ้นโดยการ Transposed เราจะใช้สัญลักษณ์ [ ] แทน Matrix และ ( ) แทน transposed

$$M_0 = (1,0,0,0,0) = [1\ 0\ 0\ 0\ 0]^T = \begin{bmatrix} 1 \\ 0 \\ 0 \\ 0 \\ 0 \end{bmatrix}$$



$$M0 = \begin{bmatrix} 1 \\ 0 \\ 0 \\ 0 \\ 0 \end{bmatrix}$$

รูปที่ 2.5 แสดงสถานะเริ่มต้นของ Petri net



รูปที่ 2.6 แสดงการ Reachable marking

ที่ตำแหน่ง Mo จะสามารถ enable ที่ T_1 เพียงแห่งเดียวและถ้าเรา firing ก็จะได้ M_1 = (0,1,1,0,0) และจะใช้สัญลักษณ์เป็น

Mo $[T_1 > M_1$

ที่ตำแหน่ง M_1 จะมี 2 Transition ที่ enable อยู่คือ T_2 และ T_3 ถ้าเรา firing แล้วก็จะได้ M_2 และ M_3 ซึ่งก็จะได้ (ในรูปที่ 2.6)

M_1 $[T_2 > M_2$ = (0,0,1,1,0)

M_1 $[T_2 > M_3$ = (0,0,0,1,1)

ที่ตำแหน่ง M_2 มี T_3 enable เพียง Transition เดียว และถ้า firing แล้วก็จะได้ M_2 $[T_3 > M_4$ = (0,0,0,1,1)

สำหรับที่ M_3 T_2 enable ตำแหน่งเดียว ถ้า firing ก็จะได้ M_4 ซึ่งเมื่ออยู่ในตำแหน่ง M_4 แล้วนั้น T_4 ก็ enable เพียง Transition เดียวและเมื่อ firing T_4 แล้วนั้นก็จะได้ผลลัพธ์เป็น Mo อีกครั้ง

ดังเป็นเหตุการณ์เช่นนี้แล้วสามารถเขียนได้ว่า *Mo = $\{M_0,M_1,M_2,M_3,M_4\}$ และสามารถแสดงได้ดังรูปที่ 2.6

เมื่อเราเริ่มต้นที่ Mo ในขั้นแรก T_1 enable ต่อมา T_2 enable หลังจากการ firing ก็จะได้ M_2 เราสามารถเขียนได้อีกแบบหนึ่ง คือ

Mo$[T_1$ $T_2 > M_2$

T_1 T_2 เป็นลำดับการ firing ซึ่งเขียนได้คือ

$S = T_1$ T_2 และ Mo$[S > M_2$

2.1.6 คุณสมบัติที่สำคัญ (The essential characteristics) ของเพทริเน็ท

Petri nets เป็นสิ่งที่นำไปใช้ในการวิเคราะห์การทำงานของระบบ โดยเราจะต้องเรียนรู้ถึงคุณสมบัติของมัน ซึ่งในที่นี้จะได้กล่าวถึงเฉพาะคุณสมบัติที่เกี่ยวข้องกับการทำโครงงานนี้เท่านั้น

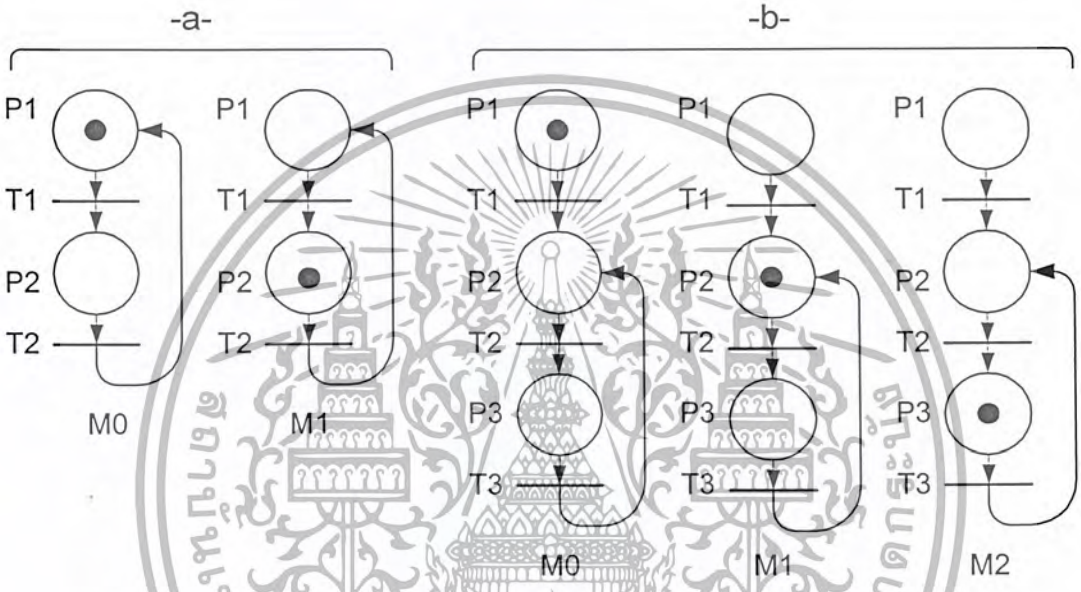
2.1.6.1 การคงสภาวะทำงานและอยู่นิ่งของระบบ (Livens and deadlock)

การเกิด marking ที่ค่อยๆ เกิดขึ้นโดยการ fireable ของ Transitions เมื่อใน Petri net นั้น ไม่สามารถ fireable ต่อไปได้อีกในทุกๆ ทางของ Petri net แล้วจะทำให้ระบบที่ทำการออกแบบมีความน่าจะเป็นสูง และค่อนข้างจะแน่นอนที่จะเกิดปัญหา

Transition Tj จะคงสภาวะทำงาน (live) สำหรับสถานะเริ่มต้นของ Marking Mo ถ้า MiE*Mo จะต้องผ่าน Tj ทุกครั้งและเหมือนเดิมตลอดTransition live นี้สามารถอธิบายดังรูปที่ 2.7 จากรูป 2.16 a จะเห็นว่าในลำดับการเข้าหา Mo จะประกอบด้วยการ firing อยู่ 2 ลำดับคือ T_1 ,T_2, Mo$[T_1 > M_1$ และMo$[T_1$ $T_2 > M_2$ และจะเป็นอย่างนี้เรื่อยๆ เมื่อมีการ firing เข้าหา Mo จะเรียก T_1 ,T_2 เรียกว่า live ส่วนในรูปที่ 2.7b เห็นได้ว่าจะไม่สามารถเข้าหา Moได้ซึ่งเมื่อทำการ firing T_1

ไปแล้ว T_1 ไม่สามารถ enabled ได้อีก ดังนั้น T_1 จึงไม่ใช่ live Transition และ Petri net จะ Live ได้เมื่อทุก Transition ของ Petri net นั้น live

Transition เป็น quasi-live ถ้า Transition นั้นมีโอกาสที่จะ fired ดังในรูปที่ 2.7 ที่ T_1 ซึ่งสามารถ fired หนึ่งครั้งก่อนที่จะไม่สามารถ enable ได้ตลอดไป ในรูปที่ 2.8a แสดงให้เห็นถึง quasi-live Petri net ในการ firing จากสถานะของการทำงานเริ่มต้น Mo. $Mo[T_1>(0,1,0,0)$ และ $Mo[T_2\ T_3\ T_4>(0,0,1,0)$ ซึ่งเป็นการแย่งกัน firing ระหว่าง T_1 ,T_2 ($<P_1\{ T_1, T_2 \}$ ถ้า Transition ที่ firing ก่อนเป็น T_1ก็จะไม่สามารถ firing Transition อื่นได้อีก



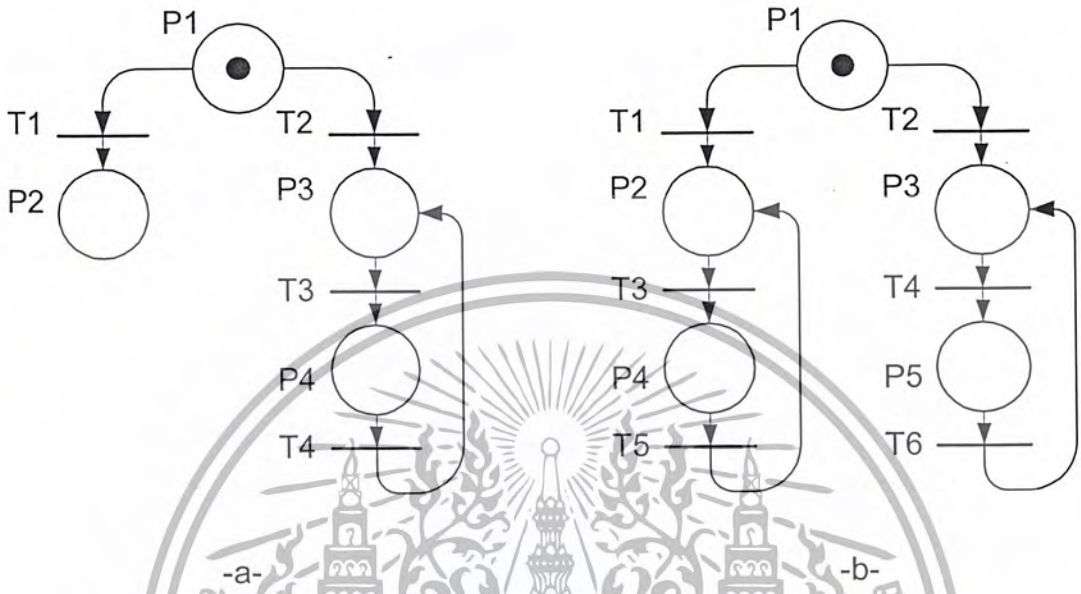
รูปที่ 2.7 แสดงการ Livens

Deadlock (หรือ sink state) เป็นปรากฏการณ์ที่ไม่สามารถที่จะ firing ต่อไปได้อีก ซึ่งเกือบจะถูกรูปแบบทุกระบบเมื่อเกิดสภาวะ deadlock และจะเป็นสิ่งที่แย่มากซึ่งก็จะกล่าวได้คือในระบบส่วนมากไม่ต้องการให้เกิด deadlock หรือกล่าวอีกนัยหนึ่ง deadlock คือ marking ที่ไม่สามารถจะ enabled ได้อีก จากในรูปที่ 2.8a เมื่อ firing T_1 แล้วจะได้ผลลัพธ์ คือ M1 = (0,1,0,0) ซึ่ง Marking นี้คือ deadlock และ Petri net จะสามารถพูดได้ว่าเป็น deadlock-free สำหรับสถานะเริ่มต้น Mo ถ้าเมื่อ firing ไปแล้วไม่สามารถเข้าหา Mo ได้โดยจะวนอยู่ที่เดิม

ในรูปที่ 2.8b เป็น deadlock free Petri net ถ้า firing T_1 จะได้ Marking M1 = (0,1,0,0,0) และ $T_3\ T_5$ จะเป็น live Transition จากการ Marking นี้และเมื่อ firing T_2 ก็จะได้ลักษณะเดียวกันซึ่งมันเรียกว่า deadlock free Petri nets

หมายเหตุ การเกิด livens และ deadlock นั้นจะขึ้นอยู่กับสถานะเริ่มต้นของการ Marking ด้วยเช่น ถ้าสถานะเริ่มต้นของการ Marking ในรูปที่ 2.7a เป็นศูนย์ Mo=(0,0) นั้นจะเป็น deadlock และไม่มี

Transition ใด enable เลย จากรูปที่ 2.8a จะเห็นได้ว่าเป็น quasi-live และจะเป็น deadlock เมื่อ Mo = (1,0,0,0) แต่ถ้า M0 = (0,0,1,0) จะไม่สามารถเรียกว่า live Petri net ได้ มันจะเป็น deadlock free แทน

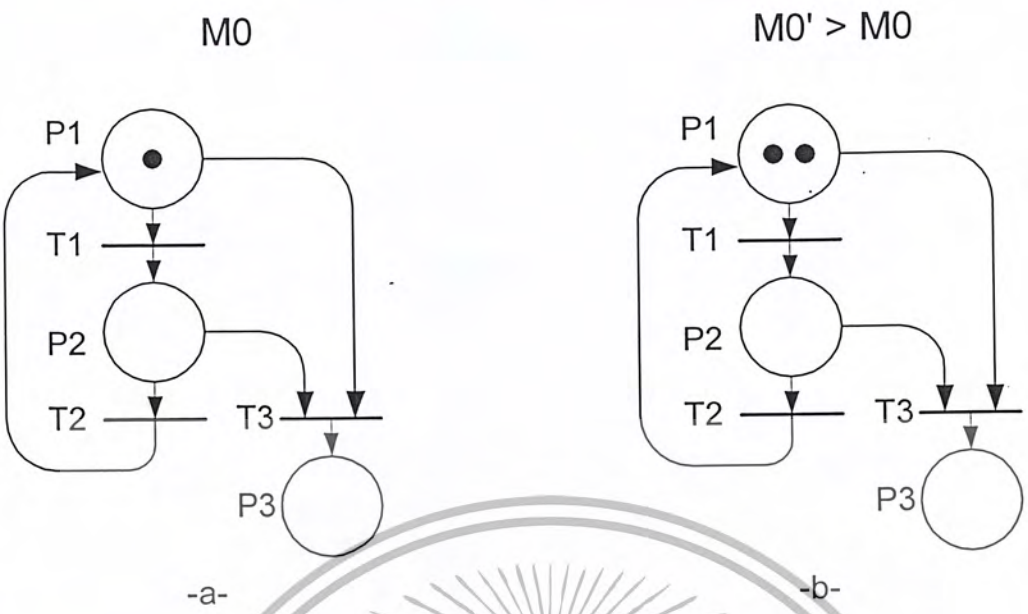


รูปที่ 2.8 Quasi live Petri nets. (a) With deadlock (b) Deadlock- free

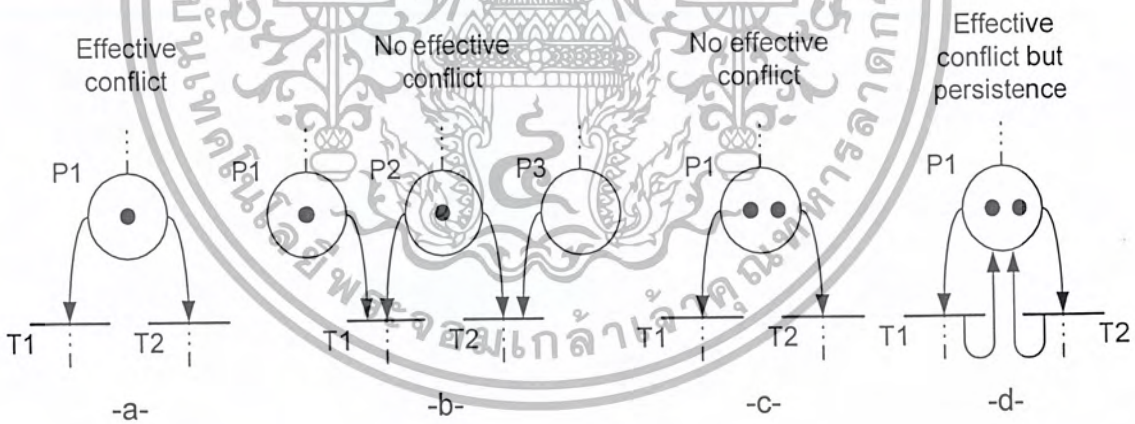
2.6.1.2 การต่อสู้ของเพททริเน็ท (Conflicts Petri net)

Conflict ในโครงสร้างของระบบ Conflict ก็คือเมื่อ Place หนึ่งเป็น input ของ Transition จำนวน 2 Transition หรือมากกว่านั้น ดังแสดงในรูปที่ 2.1 ที่ Place P3 เป็น input ของ Transition T3 และ T6 ซึ่งเมื่อ T3 และ T6 เกิดการ enable พร้อมกันนั้น จะทำให้ต้องตัดสินใจว่าจะ firing ในทางใดซึ่งสามารถเขียนได้เป็น $K=<P_1,\{ T_1 ,T_2\ldots\}>$

ผลของการแข่งขันกัน firing ของ Transition จะเป็นการคงอยู่ของโครงสร้าง (K) และการ Marking(M) เช่น จำนวนของ Tokens ใน Pi น้อยกว่า จำนวน output Transition ของ Pi ซึ่งจะ enabled โดย M



รูปที่ 2.9 (a) T1 และ T2 เป็น Live T3 ไม่เป็น quasi-live
(b) T1 และ T2 ไม่เป็น live,T3 เป็น quasi-live



รูปที่ 2.10 Conflict

ในรูปที่ 2.10a เรามีโครงสร้างการแก่งแย่ง K1 =<P1, { T_1 ,T_2 }> Transition T_1 และ T_2 enable แต่ใน place มี Token เพียงตัวเดียว ซึ่งจะทำให้เกิดผลของการแย่งกัน firing ระหว่าง T_1 กับ T_2 คือ Ke =<P1, { T_1 ,T_2 },M>

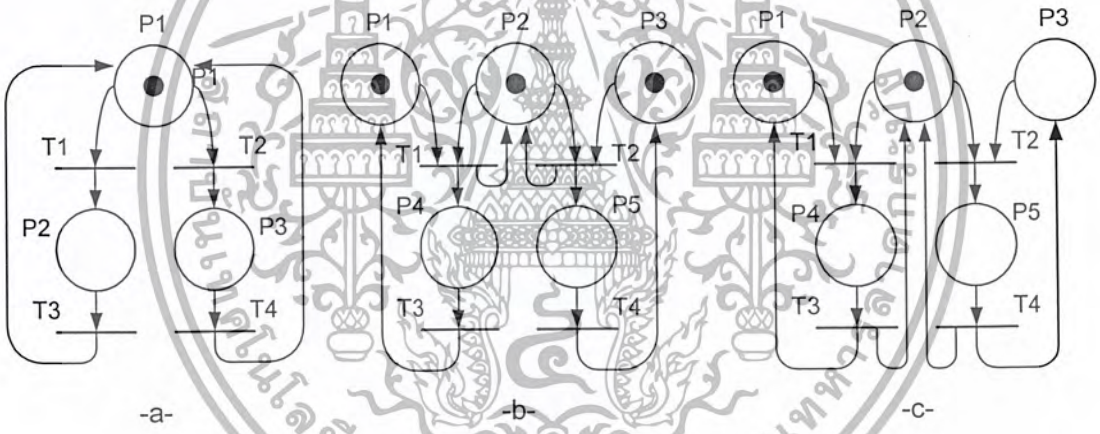
ในรูปที่ 2.10b จะมี T_1 enable เพียงตัวเดียว จึงไม่มีการแก่งแย่งกัน firing

ในรูปที่ 2.10c Transition T1 และ T2 enable ทั้งคู่ แต่ใน place มีจำนวน Token ดังนั้น Transition ทั้งสองจึงสามารถ firing พร้อมกันได้

ในรูปที่ 2.10d ถึงแม้ว่ามันจะเป็นการแย่งกัน firing ระหว่าง T_1 และ T_2 แต่จะมีโครงสร้างเฉพาะ ตามรูป จะไม่สามารถ firing พร้อมกันได้แต่เมื่อ firing ไปแล้ว จะมี Marking กลับมาดังเดิมจึงทำให้ firing ได้อีกซึ่งเหตุการณ์แบบนี้จะเรียกว่า persistent Petri net

ถ้าทุก Marking เป็นส่วนหนึ่งของการเข้าหา Mo(MiE*Mo) Petri net นั้นจะปราศจากการแก่งแย่งเพื่อ firing Transition

หมายเหตุ Multiple firing คือการที่ Petri net สามารถ firing ไปพร้อมกันได้ และมีค่าเท่ากัน เช่นในรูปที่ 2.6 ที่ M1 จะเป็น Multiple firing ซึ่งจะลำดับการ firing เป็น $[T_2T_3]$ ซึ่งจะได้เป็น M_4 หรืออาจจะเขียนได้เป็น $M_1[[T_2T_3]> M_4$



รูปที่ 2.11 Effective conflict and persistence for a Petri nets

2.1.7 กราฟของเครื่องหมายและกราฟแบบต้นไม้

2.1.7.1 กราฟของเครื่องหมาย (Graph of marking)

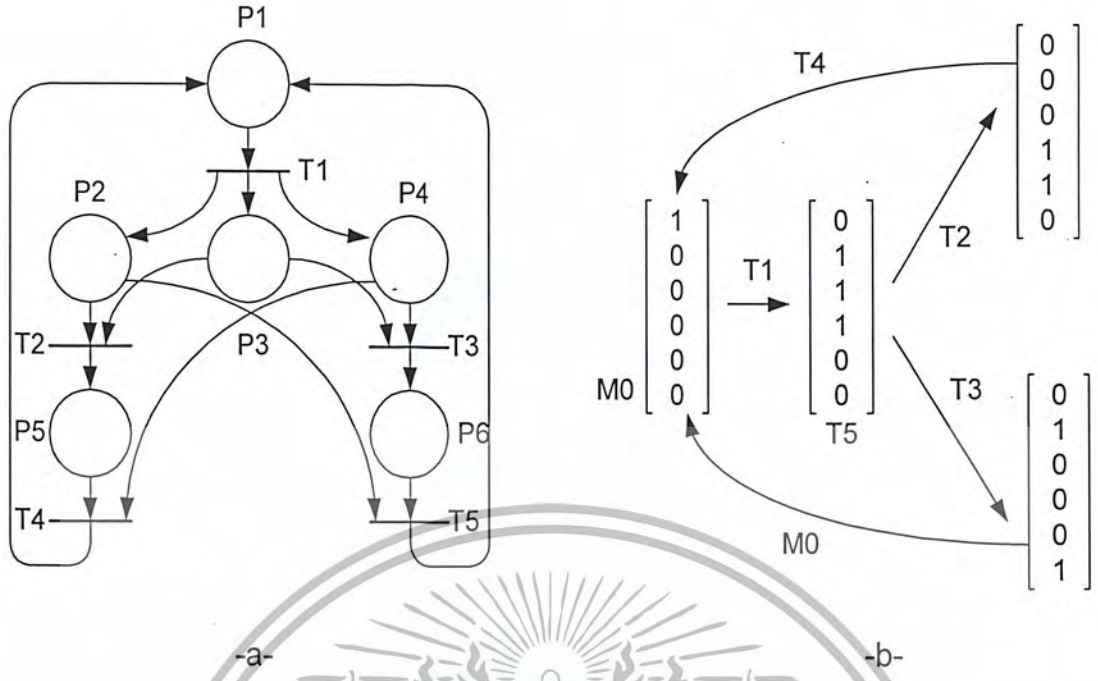
Graph of markings สร้างขึ้นมาให้สอดคล้องกับการ firing ของ Transition ต่างๆ และเป็นเส้นทางการ firing ซึ่งจะเขียนขึ้นมาจากจำนวน Tokens ที่อยู่ใน Place ของแต่ละขั้นในการ firing

ในรูปที่ 2.12a คือ สภาวะการทำงานของ Mo = (2,0) และในรูป 2.21b ก็คือ graph of marking ของรูปที่ 2.21a ซึ่งจะเห็นได้ว่าจาก Mo T_1 พร้อมที่จะทำงานถ้า firing ก็จะได้ M_1 เท่ากับ M_1 [T_1 >M_2, M_1 [T_2,M_3 ซึ่งจะเห็นได้ว่าในรูปที่ 2.12a และ b มีความสัมพันธ์ในการ firing ของ Transition แต่ละ Transition ตรงกัน

Graph of markings สามารถนำไปใช้ประโยชน์ในการหาคุณสมบัติของ Petri net อย่างเช่นเราจะเห็นได้ว่า จากรูปที่ 2.12b เราจะรู้ว่ามันเกิด deadlock ขึ้นที่ M_2 และ M_3 ซึ่งมันมีขอบเขตไม่ใช่ live Petri nets

