

PLC escreve no BACKEND / BACKEND lê do PLC				
Função	Nome da DB	Nome da TAG	Tipo	Conteúdo
Informar qual o estado que a planta se encontra para que o MES saiba se pode ser produzido	status	geral	INT	0-disponivel 1-produzindoEstoque 2-produzindoOp 3-finalizadoOp 4 -reprovado 5-falha
Informar se estando em falha ela esta ativa	status	falhaAtiva	BOOL	0 - Sem falha 1 - com falha
informar qual o Código da falha através de uma tabela simples de códigos	status	falhaAtivaCod	INT	0~65000
Informar ao backend um contador ativo a cada 1s através de uma interrupção ciclica, se a contagem não for incrementada pode ser um erro de comunicação	status	accSinc	UDINT	0 ~ 4 bilhões
Indicar qual OP está rodando	status	opAtual	DINT	número da ordem de produção rodando
Indicar a quantidade em estoque de produtos acabados	status	estoqueProd	array[3] int	ARRAY [0] - LIMÃO ARRAY[1] - MORANGO ARRAY[2] - LARANJA
Informa ao MES qual a quantidade produzida	status	mesProd	INT	0 ~ 65000
Informa ao MES a quantidade restante	status	mesFalt	INT	0 ~ 65000
Informa ao MES o tempo do último ciclo	status	mesUltimoCiclo	REAL	floating point 32 bits
Informa ao MES o tempo de início do ciclo	status	mesTempInicio	DTL	12Bytes (ano,mês,dia,semana,hora,minuto,segundo, nanoseg)
Informa ao MES o tempo de fim do ciclo	status	mesTempFim	DTL	12Bytes (ano,mês,dia,semana,hora,minuto,segundo, nanoseg)
Informa ao MES as peças boas produzidas (KPIs)	status	mesPcsBoas	INT	0 ~ 65000
Informa ao MES as peças ruins produzidas (KPIs)	status	mesPcsRuins	INT	0 ~ 65000
<hr/>				
confirmação de leitura de parametros	ack	pedidoACK	BOOL	0 → não Leu 1 → leu
confirma aplicação de parametros	ack	aplicaACK	BOOL	0 → Não 1 → Sim
confirma inicio do ciclo	ack	início ACK	BOOL	0 → Não 1 → Sim
confirma que ciclo está em execução	ack	execACK	BOOL	0 → Não 1 → Sim
indica fim com sucesso	ack	fimACK	BOOL	0 → Não 1 → Sim
indica fim com falha	ack	falhaACK	BOOL	0 → Não 1 → Sim

BACKEND escreve no PLC / PLC lê do BACKEND				
Função	Nome da DB	Nome da TAG	Tipo	Conteúdo
identificar a ordem de produção	pedido	op	DINT	número da OP 1001
indicar qual o produto	pedido	produto	INT	0=Limão 1= Morango 2=Laranja
definir a quantidade total	pedido	quant	INT	0 ~ 65000
<hr/>				
avisar que um pedido foi escrito	cmd	novoPed	BOOL	0 → Não 1 → Sim
autorizar início da produção	cmd	início	BOOL	0 → Não 1 → Sim
solicitar cancelamento	cmd	abortar	BOOL	0 → Não 1 → Sim
solicitar reset de estados / flags	cmd	reset	BOOL	0 → Não 1 → Sim





