

Totally Integrated Automation Portal				
Main [OB1]				
Main Propiedades				
General				

Main Propiedades						
General						
Nombre	Main	Número	1	Tipo	OB	
Idioma	KOP	Numeración	Automático			
Información						
Título	"Main Program Sweep (Cycle)"	Autor		Comentario		
Familia		Versión	0.1	ID personali- zada		

Nombre	Tipo de datos	Valor predet.	
▼ Input			
Initial_Call	Bool		
Remanence	Bool		
Temp			
Constant			

Segmento 1: INPUTS

```
"Global_Inputs_
DB"

*FB1
"Global_Inputs"

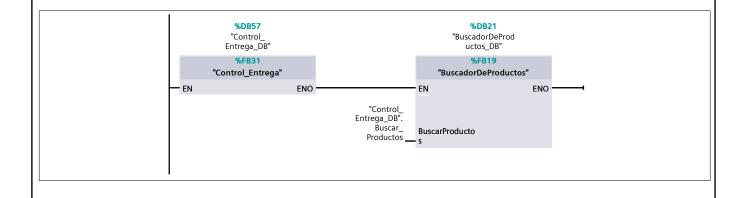
EN ENO
```

Segmento 2:

```
%FC10

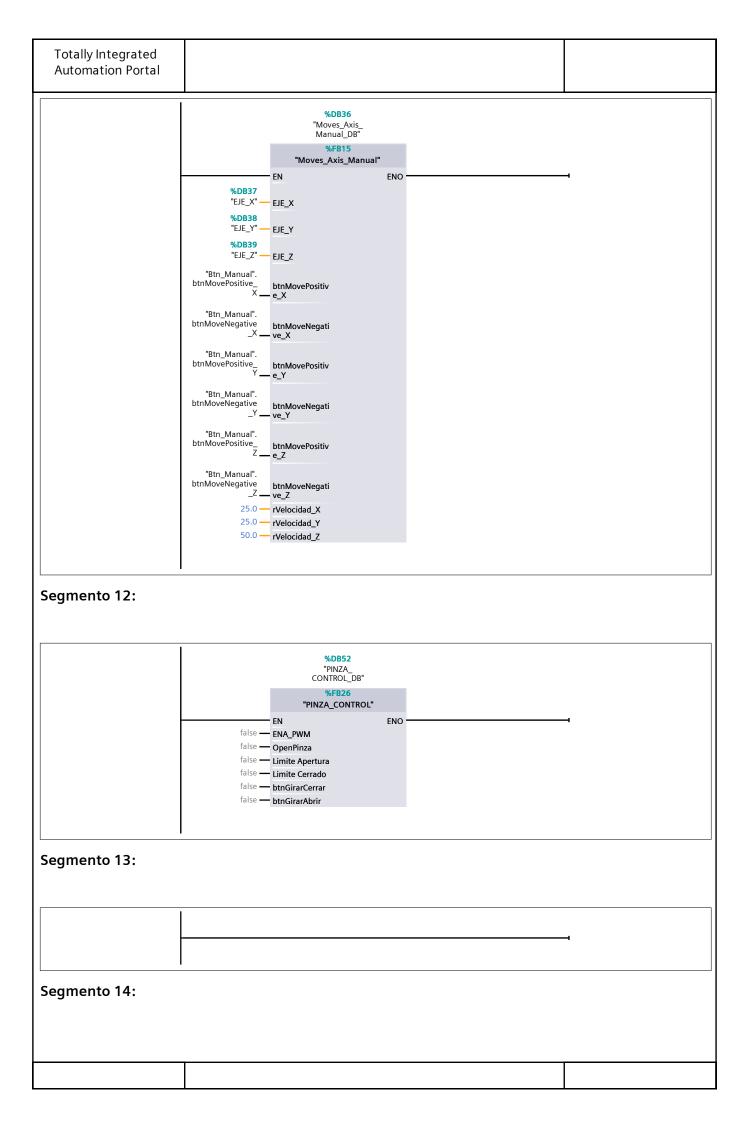
"FUNCIONES DE GESTION Y MENU"

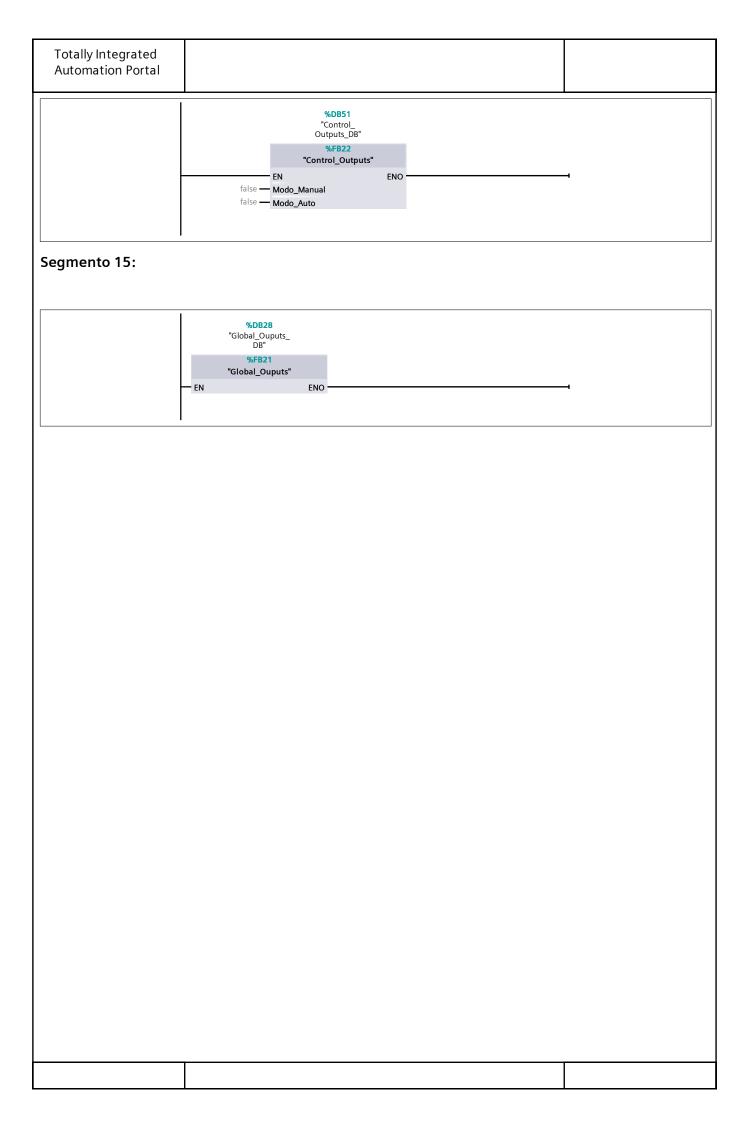
EN ENO
```



Totally Integrated		
Totally Integrated Automation Portal		
Segmento 4:		
	1	
	%DB58 "Buscador_ EspacioVacio_ DB"	
	%FB37	
	"Buscador_EspacioVacio" ————————————————————————————————————	
	— BuscarPosVacia	
Segmento 5:		
	%DB49	
	"ROBOT AXIS_DB" %FB30	
	"ROBOT AXIS" — EN ENO	-
Segmento 6:		
segmento o.		
	%M1.3 %FC1	
	"AlwaysFALSE" "Comunicacion Modbus"	
	ENO ENO	<u>,</u>
Segmento 7:	1	
Segmento 7.		
	%FC4	
	"TAKE_POSICIONS"	
	EN ENO	
	I	
Segmento 8:		
	%FC6 "RESET_MC"	
	EN ENO	
Segmento 9:		

Totally Integrated Automation Portal %DB54 %DB41 "BuscarPosicion_ Vacia_DB" "Control_ Estanterias_DB" %FB33 %FB20 "BuscarPosicion_Vacia" "Control_Estanterias" - EN ENO ENO "Bits_Motion". PosTogoEstanteri PosicionToGO "Bits_Motion". GoToposEstanteri Execute "Bits_Motion". GoToHomeEstant eria — GoToHome Segmento 10: %DB53 "Go_TO_HOME_ DB" %FB28 "Go_TO_HOME" - EN ENO · HOME_DONE ----Segmento 11:





	ES DE GESTION	V MENIII [E/	C101		
General	DE GESTION Y MENU Pro	opiedades			
Nombre	FUNCIONES DE GESTIO	ON Número	10	Tipo	FC
dioma	Y MENU KOP	NI	A		
nformación	KOP	Numeraciór	n Automático		
Γítulo		Autor		Comentario	
Familia		Versión	0.1	ID personali- zada	
Nombre			Tipo de datos	Valor predet.	
Input			Tipo de datos	valoi piedet.	
Output					
InOut					
Temp					
Constant					
▼ Return					
FUNCIO	NES DE GESTION Y MEN	U	Void		
	— EN	bador_de_STOCK" ENO =			•
Segmento	2:				
		%DB8 "SAVE_ ODUCT_DB" %FB9			
	— EN	/E_PRODUCT" ENO -			1
Segmento	3:				
		%DB5 ELECCION_ DDUCTO_DB"			

Totally Integrated Automation Portal		
Segmento 4:		
	%DB4 "Control_Cesta_ DB"	
	%FB13 "Control_Cesta"	
	— EN ENO	
Segmento 5:	<u>'</u>	
3		
	%DB14	
	"Limitador_ Incrementadores _DB"	
	%FB12 "Limitador_Incrementadores"	
	— EN ENO	<u> </u>
Segmento 6:	<u>'</u>	
segmento o.		
	%DB12 %DB13	
	"Administrador_ "Tramite_de_ Usuarios_DB" Compra_DB" %FB10 %FB5	
	"Administrador_Usuarios" "Tramite_de_Compra" EN ENO ENO ENO	
Segmento 7:		
	%DB9 "Configuracion_ Precios_DB"	
	Precios_DB" %FB4 "Configuracion_Precios"	
	EN ENO	
	<u> </u>	
Segmento 8:		

Totally Integrated Automation Portal %DB32 "HMI_IO_MAP_DB" %FB24 **%M100.0** "IOMAP_ON" "HMI_IO_MAP" | | | ENO EN %IW0 %IW2 "wInputs_IW2" — IW2 16#0 — **IW4** 16#0 — **IW6** %QW0 "wOutputs_QW0" -QW0 %QW2 "wOutputs_QW2" — QW2 16#0 **— QW4** 16#0 — **QW6** Segmento 9: %DB31 "ASIGNACION_ ID_DB" %FB23 "ASIGNACION_ID" ENO - EN

otally Integrated	
tomation Portal	

MAQUINA DE VENDING_10_PRUEBAAUTO / PLC_1 [CPU 1214C DC/DC/DC] / Bloques de programa / 2_CONTROL_MENU / 2_1Gestion_Productos / CESTA

Calculo_Precio_Total [FB7]

Calculo_Precio_Total Propiedades							
General							
Nombre	Calculo_Precio_Total	Número	7	Tipo	FB		
Idioma	KOP	Numeración	Automático				
Información							
Título		Autor		Comentario			
Familia		Versión	0.1	ID personali- zada			

Calculo_Precio_Total						
Nombre	Tipo de datos	Valor predet.	Remanencia			
▼ Input						
Enable_Calcular	Bool	false	No remanente			
▼ Output						
Resultado	Real	0.0	No remanente			
InOut						
▼ Static						
Counter	Int	0	No remanente			
Resultado_Calculado	Real	0.0	No remanente			
Temp						
Constant						

```
0001
0002
0003 IF #Enable Calcular THEN
        #Resultado Calculado := 0;
0004
0005
        FOR #Counter := 0 TO 31 DO
0006
             #Resultado Calculado := #Resultado Calculado + "DB Cesta Produc-
     tos".Lista_Productos[#Counter].Producto.Precio * "Control_Cesta_DB".Uni-
     dades Cesta[#Counter];
0007
0008
       END FOR;
0009
0010
         #Resultado := #Resultado Calculado;
0011
0012 END_IF;
0013
0014
0015
0016
0017
0018
0019
```

MAQUINA DE VENDING_10_PRUEBAAUTO / PLC_1 [CPU 1214C DC/DC/DC] / Bloques de programa / 2_CONTROL_MENU / 2_1Gestion_Productos / CESTA

Calculo_Unidades_Totales [FB2]

Calculo_Unidades_Totales Propiedades							
General							
Nombre	Calculo_Unidades_To- tales	Número	2	Tipo	FB		
Idioma	KOP	Numeración	Automático				
Información							
Título		Autor		Comentario			
Familia		Versión	0.1	ID personali- zada			

Calculo_Unidades_Totales						
Nombre	Tipo de datos	Valor predet.	Remanencia			
✓ Input						
Array_Unidades	Array[031] of Int		No remanente			
Enable_Calcular	Bool	false	No remanente			
▼ Output						
Resultado	Int	0	No remanente			
InOut						
▼ Static						
Counter	Int	0	No remanente			
Resultado_Calculado	Int	0	No remanente			
Temp						
Constant						

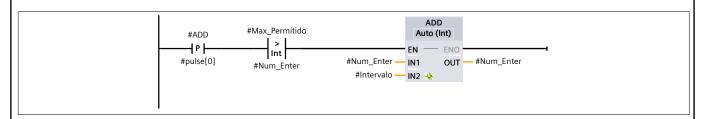
```
0001
0002 IF #Enable_Calcular THEN
     #Resultado_Calculado := 0;
0003
       FOR #Counter := 0 TO 31 DO
0004
0005
            #Resultado_Calculado := #Resultado_Calculado + #Array_Unidades[#Coun-
    ter]
0006
0007
     END_FOR;
0008
0009
        #Resultado := #Resultado Calculado;
0010
0011 END_IF;
0012
0013
0014
```

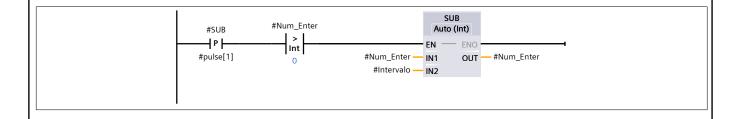
Contador [FB14]

Contador Pro	piedades				
General					
Nombre	Contador	Número	14	Tipo	FB
Idioma	KOP	Numeración	Automático		
Información					
Título		Autor		Comentario	
Familia		Versión	0.1	ID personali- zada	

Nombre	Tipo de datos	Valor predet.	Remanencia
▼ Input			
Intervalo	Int	0	No remanente
ADD	Bool	false	No remanente
SUB	Bool	false	No remanente
Max_Permitido	Int	0	No remanente
Output			
▼ InOut			
Num_Enter	Int	1	No remanente
▼ Static			
pulse	Array[01] of Boo	1	No remanente
Temp			
Constant			

Segmento 1:





|--|

MAQUINA DE VENDING_10_PRUEBAAUTO / PLC_1 [CPU 1214C DC/DC/DC] / Bloques de programa / 2_CONTROL_MENU / 2_1Gestion_Productos / CESTA

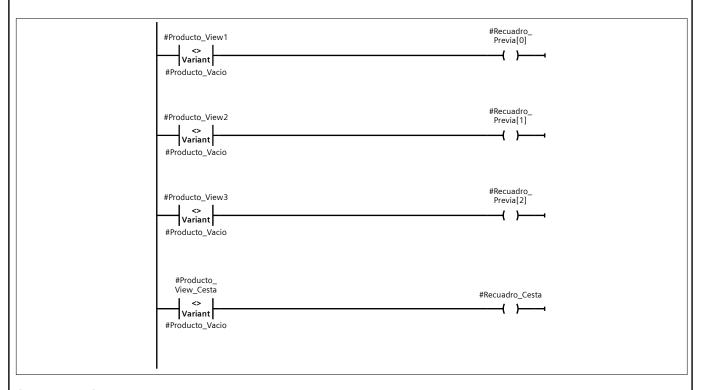
Control_Cesta [FB13]

Control_Cesta	Propiedades				
General					
Nombre	Control_Cesta	Número	13	Tipo	FB
Idioma	KOP	Numeración	Automático		
Información					
Título		Autor		Comentario	
Familia		Versión	0.1	ID personali- zada	

bre	Tipo de datos	Valor predet.	Remanencia
nput			
Output			
nOut			
Static			
Producto_View_Cesta	"TypeProducto"		No remanente
Producto_View1	"TypeProducto"		No remanente
Producto_View2	"TypeProducto"		No remanente
Producto_View3	"TypeProducto"		No remanente
Preview_Unidades_1	Int	0	No remanente
Preview_Unidades_2	Int	0	No remanente
Preview_Unidades_3	Int	0	No remanente
Unidades_Cesta	Array[031] of Int		No remanente
Maximas_Unidades	Array[031] of Int		No remanente
Puntero_Cesta	Int	0	No remanente
Puntero_Cesta_Previa	Int	0	No remanente
Eliminar	Bool	false	No remanente
Puntero2	Int	0	No remanente
Puntero3	Int	0	No remanente
Puntero4	Int	0	No remanente
Producto_Vacio	"TypeProducto"		No remanente
counter	Int	0	No remanente
Display_Unidades	Int	1	No remanente
Contador_Instance	"Contador"		
btnAddUnidad	Bool	false	No remanente
btnSubUnidad	Bool	false	No remanente
Contar_Unidades	Bool	false	No remanente
Puntero_Unidades	Int	0	No remanente
Recuadro_Previa	Array[02] of Bool		No remanente
Recuadro_Cesta	Bool	false	No remanente
Unidades_Totales	Int	0	No remanente
Calculo_Unidades_Totales_Instance	"Calculo_Uni- dades_Totales"		
Calcular_Unidades	Bool	false	No remanente
Calcular_Precio	Bool	false	No remanente
Calculo_Precio_Total_Instance	"Calculo_Pre- cio_Total"		
Precio_Total	Real	0.0	No remanente

Nombre	Tipo de datos	Valor predet.	Remanencia
Temp			
Constant			

Segmento 1:



```
0001
0002
0003
0004 IF #Eliminar THEN
0005
         "DB Cesta Productos".Lista Productos[#Puntero Cesta] := #Producto Vacio;
0006
         #Unidades_Cesta[#Puntero_Cesta] := 0;
         #Maximas_Unidades[#Puntero_Cesta] := 0;
0007
8000
0009
         FOR #Puntero2 := 0 TO 31 DO
0010
0011
             IF "DB Cesta Productos".Lista Productos[#Puntero2] = #Producto Vacio
     AND #Puntero2 < 31 THEN // puntero2 <31 porque si dejamos que llegue a 31 al
     sumar despues + 1 se saldra del array y dara error en el plo
0012
                 "DB Cesta Productos".Lista Productos[#Puntero2] := "DB Cesta Pro-
0013
     ductos".Lista Productos[#Puntero2 + 1];
0014
0015
                 "DB Cesta Productos".Lista Productos[#Puntero2 + 1] := #Produc-
     to_Vacio
0016
0017
             END IF;
0018
0019
             IF #Unidades Cesta[#Puntero2] = 0 AND #Puntero2 < 31 THEN</pre>
0020
0021
                 #Maximas Unidades[#Puntero2] := #Maximas Unidades[#Puntero2 + 1];
```

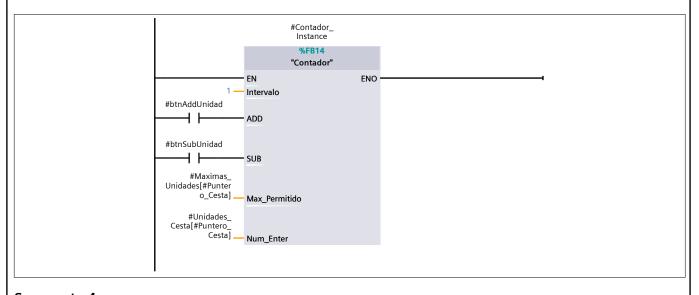
```
Totally Integrated Automation Portal
```

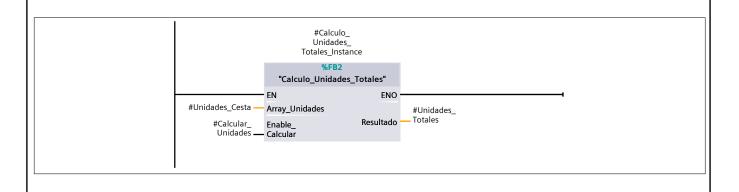
```
0022
                 #Unidades Cesta[#Puntero2] := #Unidades Cesta[#Puntero2 + 1];
0023
                 #Maximas Unidades[#Puntero2 + 1] := 0;
0024
                 #Unidades Cesta[#Puntero2 + 1] := 0
0025
0026
            END IF;
0027
0028
0029
0030
       END FOR;
0031
0032
        #Eliminar := false;
0033
0034
0035 END IF;
0036
0037
0038 IF #Contar Unidades THEN
0039
0040
         FOR #Puntero Unidades := 0 TO 31 DO
0041
             #Maximas Unidades[#Puntero Unidades] := 0;
0042
0043
       END FOR;
0044
0045
             FOR #Puntero Unidades := 0 TO 31 DO
0046
0047
                FOR #Puntero3 := 0 TO 31 DO
0048
0049
0050
                     IF "DB Cesta Productos".Lista Productos[#Puntero Unidades] =
     "BDO STOCK".Espacio[#Puntero3] THEN
                         #Maximas Unidades[#Puntero Unidades] := #Maximas Uni-
0051
     dades[#Puntero_Unidades] + 1;
0052
0053
                     END IF;
0054
0055
                     IF "DB Cesta Productos".Lista Productos[#Puntero Uni-
     dades].Producto.Tipo = 0 THEN
0056
                         EXIT
0057
0058
                     END IF;
0059
0060
0061
                 END FOR;
0062
                 IF "DB Cesta Productos".Lista Productos[#Puntero Unidades].Produc-
     to.Tipo = 0 THEN
0064
                     EXIT
0065
0066
                 END IF;
0067
             END FOR;
0068
0069
0070
             #Contar Unidades:= false
0071
        END IF;
0072
0073
0074
         #Display Unidades := #Unidades Cesta[#Puntero Cesta];
0075
0076
```

```
Totally Integrated
 Automation Portal
0077
0078
0079
0800
0081
0082
0083
0084
0085
0086 #Producto_View_Cesta := "DB_Cesta_Productos".Lista_Productos[#Puntero_Cesta];
0087
0088 #Producto_View1 := "DB_Cesta_Productos".Lista_Productos[#Puntero_Cesta_Pre-
0089 #Producto View2 := "DB Cesta Productos".Lista Productos[#Puntero Cesta Previa
     + 1];
0090 #Producto View3 := "DB Cesta Productos".Lista Productos[#Puntero Cesta Previa
0091
0092 #Preview Unidades 1 := #Unidades Cesta[#Puntero Cesta Previa];
0093 #Preview Unidades 2 := #Unidades Cesta[#Puntero Cesta Previa + 1];
0094 #Preview Unidades 3 := #Unidades Cesta[#Puntero Cesta Previa + 2];
```

Segmento 3:

0095 0096 0097





Totally Integrated Automation Portal		
Segmento 5:		
	#Calculo_ Precio_Total_ Instance %FB7 "Calculo_Precio_Total" EN ENO Enable_ #Calcular_Precio — Resultado — #Precio_Total	1
Segmento 6:		
		1
l		
	T	

Totally Integrated Automation Portal	

MAQUINA DE VENDING_10_PRUEBAAUTO / PLC_1 [CPU 1214C DC/DC/DC] / Bloques de programa / 2_CONTROL_MENU / 2_1Gestion_Productos / CESTA

SELECCION_PRODUCTO [FB8]

