נספח ה-ReadMe :

במטלה שלנו בקר הPLC משמש כמערכת בקרה אוטומטית במפעל קרמבו.

במערכת הבקרה ישנם רצף פעולות עבור הכנת הקרמבו

ראשית לחצן X7 מדליק את נורת Y7 אשר מתריע על תחילת יום עבודה חדש. כעת יוזנו כמות חומרי הגלם הקיימים במלאי.

מרגע תחילת היום לפני כל תחילת הכנת משטח קרמבו ייבדק האם כמות החו"ג מספיקה עבור האיטרציה הנוכחית. במידה ואחד מחו"ג אינו בכמות מספקת תידלק נורה וירטואלית M3 אשר תתריע על חוסר במלאי ותגרום להבהוב למשך 3 שניות של נורה Y7 אשר לבסוף תכבה ותגרום להפסקת היום עבודה.

במידה ואין חוסר אפשר להתחיל בהכנת הקרמבו - בשלב הראשון נלחץ על מתג X11 עבור זילוף הקצפת .

לאחר מכן נורות Y0 וY1 יהבהבו לסירוגין למשך 4 שניות בעבור שינוע הקרמבו למכונה ב.

במכונה זו נלחץ על X6 עבור ציפוי הקרמבו. כעת נבצע בדיקה לערך שהוזן בANALOINPUT1 בעבור החלטה האם יתבצע ציפוי שוקולד רגיל או כפול.

בכל זמן טבילת הקרמבו נורה Y3 תדלק .

בשלב האחרון -אריזת הקרמבו בעבור כל אריזה יחידה נרים את מתג X0 , כאשר בין האריזה של הקרמבו החמישי- לשישי נורה Y2 תאותת על כך ולאחר מכן תיכבה - דבר אשר יתריע על סיום הכנת המשטח הנוכחי.

רק כאשר ישנו חוסר באחד מחומרי הגלם המערכת תפסיק עבודתה ותתריע על סוף יום העבודה ע"י כיבוי נורת Y7 , בזמן זה יצא פלט ANALOGOUTPUT1 אשר ימנה את כמות הקרמבו שהוכנו במהלך היום עבודה.

לאחר סיום כל הכנת משטח קרמבו, כמות חומר הגלם מתעדכנת ובמידה ועדיין ישנו מספיק חומר גלם ניתן להחל בהכנת משטח קרמבו חדש ע"י ביצוע אותו הסדר הפעולות באינטרציה נוספת .