**Cambio de Moldura**

Muestra los datos de producción de la Máquina IS.

|  |  |
| --- | --- |
| Requerimiento Funcional |  |
| Caso de Uso | <Tf6-4.1> - Cambio de Moldura |

**Componentes Principales**

|  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Nombre | Tipo | Valor Default | Acción | Re dirección | Tags | Origen de Datos | Tipo de Dato |
| No. De Moldura | Texto | Vacío | N/A | N/A | N/A | BD | INT |
| Tiempo de Ciclo (cseg) | Texto | Definido PLC | N/A | N/A | %DB11.DBW30 | PLC | INT |
| No. Sec. físicas | Texto | Definido PLC | N/A | N/A | %DB11.DBW24 | PLC | INT |
| Nom. de Moldura | Texto | Vacío | N/A | N/A | N/A | BD | STRING |
| Espaciamiento pulg. | Texto | Vacío | N/A | N/A | N/A | BD | FLOAT |
| Secciones Operando | Texto | Definido PLC | N/A | N/A | %DB11.DBW26 | PLC | INT |
| Peso(grs.) | Texto | Vacío | N/A | N/A | N/A | BD | FLOAT |
| Vlcd. Sección (cpm) | Texto | Vacío | N/A | N/A | N/A | BD | FLOAT |
| No. Cav. a trabajar | Texto | Vacío | N/A | N/A | N/A | BD | FLOAT |
| Vlcd. máquina(cpm) | Texto | Vacío | N/A | N/A | N/A | BD | FLOAT |
| Espacio entre centros de envase (pulg.) | Check / Texto | Definido PLC | N/A | N/A | %DB11.DBD42 | PLC | DINT |
| Hileras del Templador | Texto | Vacío | N/A | N/A | N/A | BD | FLOAT |
| Diámetro de envases (pulg) | Texto | Definido PLC | N/A | N/A | %DB11.DBD46 | PLC | DINT |
| Distancia rechazador a máquina (pulg) | Texto | Definido PLC | N/A | N/A | %DB11.DBD74 | PLC | DINT |
| Distancia dedos de empujador (pulg) D1 | Texto | Definido PLC | N/A | N/A | %DB11.DBD62 | PLC | DINT |
| Distancia dedos de empujador (pulg) D2 | Texto | Definido PLC | N/A | N/A | %DB11.DBD66 | PLC | DINT |
| Distancia dedos de empujador (pulg) D3 | Texto | Definido PLC | N/A | N/A | %DB11.DBD70 | PLC | DINT |
| Distancia sensor rechazador (pulg) | Texto | Definido PLC |  |  | %DB11.DBD78 | PLC | DINT |
| Tipo de Proceso | Selección | N/A | N/A | N/A | N/A | BD | FLOAT |
| Secciones Operando | Botón | N/A | Habilita / Deshabilita la sección | N/A | N/A | N/A | N/A |
| Grados Empujador Secc. 1 | Texto | Definido PLC | N/A | N/A | %DB11.DBW110 | PLC | DINT |
| Grados Empujador Secc. 2 | Texto | Definido PLC | N/A | N/A | %DB11.DBW114 | PLC | DINT |
| Grados Empujador Secc. 3 | Texto | Definido PLC | N/A | N/A | %DB11.DBW118 | PLC | DINT |
| Grados Empujador Secc. 4 | Texto | Definido PLC | N/A | N/A | %DB11.DBW122 | PLC | DINT |
| Grados Empujador Secc. 5 | Texto | Definido PLC | N/A | N/A | %DB11.DBW126 | PLC | DINT |
| Grados Empujador Secc. 6 | Texto | Definido PLC | N/A | N/A | %DB11.DBW130 | PLC | DINT |
| Grados Empujador Secc. 7 | Texto | Definido PLC | N/A | N/A | %DB11.DBW134 | PLC | DINT |
| Grados Empujador Secc. 8 | Texto | Definido PLC | N/A | N/A | %DB11.DBW138 | PLC | DINT |
| Grados Empujador Secc. 9 | Texto | Definido PLC | N/A | N/A | %DB11.DBW142 | PLC | DINT |
| Grados Empujador Secc. 10 | Texto | Definido PLC | N/A | N/A | %DB11.DBW146 | PLC | DINT |
| Grados Empujador Secc. 11 | Texto | Definido PLC | N/A | N/A | %DB11.DBW150 | PLC | DINT |
| Grados Empujador Secc. 12 | Texto | Definido PLC | N/A | N/A | %DB11.DBW154 | PLC | DINT |
| Secuencia Entrega Secc.1 | Texto | Definido PLC | N/A | N/A | %DB11.DBW0 | PLC | INT |
| Secuencia Entrega Secc.2 | Texto | Definido PLC | N/A | N/A | %DB11.DBW2 | PLC | INT |
| Secuencia Entrega Secc.3 | Texto | Definido PLC | N/A | N/A | %DB11.DBW4 | PLC | INT |
| Secuencia Entrega Secc.4 | Texto | Definido PLC | N/A | N/A | %DB11.DBW6 | PLC | INT |
| Secuencia Entrega Secc.5 | Texto | Definido PLC | N/A | N/A | %DB11.DBW8 | PLC | INT |
| Secuencia Entrega Secc.6 | Texto | Definido PLC | N/A | N/A | %DB11.DBW10 | PLC | INT |
| Secuencia Entrega Secc.7 | Texto | Definido PLC | N/A | N/A | %DB11.DBW12 | PLC | INT |
| Secuencia Entrega Secc.8 | Texto | Definido PLC | N/A | N/A | %DB11.DBW14 | PLC | INT |
| Secuencia Entrega Secc.9 | Texto | Definido PLC | N/A | N/A | %DB11.DBW16 | PLC | INT |
| Secuencia Entrega Secc.10 | Texto | Definido PLC | N/A | N/A | %DB11.DBW18 | PLC | INT |
| Secuencia Entrega Secc.11 | Texto | Definido PLC | N/A | N/A | %DB11.DBW20 | PLC | INT |
| Secuencia Entrega Secc.12 | Texto | Definido PLC | N/A | N/A | %DB11.DBW22 | PLC | INT |
| Editar | Botón | N/A | Cambio de color y tamaño al pasar el cursor sobre él | N/A | N/A | N/A | N/A |
| Cancelar | Botón | N/A | Cambio de color y tamaño al pasar el cursor sobre él / Reversión de cambios dejando valores anteriores. | N/A | N/A | N/A | N/A |
| Transmitir | Botón | N/A | Cambio de color y tamaño al pasar el cursor sobre él | N/A | N/A | N/A | N/A |

**Estados**

Cuando el usuario realicé la configuración inicial de la máquina, los campos con origen del PLC ya contarán con valores predefinidos por el PLC y los campos con origen de base de datos estarán vacíos.

Para llenar/editar los datos, el usuario dará clic en el botón Editar para que los campos se habiliten, después llenará los campos y seleccionará el tipo de proceso para cada sección, llenando a su vez los grados del empujador de la sección y la secuencia de entrega. Una vez concluido este proceso, el usuario dará clic en el botón Transmitir y el sistema mostrará un mensaje de confirmación, al presionar la opción Si, se ejecutará la acción y se notificará el usuario que la operación se realizó con éxito.

Cuando el usuario no quiera guardar los cambios que realizó, dará clic en el botón Cancelar, lo que mostrará una ventana de confirmación, cuando el usuario confirme la acción, el sistema revertirá los cambios que se hayan realizado.

**Diagrama**