SELECCION_P	RODUCTO Propiedades				
General					
Nombre	SELECCION_PRODUCTO	Número	8	Tipo	FB
Idioma	KOP	Numeración	Automático		
Información					
Título		Autor		Comentario	
Familia		Versión	0.1	ID personali- zada	

bre	Tipo de datos	Valor predet.	Remanencia
Input			
Output			
InOut			
Static			
Select_Product	Array[04] of String		No remanente
PUNTERO_Diametro	Int	0	No remanente
PUNTERO_Largo	Int	0	No remanente
aceptar_DIAMETRO	Bool	false	No remanente
aceptar_LARGO	Bool	false	No remanente
Diametro_seleccionado	Int	0	No remanente
Largo_seleccionado	Int	0	No remanente
Diametro_actual	Int	0	No remanente
Largo_actual	Int	0	No remanente
diametro_string	String	П	No remanente
Save_Pedido	Bool	false	No remanente
puntero_busqueda	Int	0	No remanente
Producto_Nulo	"TypeProducto"		No remanente
Check_Limit_Diametro	Bool	false	No remanente
Check_Limit_Largo	Bool	false	No remanente
Temp			
Constant			

```
0011 //----
     -----
0012
0013 #Largo actual := "Comprobador de STOCK DB".Largo Stock[#PUNTERO Largo];
0014
0015 IF #aceptar LARGO = true THEN
        #Largo seleccionado := "Comprobador de STOCK DB".Largo Stock[#PUNTERO Lar-
0016
     go];
0017
0018 END IF;
0019
0020 "Comprobador_de_STOCK_DB".PRODUCTO_ELEGIDO[4] := #Largo_seleccionado;
0021
0022
0023 IF #Save Pedido THEN
0024
        FOR #puntero busqueda := 0 TO 31 DO
0025
             IF "DB Cesta Productos".Lista Productos[#puntero busqueda] = "Compro-
0026
     bador de STOCK DB". Producto Seleccionado THEN
0027
                EXIT
0028
                 ;
0029
             END IF;
0030
0031
             IF "DB Cesta Productos".Lista Productos[#puntero busqueda] = #Produc-
     to Nulo THEN
0032
                 "DB Cesta Productos".Lista Productos[#puntero busqueda] := "Com-
     probador de STOCK DB". Producto Seleccionado;
                 "Control_Cesta_DB".Unidades_Cesta[#puntero_busqueda] := 1;
0033
0034
0035
             END IF;
0036
0037
0038
       END FOR;
0039
       #Save Pedido := FALSE
0040
0041
0042 END IF;
0043
0044
0045
0046
0047
0048
0049
0050
0051
0052
0053
```

Totally Integrated Automation Portal

MAQUINA DE VENDING_10_PRUEBAAUTO / PLC_1 [CPU 1214C DC/DC/DC] / Bloques de programa / 2_CONTROL_MENU / 2_1Gestion_Productos / COMPROBADOR STOCK

Comprobador_de_STOCK [FB11]

Comprobador	_de_STOCK Propiedades				
General					
Nombre	Comprobador_de_STOCK	Número	11	Tipo	FB
Idioma	KOP	Numeración	Manual		
Información					
Título		Autor		Comentario	
Familia		Versión	0.1	ID personali- zada	

tput tput tput tic Tipo_Madera "TypeStockVar" No remanent Tipo_Chapa "TypeStockVar" No remanent Tocut "TypeStockVar" No remanent Tipoa "TypeStockVar" No remanent Tipoa "TypeStockVar" No remanent Torx "TypeStockVar" No remanent Diametro "TypeStockVar" No remanent Diametro Actual Int O No remanent Diametro_Stock Array[05] of Int Diametro_Stock Array[05] of Int Diametro_Stock Array[05] of Int Diametro Counter Int O No remanent MIRAR DIAMETROS Bool false No remanent Producto_Seleccionado "TypeProducto" No remanent Cantidad_elegida Int O No remanent Droducto_Seleccionado Taray[04] of Int Droducto_Seleccionado No remanent Droducto_Seleccionado Taray[05] of Int Droducto_Seleccionado No remanent Droducto_Vacio Array[05] of Int D	re	Tipo de datos	Valor predet.	Remanencia
Dutput nOut Static Tipo_Madera "TypeStockVar" No remanent Tipo_Chapa "TypeStockVar" No remanent 100ud "TypeStockVar" No remanent 20ud "TypeStockVar" No remanent Estrella "TypeStockVar" No remanent Plana "TypeStockVar" No remanent Hexagonal "TypeStockVar" No remanent Tipo_Chapa "TypeStockVar" No remanent Diametro "TypeStockVar" No remanent Largo "TypeStockVar" No remanent Largo "TypeStockVar" No remanent Diametro actual Int 0 No remanent Diametro_Stock Array[05] of Int No remanent Chapa_Stock Array[05] of Int No remanent Counter Int 0 No remanent Counter Int 0 No remanent Puntero Int 0 No remanent Producto_Seleccionado "TypeProducto" No remanent Cantidad_elegida Int 0 No remanent Cantidad_elegida Int 0 No remanent Diametro_Stock No remanent Diametro Int 0 No remanent Cantidad_elegida Int 0 No remanent Diametro Int 0 No remanent Diametro Int 0 No remanent Diametro Int 0 No remanent Diametro_Stock Int No remanent Diametro_Stock Array[04] of Int No remanent Diametro_Stock Int No remanent Diametro_St	nput			
Tipo_Madera "TypeStockVar" No remanent Tipo_Chapa "TypeStockVar" No remanent 100ud "TypeStockVar" No remanent 20ud "TypeStockVar" No remanent Estrella "TypeStockVar" No remanent Plana "TypeStockVar" No remanent Hexagonal "TypeStockVar" No remanent Torx "TypeStockVar" No remanent Torx "TypeStockVar" No remanent Largo "TypeStockVar" No remanent Largo "TypeStockVar" No remanent Largo "TypeStockVar" No remanent Largo TypeStockVar" No remanent Diametro Actual Int O No remanent Diametro Stock Array[05] of Int No remanent Counter Int O No remanent MIRAR DIAMETROS Bool false No remanent Puntero Int O No remanent PRODUCTO_ELEGIDO Array[04] of Int Producto_Seleccionado "TypeProducto" No remanent MIRAR LARGO Bool false No remanent Buscar_Tipos Bool false No remanent Buscar_Tipos Bool false No remanent Buscar_Unidades Bool false No remanent Buscar_Unidades Bool false No remanent Producto_Vacio Array[05] of Int Airay[05] of Int No remanent Producto_Vacio Array[05] of Int No remanent Mirar_Precio Bool false No remanent	Output			
Tipo_Chapa "TypeStockVar" No remanent 100ud "TypeStockVar" No remanent 20ud "TypeStockVar" No remanent Estrella "TypeStockVar" No remanent Plana "TypeStockVar" No remanent Hexagonal "TypeStockVar" No remanent Torx "TypeStockVar" No remanent Diametro "TypeStockVar" No remanent Largo "TypeStockVar" No remanent Diametro "TypeStockVar" No remanent Largo "TypeStockVar" No remanent Diametro actual Int O No remanent Largo Stock Array[05] of Int No remanent CRDEN Int O No remanent MIRAR DIAMETROS Bool false No remanent Puntero Int O No remanent Producto_Seleccionado "TypeProducto" No remanent Producto_Seleccionado "TypeProducto" No remanent MIRAR LARGO Bool false No remanent Buscar_Tipos Bool false No remanent Buscar_Lipos Bool false No remanent Buscar_Lipos Bool false No remanent Buscar_Lipos Bool false No remanent Buscar_Cabezas Bool false No remanent Buscar_Cabezas Bool false No remanent Producto_Vacio Array[05] of Int No remanent Buscar_Precios Bool false No remanent Buscar_Precios No Famalent Buscar_Precios No Famalent Buscar_Precios No Famalent Buscar_Precios No Famalent Buscar_Suparador_Precios No Famalent Buscar_Suparador_	InOut			
Tipo_Chapa "TypeStockVar" No remanent 100ud "TypeStockVar" No remanent 20ud "TypeStockVar" No remanent Estrella "TypeStockVar" No remanent Plana "TypeStockVar" No remanent Hexagonal "TypeStockVar" No remanent Torx "TypeStockVar" No remanent Diametro "TypeStockVar" No remanent Largo "TypeStockVar" No remanent Diametro "TypeStockVar" No remanent Largo "TypeStockVar" No remanent Diametro actual Int O No remanent Largo Stock Array[05] of Int No remanent CRDEN Int O No remanent MIRAR DIAMETROS Bool false No remanent Puntero Int O No remanent Producto_Seleccionado "TypeProducto" No remanent Producto_Seleccionado "TypeProducto" No remanent MIRAR LARGO Bool false No remanent Buscar_Tipos Bool false No remanent Buscar_Lipos Bool false No remanent Buscar_Lipos Bool false No remanent Buscar_Lipos Bool false No remanent Buscar_Cabezas Bool false No remanent Buscar_Cabezas Bool false No remanent Producto_Vacio Array[05] of Int No remanent Buscar_Precios Bool false No remanent Buscar_Precios No Famalent Buscar_Precios No Famalent Buscar_Precios No Famalent Buscar_Precios No Famalent Buscar_Suparador_Precios No Famalent Buscar_Suparador_	Static			
100ud "TypeStockVar" No remanent 20ud "TypeStockVar" No remanent Estrella "TypeStockVar" No remanent Plana "TypeStockVar" No remanent Hexagonal "TypeStockVar" No remanent Torx "TypeStockVar" No remanent Diametro "TypeStockVar" No remanent Largo "TypeStockVar" No remanent Diametro actual Int 0 No remanent Diametro_Stock Array[05] of Int No remanent Largo_Stock Array[05] of Int No remanent Counter Int 0 No remanent MIRAR DIAMETROS Bool false No remanent PRODUCTO_ELEGIDO Array[04] of Int No remanent Cantidad_elegida Int 0 No remanent Cantidad_elegida Int 0 No remanent MIRAR LARGO Bool false No remanent MIRAR LARGO Bool false No remanent Diametro actual Int 0 No remanent Diametro_Stock Array[04] of Int No remanent Diametro_Stock Array[05] of Int Diametro_Stock Array[0	Tipo_Madera	"TypeStockVar"		No remanente
20ud "TypeStockVar" No remanent Estrella "TypeStockVar" No remanent Plana "TypeStockVar" No remanent Hexagonal "TypeStockVar" No remanent Torx "TypeStockVar" No remanent Diametro "TypeStockVar" No remanent Largo "TypeStockVar" No remanent Diametro actual Int O No remanent Diametro_Stock Array[05] of Int No remanent Carter Int O No remanent MIRAR DIAMETROS Bool false No remanent PRODUCTO_ELEGIDO Array[04] of Int No remanent Cantidad_elegida Int O No remanent MIRAR LARGO Bool false No remanent	Tipo_Chapa	"TypeStockVar"		No remanente
Estrella "TypeStockVar" No remanent Plana "TypeStockVar" No remanent Hexagonal "TypeStockVar" No remanent Torx "TypeStockVar" No remanent Torx "TypeStockVar" No remanent Diametro "TypeStockVar" No remanent Diametro "TypeStockVar" No remanent Diametro actual Int O No remanent Diametro_Stock Array[05] of Int No remanent Largo_Stock Array[05] of Int No remanent NoRDEN Int O No remanent NoRDEN Int O No remanent Diametro Stock Array[05] of Int No remanent NoRDEN No remanent ORDEN No remanent ORDEN No remanent NoRDEN No remanent Norder Int O No remanent Norder Norder No remanent Norder Norder No remanent Norder	100ud	"TypeStockVar"		No remanente
Plana "TypeStockVar" No remanent Hexagonal "TypeStockVar" No remanent Torx "TypeStockVar" No remanent Diametro "TypeStockVar" No remanent Largo "TypeStockVar" No remanent Diametro actual Int O No remanent Largo_Stock Array[05] of Int No remanent Largo_Stock Array[05] of Int No remanent ORDEN Int O No remanent MIRAR DIAMETROS Bool false No remanent Puntero Int O No remanent PRODUCTO_ELEGIDO Array[04] of Int No remanent Cantidad_elegida Int O No remanent Drocesar Bool false No remanent MIRAR LARGO Bool false No remanent Buscar_Tipos Bool false No remanent Buscar_Unidades Bool false No remanent Buscar_Cabezas Bool false No remanent Producto_Vacio Array[05] of Int No remanent Producto_Vacio Array[05] of Int No remanent Array[05] of Int No remanent Buscar_Precios Bool false No remanent Buscar_Precios Bool false No remanent Buscar_Cabezas Bool false No remanent Buscar_Cabezas Bool false No remanent Producto_Vacio Array[05] of Int No remanent Array[05] of Int No remanent Asignador_Precios_Instance No remanent Asignador_Precios_Instance No remanent Buscar_Precio Bool false No remanent Buscar_Precio Bool False No remanent Buscar_Precios Bool False No remanent	20ud	"TypeStockVar"		No remanente
Hexagonal "TypeStockVar" No remanent Torx "TypeStockVar" No remanent Diametro "TypeStockVar" No remanent Largo "TypeStockVar" No remanent Diametro actual Int O No remanent Diametro_Stock Array[05] of Int No remanent Largo_Stock Array[05] of Int No remanent Cappen Int O No remanent MIRAR DIAMETROS Bool false No remanent Puntero Int O No remanent PRODUCTO_ELEGIDO Array[04] of Int No remanent Cantidad_elegida Int O No remanent MIRAR LARGO Bool false No remanent	Estrella	"TypeStockVar"		No remanente
Torx "TypeStockVar" No remanent Diametro "TypeStockVar" No remanent Largo "TypeStockVar" No remanent Diametro actual Int O No remanent Diametro_Stock Array[05] of Int No remanent Largo_Stock Array[05] of Int No remanent ORDEN Int O No remanent Counter Int O No remanent MIRAR DIAMETROS Bool false No remanent Puntero Int O No remanent PRODUCTO_ELEGIDO Array[04] of Int No remanent Cantidad_elegida Int O No remanent MIRAR LARGO Bool false No remanent MIRAR LARGO Bool false No remanent Buscar_Tipos Bool false No remanent Buscar_Cabezas Bool false No remanent Producto_Vacio Array[05] of Int No remanent Producto_Vacio Array[05] of Int No remanent Asignador_Precios_Instance "Asignador_Precios" Mirar_Precio Bool false No remanent Producto_Vacio Array[05] of Int No remanent No remanent	Plana	"TypeStockVar"		No remanente
Diametro "TypeStockVar" No remanent Largo "TypeStockVar" No remanent Diametro actual Int O No remanent Diametro_Stock Array[05] of Int No remanent Cantidad_elegida Int O No remanent Diametro_Stock Array[05] of Int No remanent ORDEN Int O No remanent MIRAR DIAMETROS Bool false No remanent Puntero Int O No remanent PRODUCTO_ELEGIDO Array[04] of Int No remanent Cantidad_elegida Int O No remanent Diametro Bool false No remanent Diametro No remanent Diametro_Stock Array[04] of Int No remanent Diametro_Stock Array[05] of Int No remanent Diametro_Stock Array[05] of Int No remanent Diametro_Stock Array[05] of Int No remanent Asignador_Precios_Instance "Asignador_Precios" Diametro_Stock Array[05] of Int No remanent Diametro_Stock Array[05]	Hexagonal	"TypeStockVar"		No remanente
Largo "TypeStockVar" No remanent Diametro actual Int 0 No remanent Diametro_Stock Array[05] of Int No remanent Cantidad_elegida Int 0 No remanent Procesar Bool false No remanent MIRAR LARGO Bool false No remanent	Torx	"TypeStockVar"		No remanente
Diametro actual Int 0 No remanent Diametro_Stock Array[05] of Int No remanent Largo_Stock Array[05] of Int No remanent ORDEN Int 0 No remanent Counter Int 0 No remanent MIRAR DIAMETROS Bool false No remanent Puntero Int 0 No remanent PRODUCTO_ELEGIDO Array[04] of Int No remanent Producto_Seleccionado "TypeProducto" No remanent Cantidad_elegida Int 0 No remanent procesar Bool false No remanent MIRAR LARGO Bool false No remanent Buscar_Tipos Bool false No remanent Buscar_Unidades Bool false No remanent Buscar_Cabezas Bool false No remanent Producto_Vacio Array[05] of Int Asignador_Precios_Instance "Asignador_Precios" Mirar_Precio Bool false No remanent	Diametro	"TypeStockVar"		No remanente
Diametro_Stock	Largo	"TypeStockVar"		No remanente
Largo_StockArray[05] of IntNo remanentORDENInt0No remanentCounterInt0No remanentMIRAR DIAMETROSBoolfalseNo remanentPunteroInt0No remanentPRODUCTO_ELEGIDOArray[04] of IntNo remanentProducto_Seleccionado"TypeProducto"No remanentCantidad_elegidaInt0No remanentprocesarBoolfalseNo remanentMIRAR LARGOBoolfalseNo remanentBuscar_TiposBoolfalseNo remanentBuscar_UnidadesBoolfalseNo remanentBuscar_CabezasBoolfalseNo remanentpruab creadaBoolfalseNo remanentProducto_VacioArray[05] of IntNo remanentAsignador_Precios_Instance"Asignador_Precios"No remanentMirar_PrecioBoolfalseNo remanent	-	Int	0	No remanente
ORDEN Int O No remanent Counter Int O No remanent MIRAR DIAMETROS Bool False No remanent Puntero Int O No remanent PRODUCTO_ELEGIDO Array[04] of Int Producto_Seleccionado "TypeProducto" Cantidad_elegida Int O No remanent procesar Bool False No remanent MIRAR LARGO Bool Buscar_Tipos Bool Buscar_Tipos Bool Buscar_Unidades Bool Buscar_Cabezas Bool False No remanent Buscar_Cabezas Bool False No remanent Producto_Vacio Array[05] of Int Asignador_Precios_Instance "Asignador_Precios" Mirar_Precio Bool False No remanent Asignador_Precios_Instance "Asignador_Precios" No remanent	Diametro_Stock	Array[05] of Int		No remanente
ORDEN Int 0 No remanent Counter Int 0 No remanent MIRAR DIAMETROS Bool false No remanent Puntero Int 0 No remanent PRODUCTO_ELEGIDO Array[04] of Int No remanent Producto_Seleccionado "TypeProducto" No remanent Cantidad_elegida Int 0 No remanent procesar Bool false No remanent MIRAR LARGO Bool false No remanent Buscar_Tipos Bool false No remanent Buscar_Unidades Bool false No remanent Buscar_Cabezas Bool false No remanent pruab creada Bool false No remanent Producto_Vacio Array[05] of Int Asignador_Precios_Instance "Asignador_Precios" Mirar_Precio Bool false No remanent	Largo_Stock	Array[05] of Int		No remanente
MIRAR DIAMETROS Bool Puntero Int O No remanent PRODUCTO_ELEGIDO Array[04] of Int Producto_Seleccionado "TypeProducto" Cantidad_elegida Int O No remanent procesar Bool MIRAR LARGO Bool Buscar_Tipos Bool Buscar_Unidades Bool Buscar_Cabezas Bool Buscar_Cabezas Bool False No remanent Buscar_Cabezas Bool False No remanent Producto_Vacio Array[05] of Int Asignador_Precios_Instance Mirar_Precio Mo remanent No remanent Array[05] of Int Asignador_Precios_Instance Mirar_Precio Bool False No remanent	-	Int	0	No remanente
PunteroInt0No remanentPRODUCTO_ELEGIDOArray[04] of IntNo remanentProducto_Seleccionado"TypeProducto"No remanentCantidad_elegidaInt0No remanentprocesarBoolfalseNo remanentMIRAR LARGOBoolfalseNo remanentBuscar_TiposBoolfalseNo remanentBuscar_UnidadesBoolfalseNo remanentBuscar_CabezasBoolfalseNo remanentpruab creadaBoolfalseNo remanentProducto_VacioArray[05] of IntNo remanentAsignador_Precios_Instance"Asignador_Precios"No remanentMirar_PrecioBoolfalseNo remanent	Counter	Int	0	No remanente
PRODUCTO_ELEGIDO Array[04] of Int Producto_Seleccionado "TypeProducto" No remanent Cantidad_elegida Int O No remanent procesar Bool false No remanent MIRAR LARGO Bool false No remanent Buscar_Tipos Bool false No remanent Buscar_Unidades Bool false No remanent Buscar_Cabezas Bool false No remanent pruab creada Bool false No remanent Producto_Vacio Array[05] of Int Asignador_Precios_Instance "Asignador_Precios" Mirar_Precio Bool false No remanent	MIRAR DIAMETROS	Bool	false	No remanente
Producto_Seleccionado "TypeProducto" No remanent Cantidad_elegida Int 0 No remanent procesar Bool false No remanent MIRAR LARGO Bool false No remanent Buscar_Tipos Bool false No remanent Buscar_Unidades Bool false No remanent Buscar_Cabezas Bool false No remanent pruab creada Bool false No remanent Producto_Vacio Array[05] of Int Asignador_Precios_Instance "Asignador_Precios" Mirar_Precio Bool false No remanent	Puntero	Int	0	No remanente
Cantidad_elegida Int 0 No remanent procesar Bool false No remanent MIRAR LARGO Bool false No remanent Buscar_Tipos Bool false No remanent Buscar_Unidades Bool false No remanent Buscar_Cabezas Bool false No remanent pruab creada Bool false No remanent Producto_Vacio Array[05] of Int No remanent Asignador_Precios_Instance "Asignador_Precios" No remanent No remanent pruab false No remanent No remanen	PRODUCTO_ELEGIDO	Array[04] of Int		No remanente
procesar MIRAR LARGO Bool false No remanent Buscar_Tipos Bool false No remanent Buscar_Unidades Bool false No remanent Buscar_Cabezas Bool false No remanent pruab creada Producto_Vacio Array[05] of Int Asignador_Precios_Instance Mirar_Precio Bool false No remanent No remanent No remanent No remanent No remanent	Producto_Seleccionado	"TypeProducto"		No remanente
MIRAR LARGO Bool false No remanent Buscar_Tipos Buscar_Unidades Bool false No remanent Buscar_Cabezas Bool false No remanent pruab creada Bool false Producto_Vacio Array[05] of Int Asignador_Precios_Instance Mirar_Precio Bool false No remanent No remanent No remanent	Cantidad_elegida	Int	0	No remanente
Buscar_TiposBoolfalseNo remanentBuscar_UnidadesBoolfalseNo remanentBuscar_CabezasBoolfalseNo remanentpruab creadaBoolfalseNo remanentProducto_VacioArray[05] of IntNo remanentAsignador_Precios_Instance"Asignador_Precios"No remanentMirar_PrecioBoolfalseNo remanent	procesar	Bool	false	No remanente
Buscar_Unidades Bool false No remanent Buscar_Cabezas Bool false No remanent pruab creada Bool false No remanent Producto_Vacio Array[05] of Int Asignador_Precios_Instance "Asignador_Precios" Mirar_Precio Bool false No remanent	MIRAR LARGO	Bool	false	No remanente
Buscar_UnidadesBoolfalseNo remanentBuscar_CabezasBoolfalseNo remanentpruab creadaBoolfalseNo remanentProducto_VacioArray[05] of IntNo remanentAsignador_Precios_Instance"Asignador_Precios"No remanentMirar_PrecioBoolfalseNo remanent	Buscar_Tipos	Bool	false	No remanente
pruab creada Bool false No remanent Producto_Vacio Array[05] of Int No remanent Asignador_Precios_Instance "Asignador_Precios" Mirar_Precio Bool false No remanent		Bool	false	No remanente
Producto_Vacio Array[05] of Int No remanent Asignador_Precios_Instance "Asignador_Precios" Mirar_Precio Bool false No remanent	Buscar_Cabezas	Bool	false	No remanente
Asignador_Precios_Instance "Asignador_Precios" Mirar_Precio Bool false No remanent	pruab creada	Bool	false	No remanente
Asignador_Precios_Instance "Asignador_Precios" Mirar_Precio Bool false No remanent	Producto_Vacio	Array[05] of Int		No remanente
_	Asignador_Precios_Instance	"Asignador_Pre-		
Temp	Mirar_Precio	Bool	false	No remanente
· surfe	Temp			

```
0001
0002
0003 // TIPO MADERA CONTEO DE CANTIDAD
0004 IF #Buscar Tipos THEN
       //RESET PARA VOLVER A COMPROBAR
0005
0006
        #Tipo Madera.Disponible := FALSE;
       #Tipo Chapa.Disponible := FALSE;
0007
0008
       #Tipo Chapa.Cantidad := 0;
0009
        #Tipo Madera.Cantidad := 0;
0010
0011
       #Cantidad elegida := 0;
0012
0013
       FOR #Puntero := 0 TO 31 DO
0014
             IF "BDO STOCK". Espacio [#Puntero]. Producto. Tipo = 1 AND "BDO STOCK". Es-
     pacio[#Puntero].Producto.Disponible THEN
0015
0016
                 #Tipo Madera.Cantidad := #Tipo Madera.Cantidad + 1;
0017
0018
0019
             END IF;
0020
0021
             IF "BDO STOCK". Espacio [#Puntero]. Producto. Tipo = 2 AND "BDO STOCK". Es-
     pacio[#Puntero].Producto.Disponible THEN
0022
0023
                 #Tipo Chapa.Cantidad := #Tipo Chapa.Cantidad + 1;
0024
0025
0026
             END IF;
0027
0028
0029
       END FOR;
0030
0031
        IF #Tipo Madera.Cantidad > 0 THEN
0032
             #Tipo Madera.Disponible := TRUE
0033
0034
0035
         ELSE
0036
             #Tipo Madera.Disponible := FALSE
0037
0038
        END IF;
0039
0040
         // TIPO CHAPA CONTEO DE CANTIDAD
0041
0042
         IF #Tipo Chapa.Cantidad > 0 THEN
0043
0044
             #Tipo Chapa.Disponible := TRUE
0045
0046
         ELSE
             #Tipo Chapa.Disponible := FALSE
0047
0048
0049
         END IF;
0050
0051
         #Buscar_Tipos := FALSE;
0052
0053 END IF;
0054
```

```
0055
      //-----
0056
        // UNIDADES DISPONIBLES
0057
0058 IF #Buscar Unidades THEN
     #"100ud".Disponible := FALSE;
0059
        #"20ud".Disponible := FALSE;
0060
0061
       #"20ud".Cantidad := 0;
0062
        #"100ud".Cantidad := 0;
0063
0064
       FOR #Puntero := 0 TO 31 DO
0065
0066
            //100 ud
0067
            IF "BDO STOCK".Espacio[#Puntero].Producto.Tipo = #PRODUCTO ELEGIDO[0]
     AND "BDO STOCK". Espacio [#Puntero]. Producto. Cantidad = 100 AND "BDO STOCK". Es-
     pacio[#Puntero].Producto.Disponible THEN
0068
                 #"100ud".Cantidad := #"100ud".Cantidad + 1;
0069
0070
            END IF;
0071
            //20 ud
0072
            IF "BDO STOCK".Espacio[#Puntero].Producto.Tipo = #PRODUCTO ELEGIDO[0]
     AND "BDO STOCK". Espacio [#Puntero]. Producto. Cantidad = 20 AND "BDO STOCK". Espa-
     cio[#Puntero].Producto.Disponible THEN
                #"20ud".Cantidad := #"20ud".Cantidad + 1;
0073
0074
0075
            END IF;
0076
0077
        END FOR;
0078
0079
        //100 ud
0800
        IF #"100ud".Cantidad > 0 THEN
0081
            #"100ud".Disponible := TRUE
0082
            ;
0083
        ELSE
0084
            #"100ud".Disponible := FALSE
0085
0086
       END IF;
        //20 ud
0087
        IF #"20ud".Cantidad > 0 THEN
0088
            #"20ud".Disponible := TRUE
0089
0090
0091
        ELSE
            #"20ud".Disponible := FALSE
0092
0093
0094
        END IF;
0095
0096 END IF;
0097
0098 IF #Buscar Cabezas THEN
0099
0100
        #Estrella.Cantidad := 0;
0101
        #Plana.Cantidad := 0;
0102
        #Hexagonal.Cantidad := 0;
0103
        #Torx.Cantidad := 0;
0104
        #Estrella.Disponible := FALSE;
0105
        #Plana.Disponible := FALSE;
0106
        #Hexagonal.Disponible := FALSE;
0107
        #Torx.Disponible := FALSE;
```

```
Totally Integrated
Automation Portal
```

```
0108
0109
         FOR #Puntero := 0 TO 31 DO
0110
             //100 ud
             IF "BDO STOCK".Espacio[#Puntero].Producto.Tipo = #PRODUCTO ELEGIDO[0]
0111
     AND "BDO STOCK". Espacio[#Puntero]. Producto. Cantidad = #PRODUCTO ELEGIDO[1] AND
      "BDO STOCK". Espacio[#Puntero]. Producto. Cabeza = 1 AND "BDO STOCK". Espa-
     cio[#Puntero].Producto.Disponible THEN
0112
0113
                  #Estrella.Cantidad := #Estrella.Cantidad + 1;
0114
0115
0116
             END IF;
0117
             //20 ud
0118
             IF "BDO STOCK".Espacio[#Puntero].Producto.Tipo = #PRODUCTO ELEGIDO[0]
     AND "BDO STOCK". Espacio [#Puntero]. Producto. Cantidad = #PRODUCTO ELEGIDO [1] AND
      "BDO STOCK". Espacio[#Puntero]. Producto. Cabeza = 2 AND "BDO STOCK". Espa-
     cio[#Puntero].Producto.Disponible THEN
0119
0120
                  #Plana.Cantidad := #Plana.Cantidad + 1;
0121
0122
                  ;
             END IF;
0123
0124
0125
             IF "BDO STOCK".Espacio[#Puntero].Producto.Tipo = #PRODUCTO ELEGIDO[0]
     AND "BDO STOCK". Espacio [#Puntero]. Producto. Cantidad = #PRODUCTO ELEGIDO [1] AND
      "BDO STOCK". Espacio [#Puntero]. Producto. Cabeza = 3 AND "BDO STOCK". Espa-
     cio[#Puntero].Producto.Disponible THEN
0126
0127
                 #Hexagonal.Cantidad := #Hexagonal.Cantidad + 1;
0128
0129
0130
             END IF;
0131
0132
             IF "BDO STOCK".Espacio[#Puntero].Producto.Tipo = #PRODUCTO ELEGIDO[0]
     AND "BDO STOCK". Espacio [#Puntero]. Producto. Cantidad = #PRODUCTO ELEGIDO [1] AND
      "BDO STOCK". Espacio [#Puntero]. Producto. Cabeza = 4 AND "BDO STOCK". Espa-
     cio[#Puntero].Producto.Disponible THEN
0133
0134
                 #Torx.Cantidad := #Torx.Cantidad + 1;
0135
0136
0137
             END IF;
0138
0139
         END FOR;
0140
0141
             IF #Estrella.Cantidad > 0 THEN
0142
0143
                  #Estrella.Disponible := TRUE
0144
                 ;
0145
             ELSE
0146
                 #Estrella.Disponible := FALSE
0147
0148
             END IF;
0149
             //20 ud
0150
0151
             IF #Plana.Cantidad > 0 THEN
0152
0153
                  #Plana.Disponible := TRUE
0154
```

```
Totally Integrated
 Automation Portal
0155
             ELSE
0156
                 #Plana.Disponible := FALSE
0157
             END IF;
0158
0159
0160
             IF #Hexagonal.Cantidad > 0 THEN
0161
0162
                 #Hexagonal.Disponible := TRUE
0163
0164
             ELSE
0165
                 #Hexagonal.Disponible := FALSE
0166
             END IF;
0167
0168
0169
             //20 ud
             IF #Torx.Cantidad > 0 THEN
0170
0171
0172
                 #Torx.Disponible := TRUE
0173
                 ;
             ELSE
0174
                 #Torx.Disponible := FALSE
0175
0176
0177
             END IF;
0178
0179 END IF;
0180
0181
0182 IF #"MIRAR DIAMETROS" THEN
0183
0184
         #Diametro Stock := #Producto Vacio;
0185
0186
         FOR #Counter := 0 TO 8 DO //NUMERO MAXIMO DE MEDIDA DE DIAMETRO CONTADOR
     PARA COMPARAR POR ORDEN EL ARRAY ES DE 7 Y EL COUNTER IRA AUMENTANDO DE 1 A 7
     POR ORDEN ASI LO USAMOS PARA COMPARAR Y SI ESTA EN ORDEN LO GUARDAMOS
0187
0188
             FOR #Puntero := 0 TO 31 DO //NUMERO DE DE TAMAÑO DE EL ARRAY PUN-
     TERO QUE RECORRE TODO LA BASE DE DATOS
0189
0190
0191
                 IF "BDO STOCK".Espacio[#Puntero].Producto.Tipo = #PRODUCTO ELEGI-
     DO[0] AND "BDO STOCK". Espacio [#Puntero]. Producto. Cantidad = #PRODUCTO ELEGI-
     DO[1] AND
0192
                      "BDO STOCK". Espacio [#Puntero]. Producto. Cabeza = #PRODUCTO ELE-
     GIDO[2] AND "BDO STOCK". Espacio [#Puntero]. Producto. Diametro = #Counter AND
     "BDO STOCK". Espacio [#Puntero]. Producto. Disponible THEN
0193
0194
                      #Diametro Stock[#ORDEN] := "BDO STOCK".Espacio[#Puntero].Pro-
     ducto.Diametro; // SI ES IGUIAL AL NUM POR ORDEN LO GUARDAMOS EN EL ARRAY Y
     PASAMOS AL SIGUIENTE ESPACIO
0195
                      #ORDEN := #ORDEN + 1;
0196
                     EXIT
0197
0198
                 END IF;
0199
             END FOR;
0200
0201
```

