

# DOCUMENTATION TECHNIQUE

## Projet

Projet	Projet
Concepteur	
Application	POINCONNEUSE.stu
Version logicielle	Control Expert V15.0
Date de création	Inconnu
Date de dernière modification	Inconnu
Automate cible	BMX P34 2000 03.30CPU 340-20 Modbus

## Variables et instances FB

### EBOOL

Nom	Const	Adresse	Commentaire	Valeur	Utilisé	DG
BP_AU	NON	%I0.1.3	Bouton poussoir Arret urgence		3	NO N
BP_MA	NON	%I0.1.2	Bouton poissoir marche		1	NO N
CPT_B	NON	%I0.1.1	Capteur position basse		1	NO N
CPT_H	NON	%I0.1.0	Capteur position haute		4	NO N
GoTON	NON				5	NO N
PC_DESC	NON	%Q0.2.1	Descente poinconneuse		4	NO N
PC_MONT	NON	%Q0.2.0	Montée poinconneuse		6	NO N

### INT

Nom	Const	Adresse	Commentaire	Valeur	Utilisé	DG
Err_AU	NON				8	NO N
ERR_Sequenceur	NON		Erreur sequenceur poinconnage		1	NO N
Seq_NumeroEtape	NON		Etape courante du G7 poinconneuse		10	NO N

### TON

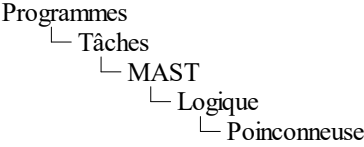
Nom	Commentaire	Valeur	Utilisé	DG
TON_1			2	
<entrées>				
IN	Start delay			
PT	Preset delay time			
<sorties>				
Q	Delayed output			
ET	Internal time			

# Structure du projet

## VUE STRUCTURELLE

SEC&TION	CONDITION DE VALIDATION	COMMENTAIRE DE SECTION	MODULE	LANGAGE
Poinconneuse				ST

## CALL TREE



# MAST

**Propriétés spécifiques**

Configuration	Cyclique
Période de la tâche	0
Chien de garde	250

# Poinconneuse : [MAST]

```
1|      10|      20|      30|      40|      50|      60|      70|      80|      90|     100|     110|
1  (* Tempo 3sec de poinçonnage *)
2  TON_1 (IN := GoTON,
3        PT := t#3s);
4
5  (* GestionAU *)
6  IF FE(BP_AU) = 1
7      THEN
8      Err_AU := 1;
9
10 (* Gestion reprise après AU *)
11 IF BP_AU = 0 AND Err_AU = 1 AND CPT_H = 0
12     THEN
13     PC_MONT := 1;
14
15     ELIF BP_AU = 0 AND Err_AU = 1 AND CPT_H = 1
16     THEN
17     PC_MONT := 0;
18     Err_AU := 0;
19
20 (* Gestion étapes du poinçonnage *)
21 IF Seq_NumeroEtape = 0 AND CPT_H AND BP_MA AND Err_AU = 0
22     THEN
23     Seq_NumeroEtape := 1;
24
25     ELIF Seq_NumeroEtape = 1 AND CPT_B AND Err_AU = 0
26     THEN
27     Seq_NumeroEtape := 2;
28
29     ELIF Seq_NumeroEtape = 2 AND TON_1.Q AND Err_AU = 0
30     THEN
31     Seq_NumeroEtape := 3;
32
33     ELSE IF Seq_NumeroEtape = 3 AND CPT_H AND Err_AU = 0
34     THEN
35     Seq_NumeroEtape := 0;
36
37     ELSE
38     ERR_Sequenceur := 1;
39     Seq_NumeroEtape := 0;
40 END_IF;
41
42 (* Montée/Descente de la poinconneuse *)
43 CASE Seq_NumeroEtape OF
44     1: (* Descente et rien d'autre *)
45         PC_DESC := 1;
46         GoTON := 0;
47         PC_MONT := 0;
48     2: (* Démarre temp et rien d'autre *)
49         PC_DESC := 0;
50         GoTON := 1;
51         PC_MONT := 0;
52     3: (* Montée et rien d'autre *)
53         PC_DESC := 0;
54         GoTON := 0;
55         PC_MONT := 1;
56     ELSE
57         PC_DESC := 0;
58         GoTON := 0;
59         PC_MONT := 0;
60
61 END_CASE;
62
63
64
```