

## CHECK LIST PLC

CONTROLLO	ESITO	COMMENTI	OPERATORE	DATA
Nome della commessa <b>2024_0218</b>			Miki Rossini	19/07/2024
<b>CONTROLLI DI CONFIGURAZIONE DEL SISTEMA</b>				
Verificare l'esistenza di un programma di controllo	OK	Correzione FC Automatico e FC Comandi , semplificazione eseguita e commenti aggiunti.	Miki Rossini	19/07/2024
Controllare la configurazione hardware	NA			
Controllare l'indirizzamento hardware dei moduli I/O	NA			
Controllare l'indirizzamento software dei moduli I/O	NA			
<b>INGRESSI ANALOGICI</b>				
Attivare ciascuno degli ingressi analogici con un simulatore	NA			
Controllare la tensione/corrente sui terminali del PLC	NA			
Verificare che la Scalatura analogica e i livelli di allarme/warning siano corretti	NA			
Controllare gli allarmi configurati su HMI	NA			
<b>NOTE :</b>				

## CHECK LIST PLC

INGRESSI DIGITALI				
Attivare ciascuno ingresso digitale	NA			
Controllare che il LED sul plc/moduli si illumini	NA			
Controllare che lo stato dell'ingresso cambi sul HMI	NA			
Controllare gli allarmi configurati su HMI	NA			
USCITE DIGITALI				
Forzare a ON ciascun'uscita	NA			
Controllare che il LED sul plc/moduli si illumini	NA			
Controllare che lo stato dell'uscita cambi sul HMI	NA			
USCITE ANALOGICHE				
Attivare ciascun'uscita uscita analogica	NA			
Controllare la tensione sui terminali del PLC	NA			
Verificare che la scalatura analogica e i livelli di allarme/warning siano corretti	NA			
Controllare gli allarmi configurati su HMI	NA			

# CHECK LIST PLC

CONTROLLI DEL PROGRAMMA APPLICATIVO				
Lo scopo di questo test è verificare la sequenza di funzionamento come specificato nel diagramma della logica di controllo	NA			
CONTROLLI DI RIDONANZA				
Controllare il passaggio tra CPU A e CPU B	NA			
Verificare la commutazione tra PSA e PSB e viceversa	NA			
Verificare la ridondanza dell'alimentazione	NA			
Verificare la ridondanza dello switch Ethernet	NA			
CONTROLLI DI FUNZIONALITÀ DI ARRESTO/RAVVIO DEL SISTEMA				
Terminare il programma di runtime, spegnere l'alimentazione	NA			
Accendere il sistema, avviare il runtime e controllare che tutto funzioni	NA			
HMI				
Controllare tutti gli allarmi	NA			
Controllare che le variabili siano associate al plc	NA			

## CHECK LIST PLC

Controllare l'orologio sia sincronizzato con il plc	NA			
Controllare la navigazione delle pagine	NA			
Terminare il programma runtime, spegnere l'alimentazione	NA			
Accendere il sistema, avviare il runtime e controllare che tutto funzioni	NA			
<b>REGOLE SOFTWARE</b>				
Per i blocchi vengono utilizzati solo nomi brevi e funzionali	NA			
Tutti i nomi dei blocchi iniziano con la lettera maiuscola	NA			
Le istanza hanno il prefisso inst/Inst	NA			
La numerazione automatica è attivata su tutti i blocchi	NA			
Se possibile si utilizzano sempre le multiistanze	NA			
I DB vengono salvati sulla memoria di caricamento solo in casi eccezionali	NA			
All'interno di un blocco vengono solo utilizzati tag locali	NA			
I tag test importanti non sono definiti come tag temporanei	NA			
Tutti gli FC, FB hanno l'attributo "il blocco può essere utilizzato come know-how protetto"	NA			

## CHECK LIST PLC

Il codice del programma è sufficientemente documentato con blocco e riga commenti	OK		Miki Rossini	19/07/2024
Lo scambio dati tra i blocchi avviene esclusivamente tramite il blocco interfacce	NA			
Molti tag vengono trasmessi come tag strutturati , i tag strutturati vengono trasmessi come InOut	NA			
I tag di uscita vengono scritti solo una volta	NA			
I tag statici vengono chiamati solo localmente	NA			
I tag statici hanno il prefisso "stat"	NA			
I tag temporanei hanno il prefisso "temp"	NA			
Tutte le costanti sono scritte in LETTERE MAIUSCOLE	NA			
Tutte le costanti vengono utilizzate solo localmente	NA			
Il nome di un array è sempre plurale	NA			
Gli indici dell'array iniziano sempre con 0 e terminano con una costante	NA			
Il tipo di dati PLC hanno il prefisso "tipo"	NA			
Tutti i tag temporanei vengono inizializzati nel programma prima di essere letti	NA			
Le espressioni sono tra parentesi	NA			