0202

0203 0204 END FOR;

#ORDEN := 0;

```
Totally Integrated
Automation Portal
```

```
0205
         #"MIRAR DIAMETROS" := FALSE
0206
0207
0208 END IF;
0209
0210
0211
0212 IF #"MIRAR LARGO" THEN
0213
0214
        #Largo Stock := #Producto Vacio;
0215
0216
        FOR #Counter := 20 TO 60 BY 5 DO //NUMERO MAXIMO DE MEDIDA DE DIAMETRO
     CONTADOR PARA COMPARAR POR ORDEN EL ARRAY ES DE 7 Y EL COUNTER IRA AUMENTANDO
     DE 1 A 7 POR ORDEN ASI LO USAMOS PARA COMPARAR Y SI ESTA EN ORDEN LO GUARDAMOS
0217
             FOR #Puntero := 0 TO 31 DO //NUMERO DE DE TAMAÑO DE EL ARRAY PUN-
0218
     TERO QUE RECORRE TODO LA BASE DE DATOS
0219
0220
                 IF "BDO STOCK".Espacio[#Puntero].Producto.Tipo = #PRODUCTO ELEGI-
0221
     DO[0] AND "BDO STOCK". Espacio [#Puntero]. Producto. Cantidad = #PRODUCTO ELEGI-
     DO[1] AND
                     "BDO STOCK". Espacio [#Puntero]. Producto. Cabeza = #PRODUCTO ELE-
0222
     GIDO[2] AND "BDO STOCK". Espacio [#Puntero]. Producto. Diametro = #PRODUCTO ELEGI-
     DO[3] AND
                     "BDO STOCK". Espacio [#Puntero]. Producto. Largo= #Counter AND
0223
     "BDO STOCK". Espacio[#Puntero]. Producto. Disponible THEN
0224
                     #Largo Stock[#ORDEN] := "BDO STOCK".Espacio[#Puntero].Produc-
0225
     to.Largo; // SI ES IGUIAL AL NUM POR ORDEN LO GUARDAMOS EN EL ARRAY Y PASAMOS
     AL SIGUIENTE ESPACIO
0226
                     #ORDEN := #ORDEN + 1;
0227
                     EXIT
0228
0229
                 END IF;
0230
                 ;
0231
             END FOR;
0232
0233
        END FOR;
0234
0235
        \#ORDEN := 0;
0236
0237
        #Largo.Disponible := TRUE;
0238
0239
         #"MIRAR LARGO" := FALSE
0240
0241 END IF;
0242
0243
0244 #Producto Seleccionado.Producto.Tipo := #PRODUCTO ELEGIDO[0];
0245 #Producto Seleccionado.Producto.Cantidad := #PRODUCTO ELEGIDO[1];
0246 #Producto Seleccionado.Producto.Cabeza := #PRODUCTO ELEGIDO[2];
0247 #Producto Seleccionado.Producto.Diametro := #PRODUCTO ELEGIDO[3];
0248 #Producto Seleccionado.Producto.Largo := #PRODUCTO ELEGIDO[4];
0249 #Producto Seleccionado.Producto.Disponible := TRUE;
0250
0251 #Asignador Precios Instance. Diametro Comparacion := "Configuracion Pre-
     cios DB". Asignador Precios Instance. Diametro Comparacion;
```

otally Integrated	
tomation Portal	

MAQUINA DE VENDING_10_PRUEBAAUTO / PLC_1 [CPU 1214C DC/DC/DC] / Bloques de programa / 2_CONTROL_MENU / 2_1Gestion_Productos / Conf Precios

Asignador_Precios [FB6]

Asignador_Pre	ecios Propiedades				
General					
Nombre	Asignador_Precios	Número	6	Tipo	FB
Idioma	KOP	Numeración	Automático		
Información					
Título		Autor		Comentario	
Familia		Versión	0.1	ID personali- zada	

Asignador_Precios			
Nombre	Tipo de datos	Valor predet.	Remanencia
Input			
Output			
▼ InOut			
Productos a procesar	"TypeProducto"		
▼ Static			
Calculo_Total	Real	0.0	No remanente
Diametro_Comparacion	Int	0	Remanente
Largo_Comparacion	Int	0	Remanente
Temp			
Constant			

```
0001
0002
         #Calculo Total := 0;
0003
0004
        IF #"Productos a procesar".Producto.Tipo = "MADERA" THEN
0005
            #Calculo Total := #Calculo Total + "Datos Precios".Precios.Precio Ma-
     dera
0006
        END_IF;
0007
0008
0009
         IF #"Productos a procesar".Producto.Tipo = "AUTOPERFORANTE" THEN
             #Calculo Total := #Calculo Total + "Datos Precios".Precios.Precio Au-
0010
     toperforante
0011
0012
       END IF;
0013
0014
         IF #"Productos a procesar".Producto.Cantidad = "20U" THEN
0015
             #Calculo Total := #Calculo Total + "Datos Precios".Precios.Precio 20u
0016
0017
        END IF;
0018
0019
         IF #"Productos a procesar".Producto.Cantidad = "100U" THEN
0020
             #Calculo Total := #Calculo Total + "Datos Precios".Precios.Precio 100u
0021
0022
         END IF;
0023
```

```
0024
         IF #"Productos a procesar".Producto.Diametro > #Diametro Comparacion THEN
0025
             #Calculo Total := #Calculo Total + "Datos Precios".Precios.Precio May-
     or Diametro
0026
       END IF;
0027
0028
0029
        IF #"Productos a procesar".Producto.Diametro <= #Diametro_Comparacion THEN</pre>
0030
            #Calculo_Total := #Calculo_Total + "Datos_Precios".Precios.Precio_Me-
    nor_Diametro
0031
       END_IF;
0032
0033
0034
        IF #"Productos a procesar".Producto.Largo > #Largo Comparacion THEN
            #Calculo_Total := #Calculo_Total + "Datos_Precios".Precios.Precio_May-
    or Largo
0036
0037
       END IF;
0038
0039
        IF #"Productos a procesar".Producto.Largo <= #Largo_Comparacion THEN</pre>
             #Calculo Total := #Calculo Total + "Datos Precios".Precios.Precio Me-
0040
    nor_Largo
0041
0042 END IF;
0043
0044
        #"Productos a procesar".Producto.Precio := #Calculo Total;
0045
0046
0047
```

MAQUINA DE VENDING_10_PRUEBAAUTO / PLC_1 [CPU 1214C DC/DC/DC] / Bloques de programa / 2_CONTROL_MENU / 2_1Gestion_Productos / Conf Precios

Configuracion_Precios [FB4]

Configuracio	n_Precios Propiedades				
General					
Nombre	Configuracion_Precios	Número	4	Tipo	FB
Idioma	KOP	Numeración	Automático		
Información					
Título		Autor		Comentario	
Familia		Versión	0.1	ID personali- zada	

Configuracion_Precios			
Nombre	Tipo de datos	Valor predet.	Remanencia
Input			
Output			
InOut			
▼ Static			
Save_Madera	Bool	false	No remanente
Save_Autoperforante	Bool	false	No remanente
Save_20u	Bool	false	No remanente
Save_100u	Bool	false	No remanente
save_Mayor_Diametro	Bool	false	No remanente
save_Menor_Diametro	Bool	false	No remanente
save_Mayor_Largo	Bool	false	No remanente
save_Menor_Largo	Bool	false	No remanente
Precio_Select	Struct		No remanente
Take_Precio_Actual	Bool	false	No remanente
Asignador_Precios_Instance	"Asignador_Pre- cios"		
puntero	Int	0	No remanente
Asignar_Precio	Bool	false	No remanente
Temp			
Constant			

```
0001
0002
0003 IF #Take Precio Actual THEN
        #Precio_Select := "Datos_Precios".Precios;
0004
0005
        #Take_Precio_Actual := FALSE;
0006
0007 END IF;
0008
0009 IF #Save_Madera THEN
        "Datos_Precios".Precios.Precio_Madera := #Precio_Select.Precio_Madera;
0010
0011
0012 END_IF;
0013
0014 IF #Save_Autoperforante THEN
```

```
Totally Integrated
Automation Portal
```

```
"Datos Precios". Precios. Precio Autoperforante := #Precio Select. Precio Au-
0015
     toperforante;
0016
0017 END IF;
0018
0019 IF #Save 20u THEN
         "Datos Precios".Precios.Precio 20u := #Precio Select.Precio 20u;
0020
0021
0022 END IF;
0023
0024 IF #Save_100u THEN
0025
        "Datos_Precios".Precios."Precio_100u" := #Precio_Select.Precio_100u;
0026
0027 END IF;
0028
0029 IF #save Mayor Diametro THEN
        "Datos Precios". Precios. Precio Mayor Diametro := #Precio Select. Pre-
    cio Mayor Diametro;
0031
0032 END IF;
0033
0034 IF #save Menor Diametro THEN
        "Datos Precios".Precios.Precio Menor Diametro := #Precio Select.Precio Me-
    nor Diametro;
0036
0037 END IF;
0038
0039 IF #save Mayor Largo THEN
"Datos Precios". Precios. Precio Mayor Largo := #Precio Select. Precio May-
     or Largo;
0041 ;
0042 END IF;
0043
0044 IF #save Menor Largo THEN
        "Datos Precios". Precios. Precio Menor Largo := #Precio Select. Precio Me-
0045
    nor_Largo;
0046
0047 END IF;
0048
0049
0050 IF #Asignar Precio THEN
0051
0052
        FOR #puntero := 0 TO 31 DO
0053
             #Asignador Precios Instance ("Productos a procesar" := "BDO STOCK".Es-
    pacio[#puntero]);
0054
       END FOR;
0055
0056
0057
        #Asignar Precio := FALSE;
0058
0059 END IF;
0060
0061
0062
0063
```

otally Integrated	
tomation Portal	

MAQUINA DE VENDING_10_PRUEBAAUTO / PLC_1 [CPU 1214C DC/DC/DC] / Bloques de programa / 2_CONTROL_MENU / 2_1Gestion_Productos / REPONER_PRODUCTO

ASIGNACION_ID [FB23]

ASIGNACION_I	D Propiedades				
General					
Nombre	ASIGNACION_ID	Número	23	Tipo	FB
Idioma	KOP	Numeración	Automático		
Información					
Título		Autor		Comentario	
Familia		Versión	0.1	ID personali- zada	

ASIGNACION_ID			
Nombre	Tipo de datos	Valor predet.	Remanencia
Input			
Output			
InOut			
▼ Static			
Asign_ID	Bool	false	No remanente
Puntero	Int	0	No remanente
Producto_string	Array[04] of String		No remanente
ID_producto	String	П	No remanente
producto	"TypeProducto"		No remanente
Temp			
Constant			

```
0001 IF #Asign_ID THEN
0002 FOR #Puntero := 0 TO 7 DO
             #producto := "PREVIZUALIZACION".Vizulizacion Productos[#Puntero];
0003
0004
0005
             IF #producto.Producto.Tipo <> 0 THEN
0006
0007
                 CASE #producto.Producto.Tipo OF
0008
                     1:
0009
                         #Producto string[0] := 'M'
0010
0011
                     2:
0012
                         #Producto string[0] := 'C'
0013
                 END CASE;
0014
0015
                 CASE #producto.Producto.Cantidad OF
0016
0017
0018
                         #Producto_string[1] := 'S'
0019
0020
                     100:
0021
                         #Producto_string[1] := 'L'
0022
0023
                 END_CASE;
```

```
Totally Integrated
Automation Portal
```

```
0024
0025
                  CASE #producto.Producto.Cabeza OF
0026
                      1:
0027
                          #Producto string[2] := 'X'
0028
0029
                      2:
0030
                          #Producto string[2] := 'P'
0031
0032
                      3:
0033
                          #Producto string[2] := 'H'
0034
0035
                      4:
0036
                          #Producto string[2] := 'T'
0037
0038
                  END CASE;
0039
0040
                  CASE #producto.Producto.Diametro OF
0041
                      2:
0042
                          #Producto string[3] := '2'
0043
0044
                      3:
0045
                          #Producto string[3] := '3'
0046
0047
                      4:
0048
                          #Producto string[3] := '4'
0049
0050
                      5:
0051
                          #Producto string[3] := '5'
0052
0053
                      6:
0054
                          #Producto string[3] := '6'
0055
0056
                  END CASE;
0057
0058
                  CASE #producto.Producto.Largo OF
                      20:
0059
0060
                          #Producto_string[4] := '20'
0061
0062
                      30:
0063
                          #Producto_string[4] := '30'
0064
0065
                      40:
0066
                          #Producto string[4] := '40'
0067
0068
                      50:
                          #Producto string[4] := '50'
0069
0070
0071
                      60:
0072
                          #Producto string[4] := '60'
0073
0074
                  END CASE;
0075
0076
                  #ID producto := CONCAT(IN1 := #Producto string[0], IN2 := #Produc-
     to string[1], IN3 := #Producto string[2], IN4 := #Producto string[3], IN5 :=
     #Producto string[4])
0077
0078
                  #ID_producto := INSERT(IN1 := #ID_producto, IN2 := '-', P := 3);
0079
                  #ID_producto := INSERT(IN1 := #ID producto, IN2 := '-', P := 5);
0800
```

```
0081
0082
                 "LISTA ID".ID Product[#Puntero] := #ID producto;
0083
                 ; ELSE
                 "LISTA ID".ID Product[#Puntero] := '???';
0084
0085
          END IF;
0086
0087
0088
0089
0090
       END_FOR;
0091
0092 END_IF;
0093
0094
0095
0096
0097
0098
0099
0100
0101
0102
```

|--|

MAQUINA DE VENDING_10_PRUEBAAUTO / PLC_1 [CPU 1214C DC/DC/DC] / Bloques de programa / 2_CONTROL_MENU / 2_1Gestion_Productos / REPONER_PRODUCTO

SAVE_PRODUCT [FB9]

SAVE_PRODUCT Propiedades								
General								
Nombre	SAVE_PRODUCT	Número	9	Tipo	FB			
Idioma	KOP	Numeración	Automático					
Información								
Título		Autor		Comentario				
Familia		Versión	0.1	ID personali- zada				

ıbre	Tipo de datos	Valor predet.
nput	,	,
Output		
nOut		
Static		
Producto_guardado	"TypeProducto"	
Producto_Vacio	"TypeProducto"	
Posicion_actual_ALMACEN	Int	256
Posicion_actual_ESTANTERIA	Int	0
SAVE_OK	Bool	false
Pos_final_ALMACEN	Int	0
Pos_final_STOCK	Int	0
R_TRIG_Instance	R_TRIG	
CONCRET_POSICION	Int	0
X	Int	0
P_Estanteria	Array[07] of Int	
SELECT_POSITION	Bool	false
INDEX	Int	0
VIZUALIZAR_OK	Bool	false
Rellenar_1	Bool	false
Rellenar_2	Bool	false
Pos_1	Int	0
Pos_2	Int	0
Rellenar_Seccion	DInt	0
recorrido_seccion	Int	0
Max_posicion	Int	0
num_DB_SECCION	DInt	0
Pos_previsualizacion	Int	0
Previsualizacion	Bool	false
Cambiar_Estado	Bool	false
Tamaño_bytes	Int	0
Vaciar	Bool	false
Vaciado1	Bool	false
Vaciado2	Bool	false
Temp		
Constant		
size_Product_Byte	Int	16