ในรูปที่ 2.13 เป็นการใช้ graph of marking หาคุณสมบัติของ Petri net จะสังเกตเห็นได้ว่า Petri net เป็น safe,live,reversible และ T_1 T_2 T_4 T_1 T_3 T_5 เป็นลำดับการ firing ที่กลับคืนได้

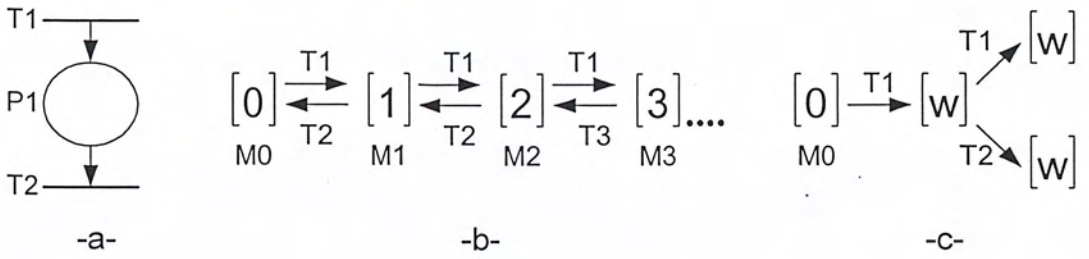
รูปที่ 2.12 ตัวอย่าง กราฟของ Marking



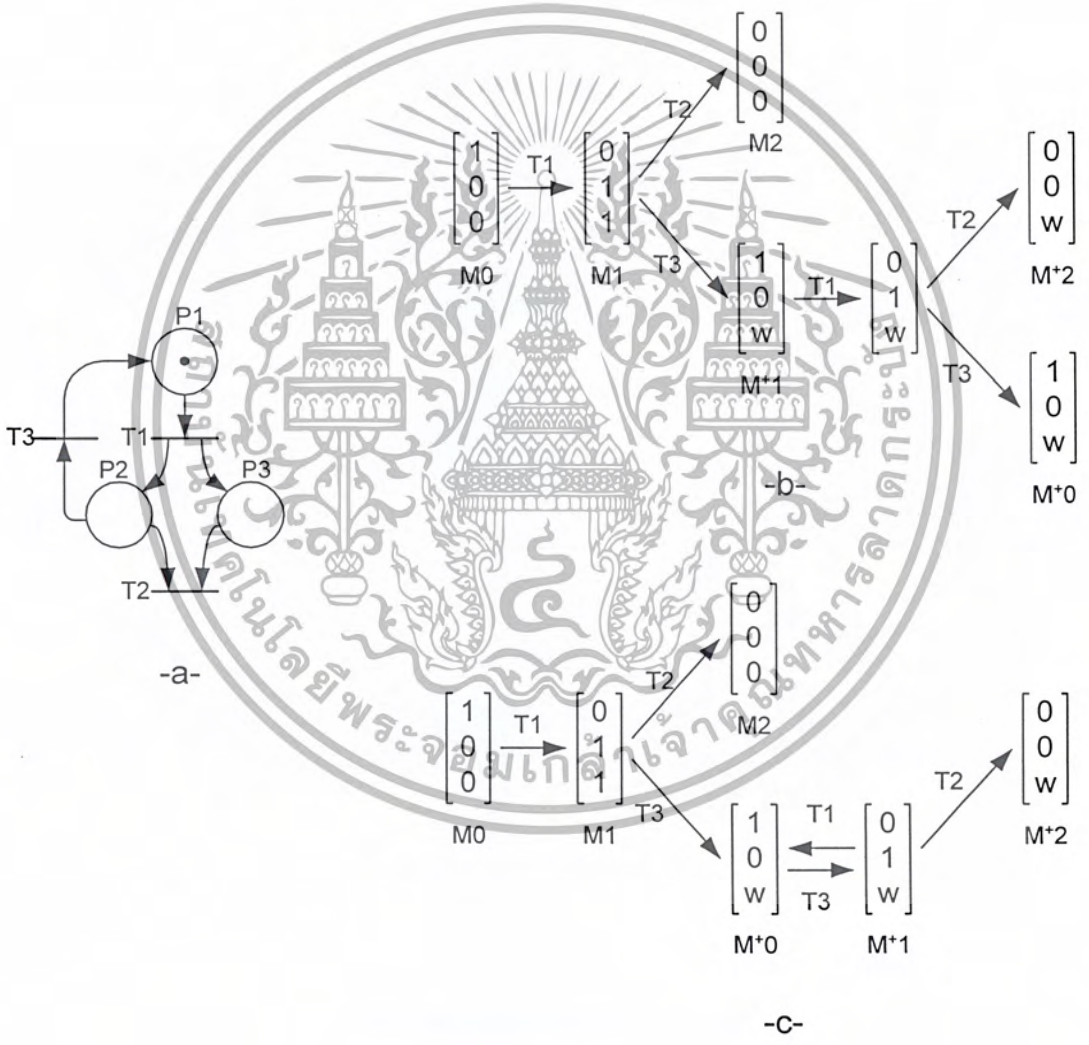
รูปที่ 2.13 ตัวอย่าง กราฟของ Marking

Coverability graph and tree เขียนขึ้นมาเพื่อรองรับการ firing ที่สร้าง Tokens ใน place ขึ้นซึ่งมีจำนวนไม่จำกัด และมีลักษณะการ firing ซ้ำๆ กัน ดังเช่นในรูปที่ 2.14a ถ้า Transition T1 enabled และ fired ออกไปก็จะมีหนึ่ง Token ที่ P1 และ Transition T1 และ T2 ก็ยังคง enable อยู่ ถ้า T1 tires ก็จะมี Token ใน P1 เป็นสอง Token แต่ถ้า T2 fired ก็จะทำให้ Tokens ลดลงและยังคงเป็นอย่างนี้ไปเรื่อยๆ ในรูปที่ 2.14b เป็นการสร้าง graph of marking อย่างไรก็ตามแล้ว graph of marking นี่ก็ไม่จะสามารถที่จะแสดงความเป็นไปได้ของ marking ทั้งหมดได้เพราะการเข้าถึง Mo นั้นเป็นอนันต์ เพราะฉะนั้นเราจึงได้สร้างกราฟที่มีความสามารถที่จะแสดง marking ได้ครอบคลุมทั้งหมด

ในรูปที่ 2.14c ได้แสดง Coverability tree (Coverability graph and tree) ของรูป 2.23a โดยเริ่มที่ Mo=(0),Mo[T_1>M_1=(1) ซึ่ง M_1 covers Mo (M_1>M_o) และ T1 สามารถกลับมา enable ได้อีก จำนวน Tokens ใน T_1 สามารถเข้าถึง +k ซึ่งเราจะเรียกมันว่า (w) ซึ่งจะแสดงลักษณะของ marking ที่เป็นอนันต์ ซึ่งในรูป 1.26 จะมี Tokens ใน P1 เป็น K+1 เมื่อ T_1 fired และ k-1 เมื่อ T_2fired ซึ่งเราจะใช้ w นี้เป็นตัวแทนสำหรับ place ที่มี Tokens มากขึ้นเป็นอนันต์ (แต่จะต้องไม่น้อยไปกว่าศูนย์)



รูปที่ 2.14 ตัวอย่างของ Coverability tree



รูปที่ 2.15 Coverability tree and Coverability graph

2.1.7.2 Coverability tree จะมี Algorithm ในการสร้างดังนี้

ขั้นตอนที่ 1. จากสถานะเริ่มต้น Mo เขียน Mi (Marking ต่างๆ) ที่เกิดจากการ fired ของ Transition ที่ enable แต่ถ้ามีส่วนประกอบใดที่มากกว่าและสอดคล้องกับส่วนประกอบใน Mo ให้แทนด้วย W

ขั้นตอนที่ 2. สำหรับ M1 (Marking ที่เกิดขึ้นใหม่) ซึ่งสามารถแยกได้ออกเป็นสองแบบคือขั้นตอน 2.1 หรือ ขั้นตอน 2.2

ขั้นตอน 2.1 ถ้า M ใดๆ ที่เกิดขึ้นใหม่ มีค่าเท่ากับ M ที่ผ่านมา ก็แสดงว่าจะไม่มี Marking ต่อไป จะหยุดแค่นั้นและนำมาเชื่อมต่อเข้าด้วยกัน

ขั้นตอน 2.2 ถ้า M ที่เกิดขึ้นใหม่ไม่เท่ากับ M เดิม ก็จะสร้างตัวรับหรือจะพูดได้ว่าสร้าง Marking ใหม่ขึ้นมา และเขียนใหม่เช่นเดียวกันกับ step1 ถ้ามีส่วนประกอบใน M ใหม่ได้ ที่มากกว่าและสอดคล้องกับส่วนประกอบใน M เดิมก็ให้แทนด้วย w

ตัวอย่าง (ในรูปที่ 2.15a และ 2.15b)

Step1. Mo[T_1>M_1

Step 2.2 สำหรับ M_1

M1[T_2>M_2

M1[T_3>(1,0,1)ซึ่ง(1,0,1)>(1,0,0)=Mo เราจะเขียน

M1[T_3>(1,0,w)Mo

Step 2.2 สำหรับ M_2 ไม่มี Transition ที่ enable ซึ่งมันคือ deadlock

Step 2.2 สำหรับ M^+_0

M^+_1[T_2>(0,0,w) = M^+_2

M^+_1[T_3>(1,0,w) = M^+_0

Step 2.2 สำหรับ M^+_2 ไม่มี Transition ที่ enable ซึ่งมันคือ deadlock

Step 2.1 สำหรับ M^+_0 เจอ M^+_0 ซึ่งได้รับการ fired จาก T_3 ซึ่งมีค่าเหมือนกันและเป็นการ fired ที่ซ้ำกัน T_1 T_3 T_1 T_3 จาก Mo

2.2 ทฤษฎีของ Grafcet

ทฤษฎีของ Grafcet เป็นทฤษฎีที่ประยุกต์มาจากทฤษฎี Petri net ซึ่งจะใช้ในการออกแบบควบคุมทางลอจิก ซึ่งมีค่าที่เป็นไปได้แค่เพียง "0" กับ "1" และจะดำเนินการด้านตรรกะ คือ การดำเนินการกับข้อมูลแล้วให้ค่าผลลัพธ์เป็น จริง หรือ ไม่จริง เท่านั้น โดยที่ "0" แทนเหตุการณ์ที่ไม่เป็นจริง หรือไม่ทำงาน ส่วน "1" จะแทนเหตุการณ์ที่เป็นจริงหรือทำงาน

การดำเนินการทางตรรกะ เช่น Not, And, Or, Xor

ตารางที่ 2.1 การดำเนินการทางตรรกะ Not

Input	Output
0	1
1	0

ตารางที่ 2.2 การดำเนินการทางตรรกะ And

Input1	Input2	Output
0	0	0
0	1	0
1	0	0
1	1	1

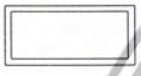
ตารางที่ 2.3 การดำเนินการทางตรรกะ Xor

Input1	Input2	Output
0	0	0
0	1	1
1	0	1
1	1	0

ตารางที่ 2.4 การดำเนินการทางตรรกะ Or

Input1	Input2	Output
0	0	0
0	1	1
1	0	1
1	1	1

2.2.1 สัญลักษณ์ที่ใช้

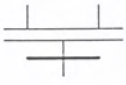


Place (Step) เริ่มต้น คือสถานะที่ใช้ในการเริ่มทำงานจะมี Logic "1" เมื่อเริ่มทำงาน

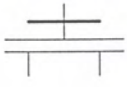
Place (Step) คือ ขั้นการทำงานของโปรแกรม โดยจะแสดงการทำงานของเครื่องจักรกลว่าตอนนี้จะให้มันทำงานอะไร

Transition มีลักษณะการทำงานเหมือนหน้าสัมผัส หรือสวิตซ์ของวงจรไฟฟ้า

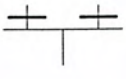
Arc คือ ใช้สำหรับต่อเชื่อมระหว่าง Place และ Transition



Junction AND



Distribution AND



Junction OR

Distribution OR

2.2.2 เงื่อนไขของการทำงาน

1. Transition จะส่งผ่านสัญญาณออกไปเมื่อ Transition นั้นมีสถานะที่พร้อมที่จะทำงาน คือ มีสถานะเท่ากับ "1" และ Place ก่อนหน้าก็มีค่าเท่ากับ "1"

2. เมื่อ Transition หลายๆ ตัวมีสถานะพร้อมที่จะทำงาน มันก็จะทำงานไปพร้อมกัน

3. เมื่อ Transition ถัดไปจาก Step ที่ยังไม่พร้อมจะทำงาน Step นั้นก็จะยังคงสภาพทำงานต่อไป

2.3 การติดต่อสื่อสาร

การติดต่อสื่อสารแบบ Host link เป็นการเชื่อมต่อระหว่าง PLC กับคอมพิวเตอร์ทั่วไปผ่านพอร์ตการสื่อสารของคอมพิวเตอร์ที่เรียกว่า COM 1: หรือ COM 2: ซึ่งเป็นพอร์ตการสื่อสารแบบอนุกรม เพื่อให้สามารถควบคุม PLC จากคอมพิวเตอร์ได้ สำหรับคอมพิวเตอร์ 1 เครื่อง สามารถต่อเข้ากับ PLC ได้จำนวนมาก โดยใช้การเชื่อมต่อ PLC หลายๆ ตัวเข้าด้วยกัน ซึ่งเรียกว่า PLC link ในการติดต่อแบบ Host link จะต้องผ่านอุปกรณ์ที่เรียกว่า Host link Unit

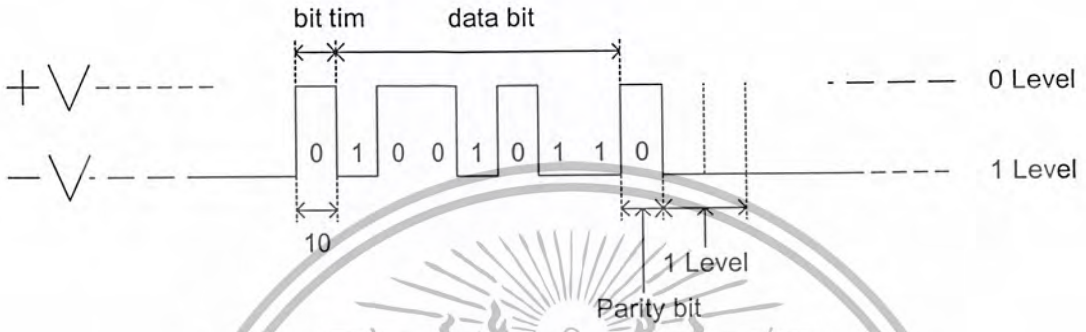
2.3.1 พอร์ตการสื่อสารแบบอนุกรม

ช่องการสื่อสารอนุกรมนี้สามารถเรียกได้หลายอย่าง เช่น Serial Port, RS-232, Comport เครื่องคอมพิวเตอร์โดยปกติจะมีพอร์ตชนิดนี้อยู่แล้ว 2 พอร์ต คือ พอร์ตขนาด 9 ขา มีรูปร่างเหมือนสี่เหลี่ยมคางหมูมีเข็มยื่นออกมา 9 เข็ม เรียกหัวชนิดนี้ว่า "DB-9 Connector Male Type" และอีกพอร์ตหนึ่ง คือพอร์ตขนาด 25 ขา มีลักษณะเหมือนกับแบบ 9 ขา ต่างกันตรงมีขามากกว่าเท่านั้น และเรียกว่า "DB-25"

รูปที่ 2.16 ตำแหน่งของ DB-9

ลักษณะสำคัญของพอร์ตอนุกรม คือ ข้อมูลจะส่งในลักษณะอนุกรม กล่าวคือ แทนที่จะต้องมีสายสัญญาณ 8 เส้น สำหรับการส่ง 1 ไบต์ ระบบนี้อาจใช้เพียง 2 เส้น หรือมากกว่า (อย่างน้อยต้องมีสายสัญญาณ 1 เส้น และ Ground 1 เส้น) โดยจะให้สัญญาณผ่านทีละบทเรียงต่อกันไปจนครบไบต์ ซึ่งมีลักษณะเช่นนี้มีข้อดี คือ จำนวนสายสัญญาณจะลดลงไปมาก แม้ความเร็วในการส่งจะน้อยลงก็ตาม โดยสัญญาณที่ส่งไปนี้จะส่งไปในลักษณะเป็น Asynchronous Serial Data Format กล่าวคือ ข้อมูลที่ส่งจะประกอบด้วยสัญญาณ 2 ระดับ มาเรียงต่อกัน (เช่น +5 V สำหรับระดับ "0"

และ -5V สำหรับระดับ “1”) โดยก่อนจะเริ่มส่งข้อมูลระดับสัญญาณจะอยู่ที่ระดับ “1” จากนั้นก็จะมีสัญญาณเริ่มส่ง (Start Bit) ซึ่งเป็นสัญญาณระดับต่ำ “0” ส่งไปเพื่อบอกว่ากำลังจะส่งข้อมูล ตามมาจาก Start Bit จะตามด้วยสัญญาณข้อมูลขนาด 8 บิต เรียงต่อกันไป จากนั้นก็จะมีสัญญาณบอกจบการส่งข้อมูล (เรียกว่า Stop Bit) ซึ่งเป็นสัญญาณระดับสูง (“1”) เมื่อหมดชุดข้อมูลก็ปรับให้สัญญาณมาอยู่ที่ระดับ “1” เพื่อคอยรับ Start Bit ต่อไป



รูปที่ 2.17 ลักษณะสัญญาณขณะส่งผ่านพอร์ตอนุกรม

การส่งสัญญาณลักษณะนี้ค่อนข้างช้า เพราะจำนวนบิตเรียงต่อกันอย่างอนุกรม โดยอัตราความเร็วของการส่ง เรียกว่า Broad Rate : จำนวนบิต/วินาที จะมีค่าอยู่ในช่วง 1200, 2400, 9600 จะเห็นว่าการส่งสัญญาณลักษณะนี้ 1 ไบต์ จะต้องใช้จำนวนบิตถึง 10 บิต (Start Bit + Data Bit + Stop Bit) เรียงต่อกันแบบอนุกรมกันไป จึงเป็นเหตุให้การส่งข้อมูลช้า

ในการส่งข้อมูลผ่านพอร์ตอนุกรมจะต้องคำนึงถึงสิ่งต่างๆ เช่น

1. ต้องมีระดับสัญญาณตั้งแต่ +3 ถึง +25 โวลต์ (สำหรับการส่งสัญญาณโดยคอมพิวเตอร์ไม่มีปัญหา แต่ในกรณีรับสัญญาณเข้าอาจต้องมีระบบป้องกัน เพราะหากสัญญาณเกิน +25 โวลต์ อาจต่อให้เกิดความเสียหายได้)

2. ความเร็วในการส่ง (Baud Rate) ถ้าเป็นสายสัญญาณธรรมดาอาจส่งได้เร็วถึง 9600 บิต/วินาที แก่กรณีใช้ผ่านระบบโทรศัพท์ความเร็วจะลดลง

3. จำนวนบิตสำหรับข้อมูลว่าใช้ระบบใด เช่น 5,6,7 หรือ 8 บิต/ตัวอักษร

4. จำนวน Stop Bit มีขนาดเท่าใด เช่น 1 Stop Bit หรือ 2 Stop Bit

5. จะต้องมี Parity Check หรือไม่ ฯลฯ

ตารางที่ 2.5 ตารางหน้าที่ของแต่ละขาของพอร์ตอนุกรม DB-9

ขา	หน้าที่
1	Data Carrier Detect
2	Receive Data
3	Transmit Data
4	Data Terminal Ready
5	Signal Ground
6	Data Set Ready
7	Request to send
8	Clear to Send
9	Ring Indicator

ตารางที่ 2.6 ตารางหน้าที่ของแต่ละขาของพอร์ตอนุกรม DB-25

ขา	หน้าที่
1	ไม่ได้ใช้
2	Transmit Data
3	Receive Data
4	Request to send
5	Clear to Send
6	Data Set Ready
7	Signal Ground
8	Data Carrier Detect
20	Data Terminal Ready
22	Ring Indicator
9-19,21<23-25	ไม่ได้ใช้

- ขา Data Carrier Detect : DCD หรืออาจเรียกว่า Carrier Detect : CD ขาที่จะทำงานเมื่อมีการส่งสัญญาณพาหะจากอุปกรณ์สื่อสารข้อมูล เช่น โมเด็ม สำหรับการใช้งานปกติขานี้จะไม่ถูกใช้งานมากนัก
- ขา Receive Data : หรือ RXD ขานี้เพื่อรับสัญญาณอนุกรมเข้ามายังคอมพิวเตอร์โดยนำข้อมูลที่อ่านได้ไปเก็บไว้ในรีจิสเตอร์บัฟเฟอร์
- ขา Transmitter Data หรือ TXD ขานี้ใช้เพื่อส่งข้อมูลอนุกรมออกมาจากคอมพิวเตอร์โดยในการนำข้อมูลที่เก็บอยู่ในบัฟเฟอร์ส่งข้อมูลออกไป
- ขา Data Terminal Ready : DTR เป็นขาเอาท์พุตที่ใช้ในการส่งสัญญาณข้อมูลออกจากคอมพิวเตอร์เพื่อใช้อุปกรณ์ปลายทางรับรู้ว่าต้องการติดต่อกับอุปกรณ์ปลายทางโดยที่ขา DTR นี้จะต้องเชื่อมต่อกับขา DSR ของอุปกรณ์ปลายทางและขา DTR ของอุปกรณ์ปลายทางจะต้องเชื่อมต่อกับขา DSR ของพอร์ตอนุกรมเข้าด้วยกัน และจะต้องเชื่อมต่อเข้ากับขา DCD ด้วยในกรณีที่โปรแกรมสื่อสารที่ใช้ในการตรวจสอบสัญญาณพาหะ
- ขา Signal Ground GND เป็นขากราวด์ของสัญญาณ
- ขา Data Set Ready : DSR ขานี้ใช้คู่กับขา DTR เพื่อตรวจสอบการเชื่อมต่อระหว่างคอมพิวเตอร์กับอุปกรณ์ปลายทาง ซึ่งขา DSR นี้จะเป็นขาที่รับรู้ข้อมูลจากภายนอก
- Request to send : RTS เป็นขาเอาท์พุตสำหรับส่งสัญญาณร้องขอให้อุปกรณ์ปลายทางส่งข้อมูลมายังคอมพิวเตอร์ โดยขาที่รับสัญญาณขา RTSและCTS เข้าด้วยกันเพื่อให้การรับและส่งข้อมูลเกิดขึ้นได้ตลอดเวลา
- ขา Clear To Send : CTS เป็นขาอินพุททำหน้าที่รอรับสัญญาณที่ส่งเข้ามาเมื่อมีการส่งสัญญาณเข้ามา ขานี้ใช้ตรวจสอบอุปกรณ์ต่อพ่วงว่าพร้อมที่จะรับข้อมูลแล้วหรือยัง
- ขา Ring Tnd : RT ใช้แสดงสถานะสัญญาณเรียกจากสายโทรศัพท์ปกติในการสื่อสารทั่วไป สายนี้จะไม่ถูกใช้งาน จะใช้งานก็ต่อเมื่อมีการเชื่อมต่อกับโมเด็มแล้วยังมีความต้องการตรวจสอบสัญญาณเรียกจากสายโทรศัพท์

2.3.2 การส่งสัญญาณเพื่อควบคุมการทำงานของ PLC

ในการส่งสัญญาณเพื่อควบคุม PLC จะส่งสัญญาณผ่านพอร์ตอนุกรมหรือ RS-232 ซึ่งจะอาศัยรูปแบบข้อตกลงในการสื่อสาร(Protocol)ของ PLC โดยทั่วไปจะเป็นการโต้ตอบกันระหว่างเครื่องควบคุมกับอุปกรณ์ภายนอกอุปกรณ์ภายนอกในที่นี้คือ คอมพิวเตอร์ ซึ่ง คอมพิวเตอร์จะเป็นตัวส่งไปยัง PLC ในลักษณะตามรูปแบบของ Protocol จากนั้น PLC จะส่งสัญญาณตอบสนองกลับมายังคอมพิวเตอร์ในลักษณะรูปแบบของ Protocol เช่นกัน

