

נספח הוראות למפעיל – קבוצה 24

1. הכנות מקדימות

- כבו את מצב Simulation ו-Monitoring בבקר.
- הפעילו את Clear PLC Memory לניקוי זיכרון הבקר.
- טענו את קובץ התוכנית PLC_GROUP24 לבקר.
- ב-Watch 1 עדכנו את ערכי המלאי הראשוניים במיכלים: שוקולד, אגוזים, פיסטוק ושערות קדאף.

2. התחלת יום העבודה

- שלב המסת שוקולד ויציקת תבניות
 - הרימו את מתג – X7 נורה Y7 תידלק ותישאר דלוקה לאורך כל יום העבודה.
 - הרימו את מתג – X1 העברת 400 גרם שוקולד למיכל ההמסה; נורה Y1 תידלק.
 - חיישן X2 יבדוק הגעה ל-45 °C לפי החלטת המפעיל בסיום ההמסה Y1 יכבה אוטומטית.
 - הרימו את מתג – X3 המסמל חיישן ויזהה סט תבניות ריקות; תהליך יציקה למשך 4 שניות; נורה Y2 דולקת.
- שלב מילוי הקרם
 - הרימו את מתג – X4 דגימה של Analog Input1 לבחירת סוג השוקולד. מתחת ל-5 יבחר בקרם מיקס אגוזים, ומעל 5 יבחר בקרם דובאי.
 - העבירו חומרי גלם למיכל המילוי לפי הטבלה:
 - קרם מיקס אגוזים: 25 גרם אגוזים, 25 גרם פיסטוק, 0 גרם שערות קדאף.
 - קרם דובאי: 5 גרם אגוזים, 30 גרם פיסטוק, 15 גרם שערות קדאף.
 - משך מילוי: 5 שניות; נורות Y3 ו-Y4 מהבהבות לסירוגין.
- שלב קירור ואריזה
 - לאחר שהנורות Y3 ו-Y4 נכבות, הרימו את מתג – X6 להעברת התבניות למערכת הקירור; קירור למשך 3 שניות; נורה Y6 דולקת.
 - לצורך אריזה:
 - לאחר שהנורה Y6 נכבתה, הרימו את מתג X0 לחיצה אחת = טבלה אחת.
 - נורה Y5 תידלק לאחר הטבלה הראשונה ותכבה בסיום המארז 4 טבלאות.

3. סיום יום העבודה

- יום העבודה יסתיים אוטומטית במצב חוסר חומר גלם או בהרמת X5 מתג חירום.
- כיבוי נורה Y7 המסמלת סיום יום עבודה ואיפוס כל המשתנים.
- על Analog Output יוצג מספר המארזים ביחס עשרוני (למשל 40.4-4 מארזים).

4. התחלת יום עבודה חדש

- הפסיקו את התוכנית בתוכנה והריצו אותה מחדש – Online -> Remote Operation(s) –
> RUN -> yes -> ok
- ודאו שכל המתגים הורדו ואפסו את ערכי Watch 1.
- הרימו שוב את מתג X7 להתחלת יום עבודה חדש.