Nombre	Tipo de datos	Valor predet.
Count	Int	16

```
0001 // ESTANTERIA
0002 //1-256.0 / 2-2384.0 / 3-4512.0 / 4-6640.0
0003
0004 //GUARDAR PRODUCTO EN POSICION
0005 IF #SAVE OK = TRUE THEN
0007
         POKE BLK (area src := 16#84,
8000
                  dbNumber src := 8,
0009
                  byteOffset src := 0,
0010
                  area dest := 16#84,
0011
                  dbNumber dest := #num DB SECCION, // 2 si es para la estanteria
     3 si es para el almacen
0012
                 byteOffset_dest := #Pos_final_STOCK,
0013
                 count := #Count);
0014
0015 END IF;
0016
0017
0018 IF #Vaciar = TRUE THEN
         POKE BLK(area_src := 16#84,
0020
0021
                  dbNumber src := 8,
                  byteOffset src := #size Product Byte, //DIRECCION DEL PRODUCTO
0022
     VACIO PARA DEJAR EN BLANCO EL PRODUCTO SELECCIONADO
                  area dest := 16#84,
0023
                  dbNumber dest := #num DB SECCION, // 2 si es para la estanteria
0024
     3 si es para el almacen
0025
                  byteOffset dest := #Pos final STOCK, //POSICION QUE ELEGIMOS A
     ELIMINAR
0026
                  count := #Count);
0027
        ;
0028 END IF;
0029
0030
0031
0032 //VIZUALIZAR
0033 IF #VIZUALIZAR OK = TRUE THEN
0034
         POKE BLK (area src := 16#84,
0035
                 dbNumber src := #num DB SECCION, //2 si es para la estanteria 3
     si es para el almacen
0036
                  byteOffset src := #Pos final STOCK,
0037
                  area_dest := 16#84,
0038
                  dbNumber_dest := 8,
0039
                  byteOffset dest := 0,
                  count := #Count);
0040
0041
       IF #VIZUALIZAR OK = TRUE THEN
            #VIZUALIZAR OK := FALSE
0042
0043
0044
         END IF;
0045
0046 END IF;
0047
0048
```

```
Totally Integrated
Automation Portal
```

```
0049
0050 #Pos final ALMACEN := #Posicion actual ALMACEN * #size Product Byte;
0051 #Pos final STOCK := #Posicion actual ESTANTERIA * #size Product Byte;
0052
0053
0054
0055 //DETERMINA QUE ESTANTERIA ES Y SEGUN ESO ASIGNAMOS EL ORDEN DE LAS POSICIONES
0056 IF #SELECT POSITION = TRUE THEN
        FOR #X := #CONCRET POSICION TO #CONCRET POSICION + #Max posicion BY 1
     DO // max posicion 7 estanterias o 2 el almacen
0058
             #P Estanteria[#INDEX] := #X;
0059
             #INDEX := #INDEX + 1;
0060
0061
       END FOR;
        #INDEX := 0;
0062
0063 END IF;
0064
0065 //RELLENAR 1 ESTE RELLENAR SE USA PARA LAS ESTANTERIAS Y ALMACEN
0066
0067 IF #Rellenar 1 = TRUE THEN
0068
0069
        FOR #Pos 1 := 1 TO #recorrido sección DO // recorrido de sección hasta
     que posicion va a rellenar en almacen 2 y en estanteria 3
0070
0071
             POKE BLK (area src := 16#84,
0072
                      dbNumber src := #Rellenar Seccion,
                      byteOffset src := #P Estanteria[0] * #size Product Byte,
0073
                      area dest := 16#84,
0074
0075
                      dbNumber dest := #Rellenar Seccion,
                      byteOffset dest := #P Estanteria[#Pos 1] * #size Prod-
0076
    uct Byte,
0077
                      count := #Count);
0078
         END FOR;
0079
0800
0081 END IF;
0082
0083 IF #Vaciado1 = TRUE THEN
0084
         FOR #Pos 1 := 0 TO #recorrido sección DO // recorrido de sección hasta
0085
     que posicion va a rellenar en almacen 2 y en estanteria 3
0086
0087
             POKE BLK (area src := 16#84,
                      dbNumber src := 8,
0088
0089
                      byteOffset src := #size Product Byte,
0090
                      area dest := 16#84,
0091
                      dbNumber dest := #Rellenar Seccion,
                      byteOffset dest := #P Estanteria[#Pos 1] * #size Prod-
0092
    uct Byte,
                      count := #Count);
0093
0094
0095
       END FOR;
0096
0097 END IF;
0098
0099 IF #Vaciado2 = TRUE THEN
0100
         FOR #Pos 2 := 4 TO 7 DO // recorrido de seccion hasta que posicion va a
0101
     rellenar en almacen 2 y en estanteria 3
```

```
Totally Integrated
Automation Portal
```

```
0102
0103
             POKE BLK (area src := 16#84,
0104
                      dbNumber src := 8,
                      byteOffset src := #size Product Byte,
0105
0106
                      area dest := 16#84,
0107
                      dbNumber dest := #Rellenar Seccion,
                      byteOffset dest := #P Estanteria[#Pos 2] * #size Prod-
0108
     uct_Byte,
0109
                      count := #Count);
0110
0111
        END FOR;
0112
0113 END IF;
0114
0115
0116
0117 //RELLENAR 2
0118
0119 IF #Rellenar 2 = TRUE THEN
0120
0121
        FOR #Pos 2 := 4 TO 7 DO
0122
0123
             POKE BLK (area src := 16#84,
0124
                      dbNumber src := #Rellenar Seccion,
                      byteOffset src := #P Estanteria[4]*#size Product Byte,
0125
0126
                      area dest := 16#84,
0127
                      dbNumber dest := #Rellenar Seccion,
0128
                      byteOffset dest := #P Estanteria[#Pos 2] * #size Prod-
    uct Byte,
0129
                      count := #Count);
0130
0131
        END FOR;
0132
0133 END IF;
0134
0135
0136
0137
0138 // ALMACEN
0139 // 1-256.0 / 2-1054.0 /3-
0140
0141
0142 #Pos previsualizacion := #CONCRET POSICION * #size Product Byte;
0143
0144
0145
0146 //VIZUALIZAR
0147 IF #Previsualizacion = TRUE THEN
         POKE BLK (area src := 16#84,
0148
0149
                  dbNumber src := #num DB SECCION, //2 si es para la estanteria 3
     si es para el almacen
0150
                  byteOffset src := #Pos previsualizacion,
0151
                  area dest := 16#84,
0152
                  dbNumber dest := 6, //posicion de previzualizacion
0153
                  byteOffset dest := 0,
                  count := #Tamaño bytes); // tamaño bytes de stock 1872 y alma-
     cen 542 porque alamacen solo tiene 3 productos mientras que la estanteria 8
0155
0156
         #Previsualizacion := FALSE
```

Totally Integrated Automation Portal

```
0157
0158 END IF;
0159
0160 IF #Cambiar Estado = TRUE THEN
     POKE_BLK(area_src := 16#84,
0161
                 dbNumber src := 6, //2 si es para la estanteria 3 si es para el
0162
     almacen
                 byteOffset_src := 0,
0163
0164
                 area dest := 16#84,
                 dbNumber_dest := #num_DB_SECCION, //posicion de previzualizacion
0165
0166
                 byteOffset_dest := #Pos_previsualizacion,
                 count := #Tamaño_bytes); // tamaño bytes de stock 1872 y alma-
0167
     cen 542 porque alamacen solo tiene 3 productos mientras que la estanteria 8
0168
0169
        #Cambiar Estado := FALSE
0170
0171 END IF;
0172
0173
0174
```

Totally Integrated	
Automation Portal	

MAQUINA DE VENDING_10_PRUEBAAUTO / PLC_1 [CPU 1214C DC/DC/DC] / Bloques de programa / A_CONTROL_ENTREGA

BuscadorDeProductos [FB19]

BuscadorDePr	oductos Propiedades				
General					
Nombre	BuscadorDeProductos	Número	19	Tipo	FB
Idioma	KOP	Numeración	Automático		
Información					
Título		Autor		Comentario	
Familia		Versión	0.1	ID personali- zada	

Buscador De Productos			
Nombre	Tipo de datos	Valor predet.	Remanencia
Input			
Output			
▼ InOut			
BuscarProductos	Bool	false	No remanente
▼ Static			
Unidades_Producto	Int	0	No remanente
Posiciones_Contadas	Int	0	No remanente
Unidades Encontradas	Int	0	No remanente
Index_1	Int	0	No remanente
Index_2	Int	0	No remanente
index_3	Int	0	No remanente
Counter_ud	Int	0	No remanente
Temp			
Constant			

```
0001
0002 IF #BuscarProductos THEN
        \#index_3 := 0;
0003
0004
0005
        FOR #Index_1 := 0 TO "Control_Cesta_DB".Unidades_Totales DO
0006
0007
             #Unidades Producto := "Control Cesta DB".Unidades Cesta[#Index 1];
             #UnidadesEncontradas := 0;
0008
0009
0010
                 FOR #Index 2 := 0 TO 31 DO
0011
0012
                     IF "DB Cesta Productos".Lista Productos[#Index 1] =
     "BDO STOCK". Espacio [#Index 2] AND "BDO STOCK". Espacio [#Index 2]. Producto. Dis-
     ponible
0013
                         AND #UnidadesEncontradas < #Unidades Producto THEN
0014
                         #Posiciones Contadas := #Index 2;
0015
                         #UnidadesEncontradas := #UnidadesEncontradas + 1;
0016
0017
                         IF #Posiciones Contadas <= 7 AND #Posiciones Contadas >= 0
      THEN
```

```
Totally Integrated
Automation Portal
```

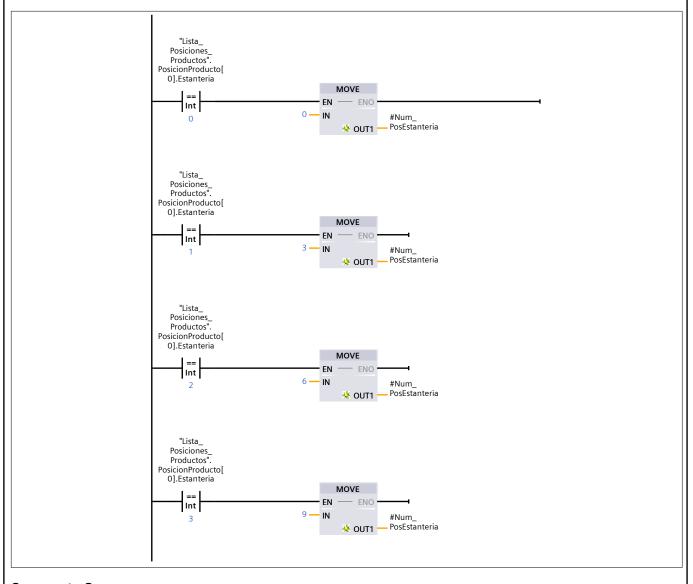
```
0018
                              "Lista Posiciones Productos".PosicionProducto[#in-
     dex 3].Estanteria := 0;
                              "Lista Posiciones Productos".PosicionProducto[#in-
0019
     dex 3].PosicionConcret := #Posiciones Contadas;
0020
0021
                         END IF;
0022
0023
                          IF #Posiciones Contadas <= 15 AND #Posiciones Contadas >=
     8 THEN
0024
                              "Lista Posiciones Productos".PosicionProducto[#in-
     dex 3].Estanteria := 1;
                              "Lista Posiciones Productos".PosicionProducto[#in-
0025
     dex 3].PosicionConcret := #Posiciones Contadas - 8;
0026
0027
                         END IF;
0028
0029
                          IF #Posiciones Contadas <= 23 AND #Posiciones Contadas >=
     16 THEN
                              "Lista Posiciones Productos".PosicionProducto[#in-
0030
     dex 3].Estanteria := 2;
                              "Lista Posiciones Productos".PosicionProducto[#in-
0031
     dex 3].PosicionConcret := #Posiciones Contadas - 16;
0032
0033
                         END IF;
0034
0035
                          IF #Posiciones Contadas <= 31 AND #Posiciones Contadas >=
     24 THEN
0036
                              "Lista Posiciones Productos".PosicionProducto[#in-
     dex 3].Estanteria := 3;
                              "Lista Posiciones Productos".PosicionProducto[#in-
0037
     dex 3].PosicionConcret := #Posiciones Contadas - 24;
0038
0039
                          END IF;
0040
                          "Lista Posiciones Productos".PosicionProducto[#in-
0041
     dex 3].Tamaño := "BDO STOCK".Espacio[#Index 2].Producto.Cantidad > "20U";
0042
0043
                          \#index 3 := \#index 3 + 1;
0044
0045
                     END IF;
0046
0047
0048
                 END FOR;
0049
0050
             END FOR;
0051
         #BuscarProductos := FALSE;
0052
0053
0054
0055 END IF;
0056
0057
0058
0059
0060
0061
0062
0063
0064
```

Totally Integrated Automation Portal	
0065 0066	

Nombre dioma nformación	Control_Entrega KOP	Número Numeración	31 Auto	mático	Tipo	FB
Γítulo Familia		Autor Versión	0.1		Comentario ID personali- zada	
Control_Entro	ega					_
Nombre Input		Tipo de da	atos	Valor predet.		Remanencia
Output						
InOut						
▼ Static						
·	r Estantorias	Bool		false		No remanente
-	r_Estanterias r_ROBOT	Bool		false		No remanente
	_Productos	Bool		false		No remanente
Entrega		Bool		false		No remanente
ESTADO		Int		0		No remanente
Next_E		Int		0		No remanente
	roductos_Pedidos	Int		0		No remanente
	roductEntregados	Int		0		No remanente
	osToGO	Int		0		No remanente
	roduct Entregados	Int		0		No remanente
	os Estanteria	Int		0		No remanente
	naVaciar	Int		0		No remanente
PosEnt	rega	"TypePosM	lotion"			No remanente
Temp						
Constant						

Totally Integrated Automation Portal "Tramite_de_ Compra_DB". Aceptar_Pago #Ejecutar_ Estanterias **-()**-#Ejecutar_ROBOT #Buscar_ Productos MOVE EN -ENO "Bits_Motion". PosTogoEstanteri "Lista_ Posiciones_ Productos". OUT1 PosicionProducto[0]_

Segmento 2:



Totally Integrated Automation Portal

```
0001
0002
      "Secuencia EntregaProducto DB"(IniciarCiclo:=#Ejecutar ROBOT,
0003
                                    POS1 Estanteria XY := "Posiciones Guarda-
     das".Posiciones[#Num PosEstanteria],
                                    POS2 Forward Z := "Posiciones Guarda-
0004
     das".Posiciones[#Num PosEstanteria + 1],
0005
                                    POS3_GoUp_Y := "Posiciones_Guardadas".Posi-
     ciones[#Num_PosEstanteria + 2],
0006
                                    Pos Entrega:=#PosEntrega,
0007
                                    Pos_Entrega_Forward:=#PosEntrega,
0008
                                    TamañoDeCaja := "Lista_Posiciones_Produc-
     tos".PosicionProducto[#Num_ProductEntregados].Tamaño,
0009
                                    WasFound:=false);
0010
```

Totally Integrated	l
Automation Portal	ı

MAQUINA DE VENDING_10_PRUEBAAUTO / PLC_1 [CPU 1214C DC/DC/DC] / Bloques de programa / A_CONTROL_REPONER

Buscador_EspacioVacio [FB37]

Buscador_Espa	acioVacio Propiedades				
General					
Nombre	Buscador_EspacioVacio	Número	37	Tipo	FB
Idioma	KOP	Numeración	Automático		
Información					
Título		Autor		Comentario	
Familia		Versión	0.1	ID personali-	
				zada	

ombre	Tipo de datos	Valor predet.	Remanencia
Input			
Output			
InOut			
BuscarPosVacias	Bool	false	No remanente
Static			
Encontrado_Producto	Bool	false	No remanente
PosVacia Encontrada	Bool	false	No remanente
Index_1	Int	0	No remanente
Index_2	Int	0	No remanente
Index_3	Int	0	No remanente
PosVacia Estanteria	Int	0	No remanente
PosCargador	"TypePosicionProducto"		No remanente
PosEstanteria	"TypePosicionProducto"		No remanente
ProductoNulo	"TypeProducto"		No remanente
Temp			
Constant			

```
0001
0002 IF #BuscarPosVacias THEN
0003
0004
        FOR #Index 1 := 0 TO 31 DO
0005
             IF "BDO_STOCK".Espacio[#Index_1].Producto.Disponible = FALSE AND
     "BDO STOCK".Espacio[#Index 1].Producto.Tipo > 0 THEN
0006
                 #PosVaciaEstanteria := #Index 1;
0007
                 #PosVaciaEncontrada := TRUE;
8000
                 EXIT;
0009
             END IF;
0010
       END_FOR;
0011
0012
        IF #PosVaciaEncontrada THEN
0013
             FOR #Index 2 := 0 TO 3 DO
0014
                 FOR #Index 3 := 0 TO 2 DO
                     IF "BDO STOCK".Espacio[#PosVaciaEstanteria].Producto.Tipo =
0015
     "BDO ALMACEN".Espacio[#Index_2, #Index_3].Producto.Tipo
```

```
Totally Integrated
Automation Portal
```

```
0016
                         AND "BDO STOCK". Espacio [#PosVaciaEstanteria]. Producto. Ca-
     beza = "BDO ALMACEN". Espacio[#Index 2, #Index 3]. Producto. Cabeza
0017
                         AND "BDO STOCK". Espacio [#PosVaciaEstanteria]. Producto. Can-
     tidad = "BDO ALMACEN". Espacio [#Index 2, #Index 3]. Producto. Cantidad
0018
                         AND "BDO STOCK". Espacio [#PosVaciaEstanteria]. Producto. Dia-
     metro = "BDO ALMACEN".Espacio[#Index 2, #Index 3].Producto.Diametro
0019
                          AND "BDO STOCK". Espacio [#PosVaciaEstanteria]. Producto. Lar-
     go = "BDO ALMACEN".Espacio[#Index 2, #Index 3].Producto.Largo
0020
                         AND "BDO ALMACEN". Espacio [#Index 2, #Index 3]. Produc-
     to.Disponible = TRUE THEN
0021
                          #PosCargador.Estanteria := #Index 2;
0022
                          #PosCargador.PosicionConcret := #Index 3;
0023
                          #Encontrado Producto := TRUE;
0024
                     END IF;
0025
                     IF #Encontrado Producto THEN
0026
0027
                         EXIT;
0028
                     END IF;
0029
0030
                 END FOR;
                 #PosCargador.Tamaño := "BDO STOCK".Espacio[#PosVaciaEstante-
0031
     ria].Producto.Cantidad > "20U";
0032
0033
                 IF #Encontrado Producto THEN
0034
0035
                 END IF;
0036
0037
             END FOR;
0038
0039
0040
             #PosVaciaEncontrada := FALSE;
0041
        END IF;
0042
0043
         IF #PosVaciaEstanteria <= 7 AND #PosVaciaEstanteria >= 0 THEN
0044
             #PosEstanteria.Estanteria := 0;
0045
             #PosEstanteria.PosicionConcret := #PosVaciaEstanteria;
0046
0047
        END IF;
0048
         IF #PosVaciaEstanteria <= 15 AND #PosVaciaEstanteria >= 8 THEN
0049
0050
             #PosEstanteria.Estanteria := 1;
0051
             #PosEstanteria.PosicionConcret := #PosVaciaEstanteria - 8;
0052
0053
        END IF;
0054
0055
         IF #PosVaciaEstanteria <= 23 AND #PosVaciaEstanteria >= 16 THEN
0056
             #PosEstanteria.Estanteria := 2;
0057
             #PosEstanteria.PosicionConcret := #PosVaciaEstanteria - 16;
0058
0059
         END IF;
0060
0061
         IF #PosVaciaEstanteria <= 31 AND #PosVaciaEstanteria >= 24 THEN
0062
             #PosEstanteria.Estanteria := 3;
0063
             #PosEstanteria.PosicionConcret := #PosVaciaEstanteria - 24;
0064
0065
         END IF;
0066
         #PosEstanteria.Tamaño := "BDO ALMACEN".Espacio[#PosCargador.Estanteria,
     #PosCargador.PosicionConcret].Producto.Cantidad > "20U";
0067
```

```
Totally Integrated
 Automation Portal
0068
0069
0070
0071 #Encontrado_Producto := FALSE;
0072 #BuscarPosVacias := FALSE;
0073
0074 END_IF;
0075
```

General	ner Propiedades						
Nombre	Control_Repone		Número	35		Tipo	FB
dioma	KOP		Numeración	Auto	mático		
nformación Fítulo			Autor			Comentario	
amilia			/ersión	0.1		ID personali- zada	
Control_Repo	ner						
lombre			Tipo de date	os	Valor predet.		Remanencia
Input							
Output InOut							
▼ Static							
	DoPononor		Bool		false		No remanente
	DeReponer cia_Reponer_On		Bool		false		No remanente
	ParaReponer		TON_TIME		.3.50		No remanente
	1		_				
Temp Constant egmento	1:						
Constant	1:			#Tiempol	ParaRepo		
Constant		%M1.2 vaysTRUE"	#PeticionDeRepo ner 	TC Tin	er DN	#PeticionDeRepo ner { S }	
Constant Segmento	"Alv		ner	TC Tin	ON me	ner	
· · · · · · · · · · · · · · · · · · ·	"Alv		ner	TC Tin	ON me	ner	

Totally Integrated Automation Portal	
Segmento 5:	
0001 0002	
0003	

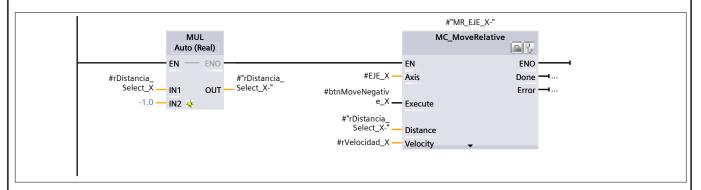
Moves_Axis_Manual [FB15]

Moves_Axis_	Manual Propiedades								
General									
Nombre	Moves_Axis_Manual	Número	15	Tipo	FB				
Idioma	KOP	Numeración	Automático						
Información									
Título		Autor		Comentario					
Familia		Versión	0.1	ID personali- zada					

ombre	Tipo de datos	Valor predet.	Remanencia	
r Input				
EJE_X	DB_ANY	0	No remanente	
EJE_Y	DB_ANY	0	No remanente	
EJE_Z	DB_ANY	0	No remanente	
btnMovePositive_X	Bool	false	No remanente	
btnMoveNegative_X	Bool	false	No remanente	
btnMovePositive_Y	Bool	false	No remanente	
btnMoveNegative_Y	Bool	false	No remanente	
btnMovePositive_Z	Bool	false	No remanente	
btnMoveNegative_Z	Bool	false	No remanente	
rVelocidad_X	Real	0.0	No remanente	
rVelocidad_Y	Real	0.0	No remanente	
rVelocidad_Z	Real	0.0	No remanente	
Output				
InOut				
Static				
rDistancia_Select_X	Real	0.0	No remanente	
rDistancia_Select_X-	Real	0.0	No remanente	
rDistancia_Select_Y	Real	0.0	No remanente	
rDistancia_Select_Y-	Real	0.0	No remanente	
rDistancia_Select_Z	Real	0.0	No remanente	
rDistancia_Select_Z-	Real	0.0	No remanente	
MR_EJE_X+	MC_MoveRelative			
MR_EJE_Y+	MC_MoveRelative			
MR_EJE_Z+	MC_MoveRelative			
MR_EJE_X-	MC_MoveRelative			
MR_EJE_Y-	MC_MoveRelative			
MR_EJE_Z-	MC_MoveRelative			
Temp				
Constant				
velocity	Real	0.0		

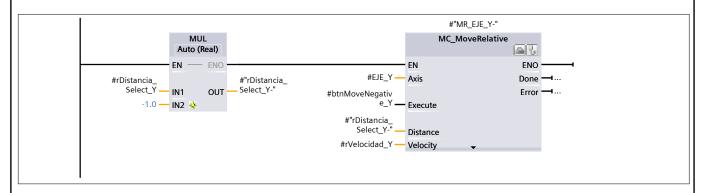
Totally Integrated Automation Portal #"MR_EJE_X+" MC_MoveRelative #BIDE_X Axis #BIDE_X Axis #BIDE_X Execute ##Distance ##rDistance ##rVelocidad_X Distance Velocity

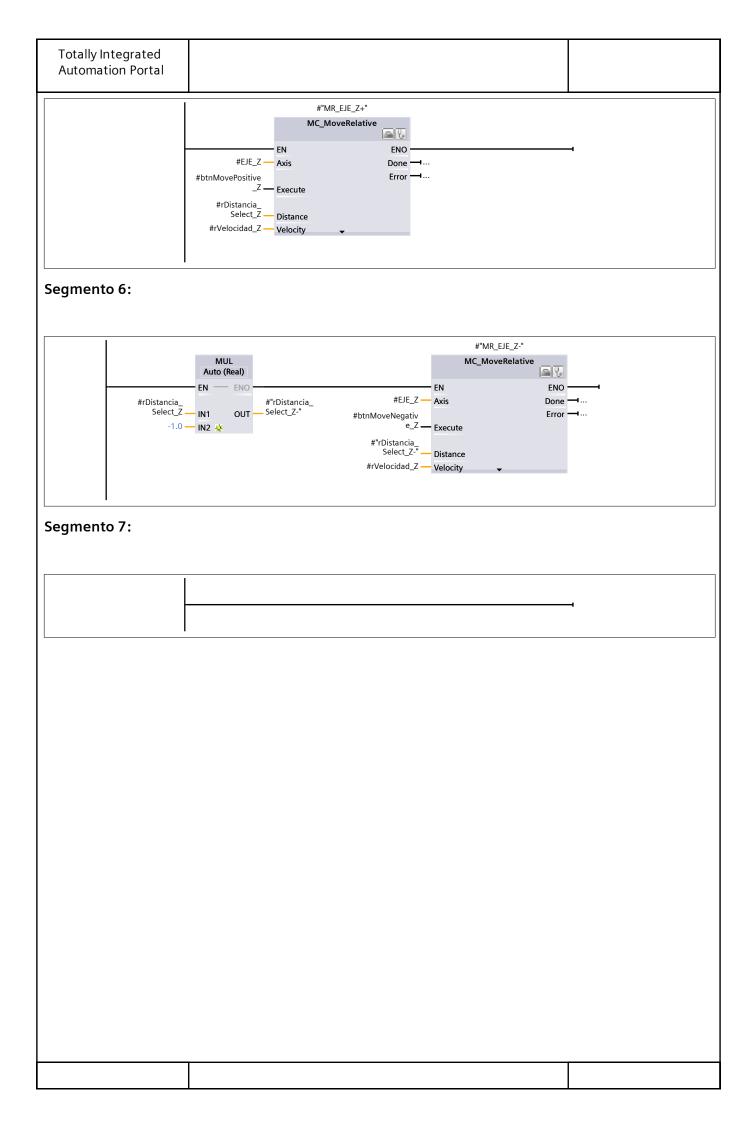
Segmento 2:



