

《自动生产线安装与调试》教师工作页（教案）

课题	项目二 加工站安装与调试			课时	4h
	任务二 加工站的程序编制与监控画面制作			授课形式	一体化
授课班级		授课地点		授课时间	
其他资源	教学 PPT、视频、动画				
教学目标	知识目标	1) 该站 PLC 编程 2) 该站 MCGS 组态			
	技能目标	1) 能编制该站的 PLC 程序并调试 2) 能对该站进行 MCGS 组态监控并调试			
	素养目标	1) PLC编程规范简洁 2) MCGS组态简洁清新			
教学重点	该站的 PLC 程序并调试 该站进行 MCGS 组态监控并调试				
教学难点	MCGS 组态监控并调试				
教学策略	在对加工站完成全部硬件接线及调试的基础上，该任务以对该站的 PLC 编程以及组态 MCGS 监控画面为载体，学习该站的编程以及组态调试方法，策略如下：				
		师	生		
		以引导设问方式提出“加工站的硬件接线及调试已经完成了，如何让加工按照工作流程动起来呢？”		讨论并回答	
		总结：需要编程实现动作过程，编程实现这个任务的工作流程是怎样的？		讨论并回答	
		总结：给出 I/O 地址分配表——按照地址编程——下载调试——制作监控画面——修改程序——单站监控调试		讨论	
		下发工作页		完成工作页 I/O 地址分配表部分	
		根据 I/O 地址编写 PLC 程序		实操调试	
		制作监控画面		实操调试	
		工作页		完成工作页 PLC 程序及 MCGS 监控部分	
		工作页		完成工作页剩余部分	
	总结评价		小组互评		
环节 (用时)	内容	活动		手段与 资源	
		教师	学生		
1. 项目引入 (10min)	以引导设问方式提出“如何让加工按照工作流程动起来呢？”	教师引导、学生 小组讨论	观看视频、实操	PPT	

2. 讲授 (20min)	编程实现这个任务的工作流程	讲授	听讲	PPT
3. 作业 (15min)	下发工作页	指导	完成工作页 I/O 地址分配表部分	学生工作页
4. 实操 (45min)	根据 I/O 地址编写 PLC 程序	指导、演示	实操调试	
5. 实操 (45min)	制作监控画面	指导、演示	实操调试	MCGS 学习资料
6. 作业 (30min)	工作页	指导	完成工作页 PLC 程序及 MCGS 监控部分	学生工作页
7. 总结 (15min)	总结评价	评价	小组互评	学生工作页
课后小结				