* Se desea realizar el control de una línea de llenado de potes de pintura. Los frascos contienen mezcla de pintura Amarilla y pintura azul.

Al momento de encender la línea de llenado presionando el interruptor ON/OFF conectado a la entrada (**I1)** del PLC, un aviso lumínico conectado a la salida (**Q1**) debe permanecer activo por 5 segundos. Al pasar el tiempo de alerta el motor conectado en la salida (**Q2**) comenzara a mover la cinta transportadora.

La línea posee un selector de colores conectados a 3 entradas del PLC (**I2**, **I3** e **I4**), variando la posición, las distintas salidas (**Q3** y **Q4**) serán activadas para formar las distintas combinaciones de colores.

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| Posición perilla | Salida Amarilla (Q3) | Salida (Q4) |
| I2 = ‘1’ | ‘1’ | ‘0’ |
| I3 = ‘1’ | ‘0’ | ‘1’ |
| I4 = ‘1’ | ‘1’ | ‘1’ |