Segmento 3:

Segmento 4:





Moves_Axis_Manual_DB [DB36]

Moves_Axis_Manual_DB Propiedades						
General						
Nombre	Moves_Axis_Manual_DB	Número	36	Tipo	DB	
Idioma	DB	Numeración	Automático			
Información						
Título		Autor		Comentario		
Familia		Versión	0.1	ID personali- zada		

mbre	Tipo de datos	Valor de arranque	Remanencia
Input			
EJE_X	DB_ANY	0	False
EJE_Y	DB_ANY	0	False
EJE_Z	DB_ANY	0	False
btnMovePositive_X	Bool	false	False
btnMoveNegative_X	Bool	false	False
btnMovePositive_Y	Bool	false	False
btnMoveNegative_Y	Bool	false	False
btnMovePositive_Z	Bool	false	False
btnMoveNegative_Z	Bool	false	False
r Velocidad_X	Real	0.0	False
rVelocidad_Y	Real	0.0	False
rVelocidad_Z	Real	0.0	False
Output			
InOut			
Static			
rDistancia_Select_X	Real	0.0	False
rDistancia_Select_X-	Real	0.0	False
rDistancia_Select_Y	Real	0.0	False
rDistancia_Select_Y-	Real	0.0	False
rDistancia_Select_Z	Real	0.0	False
rDistancia_Select_Z-	Real	0.0	False
MR_EJE_X+	MC_MoveRelative		False
MR_EJE_Y+	MC_MoveRelative		False
MR_EJE_Z+	MC_MoveRelative		False
MR_EJE_X-	MC_MoveRelative		False
MR_EJE_Y-	MC_MoveRelative		False
MR_EJE_Z-	MC_MoveRelative		False

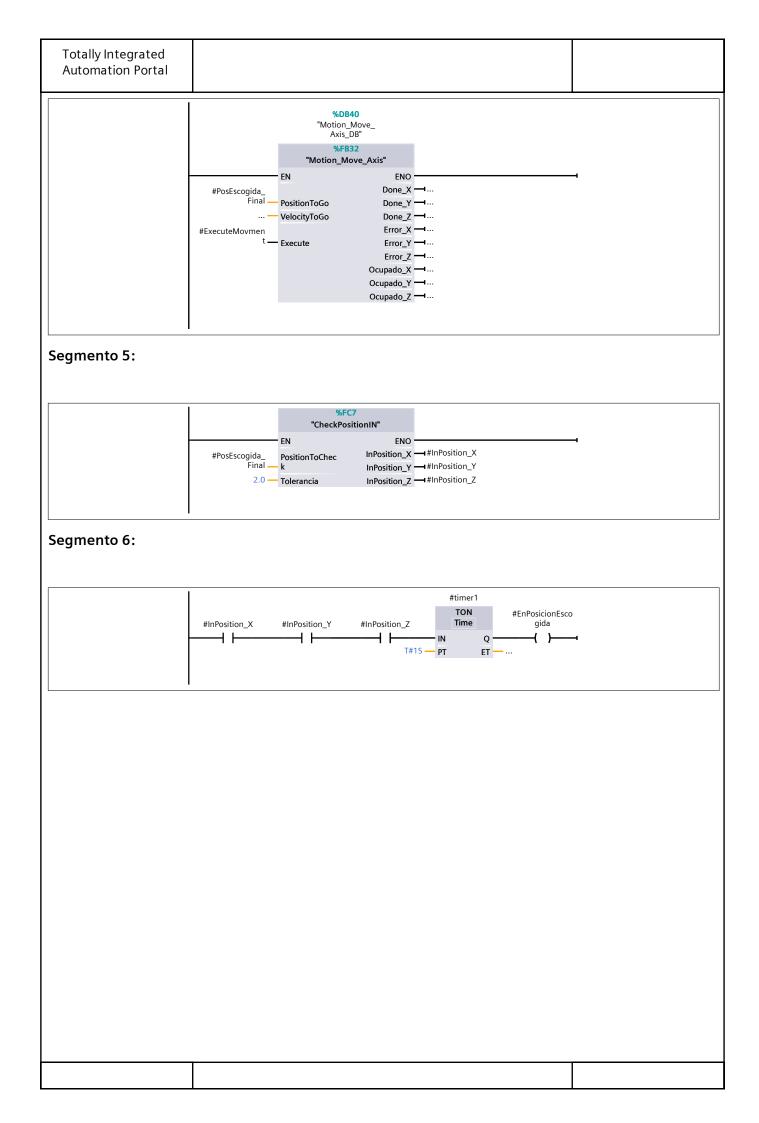
|--|

ROBOT AXIS [FB30]

ROBOT AXIS Propiedades						
General						
Nombre	ROBOT AXIS	Número	30	Tipo	FB	
Idioma	KOP	Numeración	Automático			
Información						
Título		Autor		Comentario		
Familia		Versión	0.1	ID personali- zada		

lombre	Tipo de datos	Valor predet.	Remanencia
Input			
Output			
InOut			
▼ Static			
EJE_X_Enabled	Bool	false	No remanente
EJE_Y_Enabled	Bool	false	No remanente
EJE_Z_Enabled	Bool	false	No remanente
General_Disabled	Bool	false	No remanente
EJE_X_Done	Bool	false	No remanente
EJE_Y_Done	Bool	false	No remanente
EJE_Z_Done	Bool	false	No remanente
EJE_X_ERROR	Bool	false	No remanente
EJE_Y_ERROR	Bool	false	No remanente
EJE_Z_ERROR	Bool	false	No remanente
General_ERROR	Bool	false	No remanente
EJE_X_Ocupado	Bool	false	No remanente
EJE_Y_Ocupado	Bool	false	No remanente
EJE_Z_Ocupado	Bool	false	No remanente
InPosition_X	Bool	false	No remanente
InPosition_Y	Bool	false	No remanente
InPosition_Z	Bool	false	No remanente
ExecuteMovment	Bool	false	No remanente
En Posicion Escogida	Bool	false	No remanente
Velocidad Ejes	Int	25	No remanente
PosicionToGo	"TypePosMotion"		No remanente
Pos Escogida_Final	"TypePosMotion"		No remanente
MODOS_MOTION_XYZ	"MODOS_MOTION	٧"	
timer1	TON_TIME		No remanente
Temp			
Constant			

Totally Integrated **Automation Portal** "ATIVACION_DE_EJES" - EN ENO : **EJE_X_Enable** → #EJE_X_Enabled EJE_Y_Enable → #EJE_Y_Enabled **EJE_Z_Enable** → #EJE_Z_Enabled Segmento 2: %FC5 "Guardar_Datos_Ejes" ENO ΕN "EJE_X". ActualPosition -Eje_X_Position "EJE_X". ActualVelocity Eje_X_Velocity "EJE_Y". ActualPosition = Eje_Y_Position "EJE_Y". ActualVelocity Eje_Y_Velocity "EJE_Z". ActualPosition Eje_Z_Position "EJE_Z". ActualVelocity Eje_Z_Velocity Segmento 3: #MODOS_ MOTION_XYZ %FB36 "MODOS_MOTION" ENO EN #PosicionToGo — PosToGo #ExecuteMovmen 10.0 -OFFSET_UP ExecuteMove -OFFSET_ Forward 70.0 -OFFSET_ Backward OFFSET_ BackwardCarga 0.0 #PosEscogida_ Final — PositionToGO

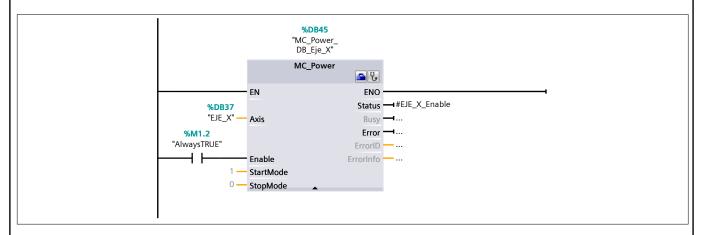


ATIVACION_DE_EJES [FC8]

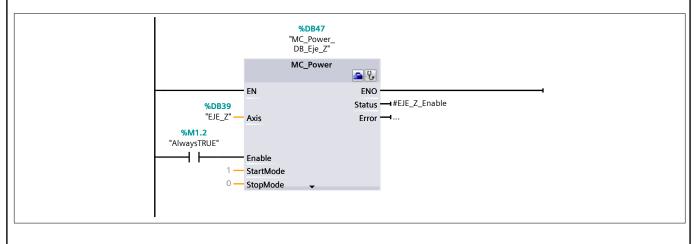
ATIVACION_DE_EJES Propiedades							
General Control of the Control of th							
Nombre	ATIVACION_DE_EJES	Número	8	Tipo	FC		
Idioma	KOP	Numeración	Automático				
Información							
Título		Autor		Comentario			
Familia		Versión	0.1	ID personali- zada			

Nombre	Tipo de datos	Valor predet.	
Input			
▼ Output			
EJE_X_Enable	Bool		
EJE_Y_Enable	Bool		
EJE_Z_Enable	Bool		
InOut			
Temp			
Constant			
▼ Return			
ATIVACION_DE_EJES	Void		

Segmento 1:



Totally Integrated Automation Portal **DB46 **MC_Power_ DB_Eje_Y** **MC_Power **MC_Pow

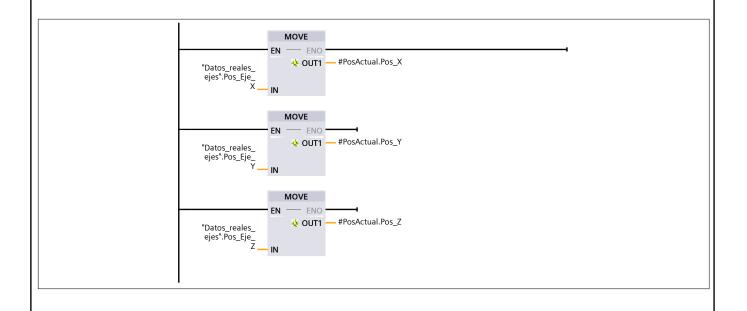


|--|

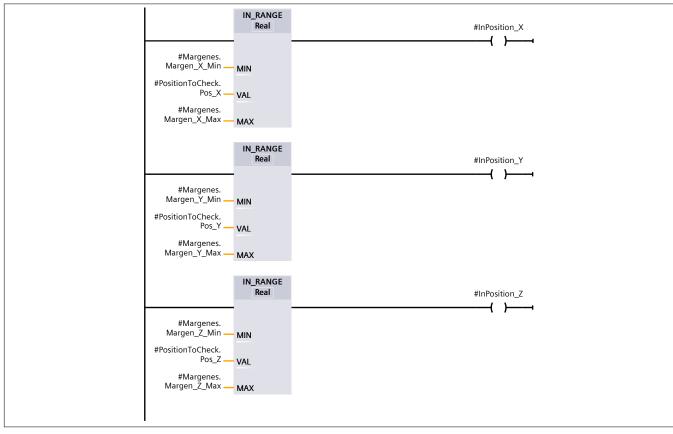
CheckPositionIN [FC7]

CheckPositionIN Propiedades						
General						
Nombre	CheckPositionIN	Número	7	Tipo	FC	
Idioma	KOP	Numeración	Automático			
Información						
Título		Autor		Comentario		
Familia		Versión	0.1	ID personali- zada		

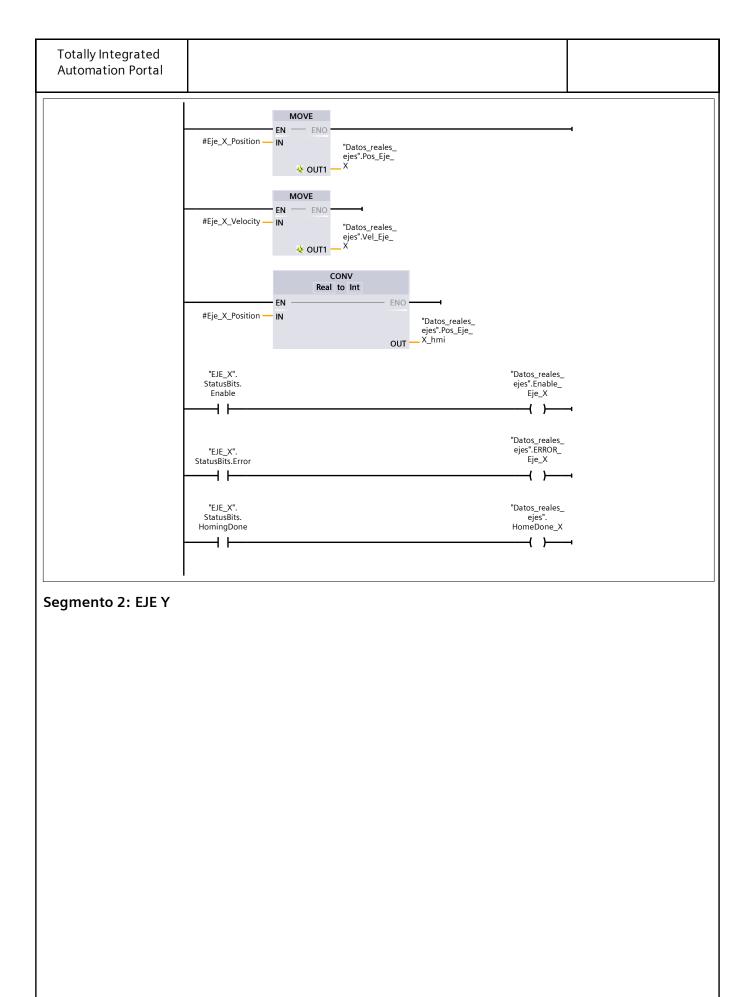
Nombre	Tipo de datos	Valor predet.
▼ Input		
PositionToCheck	"TypePosMotion"	
Tolerancia	Real	
▼ Output		
InPosition_X	Bool	
InPosition_Y	Bool	
InPosition_Z	Bool	
InOut		
▼ Temp		
Puntero	Int	
PosActual	"TypePosicion"	
MinPosition	Real	
MaxPosition	Real	
Margenes	"TypeMargen"	
Constant		
▼ Return		
CheckPositionIN	Void	

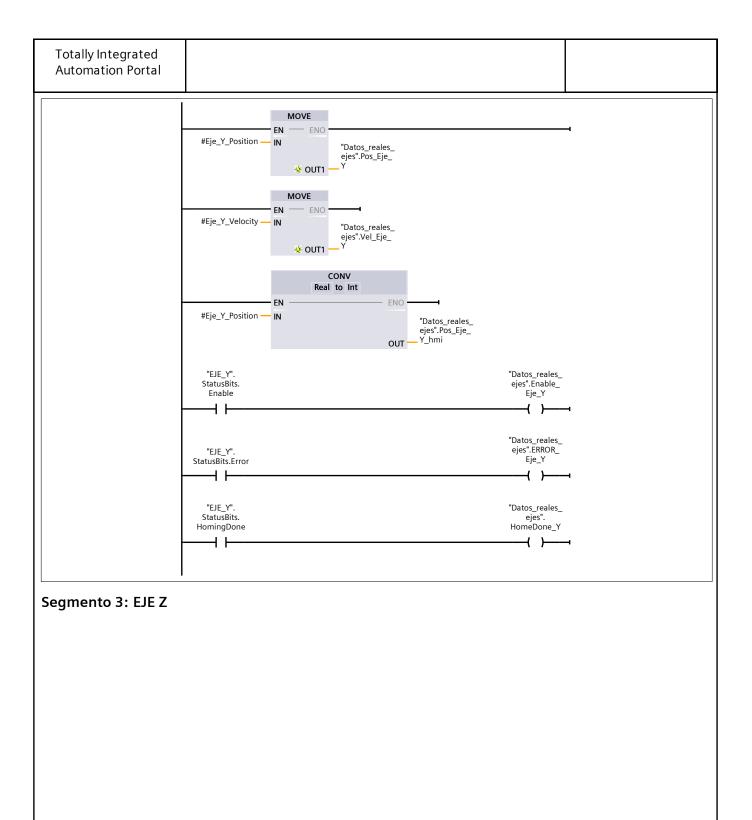


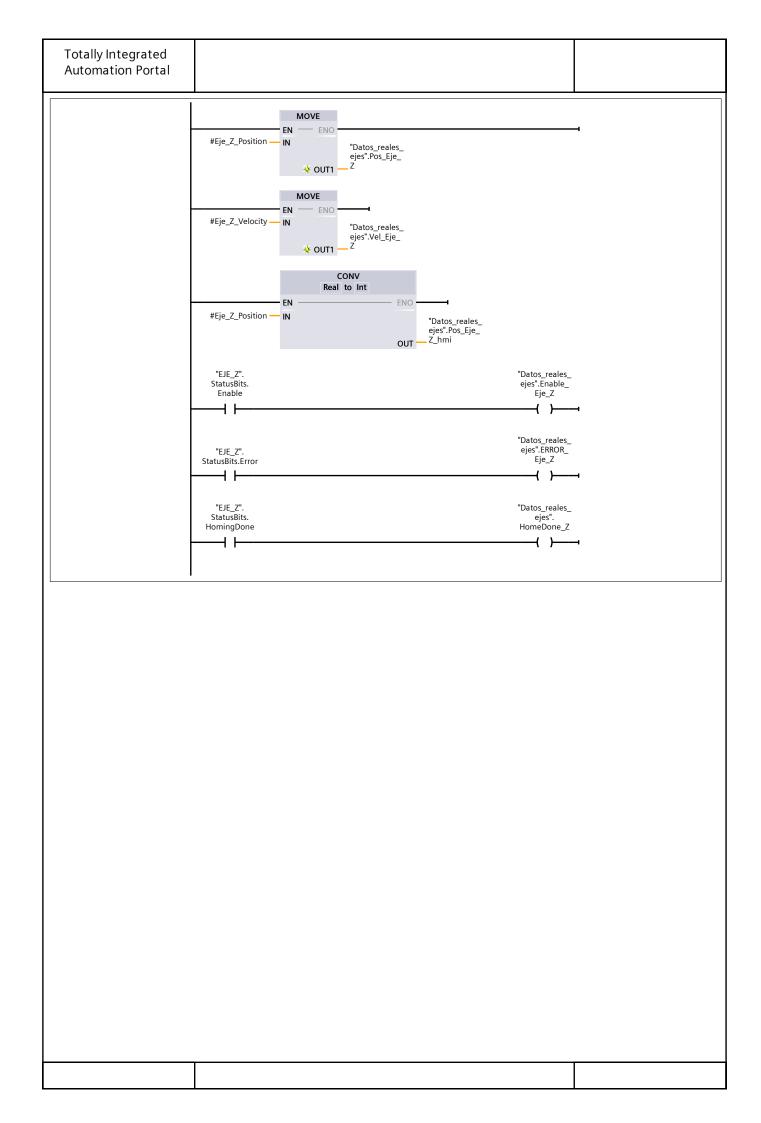
Totally Integrated Automation Portal						
segmento 2:						
		%FC9				
	EN Creado	or_Margenes" ENO			-	
	#PosActual — Posicion		Margenes			
	#Tolerancia — Margen_X					
	#Tolerancia — Margen_Y #Tolerancia — Margen_7					
	# Toteraticia Margen Z					
egmento 3:	#Tolerancia <mark>— Margen_Z</mark>					
egmento 3:	#Margenes. Margen_X_Min #PositionToCheck. Pos_X — VAL #Margenes. Margen_X_Max — MAX			#InPosition_X	-	



Totally Inte	grated					
Automation						
A_MOTIO	ON_COI	NTROL				
Guardar_I	Datos_EJ	es [FC5]				
Guardar_Dato	s Fies Proni	edades				
General	3_Lje3 i iopi	cuducs				
Nombre	Guardar_Da	atos_Ejes	Número	5	Tipo	FC
Idioma	KOP	-	Numeración	Automático		
Información						
Título			Autor		Comentario	
Familia			Versión	0.1	ID personal zada	li-
				<u> </u>		
Nombre				Tipo de datos	Valor predet.	
▼ Input						
Eje_X_P				Real		
Eje_X_V				Real		
Eje_Y_P				Real		
Eje_Y_V				Real		
Eje_Z_Po				Real Real		
Eje_Z_V Output	eiocity			nedi		
InOut						
Temp						
Constant						
▼ Return						
	_Datos_Ejes			Void		
344.44						
Segmento 1	I: EJE X					





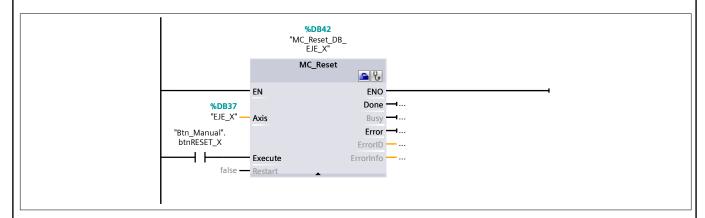


RESET_MC [FC6]

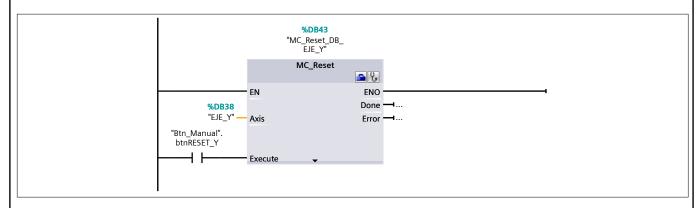
RESET_MC Propiedades							
General							
Nombre	RESET_MC	Número	6	Tipo	FC		
Idioma	KOP	Numeración	Automático				
Información	1						
Título		Autor		Comentario			
Familia		Versión	0.1	ID personali- zada			

Nombre	Tipo de datos	Valor predet.
Input		
Output		
InOut		
Temp		
Constant		
▼ Return		
RESET_MC	Void	

Segmento 1: RESET ERROR DE EJE X



Segmento 2: RESET ERROR DE EJE Y



Segmento 3: RESET ERROR DE EJE Z

Totally Integrated Automation Portal		
	"Btn_Manual". btnRESET_Z "Go_TO_HOME_DB".ResetError "MC_Reset EN EN EN EN EN EN EN EN EN E	•
Segmento 4:		
		•

