

הוראות למפעיל (Read Me)

- 1.פתיחה קובץ הקוד בעזרת התוכנה GX Works2.
- 2.לפתח את חלון 1 Watch בצורה הבאה:

View	.2.1
Docking Window	.2.2
Watch 1	.2.3
- 3.נמחק את הזיכרון הנוכחי בברא:

Online	.3.1
Plc Memory Operations	.3.2
Clear PLC Memory	.3.3
- 4.נטען את התוכנית אל זיכרון הAKER כמו שולמדנו במעבדה.
- 5.הזן ב 1 Watch את המלאי של חומר הגלם.
- 6.לחיצה על כפתור X10 לתחילת העבודה מה שידליך את נורה Y10 לשך יום העבודה, הנורה תישאר דלוכה כל עוד אין מחסור בחומר גלם ולא נגמר היום.
- 7.שלב הcnnt חומר הגלם:
 - 7.1 הרמת מתג X2 שיביל לתחלת הכנת חומר גלם ונורה Y5 תידליך לשך 3 שניות.
 - 8.שלב הלישה:
 - 8.1 הרמת מתג X1 תחלת הלישה יחל, נורה Y1 תישאר דלוקט עד לסיום הלישה ותחילת השלב הבאה של ההתקפה.
 - 8.2 שלב ההתקפה:
 - 9.1 לחיצה כפולה על מתג X11 יחל ביצוע ההתקפה, נורות Y3,Y2,Y1 יבהבו לסירוגין לשך 3 שניות וY1 תכבה.
 - 9.2 שלב האפייה:
 - 10.1 שלב זה יחל לאחר מיד לאחר סיום ההתקפה, נורה Y4 תידליך לשך 4 שניות. החלות נאפות ויעברו לשלב בדיקת האיכות.
 - 10.שלב בדיקת איכות:
 - 11.1 קביעת ערך אנלוגי ב-2 Analog Input
 - 11.2 הרמת מתג X3 לבדיקה איכות על פי הערך שנקלט.
 - 11.3 אם הערך בטוח 1-5 נורה Y6 תידליך לשך 5 שניות וחלות יעברו למדפים.
 - 11.4 אם הערך לא תקין:
 - 11.4.1 כיבוי X3

- 11.4.2. קביעת ערך אנלוגי חדש ב – 2 Analog Input –
 - 11.4.3. והרמת מתג X החדש לבדיקה איות.
12. אם הערך באחד הבדיקות תקין הלוחמים יעלו לדף והטבנית תתאפס ונוכל להתחיל באיתרציה נוספת, ולחזור על כל הפעולות מחדש.
- במידה ובשני הבדיקות איות הלוחם נפל – הלוחם יזרק וטבנית האפה תתאפס ונוכל להתחיל באיתרציה נוספת.
13. אם יש צורך בסיום חירום , הרם את מתג X, יומ העבודה ייערך מיד ונוראה 10 Y תהבהב למשך 3 שניות ותכבה.
14. בסיום יומ כל המשתנים יתאפסו ונוכל להתחיל יומ חדש עם הגדרת כינויים שונה או זהה.