ในการติดต่อสื่อสารของ PLC ยี่ห้อ OMRON นี้ รูปแบบข้อตกลงในการสื่อสาร(Protocol) เรียกว่า Host link Protocol ซึ่งรูปแบบการสื่อสารดังนี้

รูปแบบของคำสั่ง(Command Format)

@ เป็นเครื่องหมายที่ต้องมีเสมอสำหรับเริ่มต้นคำสั่ง

Node No

จะใช้สำหรับกำหนดว่าจะติดต่อกับ PLC หมายเลขอะไร(Nod) ในกรณีที่PLC ที่เชื่อมต่ออยู่มีมากกว่า 1 เครื่องขึ้นไป ซึ่งหมายเลขของ PLC นี้จะสามารถตั้งได้ที่ตัว PLC เอง

Header Code

เป็นรหัสของคำสั่งว่าเราต้องการที่จะทำอะไรกับ PLC และทำในพื้นที่ใดเช่น ต้องการที่จะอ่านข้อมูลจากพื้นที่รีเลย์ภายในของ PLC ก็จะใช้รหัสคำสั่ง เป็นตัวอักษรพิมพ์ใหญ่ว่า “RR” หรือถ้าต้องการเขียนข้อมูลลงไปในพื้นที่รีเลย์ภายในของ PLC ก็จะใช้รหัสคำสั่งเป็นตัวอักษรพิมพ์ใหญ่ว่า “WR”เป็นต้น ซึ่งจะสามารถศึกษาได้จากคู่มือของ PLC

Text

เป็นส่วนของข้อมูลหรือกลุ่มคำสั่งที่ต้องการสั่ง เช่น ถ้าเป็นคำสั่งในการอ่านก็จะระบุตำแหน่งเริ่มต้นในการอ่านและจำนวนในการอ่าน หรือถ้าเป็นก็จะระบุตำแหน่งเริ่มต้นในการเขียนข้อมูลและข้อมูลที่ต้องการเขียนลงไป เป็นต้น

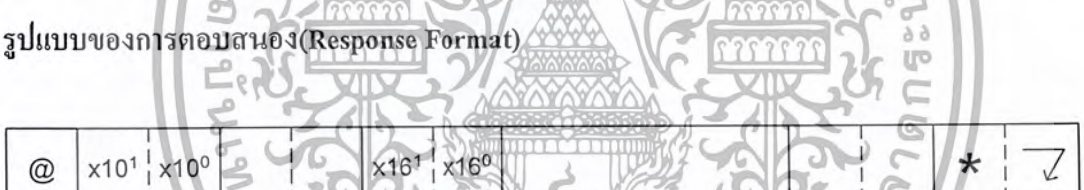
FCS (Frame Check Sequence Code)

เป็นรูปแบบของการตรวจสอบความผิดพลาดในการสื่อสารมี 2 byte โดยที่ FCS นี้จะได้จากนำค่าเลขฐานสิบหกของรหัส ASCII แต่ละตัวแปลงเป็นรหัส BCD แล้วทำการทางตรรกะโดยการ Exclusive – Or(XOR)โดยเริ่มจากอักษร ๑ จนถึงตัวอักษรตัวสุดท้ายของ Text หลังจากนั้นทำการแปลงกลับให้เป็นเลขฐานสิบหกอีกครั้งหนึ่งก็จะได้รหัสในการตรวจสอบข้อผิดพลาด ของ Host link Protocol ที่เรียกว่า FCS

Terminal

จะประกอบด้วย 2 ตัวอักษร คือ * ใช้สำหรับปิดท้ายคำสั่งเพื่อบอกว่าจบคำสั่งนี้แล้วแล้วก็จะตามด้วยรหัสของ Carriage return (CHR S(13))

รูปแบบของการตอบสนอง(Response Format)



ในรูปแบบของการตอบสนองนี้จะมีส่วนที่แตกต่างจากรูปแบบคำสั่ง คือ

End Code

เป็นรหัสสถานะของการรับ-การส่งข้อมูล เช่น รหัส 00 เป็นรหัสที่บอกให้ทราบว่าการส่งข้อมูลเรียบร้อยดี หรือรหัส 14 คือรหัสบอกให้ทราบว่ารูปแบบของคำสั่งผิดเป็นต้น

Text

ในรูปแบบของการตอบสนองในส่วนนี้จะมีเฉพาะคำสั่งที่ใช้ในสำหรับอ่านเท่านั้นซึ่งจะเป็นส่วนของข้อมูลที่อ่านได้

บทที่ 3
การใช้ Petri Net ช่วยในการออกแบบวงจรแลดเดอร์โปรแกรมและการออกแบบโปรแกรม

เพื่อให้การตรวจสอบข้อบกพร่อง แก้ไขข้อผิดพลาด และเปลี่ยนแปลงเงื่อนไขการทำงานของวงจรแลดเดอร์ที่ใช้สำหรับควบคุมเครื่องจักรกลต่าง ๆ ง่ายขึ้นนั้น ควรที่จะมีรูปแบบในการเขียนวงจรแลดเดอร์ที่เป็นลำดับขั้นตอนไม่ซับซ้อน ไม่ใช่นึกว่าใส่อะไรก็ใส่เข้าไป จากที่ได้ศึกษาเกี่ยวกับทฤษฎีของ Petri Net และ Grafcet ในบทที่ 2 ที่ผ่านมา ซึ่งจะได้นำความรู้เรื่องนี้มาประยุกต์ใช้ ช่วยในการออกแบบวงจรแลดเดอร์ แต่ในที่นี้ก็ไม่ใช่กฎเกณฑ์ตายตัวที่จะต้องเขียนวงจรแลดเดอร์ด้วยวิธีนี้เท่านั้น เพียงแต่วิธีนี้จะเป็นแนวทางในการออกแบบวงจรแลดเดอร์ที่ทำให้ผู้ออกแบบไม่สับสน และผู้ที่กลับมาแก้ไขก็จะสามารถศึกษาวงจรเก่าที่มีอยู่ได้ง่ายขึ้น และเพื่อให้ผลการทำงานของวงจรที่ใช้ควบคุมเครื่องจักรกลได้ชัดเจนยิ่งขึ้น จึงได้เขียนโปรแกรมเพื่อใช้ในการตรวจสอบโปรแกรมที่ผู้ใช้งานเขียนขึ้นมา เพื่อใช้ควบคุมเครื่องจักรและจำลองสภาวะในการตรวจสอบโปรแกรมที่ผู้ใช้งานเขียนขึ้นมาเพื่อใช้ในการควบคุมเครื่องจักร และจำลองสภาวะการทำงานต่างๆก่อนจะนำไปใช้งานจริง ซึ่งจะได้เขียนโปรแกรมอยู่บนพื้นฐานของทฤษฎีของ Petri net และ Grafcet และควบคุมอุปกรณ์ภายนอกผ่านหน่วยอินพุตและหน่วยเอาท์พุตของ PLC

3.1 การใช้ Petri Net ช่วยในการออกแบบวงจรแลดเดอร์

ในการใช้ Petri Net ช่วยออกแบบวงจรแลดเดอร์นั้น สรุปเป็นขั้นตอนต่างๆได้ดังนี้

1. วิเคราะห์และทำความเข้าใจกับเงื่อนไขการทำงานของเครื่องจักรกล ให้เข้าใจหลักการทำงาน(สมควรเขียนเป็นแผนผังเวลาออกมาเพื่อง่านในการพิจารณาในขั้นตอนต่อไป)

2. พิจารณาสภาวะการทำงานของเอาท์พุท และอุปกรณ์ช่วยต่างๆ ที่ทำงานอยู่ในช่วงเวลาเดียวกัน ให้จัดอยู่ในสภาวะการทำงานเดียวกัน

3. พิจารณาว่าเงื่อนไขอะไรที่ทำให้สภาวะการทำงานเปลี่ยนแปลงไปจากสถานะของการทำงานใด และไปยังสภาวะของการทำงานใด

4. เขียนวงรอบการควบคุมออกมาโดยเริ่มจากสภาวะการทำงานเริ่มต้นและเขียนลำดับการทำงานของสภาวะต่างๆ โดยที่ระหว่างสภาวะของการทำงานในแต่ละสภาวะ จะถูกขัดขวางโดยเงื่อนไขการเปลี่ยนแปลงสถานะ(ในขั้นตอนที่ 3)

5. ระบุอุปกรณ์ต่างๆที่จะทำงานในแต่ละสภาวะการทำงานนั้นลงไป

6. แปลงจากรูปแบบของPetri Net. ให้เป็นวงจรแลดเดอร์

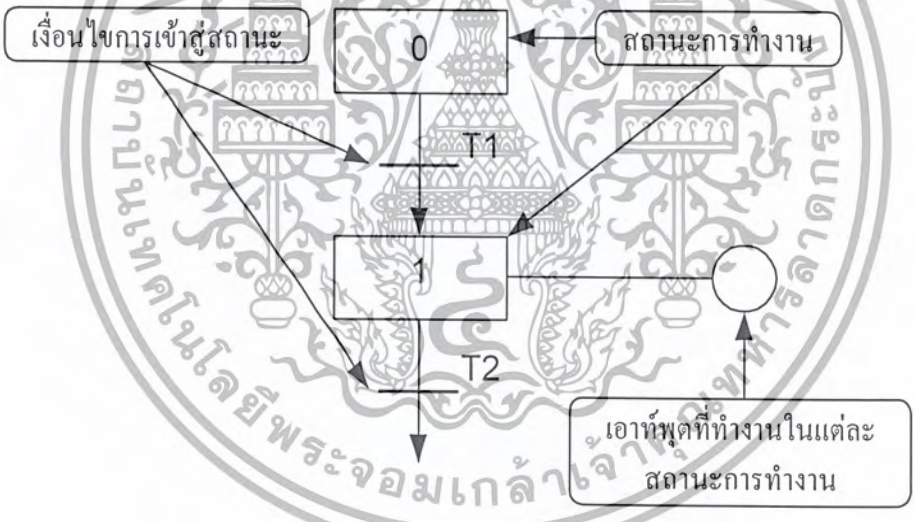
การแปลงรูปแบบของ Petri Net เป็นวงจรแลดเดอร์

เพื่อให้วงจรควบคุมที่เขียนขึ้นนั้นสามารถใช้ได้กับ PLC ทั่วไป เราจึงจำเป็นที่ต้องแปลงวงจรควบคุมที่เขียนขึ้นมาให้อยู่ในรูปแบบของวงจรแลดเดอร์เพื่อให้ PLC รับรู้ได้ โดยที่ในรูปแบบเพททริเน็ทจะเห็นได้ว่ามีส่วนสำคัญอยู่ 3 ส่วน คือ

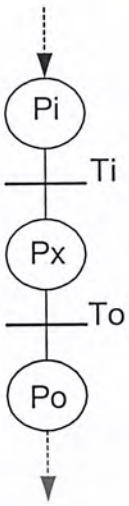
1. เงื่อนไขการเข้าสู่สภาวะการทำงาน เป็นตัวกำหนดว่าวงจรนั้นจะทำงานอยู่ที่สภาวะการทำงานใด

2. สภาวะการทำงาน เป็นลำดับการทำงานของแต่ละลำดับขั้นตอนการทำงาน โดยลำดับการทำงานนั้น ขึ้นอยู่กับเงื่อนไขการเข้าสู่สภาวะการทำงาน เพื่อเข้าสู่การทำงานในแต่ละลำดับขั้นตอน

3. อุปกรณ์ที่จะทำงานในแต่ละสภาวะการทำงานส่วนนี้จะเป็นตัวบอกว่า ในแต่ละสภาวะการทำงานนั้นจะมีเอาท์พุตตัวใดบ้างที่ทำงาน



รูปที่ 3.1 ส่วนประกอบที่สำคัญของวงจรควบคุมในรูปแบบของ Petri Net



รูปที่ 3.2 ส่วนประกอบที่สำคัญของวงจรควบคุมในรูปแบบของเพททริเน็ท

เมื่อ

Pox = Place (สภาวะการทำงาน) ใดๆ

Pi = Place input ของ Place (สภาวะการทำงาน) ใดๆ

Po = Place output ของ Place (สภาวะการทำงาน) ใดๆ

Ti = Transition input ของ Place (สภาวะการทำงาน) ใดๆ

To = Transition output ของ Place (สภาวะการทำงาน) ใดๆ

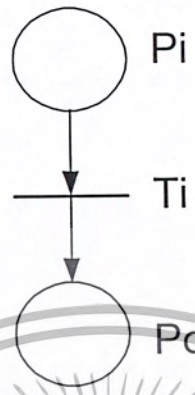
จากเงื่อนไขการส่งผ่าน Token ของ Transition เมื่อนำมาประยุกต์ใช้สำหรับการออกแบบวงจรแลดเดอร์ พอที่จะสรุปได้ว่า ที่ Place ใดๆก็ตาม จะทำงานได้ก็ต่อเมื่อ Place input และ Transition input ของ Place นั้น มีสภาวะลอจิกเป็น "1" (Place input, Transition input พร้อมที่จะทำงาน และ Transition input ทำการส่งผ่าน Token จาก Place input ไปยัง Place ใดๆ) และที่ Place ใดๆนี้จะหยุดทำงานเมื่อ Place output และ Transition output ของ Place นั้นมีสภาวะลอจิกเป็น "1" (Transition output) พร้อมที่จะทำงานและทำการส่งผ่าน Token จาก Place ใดๆ ไปยัง Place output และหลังจากส่งผ่าน Token ไปแล้วจะไม่มีผลกับ Place ใด) ซึ่งสามารถที่จะเขียนเป็นสมการได้ดังนี้

$$Px = (Pi\ Ti + Px)(\overline{Po} + \overline{To})$$

ยกเว้นที่ Place ใดๆ นั้นเป็นสภาวะการทำงานเริ่มต้น (Po) ซึ่งจะมีผลของเงื่อนไขที่ว่า Token จะเป็น 1 เมื่อเริ่มทำงานดังนั้นจึงต้องเพิ่มส่วนนี้เข้ามาซึ่งจะได้สมการดังนี้

$$P0 = (Pi\ Ti + \overline{Pj} + P0)(\overline{Po} + \overline{To})$$

เมื่อ J = 1 ถึง n (n = จำนวนสภาวะการทำงาน)

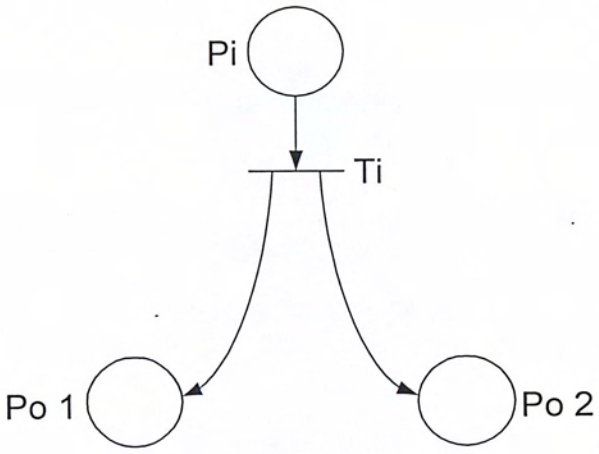


$Po = Pi\ Ti$

รูปที่ 3.3 Sample

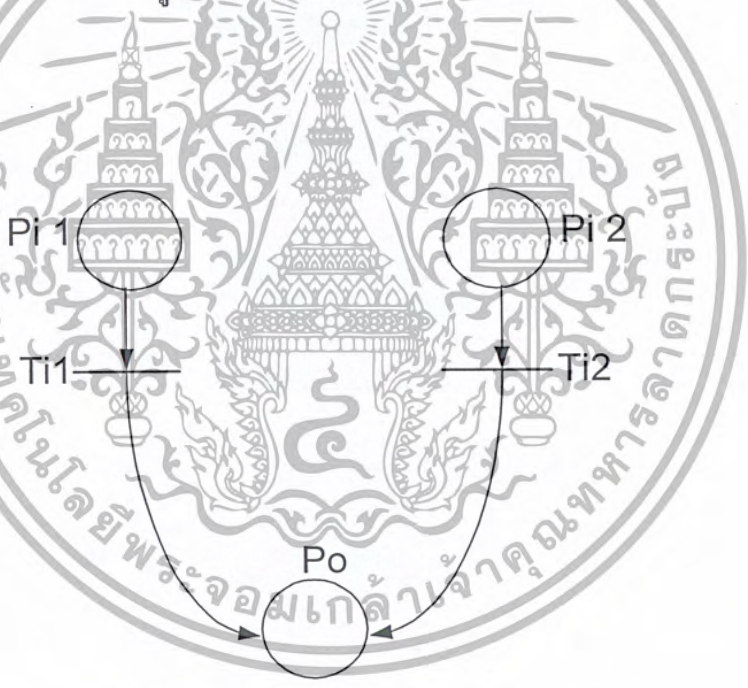
$Po = Pi1\ Pi2\ Ti$

รูปที่ 3.4 Junction AND



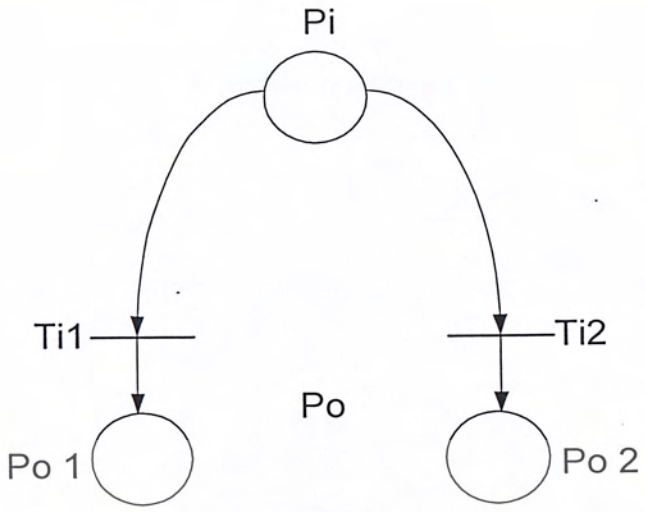
$$Po1 = Pi\ Ti$$
$$Po2 = Pi\ Ti$$

รูปที่ 3.5 Distribution AND



$$Po = Pi\ Ti1 + Pi2\ Ti2$$

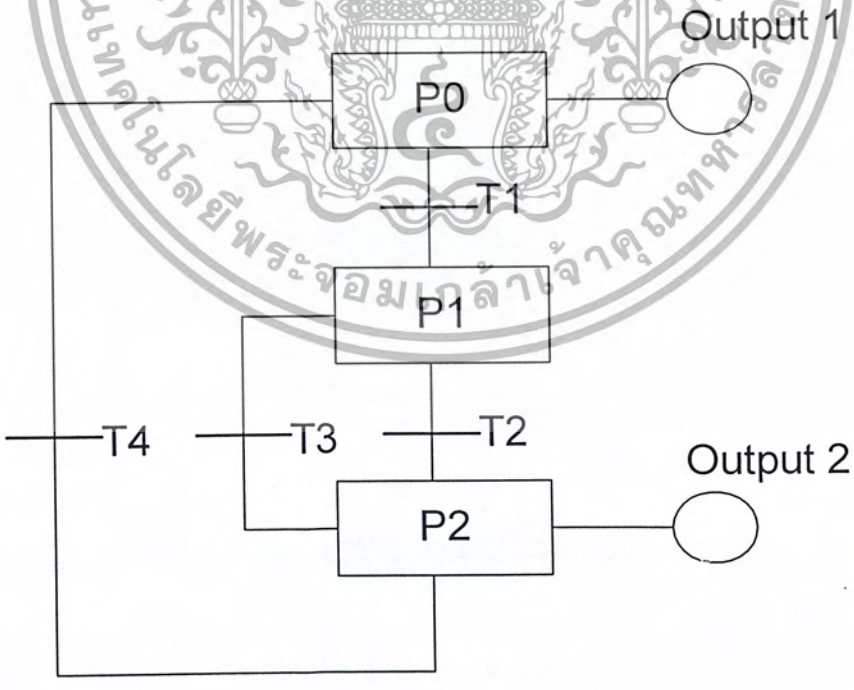
รูปที่ 3.6 Junction OR



Po = Pi Ti1
Po = Pi Ti2

รูปที่ 3.7 Distribution OR

ตัวอย่าง



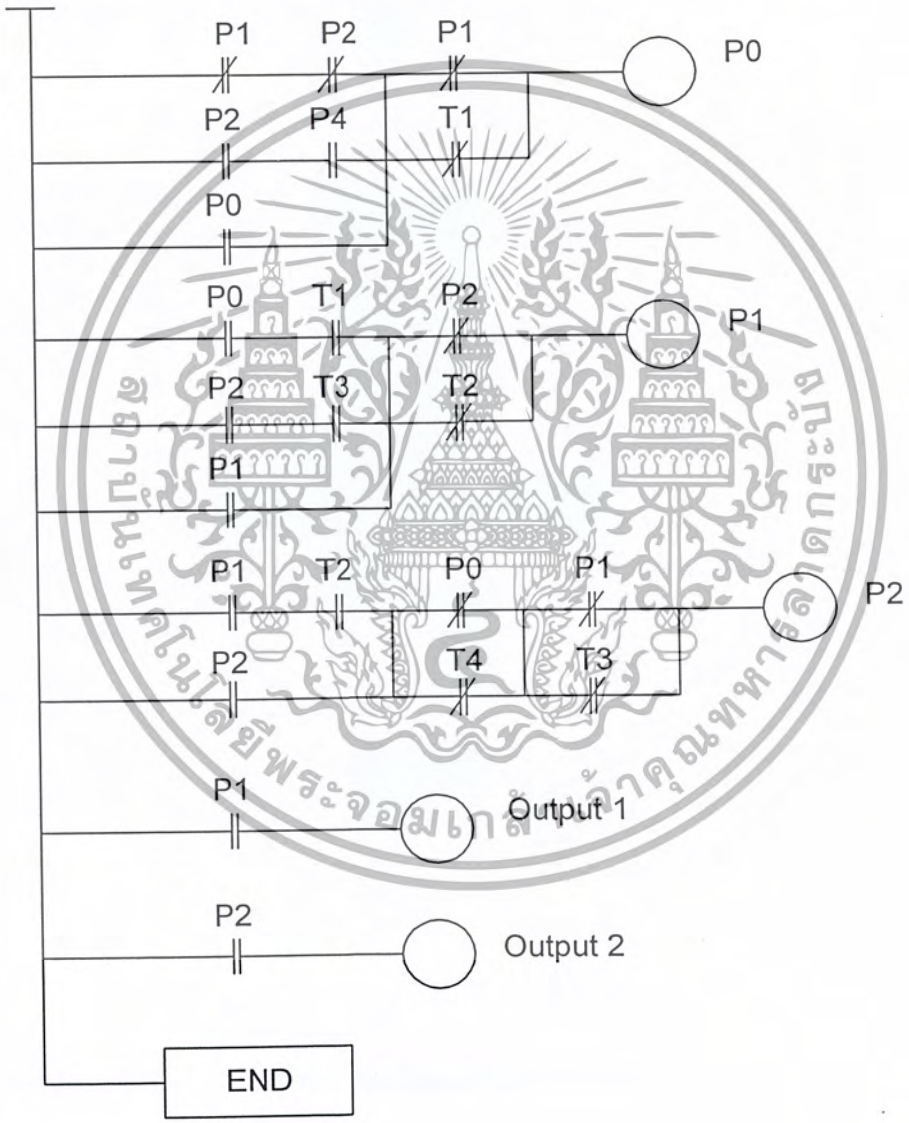
รูปที่ 3.8 ตัวอย่างของรูปแบบ Grafcet

$$P0 = (P2T4 + \overline{P1}\ \overline{P2} + P0)(\ \overline{P1} + \overline{T1})$$

$$P1 = (P0T1 + \overline{P2}\ \overline{P3} + P1)(\ \overline{P2}\ +\ \overline{T2})$$

$$P2 = (P1T2 + P2)(\ \overline{P2} + \overline{T3})(P2 + \overline{T4})$$

จากสมการข้างต้น เราสามารถที่จะเขียนเป็นวงจรแลดเดอร์ได้ตามการกระทำทางลอจิกของอุปกรณ์หรือหน้าสัมผัสของตัวแปรในสมการข้างต้นนั้นได้เลย และจากสมการข้างต้นนั้นจะเขียนเป็นวงจรแลดเดอร์ได้ดังนี้คือ