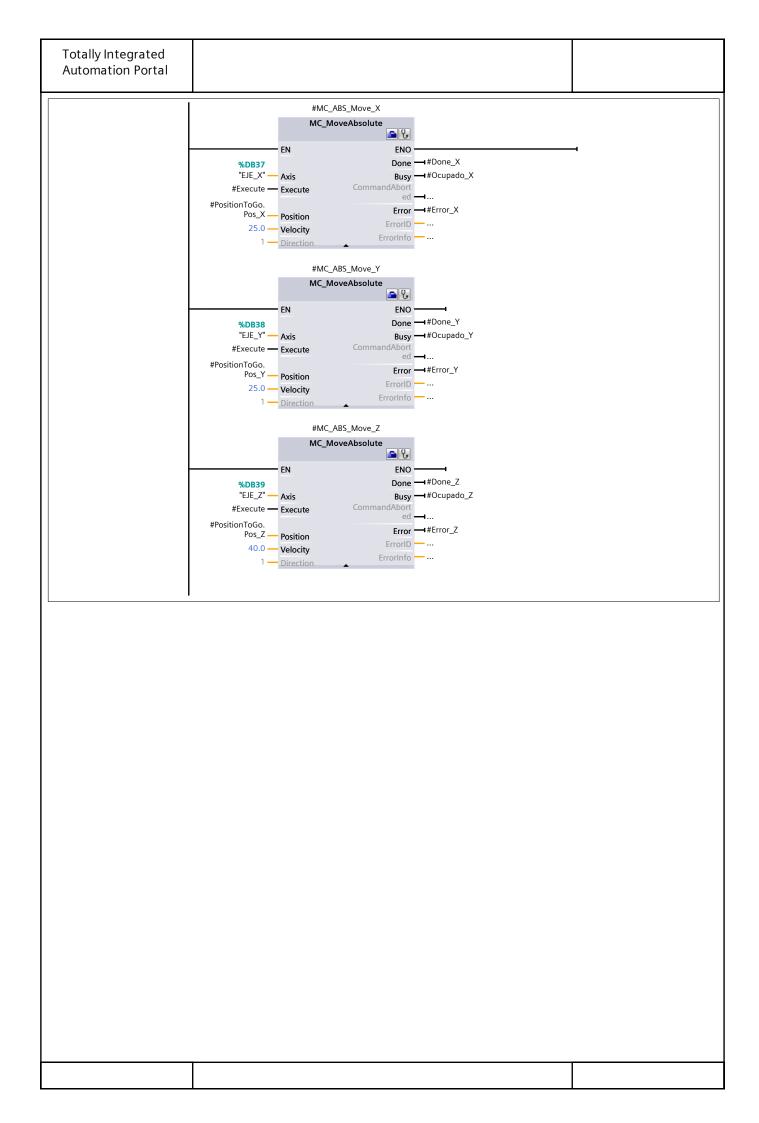
Totally Integrated Automation Portal		
A MOTION COL	NTROI	

A_INIOTION_CONTROL

Motion_Move_Axis [FB32]

Motion_Move_Axis Propiedades							
General							
Nombre	Motion_Move_Axis	Número	32	Tipo	FB		
Idioma	KOP	Numeración	Automático				
Información	1						
Título		Autor		Comentario			
Familia		Versión	0.1	ID personali- zada			

Nombre	Tipo de datos	Valor predet.	Remanencia
▼ Input			
PositionToGo	"TypePosMotion"		No remanente
VelocityToGo	"TypeVelocity"		No remanente
Execute	Bool	false	No remanente
▼ Output			
Done_X	Bool	false	No remanente
Done_Y	Bool	false	No remanente
Done_Z	Bool	false	No remanente
Error_X	Bool	false	No remanente
Error_Y	Bool	false	No remanente
Error_Z	Bool	false	No remanente
Ocupado_X	Bool	false	No remanente
Ocupado_Y	Bool	false	No remanente
Ocupado_Z	Bool	false	No remanente
InOut			
▼ Static			
MC_ABS_Move_X	MC_MoveAbsolute	2	
MC_ABS_Move_Y	MC_MoveAbsolute	2	
MC_ABS_Move_Z	MC_MoveAbsolute	2	
Temp			
Constant			



Motion_Move_Axis_DB [DB40]

Motion_Move_Axis_DB Propiedades						
General						
Nombre	Motion_Move_Axis_DB	Número	40	Tipo	DB	
Idioma	DB	Numeración	Automático			
Información						
Título		Autor		Comentario		
Familia		Versión	0.1	ID personali- zada		

Nombre	Tipo de datos	Valor de arranque	Remanencia	
✓ Input				
PositionToGo	"TypePosMotion"		False	
VelocityToGo	"TypeVelocity"		False	
Execute	Bool	false	False	
▼ Output				
Done_X	Bool	false	False	
Done_Y	Bool	false	False	
Done_Z	Bool	false	False	
Error_X	Bool	false	False	
Error_Y	Bool	false	False	
Error_Z	Bool	false	False	
Ocupado_X	Bool	false	False	
Ocupado_Y	Bool	false	False	
Ocupado_Z	Bool	false	False	
InOut				
▼ Static				
MC_ABS_Move_X	MC_MoveAbsolute		False	
MC_ABS_Move_Y	MC_MoveAbsolute		False	
MC_ABS_Move_Z	MC_MoveAbsolute		False	

|--|

Datos_reales_ejes [DB50]

Datos_reales_ejes Propiedades					
General					
Nombre	Datos_reales_ejes	Número	50	Tipo	DB
Idioma	DB	Numeración	Automático		
Información					
Título		Autor		Comentario	
Familia		Versión	0.1	ID personali- zada	

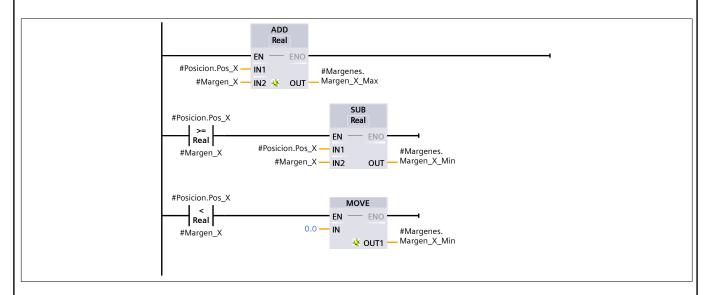
lombre	Tipo de datos	Valor de arranque	Remanencia
▼ Static			
Pos_Eje_X	Real	0.0	False
Pos_Eje_Y	Real	0.0	False
Pos_Eje_Z	Real	0.0	False
Vel_Eje_X	Real	0.0	False
Vel_Eje_Y	Real	0.0	False
Vel_Eje_Z	Real	0.0	False
Pos_Eje_X_hmi	Int	0	False
Pos_Eje_Y_hmi	Int	0	False
Pos_Eje_Z_hmi	Int	0	False
Enable_Eje_X	Bool	false	False
Enable_Eje_Y	Bool	false	False
Enable_Eje_Z	Bool	false	False
ERROR_Eje_X	Bool	false	False
ERROR_Eje_Y	Bool	false	False
ERROR_Eje_Z	Bool	false	False
HomeDone_X	Bool	false	False
HomeDone_Y	Bool	false	False
HomeDone_Z	Bool	false	False

Creador_Margenes [FC9]

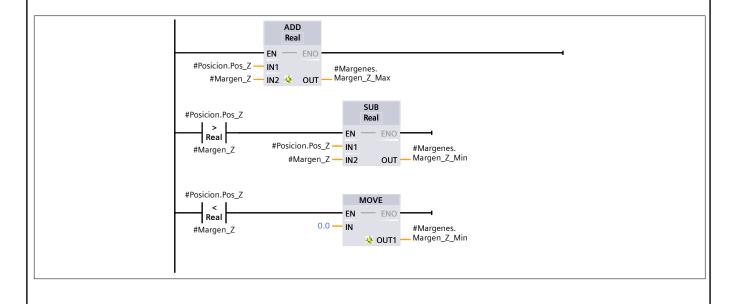
Creador_Margenes Propiedades					
General					
Nombre	Creador_Margenes	Número	9	Tipo	FC
Idioma	KOP	Numeración	Automático		
Información	Información				
Título		Autor		Comentario	
Familia		Versión	0.1	ID personali- zada	

Nombre	Tipo de datos	Valor predet.
▼ Input		
Posicion	"TypePosicion"	
Margen_X	Real	
Margen_Y	Real	
Margen_Z	Real	
▼ Output		
Margenes	"TypeMargen"	
InOut		
Temp		
Constant		
▼ Return		
Creador_Margenes	Void	

Segmento 1:



Totally Integrated Automation Portal ADD Real - EN --- ENO -#Posicion.Pos_Y — IN1 #Margenes. #Margen_Y — IN2 🌞 OUT — Margen_Y_Max #Posicion.Pos_Y Real > Real EN - ENO #Posicion.Pos_Y — IN1 #Margenes. #Margen_Y — IN2 OUT — Margen_Y_Min #Posicion.Pos_Y — IN1 #Margen_Y #Posicion.Pos_Y MOVE | < | Real 0.0 — ENO — #Margenes. #Margen_Y Margen_Y_Min



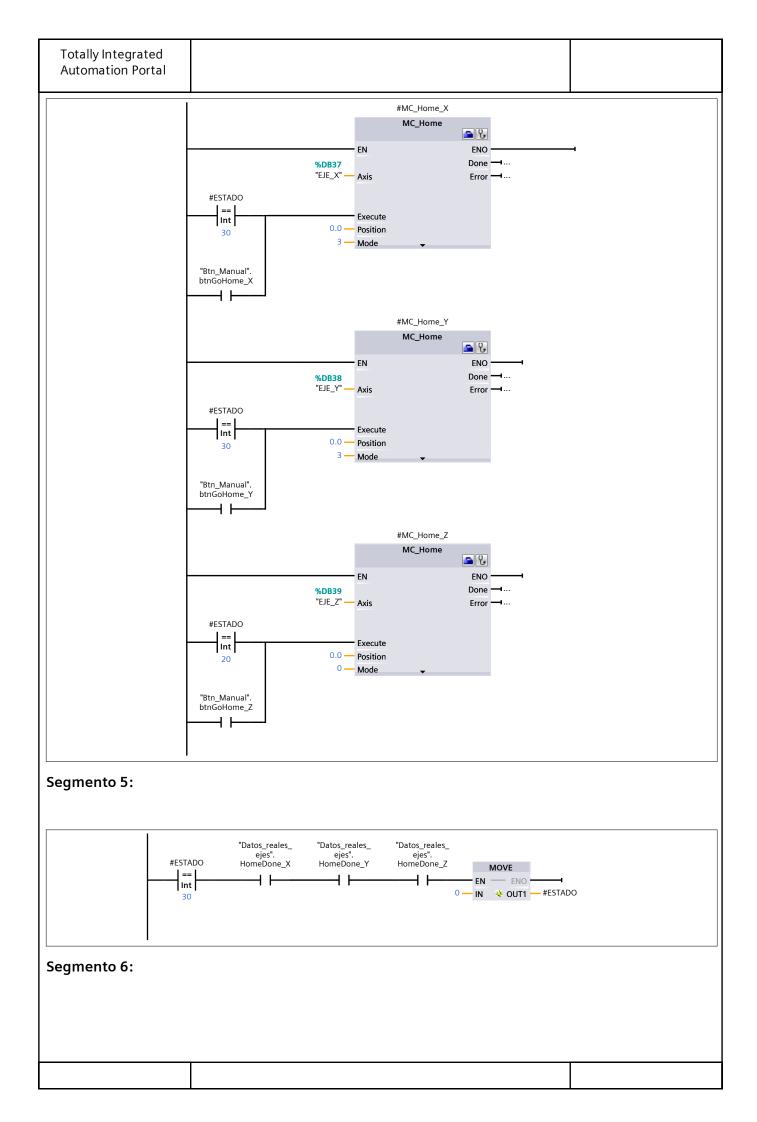
Totally Integrated Automation Portal		
A MOTION COI	NTROL	

Go_TO_HOME [FB28]

Go_TO_HOMI	E Propiedades								
General									
Nombre	Go_TO_HOME	Número	28	Tipo	FB				
Idioma	KOP	Numeración	Automático						
Información									
Título		Autor		Comentario					
Familia		Versión	0.1	ID personali- zada					

Nombre	Tipo de datos	Valor predet.	Remanencia
Input			
▼ Output			
HOME_DONE	Bool	false	No remanente
InOut			
▼ Static			
ESTADO	Int	0	No remanente
Go_Reference_On	Bool	false	No remanente
GoHomeXY	Bool	false	No remanente
ResetError	Bool	false	No remanente
Home Z	Bool	false	No remanente
MC_Home_X	MC_Home		
MC_Home_Y	MC_Home		
MC_Home_Z	MC_Home		
MC_MoveVelocity_Z	MC_MoveVelocity	/	
GoHomePinza	Bool	false	No remanente
TIME	TON_TIME		No remanente
TIMER	TON_TIME		No remanente
TIMERFORRESET	TON_TIME		No remanente
Temp			
Constant			

Totally Integrated **Automation Portal** #MC_ MoveVelocity_Z MoveVelocity - EN ENO -InVelocity — ... %DB39 Busy ----"EJE_Z" — Axis CommandAbort ed — %M1.0 #ESTADO "FirstScan" == | Int Error — ... \dashv \vdash - Execute ErrorID — ... 40.0 — Velocity 2 — Direction ErrorInfo -----false — Current PositionControll true — ed "EJE_Z". #ESTADO *EJE_Z*. StatusBits.Error "DI".FC_Inicio_Z EN ENO IN *OUT1 #ESTADO == Int Segmento 2: #ESTADO #ResetError == Int **()** "EJE_Z". StatusBits.Error MOVE EN ENO EN ─ ENO ─ #ESTADO Segmento 3: "Datos_reales_ ejes". HomeDone_Z #ESTADO MOVE EN - ENO Int 30 — IN ♣ OUT1 — #ESTADO 20 Segmento 4:



Totally Integrated Automation Portal							
	"Datos_reales_ ejes". HomeDone_X	"Datos_reales_ ejes". HomeDone_Y	"Datos_reales_ ejes". HomeDone_Z	"DI".FC_Inicio_Z	#HOME_DONE	1	
Segmento 7:							
						•	

L

A_MOTION_CONTROL

Go_TO_HOME_DB [DB53]

Go_TO_HOME_DB Propiedades								
General								
Nombre	Go_TO_HOME_DB	Número	53	Tipo	DB			
Idioma	DB	Numeración	Automático					
Información								
Título		Autor		Comentario				
Familia		Versión	0.1	ID personali- zada				

Nombre	Tipo de datos	Valor de arranque	Remanencia
Input			
▼ Output			
HOME_DONE	Bool	false	False
InOut			
▼ Static			
ESTADO	Int	0	False
Go_Reference_On	Bool	false	False
GoHomeXY	Bool	false	False
ResetError	Bool	false	False
Home Z	Bool	false	False
MC_Home_X	MC_Home		False
MC_Home_Y	MC_Home		False
MC_Home_Z	MC_Home		False
MC_MoveVelocity_Z	MC_MoveVelocity		False
GoHomePinza	Bool	false	False
TIME	TON_TIME		False
TIMER	TON_TIME		False
TIMERFORRESET	TON_TIME		False

|--|

A_MOTION_CONTROL

ROBOT AXIS_DB [DB49]

ROBOT AXIS_DB Propiedades									
General Control of the Control of th									
Nombre	ROBOT AXIS_DB	Número	49	Tipo	DB				
Idioma	DB	Numeración	Automático						
Información									
Título		Autor		Comentario					
Familia		Versión	0.1	ID personali- zada					

lombre	Tipo de datos	Valor de arranque	Remanencia	
Input				
Output				
InOut				
▼ Static				
EJE_X_Enabled	Bool	false	False	
EJE_Y_Enabled	Bool	false	False	
EJE_Z_Enabled	Bool	false	False	
General_Disabled	Bool	false	False	
EJE_X_Done	Bool	false	False	
EJE_Y_Done	Bool	false	False	
EJE_Z_Done	Bool	false	False	
EJE_X_ERROR	Bool	false	False	
EJE_Y_ERROR	Bool	false	False	
EJE_Z_ERROR	Bool	false	False	
General_ERROR	Bool	false	False	
EJE_X_Ocupado	Bool	false	False	
EJE_Y_Ocupado	Bool	false	False	
EJE_Z_Ocupado	Bool	false	False	
InPosition_X	Bool	false	False	
InPosition_Y	Bool	false	False	
InPosition_Z	Bool	false	False	
ExecuteMovment	Bool	false	False	
En Posicion Escogida	Bool	false	False	
VelocidadEjes	Int	25	False	
PosicionToGo	"TypePosMotion"		False	
Pos Escogida_Final	"TypePosMotion"		False	
MODOS_MOTION_XYZ	"MODOS_MOTION"		False	
timer1	TON_TIME		False	

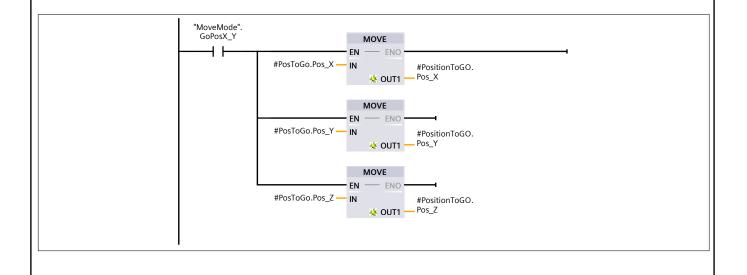
Totally Integrated	
ation Portal	

A_MOTION_CONTROL

MODOS_MOTION [FB36]

MODOS_MOTION Propiedades								
General Control of the Control of th								
Nombre	MODOS_MOTION	Número	36	Tipo	FB			
Idioma	KOP	Numeración	Automático					
Información								
Título		Autor		Comentario				
Familia		Versión	0.1	ID personali- zada				

Nombre	Tipo de datos	Valor predet.	Remanencia
✓ Input			
PosToGo	"TypePosMotion"		No remanente
OFFSET_UP	Real	0.0	No remanente
OFFSET_Forward	Real	0.0	No remanente
OFFSET_Backward	Real	0.0	No remanente
OFFSET_BackwardCargador	Real	0.0	No remanente
▼ Output			
ExecuteMove	Bool	false	No remanente
▼ InOut			
PositionToGO	"TypePosMotion"		
▼ Static			
OFFSET_DOWN_result	Real	0.0	No remanente
OFFSET_UP_result	Real	0.0	No remanente
OFFSET_APROACH_result	Real	0.0	No remanente
Flanco 1	Bool	false	No remanente
Flanco 2	Bool	false	No remanente
Flanco 3	Bool	false	No remanente
Flanco 4	Bool	false	No remanente
Temp			
Constant			



|--|

Segmento 2:

```
"MoveMode".
GoUp

#PosToGo.Pos_X — IN

#PositionToGO.

#PositionToGO.
```

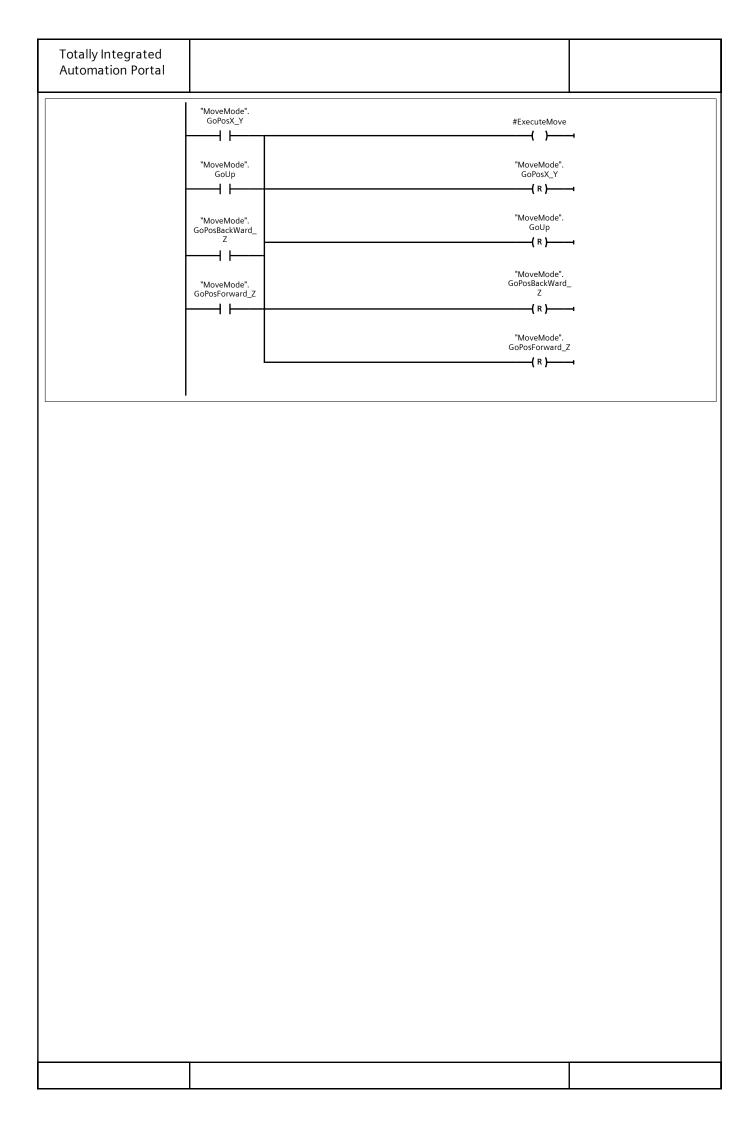
Segmento 3:

Segmento 4:

```
"MoveMode".
GoPosForward_Z MOVE

EN ENO
#PosToGo IN OUT1 #PositionToGO #PositionToGO.
Pos_Z IN1 OUT
#OFFSET_Forward IN2

#OFFSET_Forward IN2
```

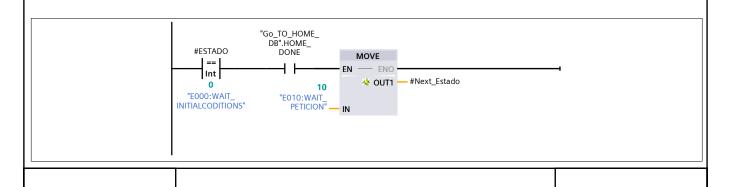


MAQUINA DE VENDING_10_PRUEBAAUTO / PLC_1 [CPU 1214C DC/DC/DC] / Bloques de programa / AA_Secuencias

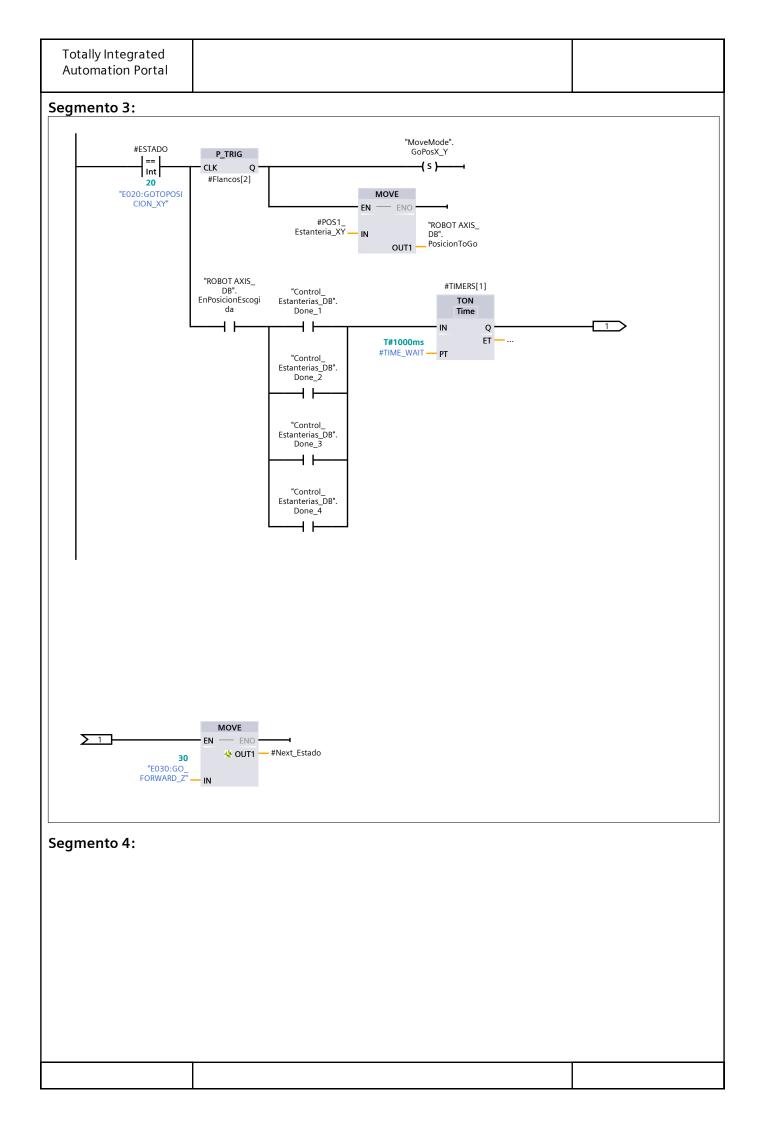
Secuencia_EntregaProducto [FB34]

Secuencia_En	tregaProducto Propiedad	es			
General					
Nombre	Secuencia_EntregaProducto	Número	34	Tipo	FB
Idioma	KOP	Numeración	Automático		
Información					
Título		Autor		Comentario	
Familia		Versión	0.1	ID personali- zada	

ore	Tipo de datos	Valor predet.	Remanencia
nput			
IniciarCiclo	Bool	false	No remanente
POS1_Estanteria_XY	"TypePosMotion"		No remanente
POS2_Forward_Z	"TypePosMotion"		No remanente
POS3_GoUp_Y	"TypePosMotion"		No remanente
Pos_Entrega	"TypePosMotion"		No remanente
Pos_Entrega_Forward	"TypePosMotion"		No remanente
TamañoDeCaja	Bool	false	No remanente
WasFound	Bool	false	No remanente
Output			
InOut			
Static			
Secuencia_On	Bool	false	No remanente
CheckOtherProduct	Bool	false	No remanente
END_Entrega	Bool	false	No remanente
ESTADO	Int	0	No remanente
Next_Estado	Int	0	No remanente
PosHOME	"TypePosMotion"		No remanente
Flancos	Array[015] of Bool		No remanente
TIMERS	Array[015] of TON_TIME		No remanente
Temp			
Constant			
TIME_WAIT	Time	T#1000ms	



