

נספח הוראות למפעיל:

פעולות מקדימות:

1. וודא כי כלל המתגים כבויים.
2. הריץ את התכנית (RUN).

תחילת יום עבודה:

3. הזן מלאי התחלתי לרגיסטרים דרך WATCH1.
4. לחץ על X7 להתחלת יום ייצור.
5. ראה נורה Y7 נדלקת.

פעולת הזילוף:

6. לחץ על X11 להעברת חומרי גלם (קצפת למיכל הזילוף וביסקוויטים למשטח).
7. לחץ על X10 להדלקת מכונה א'.
8. הרם את X1 לזיהוי משטח קרמבו נכנס.
9. הרם את X3 (טמפ' נמוכה מ-30 מעלות).
10. הרם את X4 (טמפ' נמוכה מ-15 מעלות).
11. ראה נורה Y4.
12. מתג חירום – X5, הדלקתו תעצור את תהליך הזילוף ותכבה את המכונה.

שינוע ממכונה א' (זילוף) למכונה ב' (טבילה):

13. הרם את X2 להוצאת משטח קרמבו לתחנה הבאה.
14. המתן לסיום הבהוב נורות Y0 ו-Y1 המעיד על שינוע המשטח (כ-4 שניות).

פעולת הטבילה:

15. הגדר ערך לבחירת עובי הציפוי ב-analog input1.
16. הרם את X6 לטבילת המשטח בעובי הרצוי.
17. ראה נורה Y3 נדלקת ל-3 שניות.

פעולת אריזה:

18. הרם את X0 כ-5 פעמים לאריזת 5 קרמבואים (אחד כל פעם).
19. ראה נורה Y2 נדלקת.
20. הרם את X0 פעם נוספת לאריזת הקרמבו האחרון.

21. ראה את כמות הקרמבואים שיוצרה במהלך היום ב-analog output.

22. במידה ויש חומר גלם למשטח נוסף,

22.1 וודא כי כלל המתגים כבויים.

22.2 חזור לשלב 6.

23. אחרת, ראה נורה Y7 מהבהבת למשך 3 שניות.

24. במידה ומעוניין ביום ייצור נוסף,

24.1 וודא כי כלל המתגים כבויים.

24.2 חזור לשלב 3.