รูปที่ 3.9 ตัวอย่างของการแปลงจาก Petri net เป็นวงจรแลดเดอร์

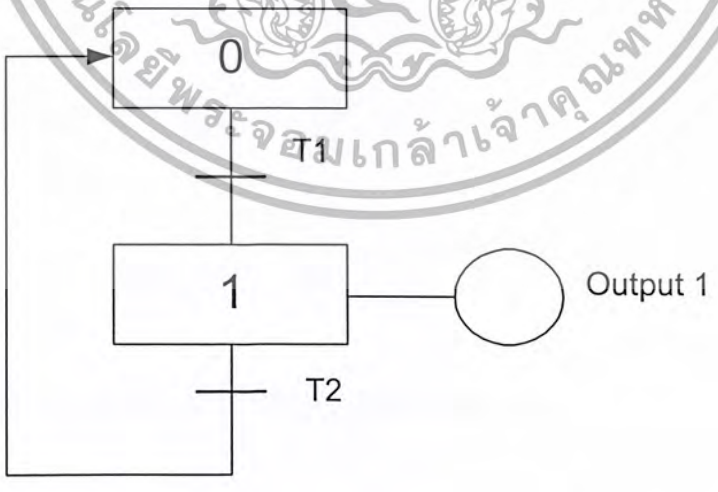
ถ้าใช้วิธีการที่กล่าวมาข้างต้น วงจรแลดเดอร์ที่ได้มานั้นจะยาวมากดังนั้นในกรณีที่เงื่อนไขการทำงานเป็นวงรอบที่แน่นอนเราสามารถที่จะใช้ฟังก์ชั่นของ PLC ที่เกี่ยวกับการเลื่อนสถานะการทำงาน เช่น ชีฟรีจิสเตอร์(shift register)มาช่วยในการเปลี่ยนสถานะของการทำงานได้ซึ่งในเงื่อนไขที่สามารถทำแบบนี้ได้นั้น จะแบ่งการทำงานออกได้เป็น 2 แบบคือ

1. เงื่อนไขการทำงานแบบอนุกรม หรือ เงื่อนไขที่เป็นลำดับขั้นตอนการทำงานที่แน่นอน เช่น ทำงานจากกระบวนการที่ 1 หลังจากนั้นจะทำงานในกระบวนการที่ 2, 3, 4,...และจบการทำงาน

2. เงื่อนไขการทำงานแบบขนาน หรือ เงื่อนไขการทำงานที่เป็นแบบทางเลือกว่าจะทำงานในกระบวนการใด กระบวนการหนึ่ง ไม่เป็นลำดับขั้นตอนการทำงานที่แน่นอน เช่น เลือกที่จะทำงานในกระบวนการที่ 1 หรือ ทำงานในกระบวนการที่ 2 หลังจากนั้นให้จบการทำงาน

ในการแปลงรูปแบบของเพทริเน็ท เป็นวงจรแลดเดอร์ ฟังก์ชั่นของ PLC ที่เกี่ยวกับการเลื่อนสภาวะการทำงานอาจจะมีหลายฟังก์ชั่น ขึ้นอยู่กับ PLC ที่ใช้ แต่ในวิธีที่จะกล่าวถึงต่อไปนี้จะใช้ชิฟรีจิสเตอร์ (shift register) เป็นเครื่องมือที่ใช้ในการเปลี่ยนสถานะการทำงานในแต่ละสถานะการทำงาน และก็จะขึ้นอยู่กับรูปแบบเงื่อนไขการทำงานด้วย ในการเขียนวงจรแลดเดอร์เราจะแยกออกเป็น 2 ส่วน ส่วนของการควบคุมสภาวะการทำงาน และในส่วนของการควบคุมเอาท์พุตของระบบควบคุม

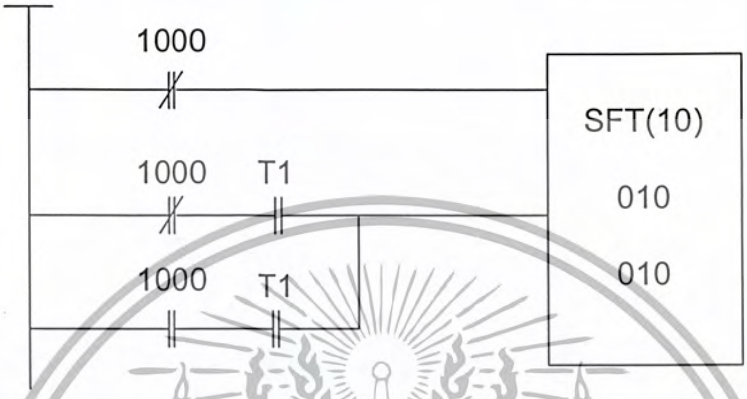
เงื่อนไขการทำงานแบบอนุกรม



รูปที่ 3.10 วงจรควบคุมในรูปแบบของเพททริเน็ทแบบอนุกรม

ส่วนของการควบคุมสภาวะการทำงาน

เงื่อนไขของการเข้าสู่สภาวะการทำงานได้ก็ต่อเมื่อสภาวะการทำงานที่อยู่ก่อนหน้ามันขึ้นไปมีสภาวะลอจิกเป็น 1 จากรูปที่ 3.11 ส่วนควบคุมสถานะการทำงานของวงจรควบคุมในรูปแบบของวงจรแลดเดอร์แบบอนุกรมจะเห็นได้ว่า T2 จะอยู่หลัง สภาวะการทำงานที่ 1 ซึ่งจะถูกควบคุมการทำงานโดยพื้นที่ภายในของ PLC ตำแหน่งที่ 1000



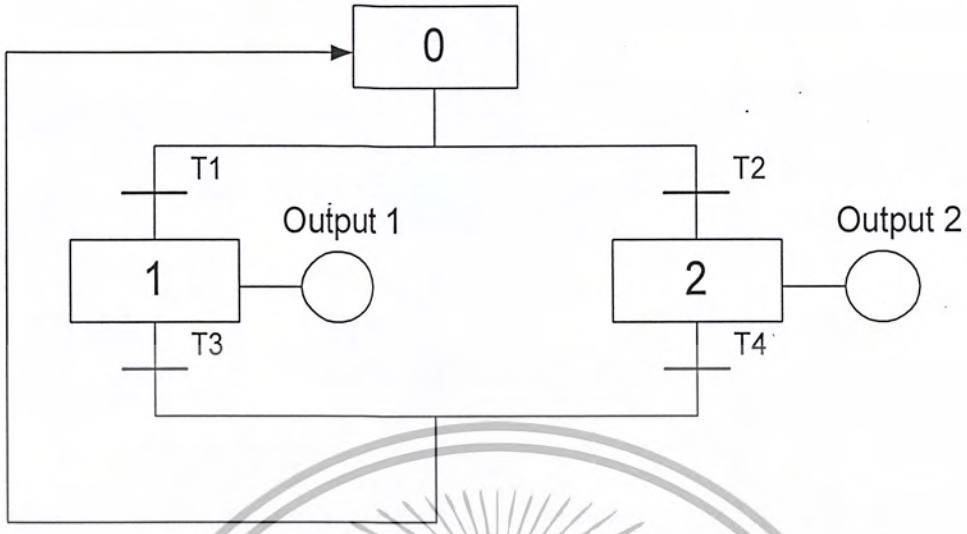
รูปที่ 3.11 ส่วนควบคุมสภาวะการทำงานของวงจรควบคุมในรูปแบบของวงจรแลดเดอร์แบบอนุกรม

ส่วนของการควบคุมเอาท์พุตของระบบควบคุม

ส่วนของเอาท์พุตที่จะนำไปใช้ควบคุมอุปกรณ์นั้น จะถูกควบคุมโดยพื้นที่ภายในของ PLC

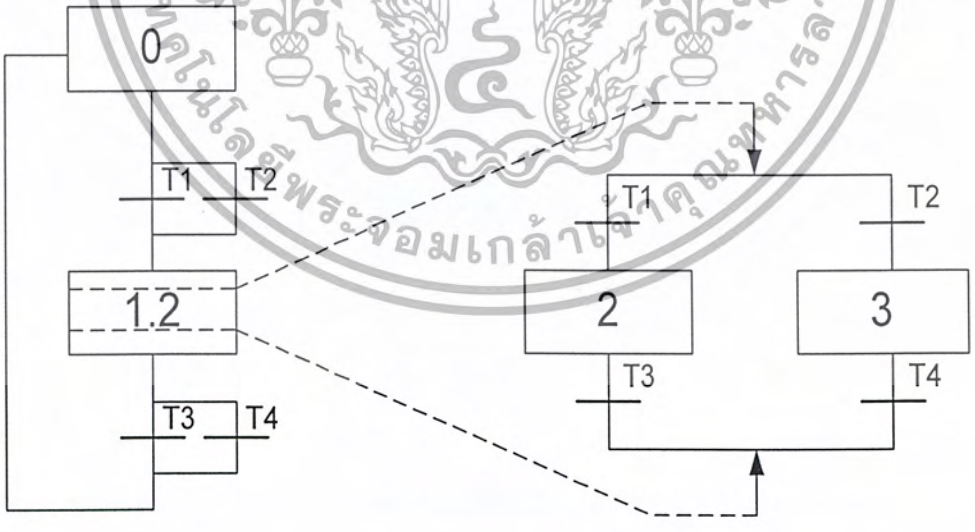
รูปที่ 3.12 ส่วนควบคุมเอาท์พุตของวงจรควบคุมในรูปแบบของวงจรแลดเดอร์แบบอนุกรม

เงื่อนไขการทำงานแบบขนาน



รูปที่ 3.13 วงจรควบคุมในรูปแบบของเพททริเน็ทแบบขนาน

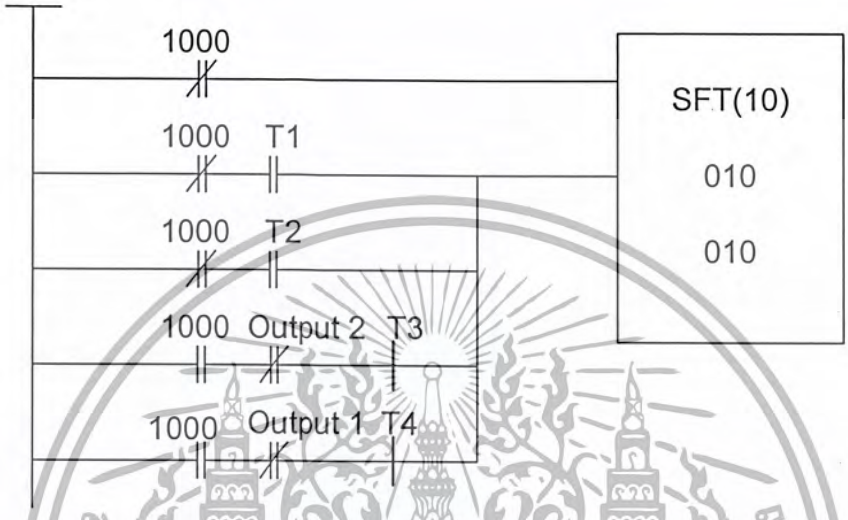
เมื่อรวมสถานะของการทำงานกันอยู่ให้เป็นสภาวะการทำงานเดียวกันแล้วเราได้วงจรรูปแบบของเพททริเน็ทแบบอนุกรมดังนี้



รูปที่ 3.14 วงจรควบคุมในรูปแบบของเพททริเน็ทแบบขนานเมื่อรวมให้เป็นแบบอนุกรม

ส่วนของการควบคุมสภาวะการทำงาน

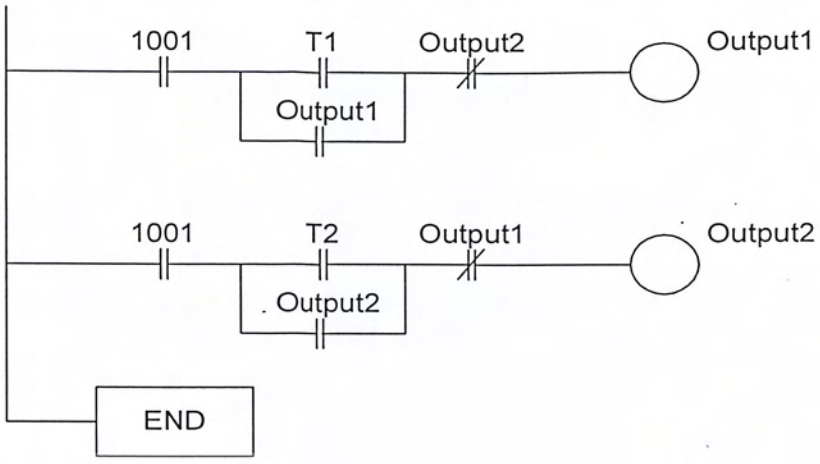
เมื่อรวมสภาวะการทำงานที่ขนานกันอยู่ให้เป็นสภาวะการทำงานเดียวกันแล้ว ทำให้เราสามารถที่จะเขียนส่วนของการควบคุมสภาวะการทำงาน ได้เหมือนกับส่วนของการควบคุมสภาวะของการทำงานในรูปแบบของเพททริเน็ทแบบอนกรมได้



รูปที่ 3.15 ส่วนของการควบคุมสภาวะการทำงานของวงจรควบคุมในรูปแบบของเพททริเน็ทแบบขนาน

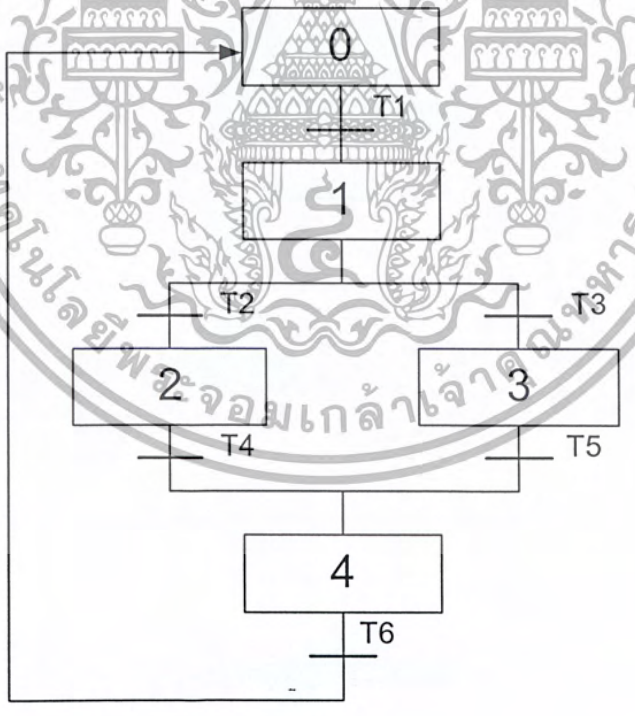
ส่วนของการควบคุมเอาท์พุตของระบบควบคุม

แม้ว่าเราจะรวมสภาวะการทำงานที่ขนานกันอยู่ให้เป็นสภาวะการทำงานเดียวกัน แต่นั้นมันก็เป็นแค่การเปรียบเสมือนว่า เป็นเพียงสภาวะการทำงานเดียวเพื่อใช้ในการเลื่อนสภาวะของการทำงานเท่านั้น แต่ในส่วนของการควบคุมเอาท์พุตนั้นเราก็ยังต้องแยกกันอยู่โดยจะแยกกันหลังจากผ่านพื้นที่ภายในของ PLC ที่ใช้เป็นสภาวะการทำงานแต่ละสภาวะการทำงานแล้ว และในส่วนของเงื่อนไขของการเข้าสู่สภาวะการทำงาน เราจะต้องขนานด้วยหน้าสัมผัสของตัวเอาท์พุตเพื่อล็อกการทำงาน ให้อยู่ในสภาวะการทำงานนั้นจนกว่าจะมีการเปลี่ยนแปลง ในกรณีที่ไม่มีหน้าสัมผัสของเอาท์พุตที่ใช้ได้ ให้สั่งออกเอาท์พุตที่พื้นที่ ภายในของ PLC เพื่อใช้ช่วยในการล็อกสภาวะของการทำงาน

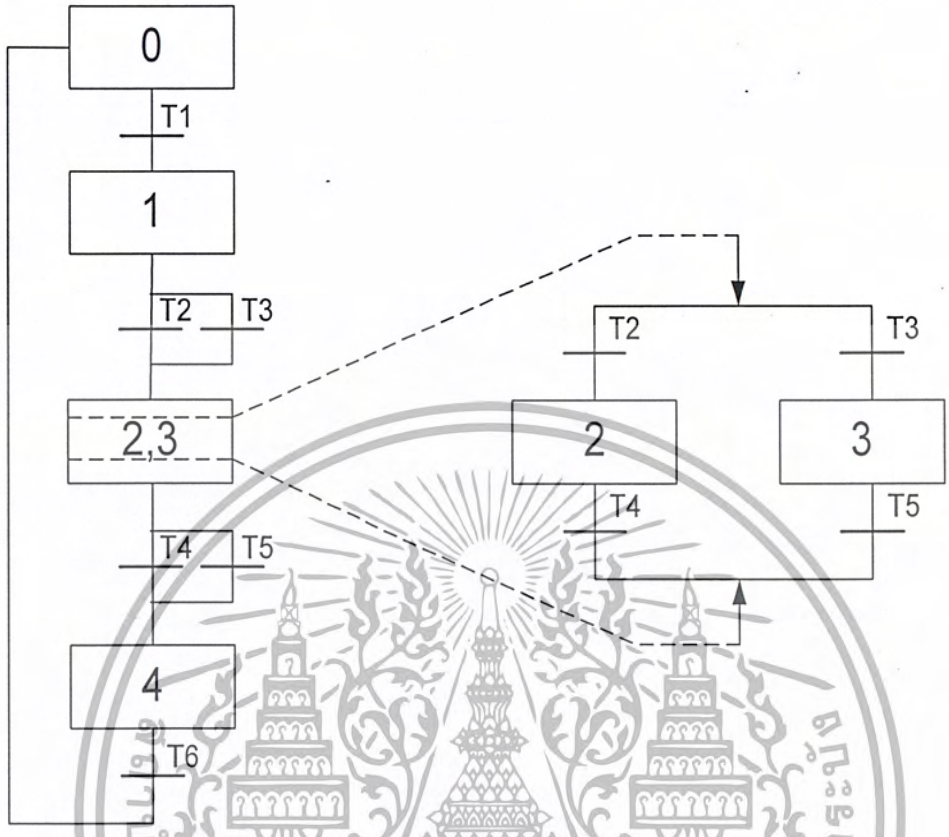


รูปที่ 3.16 ส่วนของการควบคุมเอาท์พุตของวงจรควบคุมในรูปแบบของเพททริเน็ทแบบขนาน

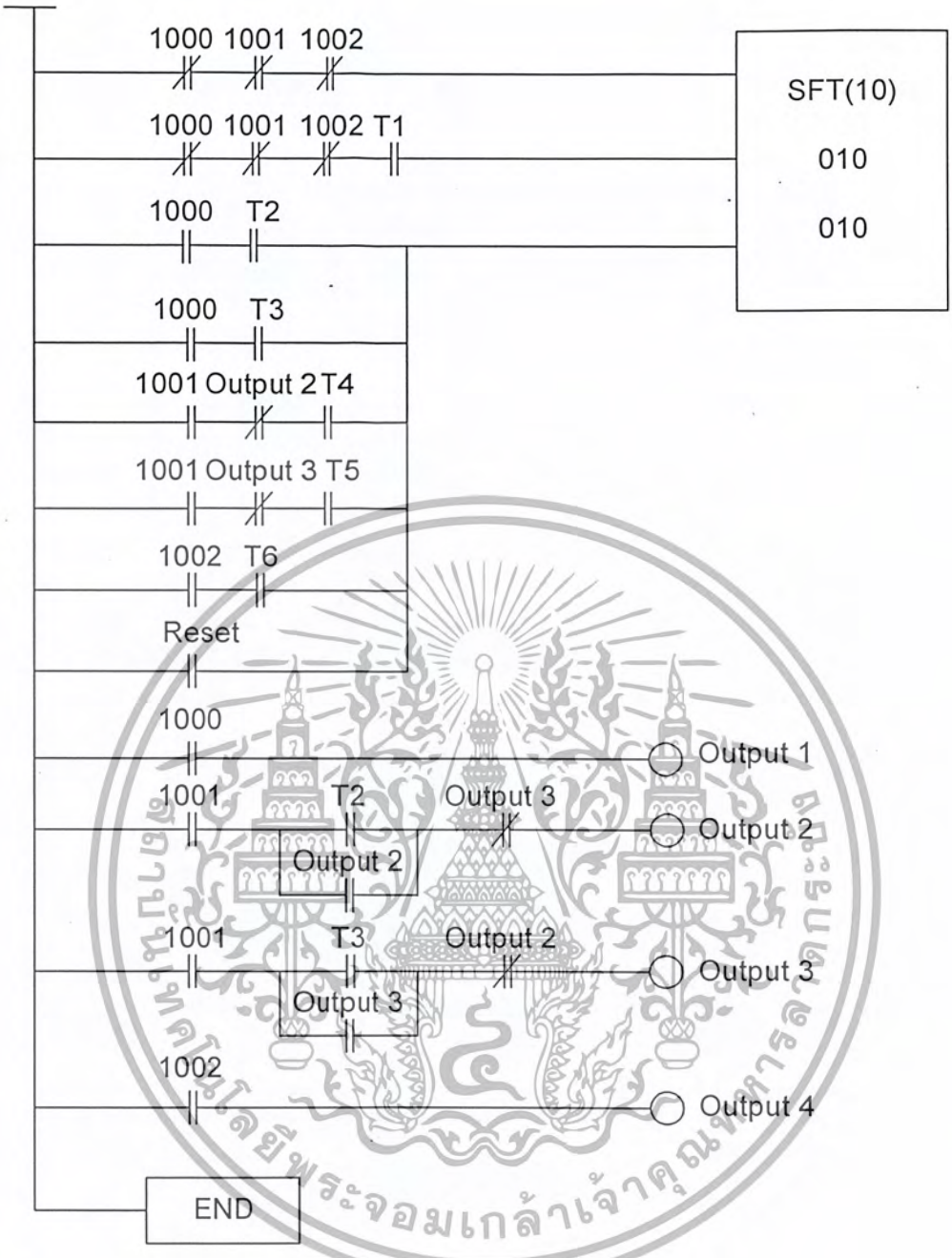
ตัวอย่างที่ 3.1 วงจรควบคุมในรูปแบบของเพททริเน็ทแบบผสม