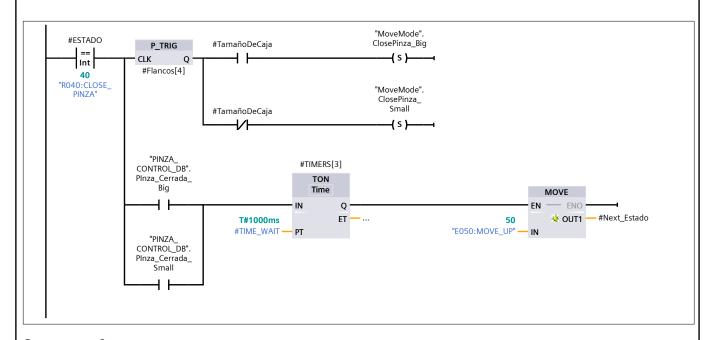
Totally Integrated Automation Portal			
Automation Portal			
Segmento 2:			
	1		
	#ESTADO #IniciarCiclo	MOVE EN ENO	-
	10 "E010:WAIT_ PETICION"	20 ** OUT1 — #Next_Estado "E020:GOTOPOSI CION_XY" — IN	
		#Secuencia_On	
		(s)	1
Segmento 3:	<u>'</u>		
3			



```
"MoveMode".
GoPosForward_Z
  #ESTADO
                   P_TRIG
   == |
Int |
                                                                                       -( s )-
                               Q·
                    CLK
                     #Flancos[3]
30
"E030:GO_
FORWARD_Z"
                                                                  MOVE
                                                              ΕN
                                                                      - ENO
                                                  #POS1_
                                                                                "ROBOT AXIS_
DB".
PosicionToGo
                                            Estanteria_XY __
                                                                      OUT1
                     "ROBOT AXIS_
DB".
                                          #TIMERS[2]
                   EnPosicionEscogi
                                              TON
                          da
                                                                                                           MOVE
                         1 F
                                                                                                                - ENO -
                                                     Q
                                                                                                        EN

♦ OUT1 — #Next_Estado
                                                    ET
                          T#1000ms
                         #TIME_WAIT -
                                                                                      "E040:CLOSE_
PINZA" _
```

Segmento 5:



```
"MoveMode".
   #ESTADO
                                                                          GoUp
                  P_TRIG
    == |
Int |
                                                                           (s)-
                  CLK
                        Q -
                   #Flancos[5]
50
"E050:MOVE_UP"
                                                        MOVE
                                                            - ENO
                                                     EN
                                     #POS3_GoUp_Y — IN
                                                                    "ROBOT AXIS_
                                                                    PosicionToGo
                                                            OUT1
                                    "ROBOT AXIS_
                                                      #TIMERS[4]
                                        DB".
                                                         TON
                                        da
                                                                                                             MOVE
                                        1  
                                                                                                                - ENO
                                                               Q
                                                                                                          EN
                                                                                                               ♣ OUT1 — #Next_Estado
                                         T#1000ms
                                                               ET
                                        #TIME_WAIT -
                                                                                          "E070:CHECK_
PRODUCTO" _
```

Segmento 7:

```
"MoveMode".
                                                                   GoPosBackWard_
 #ESTADO
                P_TRIG
                                                                        (s)-
                 CLK
   Int
                  #Flancos[6]
    60
"R060:CHECK_
PRODUCTO"
                                                   MOVE
                                                   EN - ENO
                                   #POS3_GoUp_Y -
                                                  IN
                                                                  "ROBOT AXIS_
                                                                  DB".
PosicionToGo
                                                          OUT1 -
                 "ROBOT AXIS_
                                   #TIMERS[5]
                EnPosicionEscogi
                                     TON
                                     Time
                                                                                     MOVE
                                            Q
                                                                                      EN -- ENO
                                                                                          ♦ OUT1 -
                                                                                                   -- #Next_Estado
                                           ET ·
                     T#1000ms
                     #TIME_WAIT -
                                                                         "R070:GO_
                                                                        ESTANTERIA" -
```

Segmento 8:

```
#TIMERS[6]
                                       TON
                 "DI".S_Check_
 #ESTADO
                    Product
                                       Time
                                                                                         MOVE
                     ┨┝
                                                                                         EN - ENO
                                   IN
                                             Q
   Int

♣ OUT1 — #Next_Estado
                                             ET ·
                      T#1000ms
    70
                                                                                   80
"R070:GO_
ESTANTERIA"
                                                                           "R080:GO_
FORWARD_Z" _
                     #TIME_WAIT — PT
```

```
"MoveMode".
 #ESTADO
                 P_TRIG
                                                                         GoPosX_Y
  ==
Int
                                                                           (s)-
                 CLK
                          Q·
                  #Flancos[8]
80
"R080:GO_
                                                        MOVE
FORWARD_Z"
                                                             ENO
                                                     ΕN
                                      #Pos_Entrega -
                                                    - IN
                                                                     "ROBOT AXIS_
                                                                     DB".
                                                                     PosicionToGo
                                                            OUT1
                 "ROBOT AXIS_
DB".
                                    #TIMERS[7]
                EnPosicionEscogi
                                       TON
                      da
                                                                                            MOVE
                                                                                                - ENO -
                                             Q
                                                                                         EN

♦ OUT1 — #Next_Estado
                      T#1000ms
                                             ET
                     #TIME_WAIT -
                                                                          "R090:OPEN_
PINZA" _
```

Segmento 10:

```
"MoveMode".
GoPosForward_Z
 #ESTADO
                 P_TRIG
                                                                             -( s )-
                 CLK
                            Q
   Int
                   #Flancos[9]
90
"R090:OPEN_
                                                          MOVE
  PINZA"
                                                              - ENO
                                                       ΕN
                                       #Pos_Entrega_
                                                                       "ROBOT AXIS_
                                            Forward -
                                                                       DB".
                                                                       PosicionToGo
                                                              OUT1
                  "ROBOT AXIS_
                                     #TIMERS[8]
                      DB".
                 EnPosicionEscogi
                                        TON
                       da
                                                                                               MOVE
                                                                                                   - ENO
                                    IN
                                               Q
                                                                                            EN
                                                                                                 OUT1 — #Next_Estado
                       T#1000ms
                                              ET -
                      #TIME_WAIT -
                                                                              "R100:GO_
BACKWARD" _
```

Segmento 11:

```
"MoveMode".
Open_Pinza
 #ESTADO
                  P_TRIG
  ==
Int
                                                                                  -( s )-
                  CLK
                             Q·
                   #Flancos[10]
    100
"R100:GO_
BACKWARD"
                                       #TIMERS[9]
                                           TON
                                          Time
                                                                                                     MOVE
                                                                                                 EN --- ENO

♦ OUT1 — #Next_Estado

                                                 ET ·
                        T#1000ms
                                                                                          110
                                                                               "R110::CHECK_
PRODUCT" -
                       #TIME_WAIT — PT
```

```
#TIMERS[10]
                     "DI".S_Ramp_
Product
                                          "DI".S_Check_
                                                                   TON
  #ESTADO
                                             Product
                                                                                                                            MOVE
     == |
                                               <del>1</del>/}
                         \dashv \vdash
                                                               IN
                                                                           Q
                                                                                                                             EN -
                                                                                                                                    - ENO
    Int
                                                                                                                                   ♣ OUT1 — #Next_Estado
     110
                                                T#1000ms
                                                                          ET
                                                                                                                     120
                                                                                                             "E120:END_
ENTREGA" — IN
"R110::CHECK_
PRODUCT"
                                              #TIME_WAIT -
```

Segmento 13:

```
#ESTADO
                                                                      #END_Entrega
                P_TRIG
   ==
Int
                                                                          ( )-
                 CLK
                 #Flancos[10]
   120
"E120:END_
ENTREGA"
                                   #TIMERS[11]
                                      TON
                                                                                           MOVE
                                                                                        EN - ENO
                                   IN
                                             Q

♦ OUT1 — #Next_Estado
                      T#1000ms
                                            ET ·
                     #TIME_WAIT — PT
                                                                          "R010:WAIT_
PETICION" —
```

Segmento 14:

```
#CheckOtherProd
  #ESTADO
    ==
Int
                                                                                        (s)
200
"E200:CHECK_
OTHER_
PRODUCT"
                                          #TIMERS[12]
                                              TON
                                              Time
                      #WasFound
                                                                                                            MOVE
                          <del>|</del> | |-
                                                                                                        EN - ENO -
                                          IN
                                                      Q ·

♦ OUT1 — #Next_Estado
                           T#1000ms
                                                     ET
                                                                                                210
                          #TIME_WAIT — PT
                                                                                       "E210:END_
NOT_FOUND" _
```

Totally Integrated **Automation Portal** "MoveMode". GoHome #ESTADO P_TRIG == Int *Flancos[10] (s) **210**"E210:END_ NOT_FOUND" MOVE EN - ENO #PosHOME — IN "ROBOT AXIS_ DB". __PosicionToGo OUT1 -#TIMERS[13] TON Time MOVE EN - ENO · IN Q T#1000ms ♣ OUT1 — #Next_Estado ET -10 "E010:WAIT_ PETICION" — IN #TIME_WAIT — PT



	//ACEN [D								
BDO_ALMAC General	EN Propiedad	es							
Nombre	BDO_ALMA	CEN	Númer	ю.	3		Тіро	DB	
dioma	DB		Numer		Automático				
nformación									
Γítulo Familia			Autor Versión	n	0.1		Comentario ID personali- zada		
Manahua				T:	dataa	Valar da an			D
Nombre ▼ Static				Tipo de	atos	Valor de ar	ranque		Remanencia
Espacio	<u> </u>			Arravin	3 0 21 of				False
Lapacio	,			"TypePr	3, 02] of oducto"				l disc

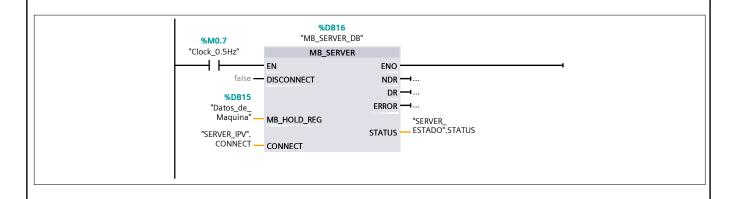
	OCK [DB2]							
BDO_STOCK General	Propiedades							
Nombre	BDO_STOCK	Númer	О	2		Tipo	DB	
dioma	DB	Numer	ación	Automático				
nformación		0				(C		
ítulo amilia		Autor Versión	n	0.1		Comentario ID personali- zada		
Nombre	-		Tipo de	datos	Valor de ar	rangue	•	Remanencia
▼ Static			po uc		July de di			r.c.manener
Espaci	0		Array[0	31] of "Type-				True

MAQUINA DE VENDING_10_PRUEBAAUTO / PLC_1 [CPU 1214C DC/DC/DC] / Bloques de programa / COMUNICACION MODBUS

Comunicacion Modbus [FC1]

Comunicacio	n Modbus Propiedades				
General					
Nombre	Comunicacion Modbus	Número	1	Tipo	FC
Idioma	KOP	Numeración	Automático		
Información					
Título		Autor		Comentario	
Familia		Versión	0.1	ID personali-	
				zada	

Comunicacion Modbus		
Nombre	Tipo de datos	Valor predet.
Input		
Output		
InOut		
Temp		
Constant		
▼ Return		
Comunicacion Modbus	Void	



Totally Integrated
Automation Portal

MAQUINA DE VENDING_10_PRUEBAAUTO / PLC_1 [CPU 1214C DC/DC/DC] / Bloques de programa / Estanterias

BuscarPosicion_Vacia [FB33]

BuscarPosici	on_Vacia Propiedades				
General					
Nombre	BuscarPosicion_Vacia	Número	33	Tipo	FB
Idioma	SCL	Numeración	Automático		
Información					
Título		Autor		Comentario	
Familia		Versión	0.1	ID personali- zada	

ombre	Tipo de datos	Valor predet.	Remanencia
Input			
Output			
InOut			
▼ Static			
BuscarPosicion	Bool	false	No remanente
GoToPosEstanteria	Bool	false	No remanente
Encontrado	Bool	false	No remanente
Puntero	Int	0	No remanente
PosToGoEstanteria	"TypePosicionProducto"		No remanente
R_TRIG_Instance	R_TRIG		
Temp			
Constant			

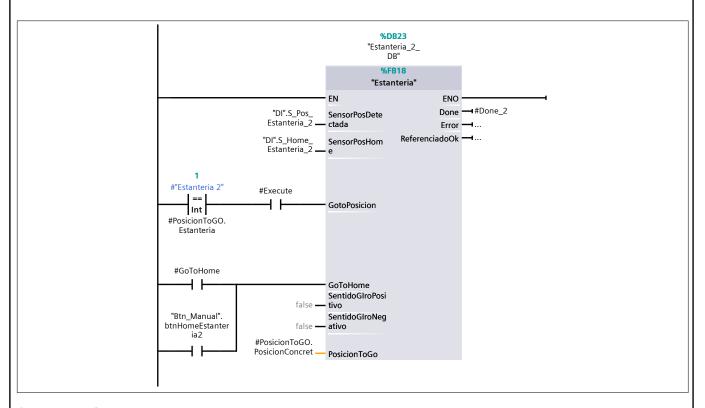
```
0001
0002
0003 IF #BuscarPosicion THEN
0004
     #PosToGoEstanteria.PosicionConcret := 0;
     FOR #Puntero := 0 TO 7 DO
0005
0006
        IF "PREVIZUALIZACION". Vizulizacion Productos [#Puntero]. Producto. Disponible
      = FALSE THEN
0007
          #PosToGoEstanteria.PosicionConcret := #Puntero;
8000
          #Encontrado := TRUE;
0009
          EXIT;
       END_IF;
0010
0011
0012
     END FOR;
      IF #Encontrado THEN
0013
0014
         #BuscarPosicion := FALSE;
0015
         "Bits Motion".PosTogoEstanteria.PosicionConcret := #PosToGoEstanteria.Pos-
     icionConcret;
         "Bits Motion".PosTogoEstanteria.Estanteria := #PosToGoEstanteria.Estante-
0016
0017
         #GoToPosEstanteria := TRUE;
0018
         #Encontrado := FALSE;
0019
     END IF;
0020
0021 END IF;
0022
0023 #R TRIG Instance (CLK := #GoToPosEstanteria,
0024
              Q => "Bits Motion".GoToposEstanteria);
```

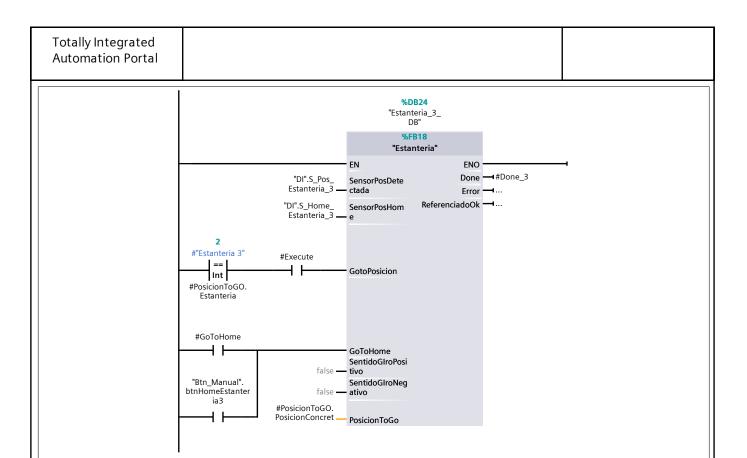
Totally Integrated Automation Portal		
0025 0026 IF "Bits_Moti 0027 #GoToPosEst 0028 END_IF;	<pre>on".GoToposEstanteria THEN anteria := FALSE;</pre>	

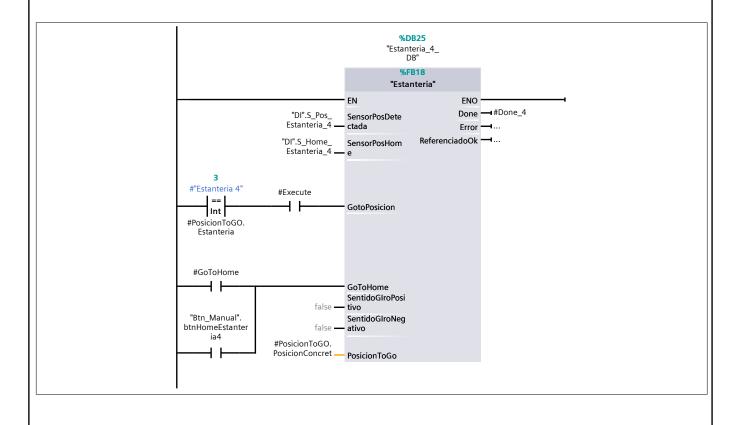
Idioma KOP Numeración Automático Información Título Autor Comentario Eamilia Versión 0.1 ID personalizada Control_Estanterias Nombre Tipo de datos Valor predet. Remanencia Input PosicionToGO "TypePosicionProducto" No remanen Execute Bool false No remanen Output InOut InOut Static Done_1 Bool false No remanen Done_2 Bool false No remanen Done_3 Bool false No remanen	iontrol_Estan General Jombre	Control_Est		Número	20		Tipo	FB
Iffulo Familia Autor Versión O.1 Dersonalizada Control_Estanterias Nombre Fipo de datos Fipo de datos Valor predet. Remanencia Tipo de datos PosicionToGO TypePosicionProducto" Execute Bool GoToHome Bool Jalse No remanen Output InOut Static Done_1 Done_2 Bool Jone_3 Bool Jone_3 Bool Jone_4 Bool Jone_4 Bool Jone_4 Bool Jone_4 Bool Jone_4 Bool Jone_5 Bool Jalse No remanen Done_6 Bool Jalse No remanen Done_1 Done_1 Bool Jalse No remanen Done_1 Jone_1 Jone_2 Jone_1 J						mático	Про	l D
Autor Versión O.1 Comentario ID personalizada Control_Estanterias Nombre Tipo de datos Input PosicionToGO "TypePosicionProducto" Execute Bool GoToHome Bool InOut InOut InOut Static Done_1 Bool Bool Bool False No remanen Done_2 Bool False No remanen Done_3 Bool False No remanen Done_4 Bool False No remanen Done_4 Bool False No remanen Done_4 Bool False No remanen Done ABool False N		KOI		Numeración	rtuto	Hatico		
Tipo de datos Valor predet. Remanencia Input PosicionToGO "TypePosicionProducto" No remanen GoToHome Bool false No remanen Output InOut Static Done_1 Bool false No remanen Done_2 Bool false No remanen Done_3 Bool false No remanen Done_4 Bool false No remanen Done_4 Bool false No remanen Temp Constant Estanteria 1 Int O Estanteria 2 Int 1 Estanteria 3 Int 2 Estanteria 4 Int 3				Autor			Comentario	
Tipo de datos Valor predet. Remanencia PosicionToGO "TypePosicionProducto" No remanen GoToHome Bool false No remanen Output InOut Static Done_1 Bool false No remanen Done_2 Bool false No remanen Done_3 Bool false No remanen Done_4 Bool false No remanen Temp Constant Estanteria 1 Int O Estanteria 2 Int 1 Estanteria 3 Int 2 Estanteria 4 Int 3					0.1		ID personali-	
PosicionToGO "TypePosicionProducto" No remanen GoToHome Bool false No remanen GoToHome Bool false No remanen Unput InOut Static Done_1 Bool false No remanen Done_2 Bool false No remanen Done_3 Bool false No remanen Done_4 Bool false No remanen Emp Constant Int Do Estanteria 1 Int Do Estanteria 2 Int 1 Estanteria 4 Int 2 Estanteria 4 Int 3	ontrol_Estan	terias	,					·
PosicionToGO "TypePosicionProducto" Execute Bool GoToHome Bool Output InOut Static Done_1 Bool Bool False No remanen Done_2 Bool False No remanen Done_3 Bool False No remanen Done_4 Bool False No remanen Temp Constant Estanteria 1 Int Estanteria 2 Int	ombre			Tipo de dato	os	Valor predet.		Remanencia
ducto" Execute Bool GoToHome Bool GoToHome Bool Gotale Output InOut InOut Static Done_1 Bool False No remanen Done_2 Bool False No remanen Done_3 Bool False No remanen Done_4 Bool False No remanen Done_4 False No remanen Done_1 False No remanen Done_1 False No remanen Done_2 False Fal	Input							
GoToHome Bool false No remanen Output InOut Static Static Done_1 Bool false No remanen Done_2 Bool false No remanen Done_3 Bool false No remanen Done_4 Bool false No remanen Temp Constant Estanteria 1 Int O Estanteria 2 Int 1 Estanteria 3 Int 2 Estanteria 4 Int 3	Posicion	ToGO		"TypePosicio ducto"	nPro-			No remanente
Output InOut Static Done_1 Bool false No remanen Done_2 Bool false No remanen Done_3 Bool false No remanen Done_4 Bool false No remanen Temp Constant Estanteria 1 Int 0 Estanteria 2 Int 1 Estanteria 3 Int 2 Estanteria 4 Int 3	Execute			Bool		false		No remanente
InOut Static Done_1 Bool false No remanen Done_2 Bool false No remanen Done_3 Bool false No remanen Done_4 Bool false No remanen Temp Constant Estanteria 1 Int 0 Estanteria 2 Int 1 Estanteria 3 Int 2 Estanteria 4 Int 3	GoToHo	ne		Bool		false		No remanente
Done_1 Bool false No remanen Done_2 Bool false No remanen Done_3 Bool false No remanen Done_4 Bool false No remanen Temp Constant Estanteria 1 Int 0 Estanteria 2 Int 1 Estanteria 3 Int 2 Estanteria 4 Int 3	Output							
Done_1 Done_2 Bool false No remanen Done_3 Bool false No remanen Done_4 Bool false No remanen Temp Constant Estanteria 1 Int Estanteria 2 Int Estanteria 3 Int Estanteria 4 Int Int Int Int Int Int Int In	InOut							
Done_2 Bool false No remanen Done_3 Bool false No remanen Done_4 Bool false No remanen Temp Constant Estanteria 1 Int 0 Estanteria 2 Int 1 Estanteria 3 Int 2 Estanteria 4 Int 3	Static							
Done_2 Bool false No remanen Done_3 Bool false No remanen Done_4 Bool false No remanen Temp Constant Estanteria 1 Int 0 Estanteria 2 Int 1 Estanteria 3 Int 2 Estanteria 4 Int 3	Done 1			Bool		false		No remanente
Done_3 Bool false No remanen Done_4 Bool false No remanen Temp Constant Estanteria 1 Int Estanteria 2 Int Estanteria 3 Int Estanteria 4 Int 3								No remanente
Done_4 Bool false No remanen Temp Constant Estanteria 1 Int 0 Estanteria 2 Int 1 Estanteria 3 Int 2 Estanteria 4 Int 3								No remanente
Temp Constant Estanteria 1 Int 0 Estanteria 2 Int 1 Estanteria 3 Int 2 Estanteria 4 Int 3								No remanente
Estanteria 1 Int 0 Estanteria 2 Int 1 Estanteria 3 Int 2 Estanteria 4 Int 3								
Estanteria 1 Int 0 Estanteria 2 Int 1 Estanteria 3 Int 2 Estanteria 4 Int 3								
Estanteria 2 Int 1 Estanteria 3 Int 2 Estanteria 4 Int 3		ia 1		Int		0		
Estanteria 3 Int 2 Estanteria 4 Int 3						-		
Estanteria 4 Int 3								
				1				1
		-						-1

Totally Integrated Automation Portal %DB22 "Estanteria_1_ DB" %FB18 "Estanteria" ΕN Done →#Done_1 "DI".S_Pos_ SensorPosDete Estanteria_1 — ctada Error —... "DI".S_Home_ Estanteria_1 **_** ReferenciadoOk —... SensorPosHom 0 #"Estanteria 1" #Execute 4 F GotoPosicion Int #PosicionToGO. Estanteria #GoToHome GoToHome "DO". Estanteria SentidoGIroPosi 1_DIR1 _ "Btn_Manual". btnHomeEstanter ia1 "DO". Estanteria_ SentidoGlroNeg 1_DIR2 _ #PosicionToGO. PosicionConcret __ PosicionToGo

