

### Pallet counter

The system will include a pallet counter functionality to trace the number of pallets that has gone through the conveyors. The counter will be increased by one, just when a new pallet reaches the sensor in conveyor three (iSUB03\_B1). The counter value will be presented in the PLC output variable oSUB00\_H3, and displayed in a display (SUB00\_H3) in the operator panel. The counter value can be reset by pressing and holding the reset button for 5 seconds.

The display will be placed under the buttons in the operator panel:

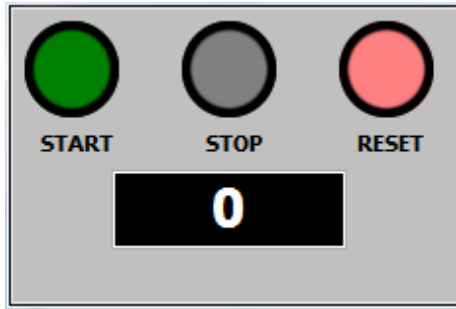


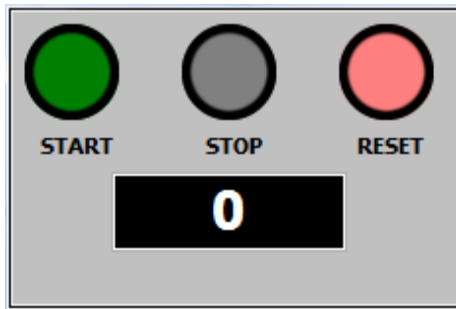
Figure 1: Operator panel

**Note: See I/O list at the end of the document!**

## Pall räknare

Systemet kommer att inkludera en pall räknare funktionalitet, för att spåra antalet pallar som har gått igenom transportörerna. Räknaren ökas med ett, just när en ny pall når sensorn i transportören 3 (iSUB03\_B1). Räknarvärdet kommer att presenteras i PLC utgångsvariabel oSUB00\_H3, och visas i en display (SUB00\_H3) i operatörspanelen. Räknarvärdet kan återställas genom att hålla in återställningsknappen i 5 sekunder.

Displayen kommer att placeras under knapparna i manöverpanelen:



Figur 1: Manöverpanelen

**OBS: Läs I/O listan på nästa sida!**

## I/O List:

Input	Type	Address	Description
iSUB00_S1	BOOL	%IX0.0	Start button
iSUB00_S2	BOOL	%IX0.1	Stop button (NC)
iSUB00_S3	BOOL	%IX0.2	Reset button
iSUB01_B1	BOOL	%IX1.0	Pallet detected on Conveyor 1
iSUB02_B1	BOOL	%IX1.1	Pallet detected on Conveyor 2
iSUB03_B1	BOOL	%IX1.2	Pallet detected on Conveyor 3

Output	Type	Address	Description
oSUB00_H1	BOOL	%QX0.0	Auto-On light
oSUB00_H2	BOOL	%QX0.1	Alarm light
oSUB01_K1	BOOL	%QX1.0	Conveyor 1 move forward
oSUB02_K1	BOOL	%QX1.1	Conveyor 2 move forward
oSUB03_K1	BOOL	%QX1.2	Conveyor 3 move forward
oSUB00_H3	WORD	%QW2	Pallet counter