รูปที่ 3.17 วงจรควบคุมในรูปแบบของเพททริเน็ทแบบผสม



รูปที่ 3.18 วงจรควบคุมในรูปแบบของเพททริเน็ทแบบผสมเมื่อรวมให้เป็นแบบอนุกรม



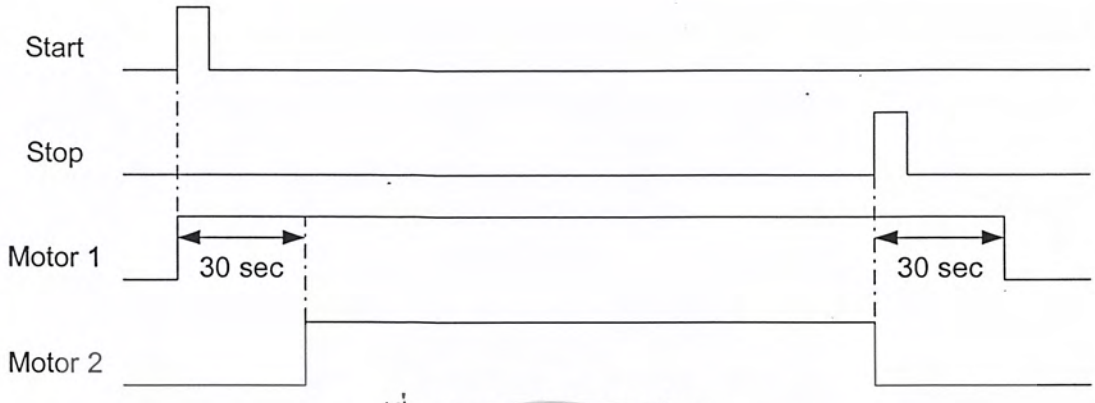
รูปที่ 3.19 วงจรควบคุมในรูปแบบของวงจรแลดเดอร์แบบผสม

ตัวอย่างที่ 3.2 การสตาร์ทมอเตอร์แบบเรียงลำดับจำนวน 2 ตัว

เงื่อนไขการทำงาน

เมื่อกดสวิตซ์เริ่มการทำงานแล้วให้มอเตอร์ตัวที่หนึ่งทำงาน หลังจากนั้น 30 วินาทีให้มอเตอร์ตัวที่สองทำงาน เมื่อกดสวิตซ์หยุดการทำงานให้มอเตอร์ตัวที่สองหยุดการทำงานก่อนหลังนั้นเป็นเวลา 30 วินาที ให้มอเตอร์ตัวที่หนึ่งหยุดการทำงาน

ขั้นตอนที่ 1 พิจารณาเงื่อนไขการทำงานต่างๆให้เข้าใจ



รูปที่ 3.20 แผนผังเวลาการทำงาน

ขั้นตอนที่ 2 พิจารณาที่เอาท์พุต เพื่อจัดสภาวะการทำงาน

รูปที่ 3.21 การแบ่งสภาวะการทำงาน

สภาวะ 0 คือ สถานะเริ่มต้นไม่มีเอาท์พุตตัวใดทำงาน

สภาวะ 1 คือ มอเตอร์ตัวที่ 1 ทำงาน และเริ่มนับเวลา

สภาวะ 2 คือ มอเตอร์ตัวที่ 1 และมอเตอร์ตัวที่ 2 ทำงาน

สภาวะ 3 คือ มอเตอร์ตัวที่ 1 ทำงานและเริ่มนับเวลา

สภาวะ 4 คือ หยุดทำงานทั้งหมดกลับเข้าสู่สถานะเริ่มต้น

ขั้นตอนที่ 3 พิจารณาเงื่อนไขที่ทำให้สภาวะการทำงานเปลี่ยนแปลง

จากรูปที่ 3.20 เมื่อเราพิจารณาจากเงื่อนไขการเปลี่ยนแปลงสภาวะการทำงานต่างๆ จะได้สภาวะของการทำงานดังนี้ คือ

เริ่มเข้าสถานะที่ 0 จะเป็นสัญญาณเริ่มทำงานโปรแกรม

สภาวะที่ 0 เป็นสถานะที่ 1 คือ สวิตช์เริ่มต้น

สภาวะที่ 1 เป็นสถานะที่ 2 คือ ตัวนับเวลาตัวที่ 1

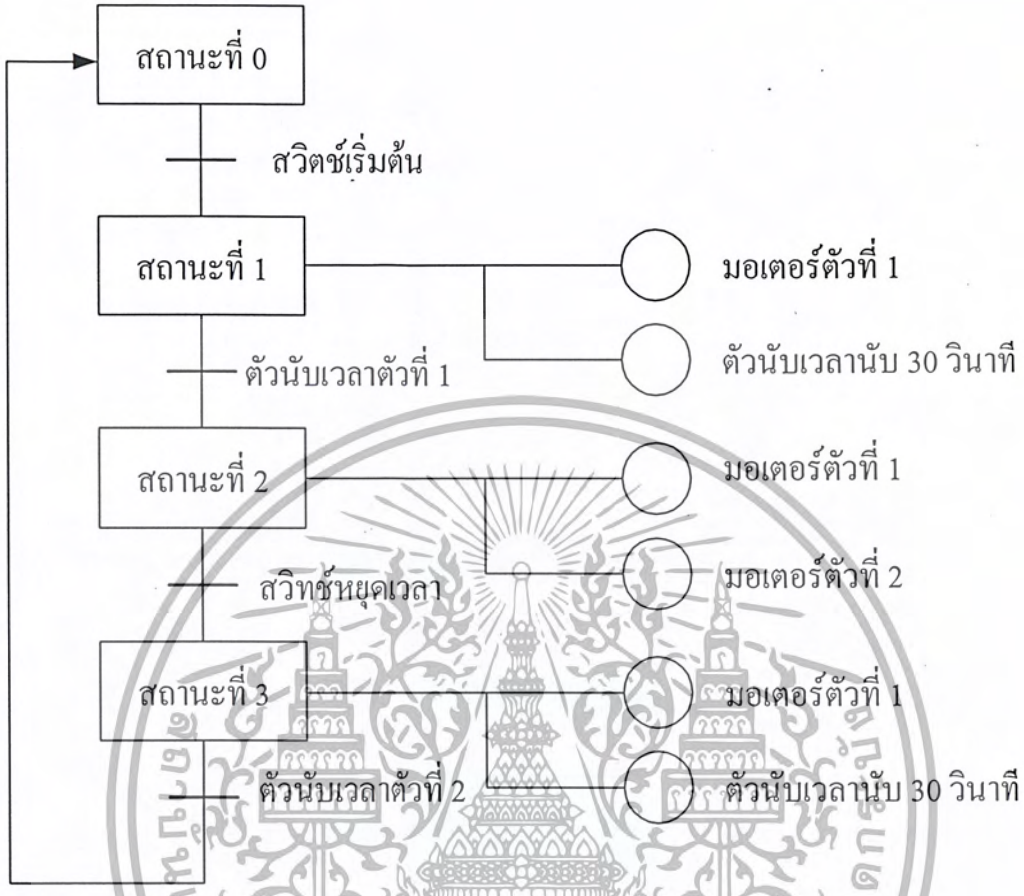
สภาวะที่ 2 เป็นสถานะที่ 3 คือ สวิตช์หยุด

สภาวะที่ 3 เป็นสถานะที่ 4 คือ ตัวนับเวลาตัวที่ 2

ขั้นตอนที่ 4 เขียนวงจรควบคุม

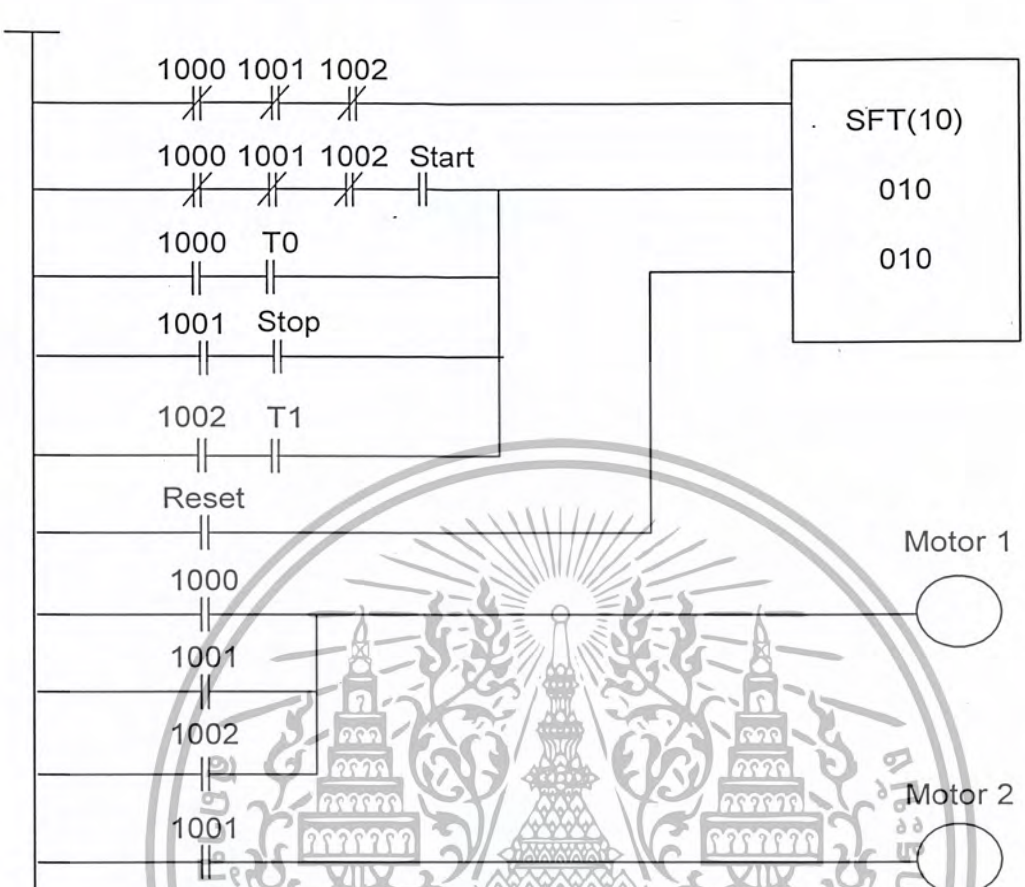
รูปที่ 3.22 วงรอบการควบคุม

ขั้นตอนที่ 5 ระบุ อุปกรณ์ต่างๆ ในแต่ละสภาวะการทำงาน



รูปที่ 3.23 วงจรการควบคุมในรูปแบบของเพททริเน็ท

ขั้นตอนที่ 6 เปลี่ยนจากรูปแบบของ Petri Net เป็นวงจรแลดเดอร์



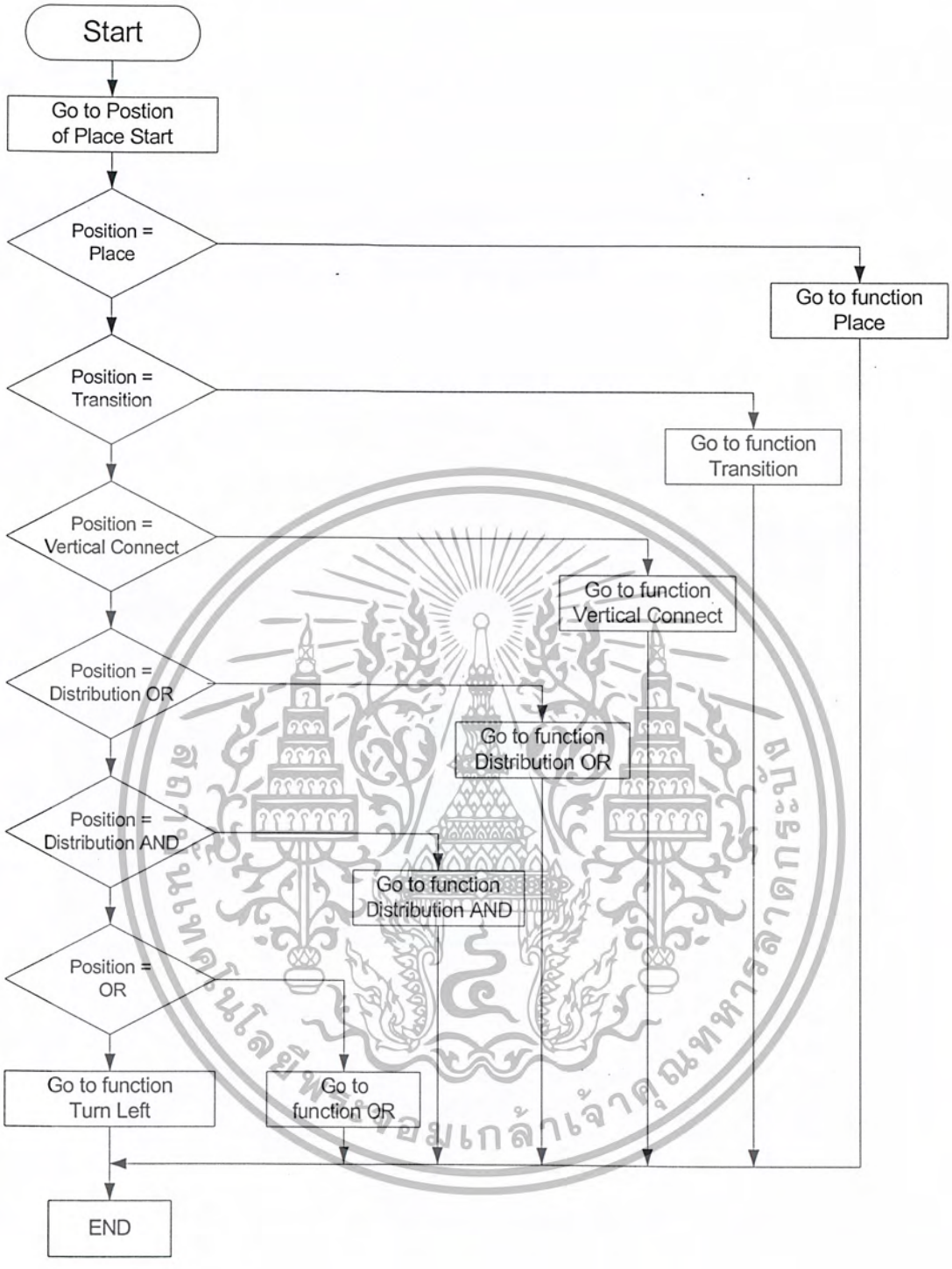
รูปที่ 3.24 วงจรการควบคุมในรูปแบบของวงจรแลดเดอร์

3.2 การออกแบบโปรแกรม

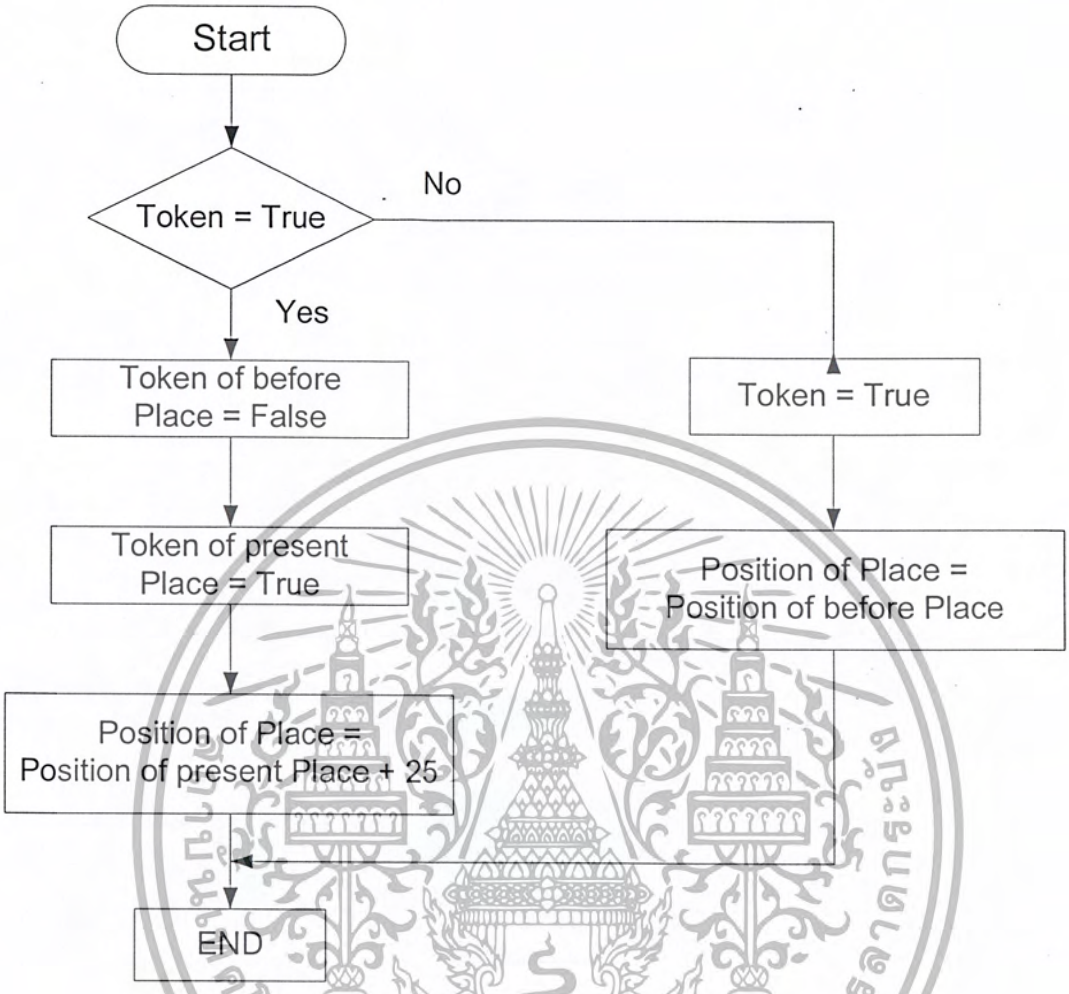
เพื่อที่จะแสดงว่าสามารถที่จะใช้ทฤษฎี Petri Net ในการควบคุมการและจำลองการทำงานของเครื่องจักรกลต่างๆ ได้จริง ซึ่งได้เขียนโปรแกรมขึ้นมาเพื่อให้ผู้ใช้งานเขียนโปรแกรมควบคุมเครื่องจักรกล ตรวจสอบวงจรควบคุมและจำลองเหตุการณ์เละเงื่อนไขต่างๆของเครื่องจักรที่จะเกิดขึ้นบนคอมพิวเตอร์ โดยไม่จำเป็นต้องต่อเข้ากับอุปกรณ์จริงก่อนที่จะนำวงจรนี้ไปใช้ในการควบคุมเครื่องจักรกลจริงๆ หรือจะต่อเข้ากับอุปกรณ์จริงเพื่อให้ควบคุมเครื่องจักรกลเลยได้

ในการเขียนโปรแกรมนั้นได้ออกแบบโปรแกรมให้มีลักษณะเป็นฟังก์ชัน ซึ่งจะถูกเรียกขึ้นมาใช้เมื่อโปรแกรมที่เขียนขึ้นมาในแต่ละบรรทัดนั้นน้อยมากๆ

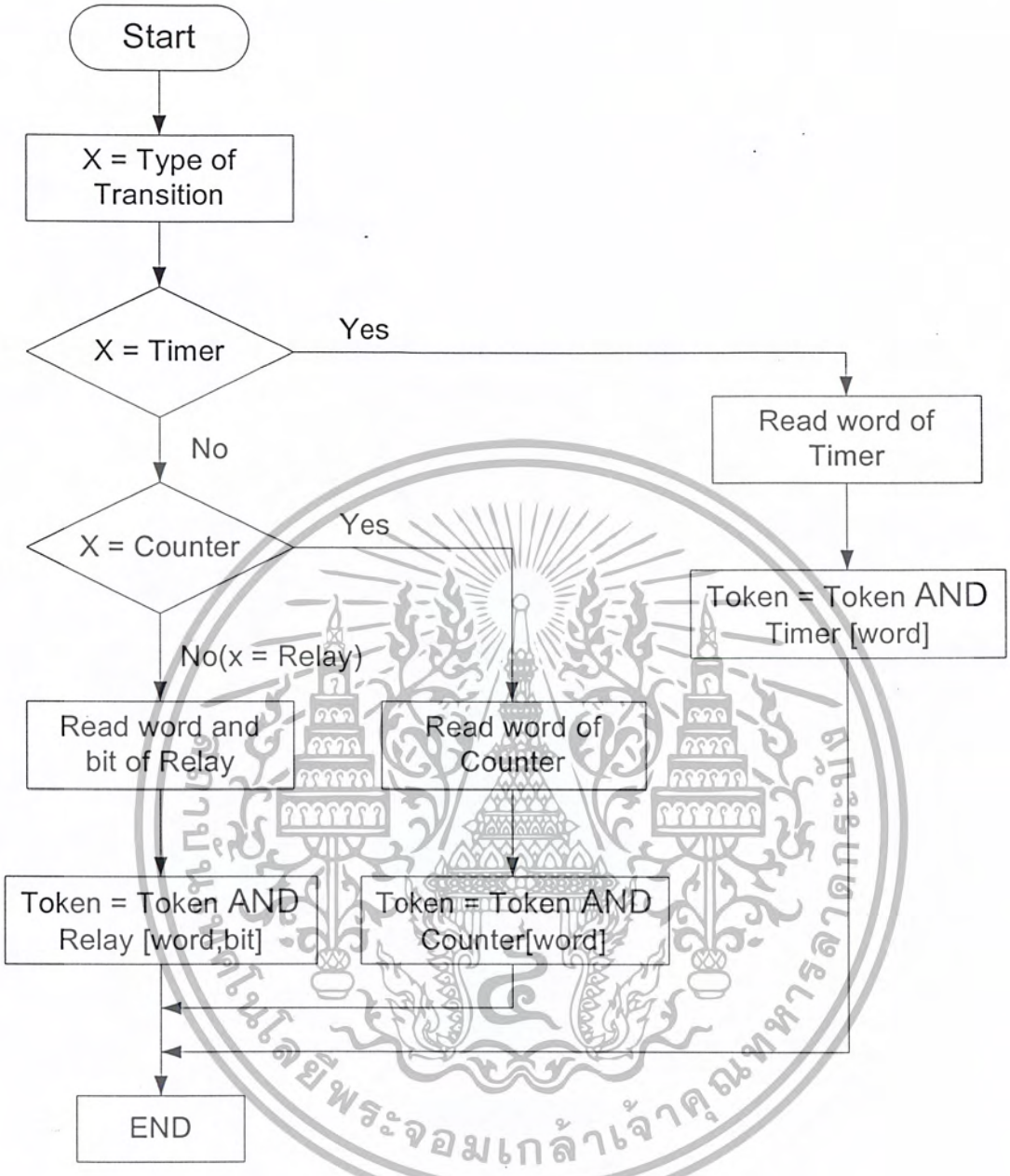
ในหัวข้อนี้จะแสดงโฟว์ชาร์ตที่สำคัญๆ ในการเขียนโปรแกรมนี้เท่านั้น



