

נספח 1 – הוראות למפעיל:

1. פתיחת קובץ התוכנית.
2. בדיקת שהבקר אינו במצב המאפשר לו לרוץ, מצב סימולציה ומצב Monitoring כבויים.
3. ניקוי זיכרון הבקר באמצעות הפקודה - Clear PLC Memory
4. הפעלת התוכנית:
 - 4.1. טעינת התוכנית לבקר PLC לפי הנחיות המעבדה.
 - 4.2. הפעלת התוכנית ותחילת ניטור.
5. עדכון ערכי מלאי עבור חומרי הגלם במערך Watch
 - 5.1. הפעלת יום עבודה: לחיצה על X7 מדליקה Y7. Y7 נשארת דלוקה כל עוד יש חומרי גלם ו-X5 (מתג חירום) לא מלחץ.
 - 5.2. הכנת טעמי הגלידה:
 - 5.2.1. כיול ערך 1 ANALOG INPUT באמצעות סיבוב המחוג בבקר לערך הרצוי.
 - 5.2.2. הפעלת מתג X1:
 - דגימת 1 ANALOG INPUT (קובע סוג המוצר: גומיגם רגיל או פינוק)
 - הדלקת נורת חיווי Y0 למשך 5 שניות.
 - 5.2.3. שמירת מתג X1 במצב מופעל.
 - 5.3. שלב הבא הקפאת הגלידה:
 - 5.3.1. הפעלת מתג X2 - העברת הגלידה ממכלי הכנת הטעמים למכלי הקירור - בשלב זה מתחיל תהליך הקירור - המתנה של 8 שניות או עד שחיישן הטמפרטורה X3 מצביע על טמפרטורה מתחת ל-10 מעלות.
 - 5.3.2. במהלך הקירור ישנם חיווי של נורה Y2.
 - 5.3.3. יש להשאיר את מתג X2 למעלה.
 - 5.4. שלב הערבוב:
 - 5.4.1. כאשר תהליך הערבוב קורה נורות Y5 ו-Y6 מהבהבות לסירוגין.
 - 5.4.2. משך תהליך הערבוב תלוי בסוג הגלידה - רגיל 3 שניות ופינוק 5 שניות.
 - 5.5. שלב אחרון הינו תהליך האריזה:
 - 5.5.1. בכדי להתחיל את תהליך זה יש להרים את מתג - X4
 - 5.5.2. לאחר מכן יש להרים את מתג - X0 בכדי להתחיל אריזה של גביע בודד, נורה Y4 דולקת במצב זה.
 - 5.5.3. הרמת מתג X0 6 פעמים נוספות (הרמה והורדה ידנית) ולבסוף אריזת הגביע השביעי (האחרון) נורה Y4 תכבה.
 - 5.6. יש להוריד את שאר המתגים X2, X1 ולבסוף X4.

5.7. במידה ותרצה לייצר אריזות נוספות של שביעיית גומיגם חזור לשלבים 4.5.

5.8. שלב זה אינו מחייב – ומשמעותו הפעלת מצב חירום אשר מסיים את יום העבודה.

העלאת מתג X5- מורה Y7 נסגרת, יום העבודה מסתיים.

5.9. כאשר תרצה להתחיל יום חדש של עבודה עליך לחזור לשלבים 4.3.

- איפוס אוטומטי: בתחילת כל יום עבודה, ערכי הנתונים מהיום הקודם יאופסו במערכת.
- תצוגת סיכום יומי - בסיום יום העבודה (עקב מחסור בחומרי גלם או הפעלת לחצן החירום), ה-ANALOG OUTPUT יציג ערך עשרוני המייצג את מספר השביעיות שיוצרו במהלך היום.

