

## README

1. חברי את התוכנה לבקר plc לפי ההוראות:

- Compile → Rebuild All (a)
- Online → Remote Operation(s) (b)
- STOP → yes → ok (c)
- Online → Write to PLC (d)
- Press on Parameters + Program (e)
- Press Execute (f)
- Online → Remote Operation(s) (g)
- RUN → yes → ok (h)

2. הפעילי את התוכנית

3. הזיני את הערכים הרצויים לרגיסטורי המלאי במקום המתאים לכך בטבלת WATCH 1.

4. לחצי על המתג X7 בכדי להתחיל את יום העבודה והמתיני להדלקת נורה Y7.

5. לחצי על המתג X11 לשינוע הקצפת ממיכל המלאי למיכל הזילוף.

6. לחצי על המתג X10 בכדי להפעיל את מכונת הזילוף והמתיני להדלקת נורה Y4.

7. הרימי את המתגים X1,X2,X3 בכדי לבטא את פעולת החיישנים (חיישני הטמפרטורה והמגע)

8. אם תרצי להביע תקלה במכונת הזילוף ולבצע עצירת חירום הרימי את מתג X5, הפעלה חוזרת תתבצע על ידי הורדת מתג X5.

9. הרימי את המתג X4 בכדי לבטא את פעולת חיישן המצלמה המבטא את סיום פעולת הזילוף.

10. המתיני לסיום הבהוב נורות Y0, Y1

11. הרימי את המתג X6 בכדי לבצע דגימה מ analog input 1 ובכך לקבוע את סוג ציפוי השוקולד הרצוי, לאחר מכן תחל פעולת הטבילה.

12. המתיני לכיבוי נורה Y3 המסמנת את סיום פעולת הטבילה.

13. הרימי את המתג X0 6 פעמים בכדי לבטא את אריזת ששת הקרמבואים הנמצאים במשטח. לאחר הרמת המתג בפעם החמישית נורה Y2 תידלק, לאחר הרמתו והורדתו בפעם השישית הנורה תכבה.

13. הורידו את כל המתגים הפתוחים וכן כבי את המתג X11.

14. כל עוד יש חומרי גלם המספיקים לאיטרציה נוספת, חזרי לשלב 5. אחרת, המתיני לסיום הבהוב נורה Y7 ולהצגת הפלט אודות כמות הקרמבואים המוכנים ב analog output וסיימי את התהליך.

בכדי להפעיל את התהליך מחדש עלייך ללחוץ על המתג X7 בשנית.