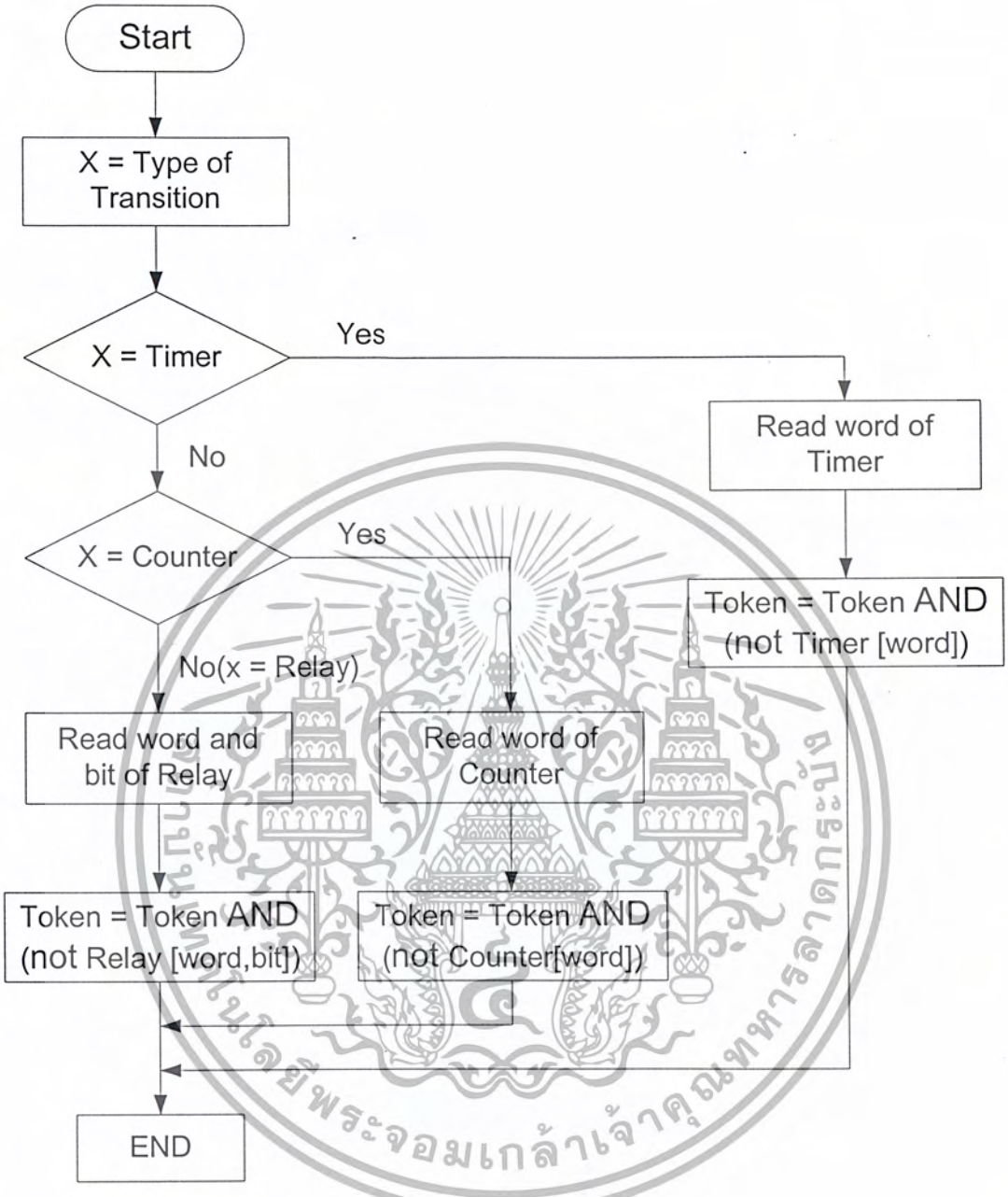
รูปที่ 3.25 โฟว์ชาร์ตแสดงการทำงานของฟังก์ชัน RUN



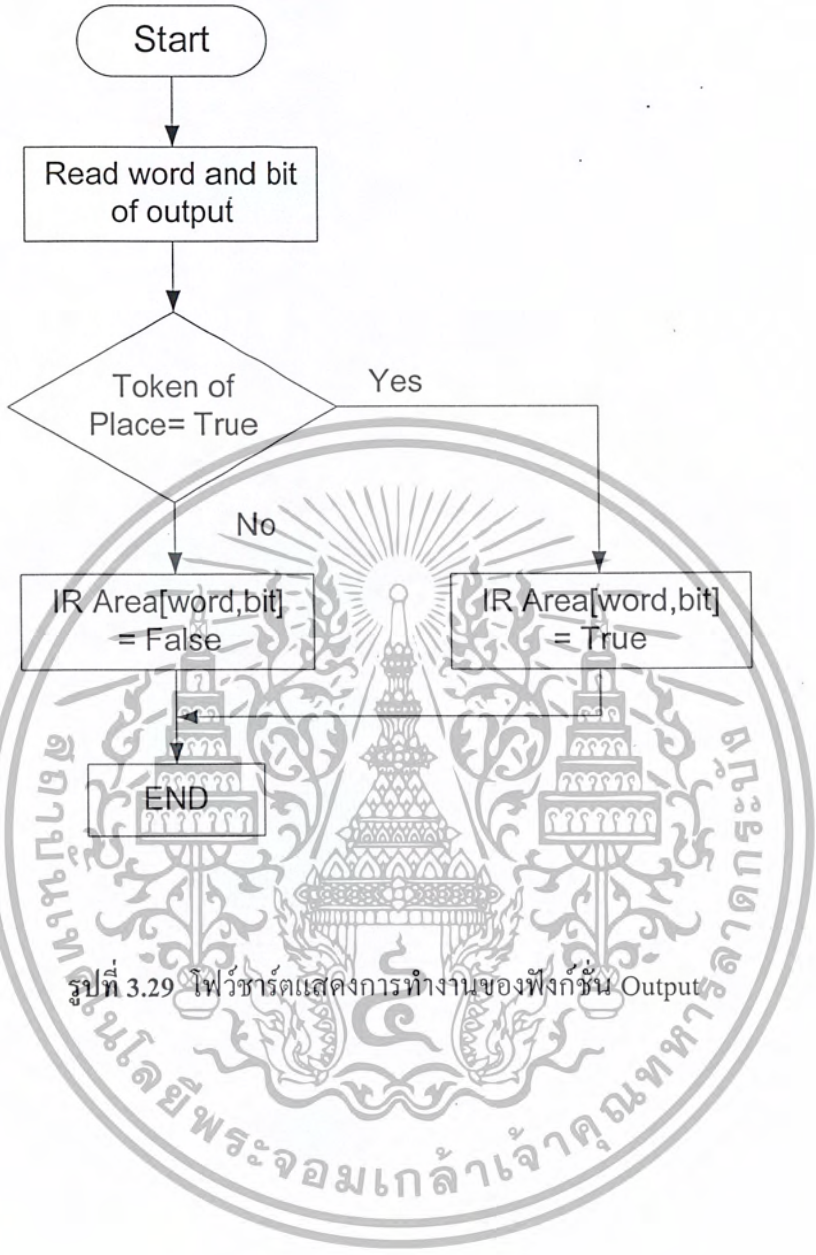
รูปที่ 3.26 โฟว์ชาร์ตแสดงการทำงานของฟังก์ชัน Place



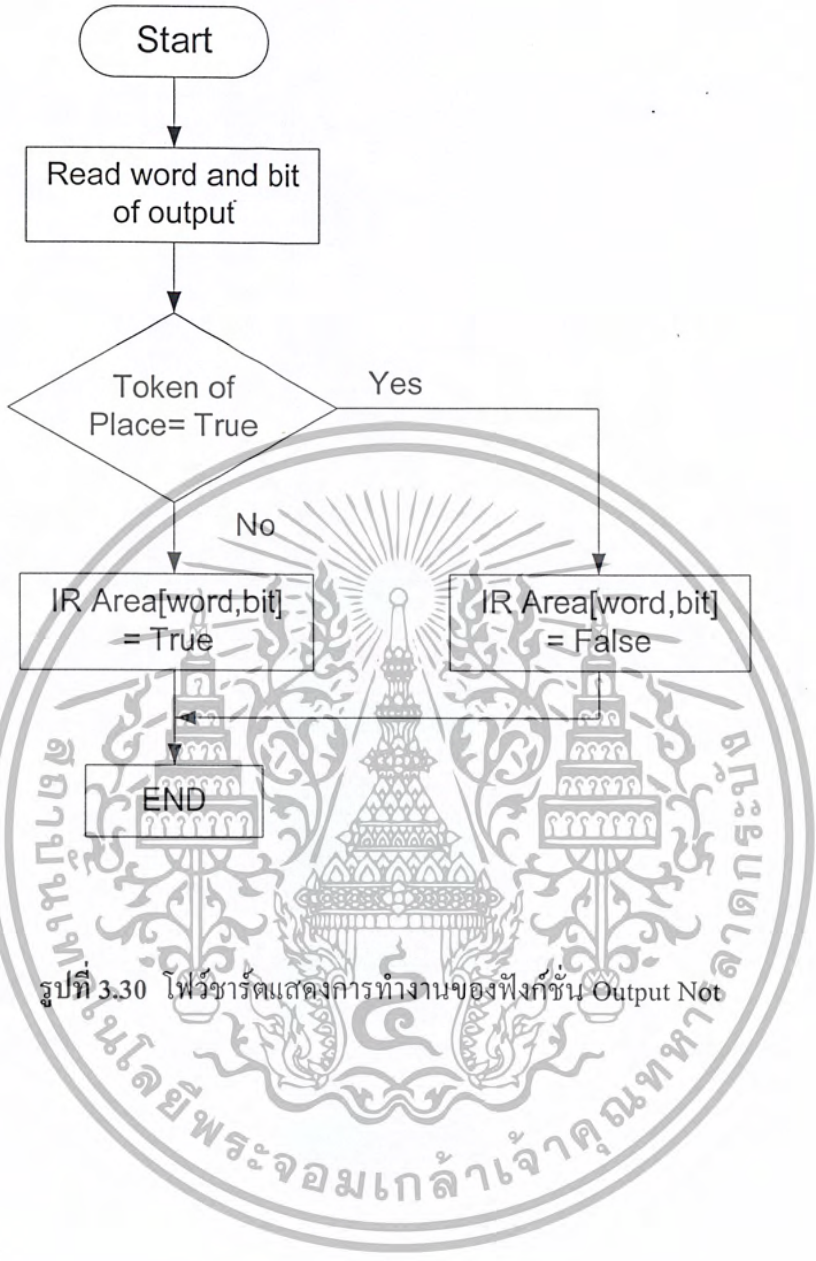
รูปที่ 3.27 โฟว์ชาร์ตแสดงการทำงานของฟังก์ชัน Transition



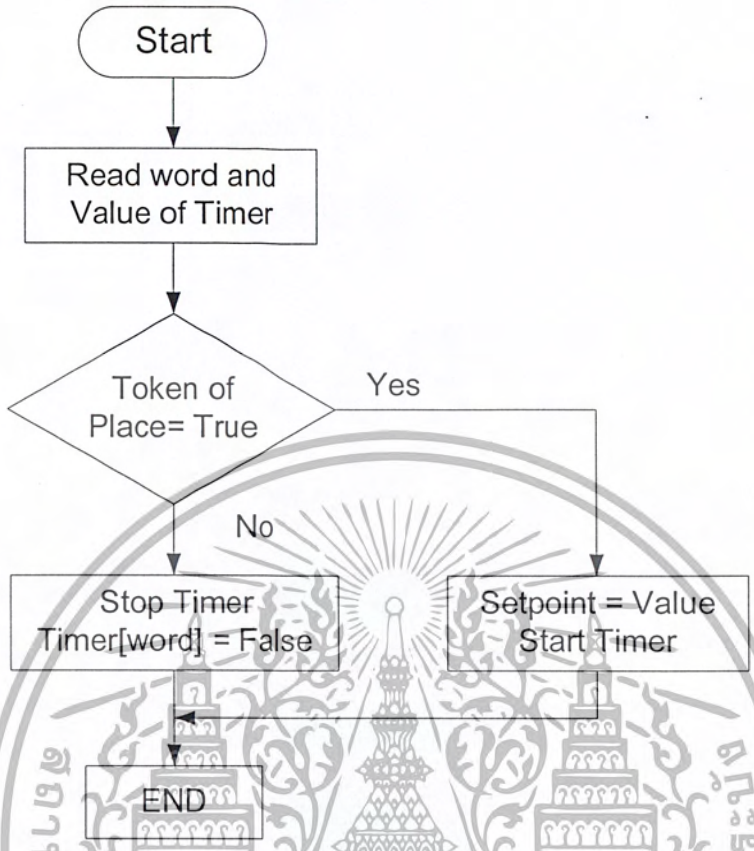
รูปที่ 3.28 โฟว์ชาร์ตแสดงการทำงานของฟังก์ชั่น Transition Not



รูปที่ 3.29 โฟว์ชาร์ตแสดงการทำงานของฟังก์ชั่น Output



รูปที่ 3.30 โฟว์ชาร์ตแสดงการทำงานของฟังก์ชั่น Output Not



รูปที่ 3.31 โฟว์ชาร์ตแสดงการทำงานของฟังก์ชั่น Timer

บทที่ 4
การออกแบบ และการใช้งานโปรแกรม

โปรแกรมที่เราสร้างขึ้นมานี้เป็นโปรแกรมที่ใช้สำหรับประมวลผล เพื่อใช้ในการควบคุมอุปกรณ์ต่างๆ แบบ On – Off Control โดยที่โปรแกรมนี้เขียนจากโปรแกรม Delphi และเขียนบนพื้นฐานของทฤษฎี Grafcet ซึ่งเป็นทฤษฎีที่ประยุกต์มาจาก ทฤษฎี Petri net และใช้สำหรับการควบคุมแบบ Logic Control

4.1 ความสามารถของโปรแกรม

โปรแกรมนี้ได้สร้างขึ้นมาบนพื้นฐานของทฤษฎี Petri net ซึ่งจะใช้สำหรับเขียนโปรแกรมควบคุมอุปกรณ์ On-Off Control โดยที่จะรับสัญญาณลอจิกต่างๆ มาจากหน่วยอินพุทโมดูลของ PLC จากนั้นจะทำการประมวลผลตามโปรแกรมที่ผู้ใช้เขียนขึ้นมา สัญญาณลอจิกที่ได้จากการประมวลผลจะถูกส่งออกไปที่เอาท์พุทโมดูลของ PLC เพื่อนำค่าสถานะทางลอจิกที่ได้นั้นไปควบคุมอุปกรณ์ที่ต้องการ และในโปรแกรมนี้ยังมีความสามารถที่จะช่วยตรวจสอบ Deadlock ที่เกิดขึ้นในโปรแกรมที่ผู้ใช้งานเขียนขึ้นมา ซึ่งเป็นสาเหตุของปัญหาในการทำงานของระบบควบคุมต่างๆ และนอกจากนี้โปรแกรมนี้ยังสามารถที่จะจำลองเหตุการณ์ต่างๆ ของโปรแกรมต่างๆ ของโปรแกรมที่ผู้ใช้งานเขียนขึ้นก่อนการใช้งานจริงได้บนคอมพิวเตอร์ได้ โดยไม่จำเป็นต้องต่อเข้ากับ PLC ก็ได้

4.2 การติดตั้งใช้งาน

โปรแกรมนี้ได้ถูกสร้างขึ้นมาจากโปรแกรม Delphi ซึ่งเป็นเครื่องมือในการสร้างและพัฒนาโปรแกรมขึ้นมา อีกทั้งยังสามารถที่จะคอมไพล์โปรแกรมที่ผู้ใช้งาน สร้างขึ้นมาให้เป็นไฟล์นามสกุล.exe ซึ่งผู้ใช้งานจะสามารถนำไฟล์ดังกล่าวเพียงไฟล์เดียวไปติดตั้งที่ PC เครื่องใดก็ได้ แต่ในโปรแกรมที่สร้างขึ้นมานี้จะต้องอ้างถึงไฟล์ข้อมูล ซึ่งเป็นรูปภาพต่างๆ ที่จะถูกเรียกขึ้นมาขณะที่ผู้ใช้งานโปรแกรม เขียนโปรแกรมควบคุมขึ้นมา ดังนั้นจึงต้องไฟล์รูปภาพต่างๆ นี้ใส่เข้าไปในตำแหน่งที่โปรแกรมอ้างถึง ไม่เช่นนั้นโปรแกรมจะไม่สามารถทำงานได้ โดยต้องทำการคัดลอกไฟล์ “Picture Project” ไปไว้ใน Drive C:\ ซึ่งเป็นตำแหน่งที่โปรแกรมอ้างถึง

4.3 หน้าจอและส่วนประกอบที่สำคัญ

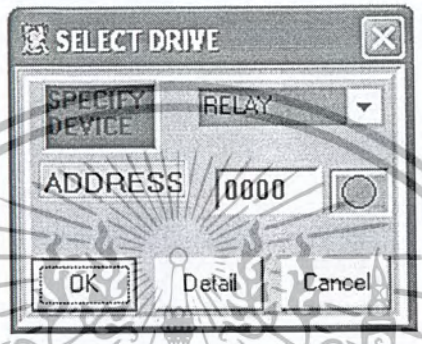
4.3.1 ฟอร์มหลัก

ทุกครั้งที่เริ่มต้นการใช้โปรแกรม ฟอร์มหลักดังรูปที่ 4.1 จะถูกใช้งาน โดยเป็นฟอร์มที่ทำหน้าที่เชื่อมโยงไปยังฟังก์ชั่นต่างๆ รูปแบบของฟอร์มนี้จะมีพื้นที่ว่างสำหรับให้ผู้ใช้งานทำการเขียนโปรแกรมควบคุมในรูปแบบ Petri net โดยใช้ Tool box ในเป็นตัวแทนเงื่อนไขต่างๆ ของโปรแกรม

รูปที่ 4.1 ฟอร์มหลัก

4.3.2 ฟอร์ม Select Drive

ฟอร์ม Select Drive จะปรากฏเมื่อผู้ใช้งานคลิกเลือก Transition ฟอร์มนี้ใช้กำหนดตำแหน่งและชนิดของฟังก์ชั่นการทำงาน โดยจะนำเฉพาะสภาวะเปิด-ปิด มาใช้งานทำหน้าที่เปรียบได้กับเสมือนสวิตซ์เมื่อฟังก์ชั่นดังกล่าวทำงาน จะขับระบบให้เปลี่ยนลำดับการทำงานไปสู่สภาวะถัดไป ปุ่ม Detail กดเพื่อแสดงตำแหน่งของหน่วยความจำที่ใช้งานได้ซึ่งสอดคล้องกับตำแหน่งอินพุตและ Timer & Counter ของ PLC ที่ใช้งาน



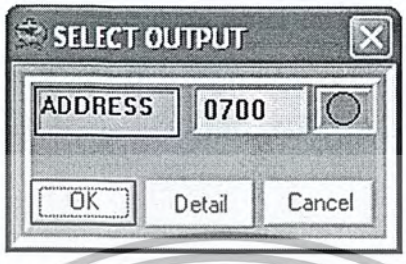
รูปที่ 4.2 ฟอร์ม Select Drive

WORD	INPUT RELAY							
00	0000	0001	0002	0003	0004	0005	0006	0007
01	0100	0101	0102	0103	0104	0105	0106	0107
02	0200	0201	0202	0203	0204	0205	0206	0207

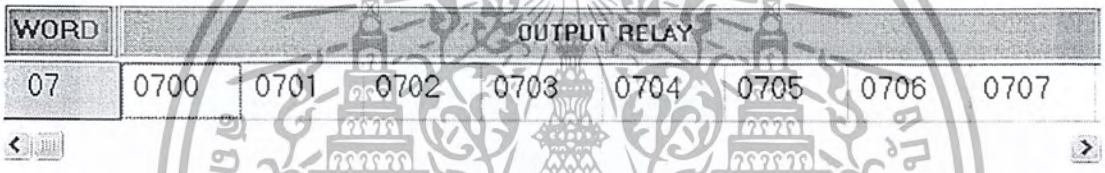
รูปที่ 4.3 ฟอร์มแสดงตำแหน่งหน่วยความจำของรีเลย์ที่สามารถใช้งานได้

4.3.3 ฟอร์ม Select Output

ฟอร์ม Select Output เป็นฟอร์มที่ใช้สำหรับผู้ใช้งานโปรแกรม เลือกตำแหน่งของเอาท์พุตที่ใช้ในการออกแบบ สำหรับปุ่ม Detail ในที่นี้ใช้แสดงหน่วยความจำของเอาท์พุตซึ่งสอดคล้องกับตำแหน่งเอาท์พุตของ PLC ที่ใช้งาน



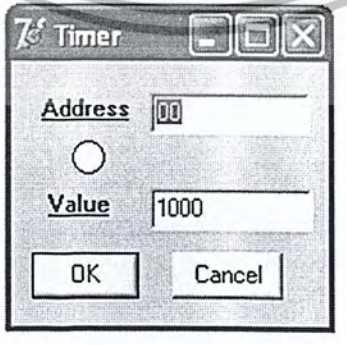
รูปที่ 4.4 ฟอร์ม Select Output



รูปที่ 4.5 ฟอร์มแสดงตำแหน่งหน่วยความจำเอาท์พุตที่สามารถใช้งานได้

4.3.4 ฟอร์ม Select Timer

ฟอร์ม Select Timer ใช้เพื่อกำหนดตำแหน่งหน่วยความจำที่ใช้ในการหน่วงเวลา และค่าเวลาที่ต้องการหน่วงเวลา



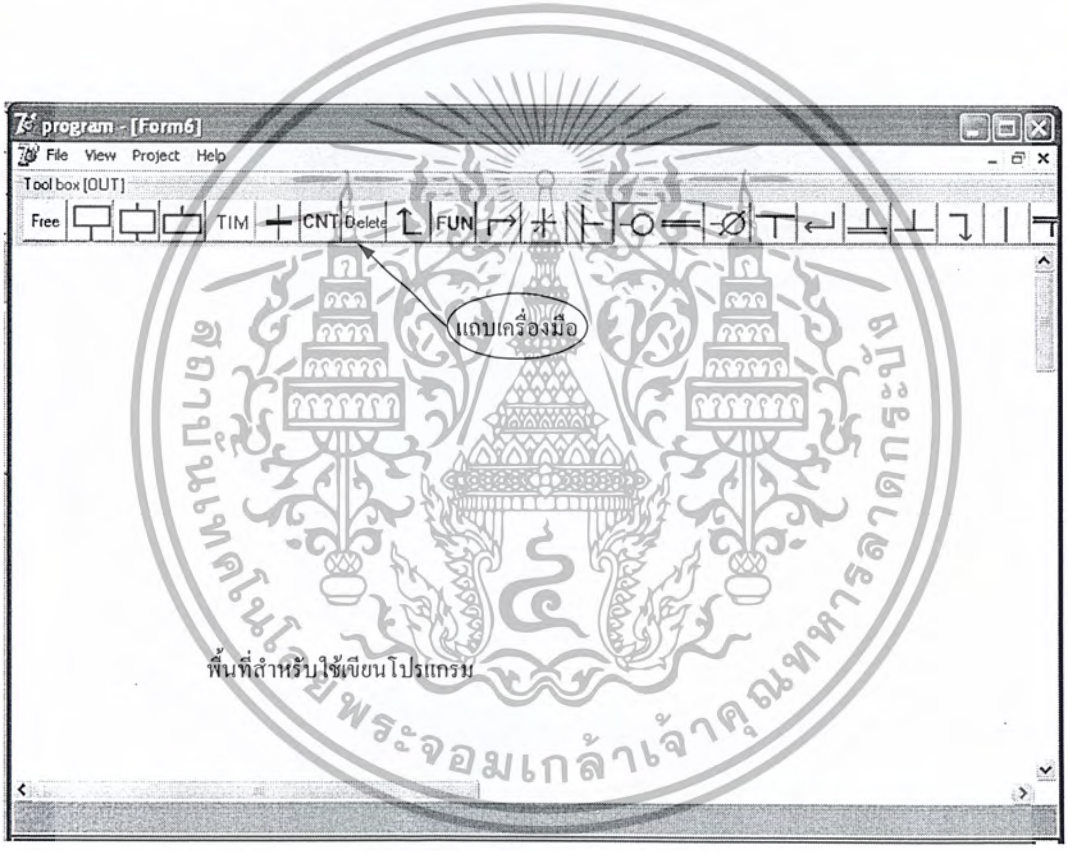
รูปที่ 4.6 ฟอร์ม Timer

4.4 การใช้งานโปรแกรม

หลังจากที่เราได้ทราบถึงหน้าที่การทำงานและส่วนประกอบต่างๆ ที่สำคัญต่อการใช้งานโปรแกรมแล้ว ในหัวข้อนี้จะกล่าวถึงการใช้งานโปรแกรม โดยการเขียนโปรแกรมมาควบคุมการทำงานของอุปกรณ์ภายนอกผ่าน PLC และการจำลองเหตุการณ์บนคอมพิวเตอร์

4.4.1 การเรียกใช้โปรแกรม

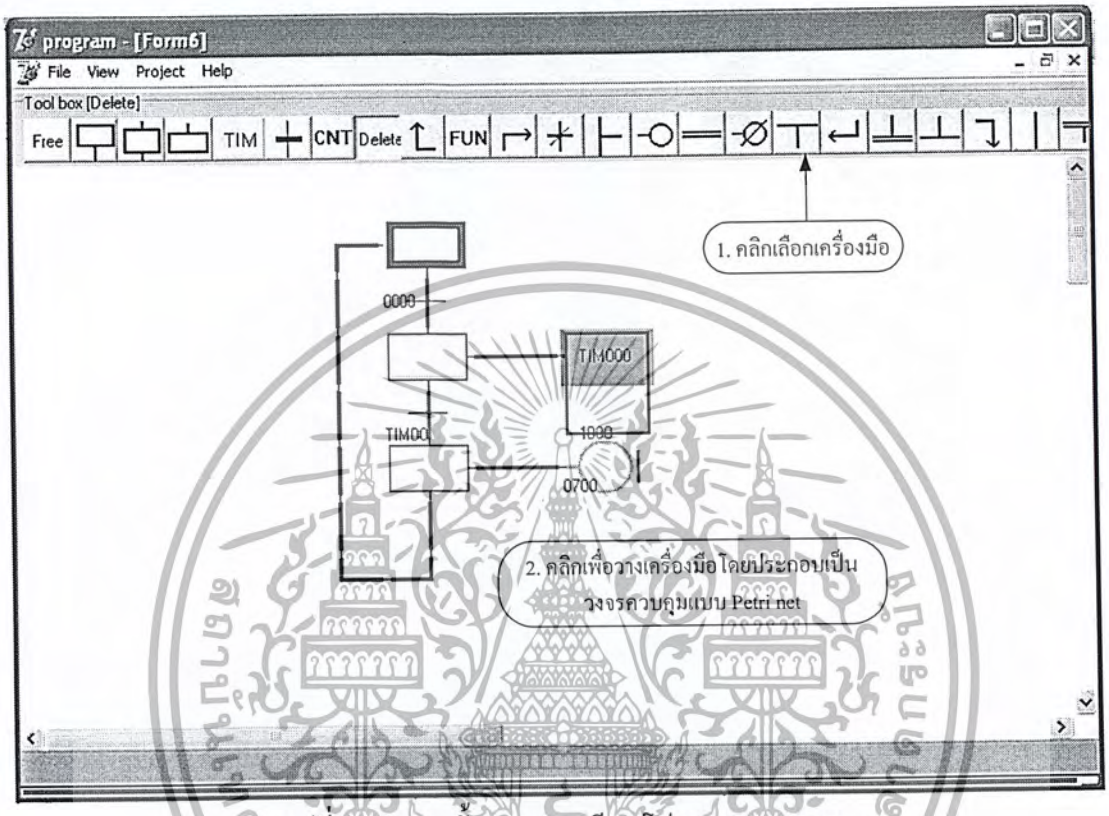
เริ่มต้นเรียกโปรแกรมโดยการดับเบิ้ลคลิกที่ไอคอนของไฟล์โปรแกรม เพื่อเปิดโปรแกรมขึ้นมาใช้งานโดยฟอร์มเริ่มต้นนั้นจะมีเครื่องมือรูปร่างต่างๆ ตามรูปแบบ Petri net โดยใช้ร่วมกับพื้นที่ว่างที่ใช้วางรูปภาพเพื่อออกแบบโปรแกรมควบคุม PLC



รูปที่ 4.7 ฟอร์มเริ่มต้นการใช้งานโปรแกรม

4.4.2 การเขียนโปรแกรมควบคุม

ในการเขียนโปรแกรม มีขั้นตอนการใช้คือ ใช้เมาส์คลิกที่เครื่องมือรูปร่างต่างๆ บนแถบเครื่องมือ แล้วคลิกบนพื้นที่สำหรับเขียนโปรแกรม ต่อเครื่องมือต่างๆจนได้เงื่อนไขการทำงานตามที่ต้องการ



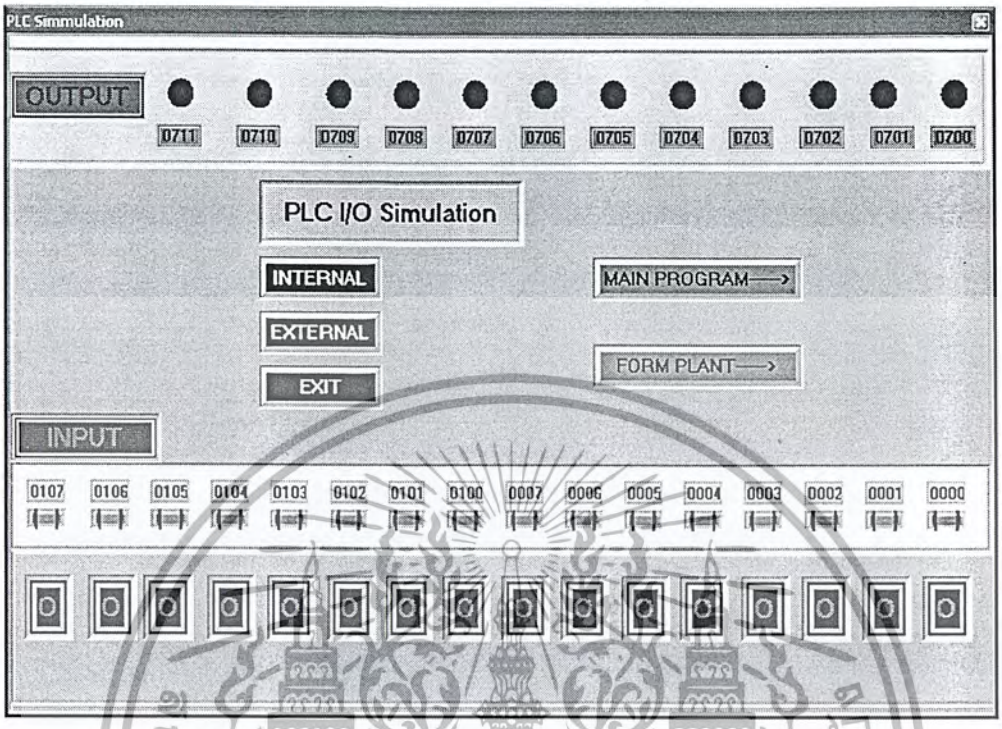
รูปที่ 4.8 แสดงขั้นตอนการเขียนโปรแกรมควบคุม

4.4.3 การจำลองสถานการณ์(Simulation)

หลังจากเขียนวงจรควบคุมเรียบร้อยแล้ว สามารถทำการจำลองเหตุการณ์ต่างๆ ที่จะเกิดขึ้น จากโปรแกรมควบคุมที่เขียนมา เพื่อตรวจสอบความถูกต้องของเงื่อนไขต่างๆ ในโปรแกรมก่อนการนำไปควบคุม PLC จากการสั่งงานจากคอมพิวเตอร์เพื่อสร้างสัญญาณภายในคอมพิวเตอร์เท่านั้น นอกจากนี้เรายังใช้การจำลองสถานการณ์นี้เพื่อฝึกฝนทักษะในการเขียนโปรแกรมได้ขั้นตอนการจำลองสถานการณ์ทำได้ดังนี้

1. ทำการคอมไพล์โปรแกรมควบคุมที่เราเขียนเสร็จและต้องการจะทดสอบโดยการเลือกที่เมนู Project → Compile
2. คลิกเลือกเมนู View → PLC Simulation
3. คลิกที่ปุ่ม Internal ในฟอร์ม PLC simulation
4. สั่งโปรแกรมทำงานโดยการคลิกที่เมนู Project → Run

5. ใส่เหตุการณ์ของสวิตซ์ต่างๆ บนฟอร์มของ PLC Simulation เพื่อการจำลองเหตุการณ์และตรวจสอบสภาวะของเงื่อนไขต่างๆ



รูปที่ 4.9 ฟอร์ม PLC Simulation

หมายเหตุ สวิตซ์ในฟอร์ม PLC Simulation มี 2 ลักษณะคือ

1. กดติด ปล่อยดับ
2. กดติด กดดับ

การเปลี่ยนคุณลักษณะการทำงานของสวิตซ์ทำได้ดังนี้

1. คลิกขวาที่ ปุ่มสวิตซ์ที่ต้องการเปลี่ยนลักษณะการทำงาน
2. เลือกลักษณะการทำงานในฟอร์มที่แสดงขึ้นมา
3. เลือกกด ปุ่ม OK เพื่อยืนยันการเปลี่ยน

4.4.4 การใช้โปรแกรมควบคุมอุปกรณ์ภายนอก

เมื่อนำโปรแกรมที่จำลองเหตุการณ์ใน ฟอร์ม PLC Simulation ตรงตามเงื่อนไขและทำการป้อนลง PLC แล้ว ก่อนนำไปใช้งานจริงต้องทำการทดสอบว่าเมื่อนำไปควบคุม PLC ที่ต่อร่วมกับอุปกรณ์ภายนอก โปรแกรมยังมีประสิทธิภาพเหมือนกับการจำลองเหตุการณ์ในเครื่องคอมพิวเตอร์หรือไม่

ขั้นตอนการทดสอบโปรแกรม

1. ต่อสายสัญญาณระหว่าง PLC และคอมพิวเตอร์เพื่อใช้สื่อสารข้อมูล ซึ่งรายละเอียดของการเชื่อมต่อนั้นได้กล่าวไว้แล้วในบทที่ 2

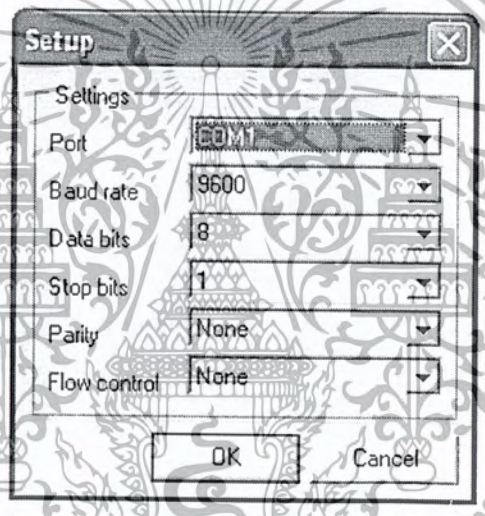
2. หลังจากต่อสายสัญญาณเรียบร้อยจึงเปิดเครื่อง PLC และเลือกสวิตซ์ให้อยู่ในตำแหน่ง Program

3. ทำการคอมไพล์โปรแกรมที่เขียนขึ้นมาโดยการเลือกที่เมนู Project → Compile

4. เลือกฟอร์มที่จะใช้แสดงผลการทำงานของโปรแกรมโดยการเลือกที่เมนู View → PLC Simulation

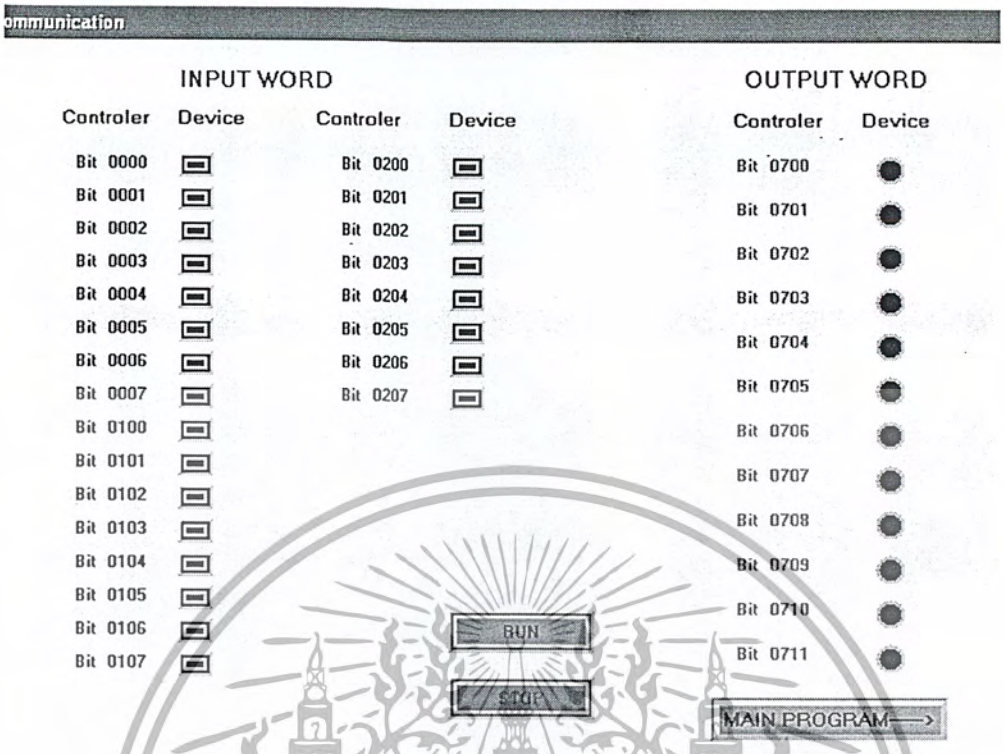
5. เลือก External ในฟอร์ม PLC Simulation เพื่อใช้ในการแสดงผลการควบคุม (ในกรณีนี้จะไม่สามารถกำหนดสถานะอินพุตของ PLC ได้)

6. ตั้งค่าในการสื่อสารข้อมูลโดยการเลือกที่เมนู View → Com Setup



รูปที่ 4.10 ฟอร์มการตั้งค่าในการสื่อสารข้อมูล

7. สั่งให้โปรแกรมทำงานโดยการเลือกที่เมนู Project → Run



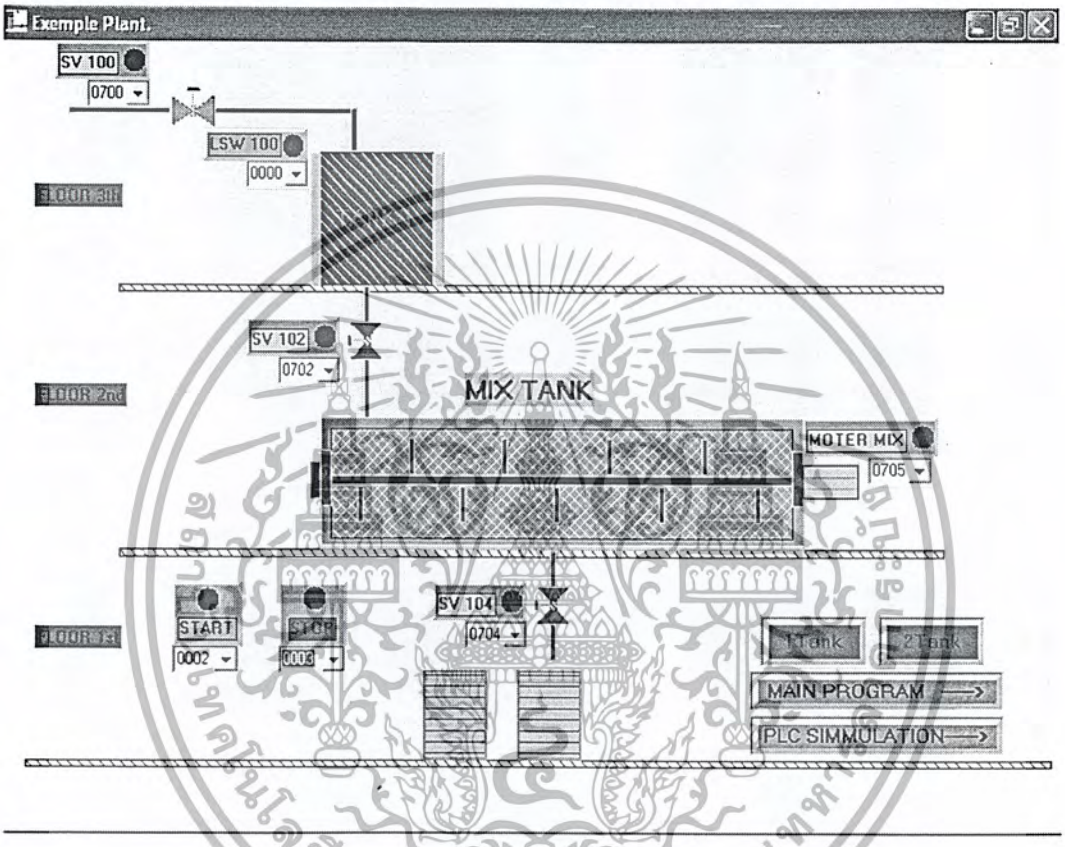
รูปที่ 4.11 ฟอร์มการติดต่อสื่อสาร

หมายเหตุ เราสามารถใช้ฟอร์มการติดต่อสื่อสารเพื่อดูสถานะ การทำงานของโปรแกรมได้

บทที่ 5

การทดลอง

5.1 แบบจำลองกระบวนการผสมสารเคมี 1 ถัง



รูปที่ 5.1 แบบจำลองกระบวนการผสมสารเคมี 1 ถัง

5.1.1 เงื่อนไขการทำงาน

1. เริ่มต้นการทำงานของแบบจำลองกระบวนการผสมสารเคมี เมื่อกด Switch Start Input 0002 วาล์ว SV100 จะทำงาน เพื่อเติมสารเคมีลงใน TANK 1 ระดับของสารเคมีในถังต้องได้ระดับตามที่ Limit Switch LSW 0000 ทำงาน และ วาล์ว SV 100 จะหยุดการทำงาน จึงจะทำให้ SV102 ทำงาน

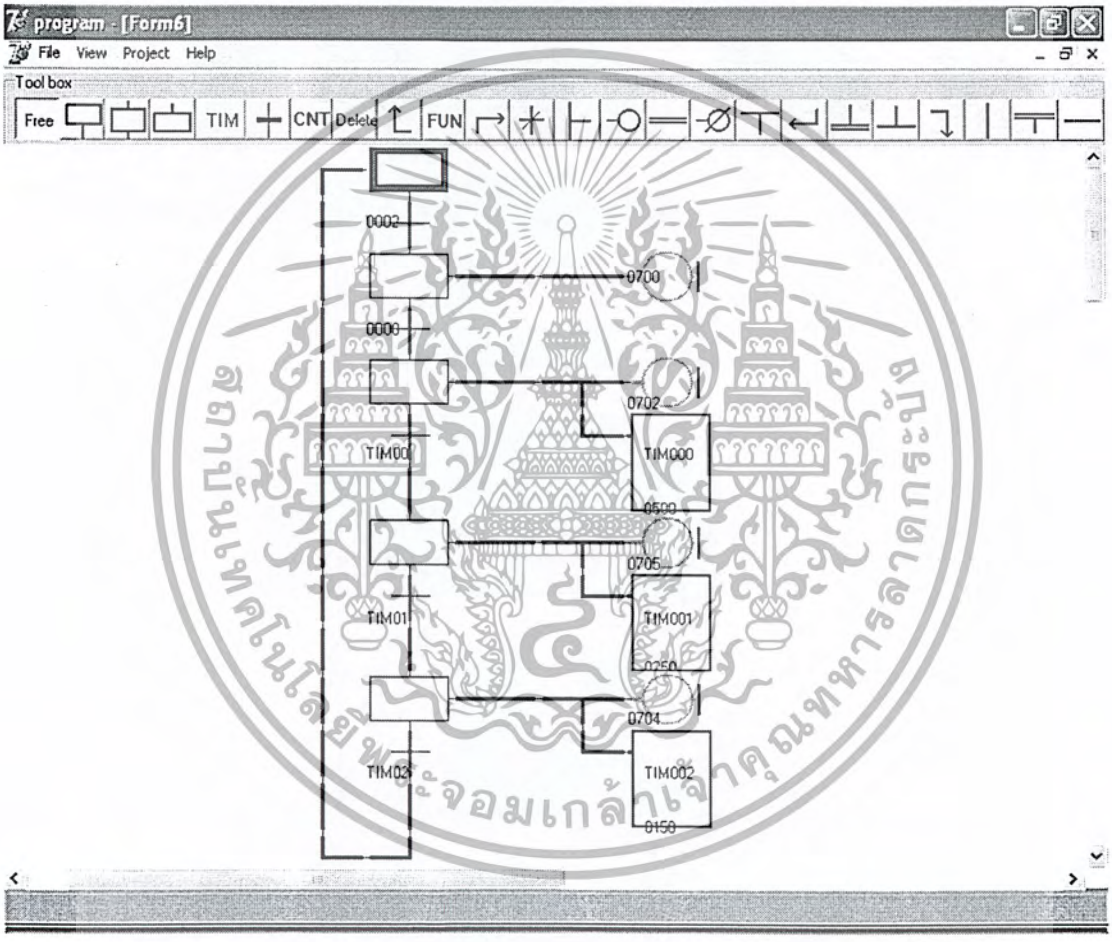
2. เมื่อ วาล์ว SV 102 ทำงาน เพื่อเติมสารเคมีลงใน MIX TANK ตั้งเวลา TIM 00 นาน 50 วินาที เมื่อเวลาครบ 50 วินาที วาล์ว SV 102 จะหยุดการทำงาน

3. หลังจากนั้น MOTER MIX จะทำงานเพื่อผสมสารเคมี ตั้งเวลา TIM 01 นาน 25 วินาที เมื่อเวลาครบ 25 วินาที MOTER MIX จะหยุดการทำงาน

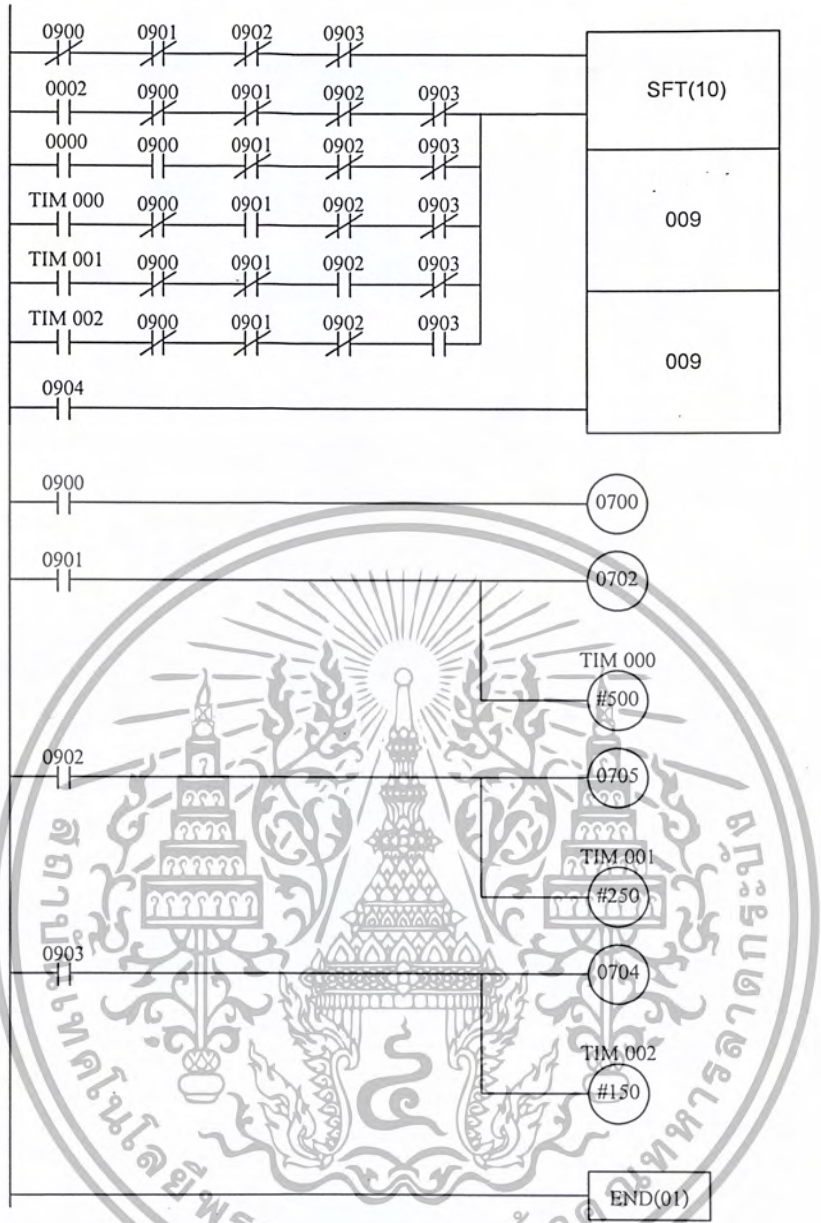
4. หลังจากนั้น วาล์ว SV 104 จะทำงาน ตั้งเวลา TIM 02 นาน 15 วินาที เมื่อเวลาครบ 15 วินาที วาล์ว SV 104 จะหยุดทำงาน

5. เมื่อต้องการเริ่มการทำงานใหม่ต้องกด Switch Start Input 0002

5.1.2 การออกแบบด้วยเพททริเน็ท



รูปที่ 5.2 วงจรควบคุมแบบจำลองกระบวนการผสมสารเคมี 1 ถัง ในรูปแบบของเพททริเน็ท



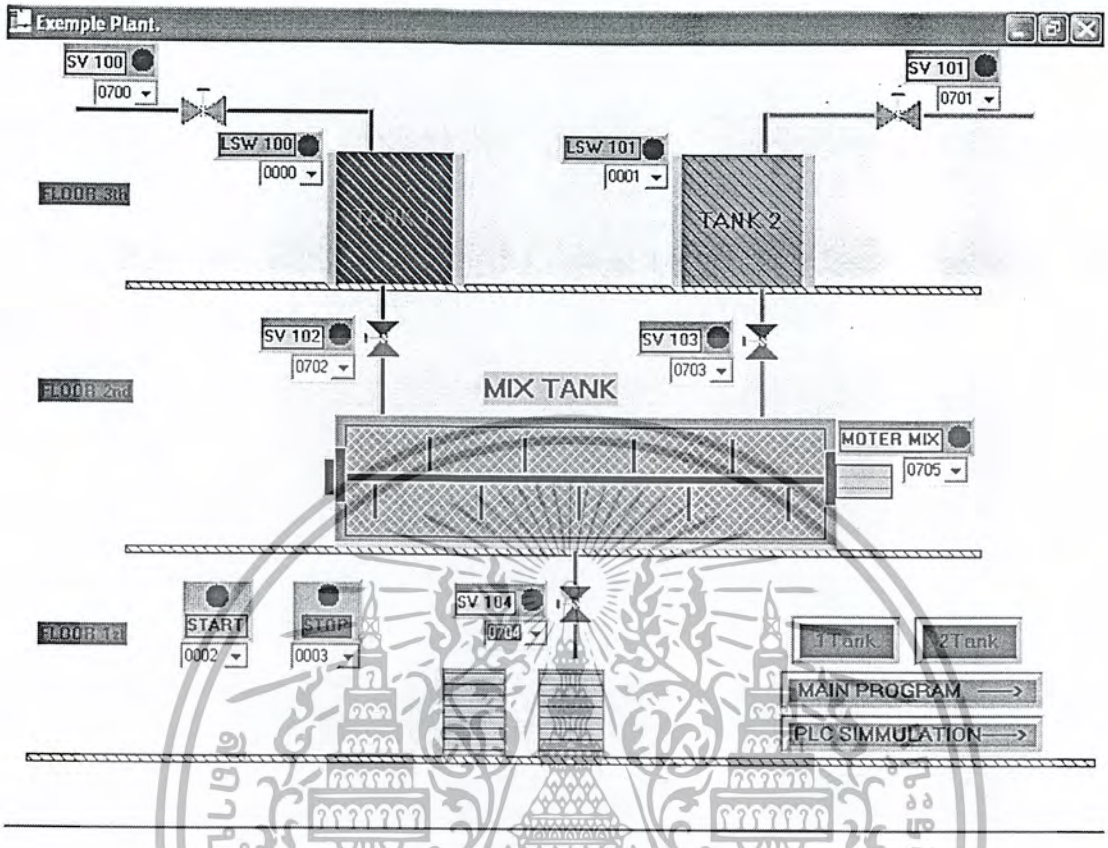
รูปที่ 5.3 วงจรควบคุมแบบจำลองกระบวนการผสมสารเคมี 1 ถัง ในรูปแบบของวงจรแลดเดอร์

ตารางที่ 5.1 โปรแกรมควบคุมกระบวนการผสมสารเคมี 1 ถัง ในรูปแบบของภาษาบูลีน

Address	Instruction	Operands
0000	LD NOT	0900
0001	AND NOT	0901
0002	AND NOT	0902
0003	AND NOT	0903
0004	LD	0002
0005	AND NOT	0900
0006	AND NOT	0901
0007	AND NOT	0902
0008	AND NOT	0903
0009	LD	0000
0010	AND	0900
0011	AND NOT	0901
0012	AND NOT	0902
0013	AND NOT	0903
0014	ORLD	
0015	LD TIM	000
0016	AND NOT	0900
0017	AND	0901
0018	AND NOT	0902
0019	AND NOT	0903
0020	ORLD	
0021	LD TIM	001
0022	AND NOT	0900
0023	AND NOT	0901
0024	AND	0902
0025	AND NOT	0903
0026	ORLD	
0027	LD TIM	002

Address	Instruction	Operands
0028	AND NOT	0900
0029	AND NOT	0901
0030	AND NOT	0902
0031	AND	0903
0032	ORLD	
0033	LD	0904
0034	SFT (10) A	009
	DATA B	009
0035	LD	0900
0036	OUT	0700
0037	LD	0901
0038	OUT	0702
0039	TIM	000
	TIM DATA	#500
0040	LD	0902
0041	OUT	0705
0042	TIM	001
	TIM DATA	#250
0043	LD	0903
0044	OUT	0704
0045	TIM	002
	TIM DATA	#150
0046	END (01)	

5.2 แบบจำลองกระบวนการผสมสารเคมี 2 ถัง



รูปที่ 5.4 แบบจำลองกระบวนการผสมสารเคมี 2 ถัง

5.2.1 เงื่อนไขการทำงาน

1. เริ่มต้นการทำงานของแบบจำลองกระบวนการผสมสารเคมี เมื่อกด Switch Start Input 0002 วาล์ว SV 100 และ วาล์ว SV 101 จะทำงาน เพื่อเติมสารเคมีลงใน TANK 1 และ TANK 2 ตั้งเวลา TIM 00 นาน 20 วินาที เมื่อเวลาครบ 20 วินาที วาล์ว SV 100 และ วาล์ว SV 101 จะหยุดการทำงาน

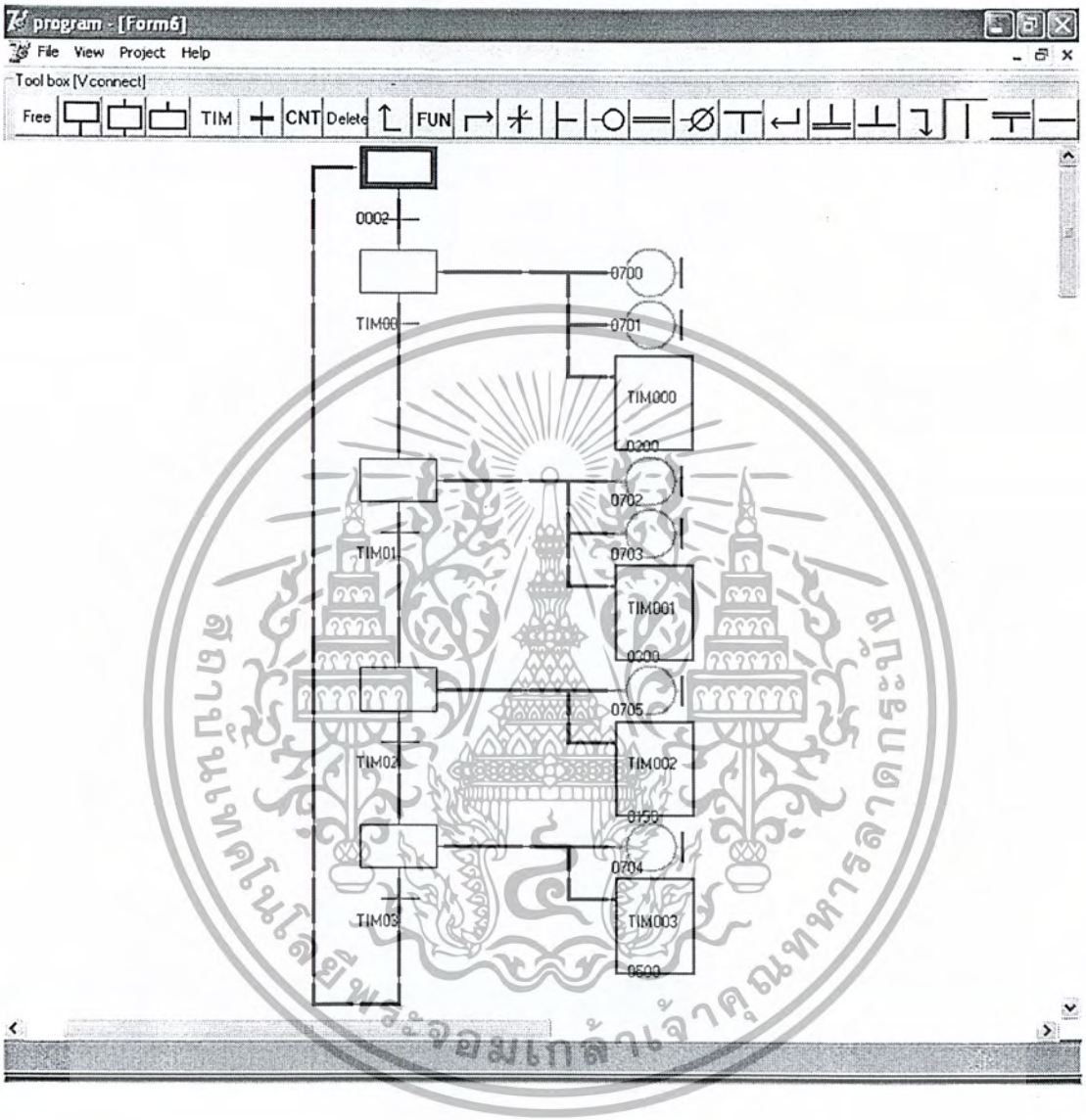
2. หลังจากนั้น วาล์ว SV 102 และ วาล์ว SV 103 จะทำงาน เพื่อเติมสารเคมีลงใน MIX TANK ตั้งเวลา TIM 01 นาน 30 วินาที เมื่อเวลาครบ 30 วินาที วาล์ว SV 102 และ วาล์วSV 103 จะหยุดการทำงาน

3. หลังจากนั้น MOTER MIX จะทำงานเพื่อผสมสารเคมีทั้ง 2 ชนิด ตั้งเวลา TIM 02 นาน 15 วินาที เมื่อเวลาครบ 15 วินาที MOTER MIX จะหยุดการทำงาน

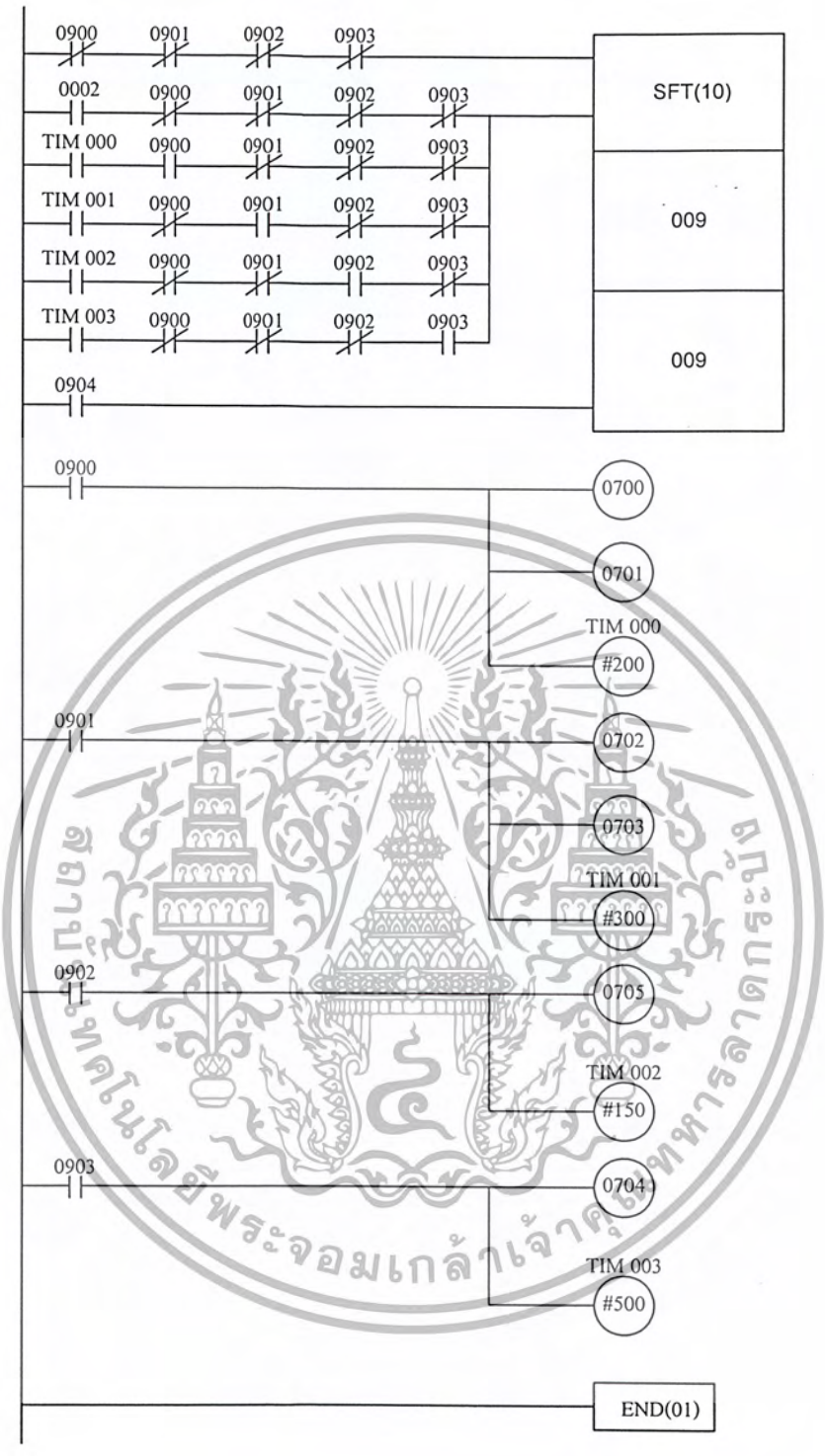
4. หลังจากนั้น วาล์ว SV 104 จะทำงาน ตั้งเวลา TIM 03 นาน 50 วินาที เมื่อเวลาครบ 50 วินาที วาล์ว SV 104 จะหยุดทำงาน

5. เมื่อต้องการเริ่มการทำงานใหม่ต้องกด Switch Start Input 0002

5.2.2 การออกแบบด้วยเพททริเน็ท



รูปที่ 5.5 วงจรควบคุมแบบจำลองกระบวนการผสมสารเคมี 2 ถัง ในรูปแบบของเพททริเน็ท



รูปที่ 5.6 วงจรควบคุมแบบจำลองกระบวนการผสมสารเคมี 2 ถัง ในรูปแบบของวงจรแลดเดอร์

ตารางที่ 5.2 โปรแกรมควบคุมกระบวนการผสมสารเคมี 2 ถัง ในรูปแบบของภาษาบูลีน

Address	Instruction	Operands
0000	LD NOT	0900
0001	AND NOT	0901
0002	AND NOT	0902
0003	AND NOT	0903
0004	LD	0002
0005	AND NOT	0900
0006	AND NOT	0901
0007	AND NOT	0902
0008	AND NOT	0903
0009	LD TIM	0000
0010	AND	0900
0011	AND NOT	0901
0012	AND NOT	0902
0013	AND NOT	0903
0014	ORLD	
0015	LD TIM	001
0016	AND NOT	0900
0017	AND	0901
0018	AND NOT	0902
0019	AND NOT	0903
0020	ORLD	
0021	LD TIM	002
0022	AND NOT	0900
0023	AND NOT	0901
0024	AND	0902
0025	AND NOT	0903
0026	ORLD	
0027	LD TIM	003

Address	Instruction	Operands
0028	AND NOT	0900
0029	AND NOT	0901
0030	AND NOT	0902
0031	AND	0903
0032	ORLD	
0033	LD	0904
0034	SFT (10) A	009
	DATA B	009
0035	LD	0900
0036	OUT	0700
0037	OUT	0701
0038	TIM	000
	TIM DATA	#200
0039	LD	0901
0040	OUT	0702
0041	OUT	0703
0042	TIM	001
	TIM DATA	#300
0043	LD	0902
0044	OUT	0705
0045	TIM	002
	TIM DATA	#150
0046	LD	0903
0047	OUT	0704
0048	TIM	003
	TIM DATA	#500
0049	END (01)	

บทที่ 6
บทวิจารณ์และสรุป

6.1 สรุปผลการทดลอง

นับจากการเริ่มต้นศึกษาทฤษฎีของ Petri Net ตลอดจนพัฒนาโปรแกรมเรื่อยมา จนได้โปรแกรมสำเร็จรูปที่มีความสามารถพอที่จะสรุปได้ดังนี้

1. เขียนเงื่อนไขการทำงานของระบบควบคุมการทำงานต่างๆ ให้อยู่ในรูปแบบของ Petri net โดยที่เงื่อนไขการทำงานดังกล่าว สามารถแปลงให้อยู่ในรูปแบบภาษาบูลีน แล้วนำโปรแกรมดังกล่าวไปป้อนให้ PLC ยี่ห้อต่างๆ เพื่อควบคุมเครื่องจักรกลและอุปกรณ์ภายนอกที่ต่อร่วมกับ PLC

2. ขั้นตอนหลังการออกแบบโปรแกรมเป็นที่เรียบร้อยแล้ว เราจะสามารถทดสอบขั้นตอนการทำงานของโปรแกรมก่อนการนำไปใช้งานจริงกับ PLC การตรวจสอบดังกล่าวสามารถป้องกันการเกิด Dead lock ของโปรกแกรมได้ ซึ่งเป็นข้อดีของการออกแบบโดยใช้ทฤษฎีของ Petri Net

3. สามารถใช้ฟอร์ม Communication ในการต่อร่วมกับ PLC เพื่อทำการตรวจสอบสถานะและลักษณะการทำงานของโปรแกรมที่อยู่ภายใน อีกทั้ง ยังช่วยให้เห็นผลตอบสนองของPLC เมื่อต่อร่วมกับอุปกรณ์ภายนอก(หากการทำงานของระบบไม่ถูกต้อง จะช่วยให้รู้ถึงความผิดพลาดของอุปกรณ์นั้นๆ

4. สามารถเก็บบันทึกโปรแกรมที่เขียนไว้ได้ ดังนั้นการแก้ไขโปรแกรมทำได้โดยง่าย

6.2 แนวทางการพัฒนาต่อ

เนื่องจากความหลากหลายในการใช้งานของโปรแกรม ณ เวลานี้ยังไม่มากนัก ดังนั้นการพัฒนาโปรแกรมเพิ่มเติมเพื่อเพิ่มประสิทธิภาพและความน่าเชื่อเถือจึงเป็นสิ่งที่ดีสำหรับผู้ที่สนใจเป็นอย่างยิ่ง

1. โปรแกรมนี้สามารถทำงานในการควบคุมได้ในระดับ Basic Control เท่านั้น ยังไม่สามารถนำเรื่องความน่าจะเป็นของแต่ละ arc เข้ามาเกี่ยวข้องได้ ซึ่งถ้าพัฒนาเกี่ยวกับความน่าจะเป็นของแต่ละ arc ที่ใช้ในการส่งผ่าน Token ได้ก็จะนำไปสู่การควบคุมแบบอนาลอกได้ในที่สุด

2. เมื่อผู้ใช้งานเขียนโปรแกรมและทำการจำลองหรือรันโปรแกรมที่ได้เขียนขึ้นเรียบร้อย สมควรที่จะมี Timing diagram เพื่อใช้ในการตรวจสอบและวิเคราะห์การทำงานของโปรแกรมการทำงานที่ผู้ใช้งานเขียนขึ้นมาได้

3. คำสั่งการใช้ร่วมกับ PLC ยังไม่เพียงพอเช่น คำสั่ง Counter เป็นต้น จึงควรมีการพัฒนาคำสั่งเหล่านี้ ให้ครอบคลุมการใช้งานจริงมากขึ้น

4. พัฒนาโปรแกรมให้สามารถใช้กับฟังก์ชั่นที่มีความซับซ้อนภายใน PLC

6.3 สรุปผลงานโดยรวม

ตั้งแต่เริ่มทำงานจนถึงปัจจุบันที่ได้สร้างแอพพลิเคชั่นในรูปแบบของโปรแกรมทำให้เราได้ความรู้ความเข้าใจในเรื่องต่างๆ ดังนี้

1. ความรู้ในทฤษฎี Petri net โดยได้เรียนรู้จากการจำลองระบบด้วยโมเดลของ Petri net ทฤษฎีการทำงานศึกษาพฤติกรรมของระบบจากโมเดลที่จำลองขึ้นมา รวมถึงแนวทางในการนำ Petri net ไปใช้ในการวิเคราะห์ตรวจสอบระบบการทำงานหรือระบบการผลิตของเครื่องจักรต่างๆ

2. ความรู้ในด้านการเขียนโปรแกรมจากโปรแกรม Delphi ทักษะการเขียนโปรแกรมแบบ visual การเขียนโปรแกรมเชิงวัตถุ(Object Oriented Program) ซึ่งมาจากพื้นฐานของภาษาปาสคาล

3. ได้ตระหนักและเรียนรู้ถึงการวางแผนงาน วิเคราะห์ปัญหาก่อนที่จะลงมือทำงานจริง ซึ่งเป็นสิ่งสำคัญมากในการทำงานให้มีประสิทธิภาพ

4. ความรู้ด้านการติดต่อสื่อสารระหว่างเครื่องควบคุมแบบตรรกะที่โปรแกรมได้กับคอมพิวเตอร์

5. ได้ฝึกทักษะในการแก้ไขปัญหาเฉพาะหน้าระหว่างการทำงาน

บรรณานุกรม

1. นิพนธ์ เรืองวิริยะนันท์ " เอกสารประกอบการสอน วิชาโปรแกรมเมเบิ้ลคอนโทรลเลอร์ " แผนกวิชาช่างไฟฟ้ากำลัง วิทยาเขตตาก
2. ก่อกิจ วิระอาชากุล, บุญชัย เอี่ยมเมตตา "เพททริเน็ท Simulation Tool" ปริญญานิพนธ์ ภาควิชาวิศวกรรมคอมพิวเตอร์ คณะวิศวกรรมศาสตร์ สถาบันเทคโนโลยีพระจอมเกล้าเจ้าคุณทหารลาดกระบัง, 2540
3. สัจจะ จรัสรุ่งรวีวร, จักรพงษ์ สุขประเสริฐ " เริ่มต้นอย่างมืออาชีพด้วย Delphi " สำนักพิมพ์อินโฟเพรส 200 หมู่ 4 ห้อง 508 อาคารจัสมินอินเตอร์เนชันแนลทาวเวอร์ ชั้น 5 ถ. แจ้งวัฒนะ อ.ปากเกร็ด จ.นนทบุรี, 2543
4. Alan A. Desrochers, Robert Y. Al-Jaar "Application of Petri nets in Manufacturing System " The Institute of Electrical and Electronic Engineers, Inc, New York Rene David, Hassane Alla "Petri nets and Grafcet " University Press, Cambridge, 1992