Segmento 3:







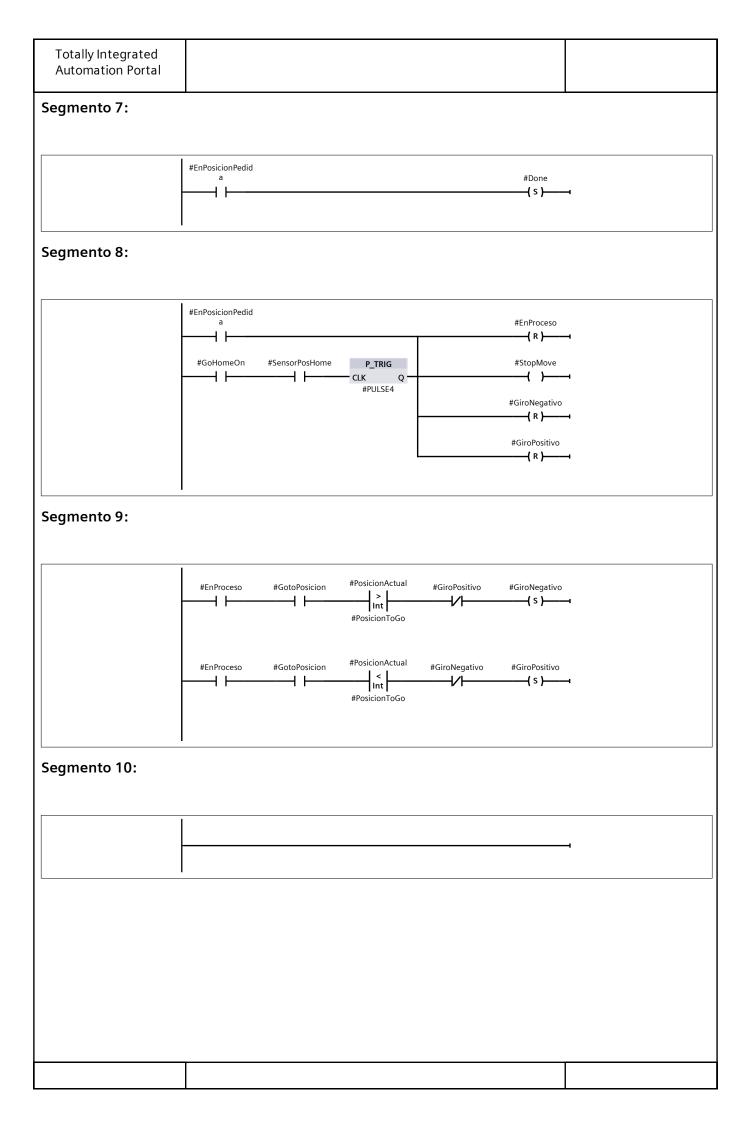
MAQUINA DE VENDING_10_PRUEBAAUTO / PLC_1 [CPU 1214C DC/DC/DC] / Bloques de programa / Estanterias

Estanteria [FB18]

Estanteria Pro	piedades				
General					
Nombre	Estanteria	Número	18	Tipo	FB
Idioma	KOP	Numeración	Automático		
Información					
Título		Autor		Comentario	
Familia		Versión	0.1	ID personali- zada	

·е	Tipo de datos	Valor predet.	Remanencia
put	Tipo de datos	taior predet.	Remanencia
SensorPosDetectada	Bool	false	No remanente
SensorPosHome	Bool	false	No remanente
GotoPosicion	Bool	false	No remanente
GoToHome	Bool	false	No remanente
SentidoGIroPositivo	Bool	false	No remanente
Sentido Glro Negativo	Bool	false	No remanente
PosicionToGo	Int	0	No remanente
Output			
Done	Bool	false	No remanente
Error	Bool	false	No remanente
ReferenciadoOk	Bool	false	No remanente
nOut			
Static			
GoHomeOn	Bool	false	No remanente
GiroPositivo	Bool	false	No remanente
GiroNegativo	Bool	false	No remanente
Reset	Bool	false	No remanente
EnProceso	Bool	false	No remanente
EnPosicionPedida	Bool	false	No remanente
StopMove	Bool	false	No remanente
PULSE1	Bool	false	No remanente
PULSE2	Bool	false	No remanente
PosicionActual	Int	0	No remanente
PulsosTotales	Int	0	No remanente
HOME_Estanteria	"HOME_Estanteri	a"	
PULSE3	Bool	false	No remanente
PULSE4	Bool	false	No remanente
Temp			
Constant			

```
Totally Integrated
  Automation Portal
                             #GoToHome
                                                                                       #GoHomeOn
                                                                                         -( s )-
                               \dashv \vdash
Segmento 2:
                           #SensorPosDetec
                                                                          ADD
                               tada
                                          P_TRIG
                                          CLK Q
                                                                        EN - ENO
                                                          1 — IN1 OUT — #PulsosTotales
                                            #PULSE3
                                                           #PulsosTotales — IN2 🐥
Segmento 3:
                               #Reset
                                          MOVE
                                          EN - ENO -
                                       1 — IN 🌞 OUT1 — #PosicionActual
Segmento 4:
                                                                         ADD
                           #SensorPosDetec
tada
                                                        #SentidoGIroPosit ivo
                                                                        Auto (Int)
                                          P_TRIG
                                CLK Q
                                                             ⊣ ⊢
                                                                        EN - ENO
                                                                1 — IN1 OUT — #PosicionActual
                                                          #PosicionActual — IN2 🚸
                                                        #SentidoGlroNeg
                           #SensorPosDetec
                                                                        Auto (Int)
                               tada
                                          P_TRIG
                                                            ativo
                                          CLK Q
                                                                        EN - ENO
                                            #PULSE2
                                                                       IN1 OUT — #PosicionActual
                                                          #PosicionActual — IN2
Segmento 5:
                            #GotoPosicion
                                                                                       #EnProceso
                                                                                         -( s )-
                               +
Segmento 6:
                                                                                     #EnPosicionPedid
                                          #PosicionActual
                             #EnProceso
                               \dashv \vdash
                                              Int
                                           #PosicionToGo
```



lly Integrated
Automation Portal

MAQUINA DE VENDING_10_PRUEBAAUTO / PLC_1 [CPU 1214C DC/DC/DC] / Bloques de programa / INPUTS

Global_Inputs [FB1]

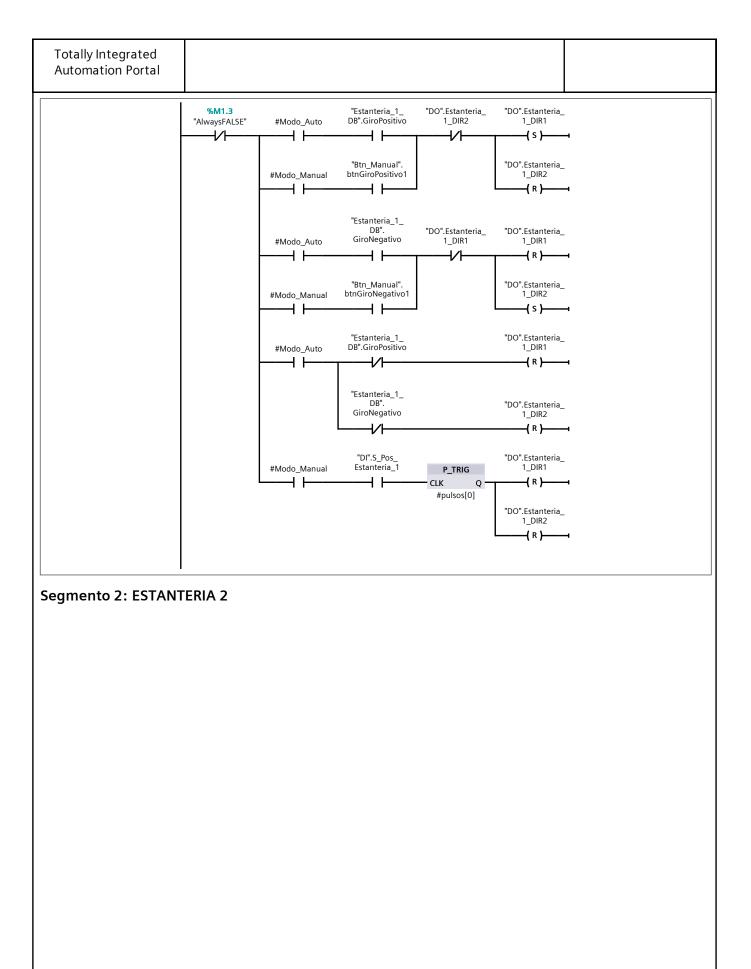
Global_Inputs	Propiedades				
General					
Nombre	Global_Inputs	Número	1	Tipo	FB
Idioma	KOP	Numeración	Automático		
Información					
Título		Autor		Comentario	
Familia		Versión	0.1	ID personali- zada	

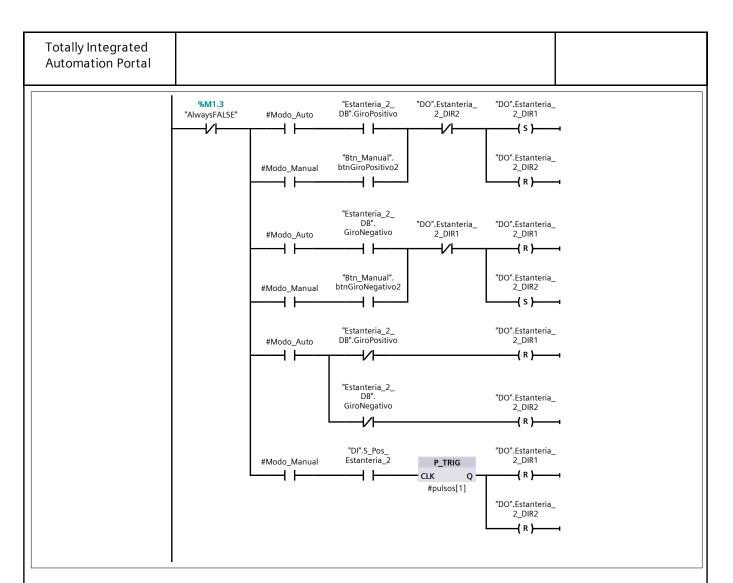
Global_Inputs			
Nombre	Tipo de datos	Valor predet.	Remanencia
Input			
Output			
InOut			
Static			
Temp			
Constant			

```
0001 // INPUTS
0002
0003 //ENCODER
0004 "DI".Encoder A := "PLC INPUTS I0.0";
0005 "DI". Encoder A := "PLC INPUTS I0.1";
0006
0007 //FINALES DE CARRERA EJES
0008 "DI".FC_Inicio_X := "PLC_INPUTS_I0.2";
0009 "DI".FC Final X := "PLC INPUTS I0.3";
0010 "DI".FC Inicio Y := "PLC INPUTS I0.4";
0011 "DI".FC Final Y := "PLC INPUTS I0.5";
0012 "DI".FC Inicio Z := "PLC INPUTS I0.6";
0013 "DI".FC Final Z := "PLC INPUTS I0.7";
0014
0015 //SENSORES HOME EJES
0016 "DI".S Home X := "PLC INPUTS I1.0";
0017 "DI".S Home Y := "PLC INPUTS I1.1";
0018
0019 //FINALES DE CARRERA PINZA
0020 "DI".FC Pinza Close := "PLC INPUTS I1.2";
0021 "DI".FC Pinza Open := "PLC INPUTS I1.3";
0022
0023 //FINALES PUERTAS
0024 "DI".FC Puerta Pincipal := "PLC INPUTS I1.4";
0025 "DI".FC Puerta Producto := "PLC INPUTS I1.5";
0026
0027 //SENSORES DE ESTANTERIAS
0028 "DI".S_Home_Estanteria_1 := "ET_INPUTS_I2.0";
0029 "DI".S Pos Estanteria 1 := "ET INPUTS I2.1";
0030 "DI".S_Home_Estanteria_2 := "ET INPUTS I2.2";
0031 "DI".S Pos Estanteria 2 := "ET INPUTS I2.3";
```

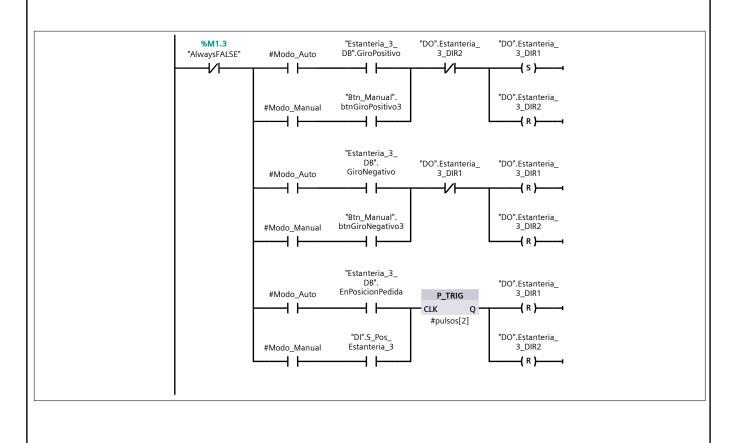
Totally Integrated **Automation Portal** 0032 "DI".S_Home_Estanteria_3 := "ET_INPUTS_I2.4"; 0033 "DI".S_Pos_Estanteria_3 := "ET_INPUTS_I2.5"; 0034 "DI".S Home Estanteria 4 := "ET INPUTS I2.6"; 0035 "DI".S Pos Estanteria 4 := "ET INPUTS I2.7"; 0037 //SENSORES DE PRODUCTO 0038 "DI".S_Ramp_Product := "ET_INPUTS_I3.0"; 0039 "DI".S_Check_Product := "ET_INPUTS_I3.1";

mbre Control_Outputs Número 22 Tipo FB	S Inual	Autor Versión Tipo de da Bool Bool	Auto	Valor predet.	Comentario ID personali- zada	Remanencia No remanente
formación tulo Autor Comentario milia Versión 0.1 ID personalizada mitrol_Outputs mbre Tipo de datos Valor predet. Remanencia Input Modo_Manual Bool false No remanente Modo_Auto Bool false No remanente Output InOut Static pulsos Array[010] of Bool Temp Constant	s inual	Autor Versión Tipo de da Bool Bool	0.1	Valor predet.	ID personali- zada	Remanencia No remanente
Autor Versión 0.1 ID personalizada Introl_Outputs Input Modo_Manual Bool false No remanente Modo_Auto Bool false No remanente Output InOut InOut Static Pulsos Array[010] of Bool Temp Constant	nual	Versión Tipo de da Bool Bool		false	ID personali- zada	Remanencia No remanente
Introl_Outputs Introl_Outputs Input Modo_Manual Modo_Auto Bool InOut Ino	nual	Versión Tipo de da Bool Bool		false	ID personali- zada	Remanencia No remanente
Introl_Outputs Input Modo_Manual Modo_Auto Modo_Auto Mout Mout Mout Mout Mout Mout Mout M	nual	Tipo de da Bool Bool		false	zada	Remanencia No remanente
ombre Tipo de datos Valor predet. Remanencia Input Bool false No remanente Modo_Manual Bool false No remanente Modo_Auto Bool false No remanente Output InOut Static Pulsos Array[010] of Bool Temp Constant	nual	Bool Bool	atos	false		No remanente
Modo_Manual Modo_Auto Output Inout Inout Static pulsos Array[010] of Bool Temp Constant	nual	Bool Bool	atos	false		No remanente
Modo_Manual Bool false No remanente Modo_Auto Bool false No remanente Output InOut I		Bool				
Modo_Auto Bool false No remanente Output InOut Static pulsos Array[010] of Bool Temp Constant		Bool				
Modo_Auto Bool false No remanente Output InOut Static pulsos Array[010] of Bool Temp Constant				false		No remanente
Output InOut Static pulsos Array[010] of Bool No remanente Constant						
pulsos Array[010] of Bool No remanente Temp Constant						
pulsos Array[010] of Bool No remanente Temp Constant						
Temp Constant Bool						
Constant			0] of			No remanente
	ESTANTERIA 1					
	ESTANTERIA 1					
		ESTANTENIA	ESTANTENIA I	ESTANTENIA I	ESTANTENIA I	ESTANTERIA I

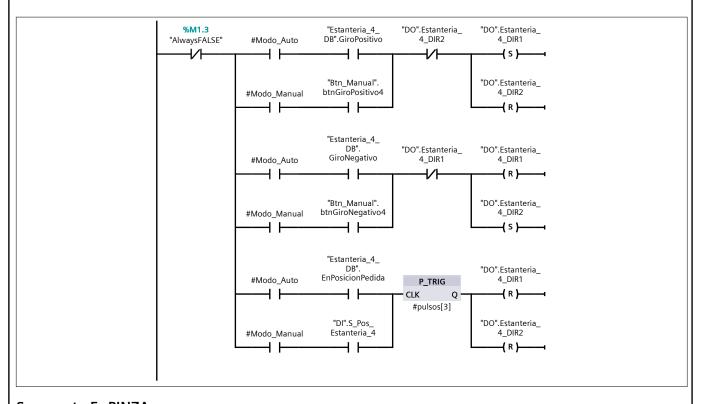




Segmento 3: ESTANTERIA 3



Segmento 4: ESTANTERIA 4



Segmento 5: PINZA

Totally Integrated **Automation Portal** "DI".FC_Pinza_ Open %M1.3 "AlwaysFALSE" %M1.3 "AlwaysFALSE" "DO".M_Pinza_ DIR2 #Modo_Auto -//-┨┞ ┨┞ +**(**)-"Btn_Manual". btnGiroAbrir #Modo_Manual **-**| |-"Go_TO_HOME_ DB". GoHomePinza \dashv \vdash "PINZA_ CONTROL_DB". ClosePinza_ Small "DI".FC_Pinza_ Close "DO".M_Pinza_ DIR1 #Modo_Auto ()-"PINZA_ CONTROL_DB". PInza_Cerrada_ Big **+** + "Btn_Manual". btnGiroCerrar $\#Modo_Manual$ | | | 4 F "PINZA_ CONTROL_DB". PInza_Cerrada_ Big "PINZA_ CONTROL_DB". ClosePinza_ Small +"PINZA_ CONTROL_DB". ClosePinza_Big

MAQUINA DE VENDING_10_PRUEBAAUTO / PLC_1 [CPU 1214C DC/DC/DC] / Bloques de programa / OUTPUTS

Global_Ouputs [FB21]

Global_Ouputs	s Propiedades				
General					
Nombre	Global_Ouputs	Número	21	Tipo	FB
Idioma	KOP	Numeración	Automático		
Información					
Título		Autor		Comentario	
Familia		Versión	0.1	ID personali- zada	

Global_Ouputs							
Nombre	Tipo de datos	Valor predet.	Remanencia				
Input							
Output							
InOut							
Static							
Temp							
Constant							

```
0001
0002 //PULSOS DE MOTORES PASO A PASO
0003 (* "PLC OUTPUTS Q0.0" := "DO".EJE X PUL;
0004 "PLC_OUTPUTS_Q0.1" := "DO".EJE Y PUL;
0005 "PLC OUTPUTS Q0.2" := "DO".EJE Z PUL; *)
0006
0007 //PULSOS PINZA
0008 "PLC OUTPUTS Q0.3" := "DO".M Pinza PUL;
0009
0010 //CONTROL DE DIRECCION DE EJES
0011 (* "PLC OUTPUTS Q0.4" := "DO".EJE X DIR;
0012 "PLC_OUTPUTS_Q0.5" := "DO".EJE Y DIR;
0013 "PLC OUTPUTS Q0.6" := "DO".EJE Z DIR; *)
0014
0015 // CONTROL DE DIRECCION DE PINZA
0016 "PLC OUTPUTS Q1.0" := "DO".M_Pinza_DIR1;
0017 "PLC_OUTPUTS_Q1.1" := "DO".M_Pinza_DIR2;
0018
0019 //HABILITACION DE EJES
0020
     "ET OUTPUTS Q2.0" := "DO".EJE X ENA;
     "ET OUTPUTS Q2.1" := "DO".EJE Y ENA;
0021
0022 "EJE Z HabilitarAccionamiento" := "DO".EJE Z ENA;
0023
0024 //CONTROL DE GIRO DE LAS ESTANTERIAS
0025 "ET OUTPUTS Q2.3" := "DO". Estanteria 1 DIR1;
0026 "ET OUTPUTS Q2.4" := "DO". Estanteria 1 DIR2;
0027 "ET OUTPUTS Q2.5" := "DO".Estanteria 2 DIR1;
0028 "ET_OUTPUTS_Q2.6" := "DO".Estanteria_2_DIR2;
0029 "ET OUTPUTS Q2.7" := "DO". Estanteria 3 DIR1;
0030 "ET OUTPUTS Q3.0" := "DO".Estanteria 3 DIR2;
0031 "ET OUTPUTS Q3.1" := "DO". Estanteria 4 DIR1;
```

```
Totally Integrated
 Automation Portal
0032 "ET_OUTPUTS_Q3.2" := "DO".Estanteria_4_DIR2;
0033
0034 //LUCES DE LA MAQUINA
0035 "ET_OUTPUTS_Q3.7" := "DO".Luces_Maquina;
0036
0037
```

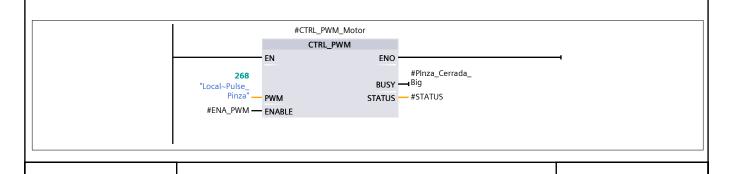
otally Integrated	
Automation Portal	

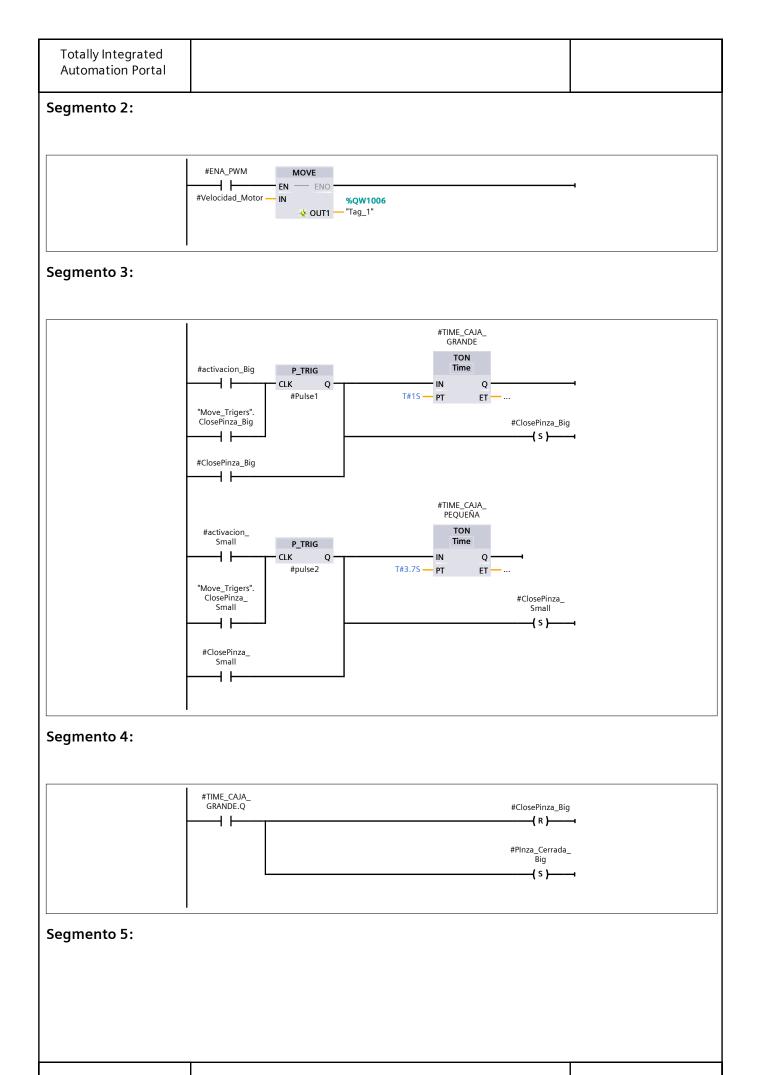
MAQUINA DE VENDING_10_PRUEBAAUTO / PLC_1 [CPU 1214C DC/DC/DC] / Bloques de programa / PINZA

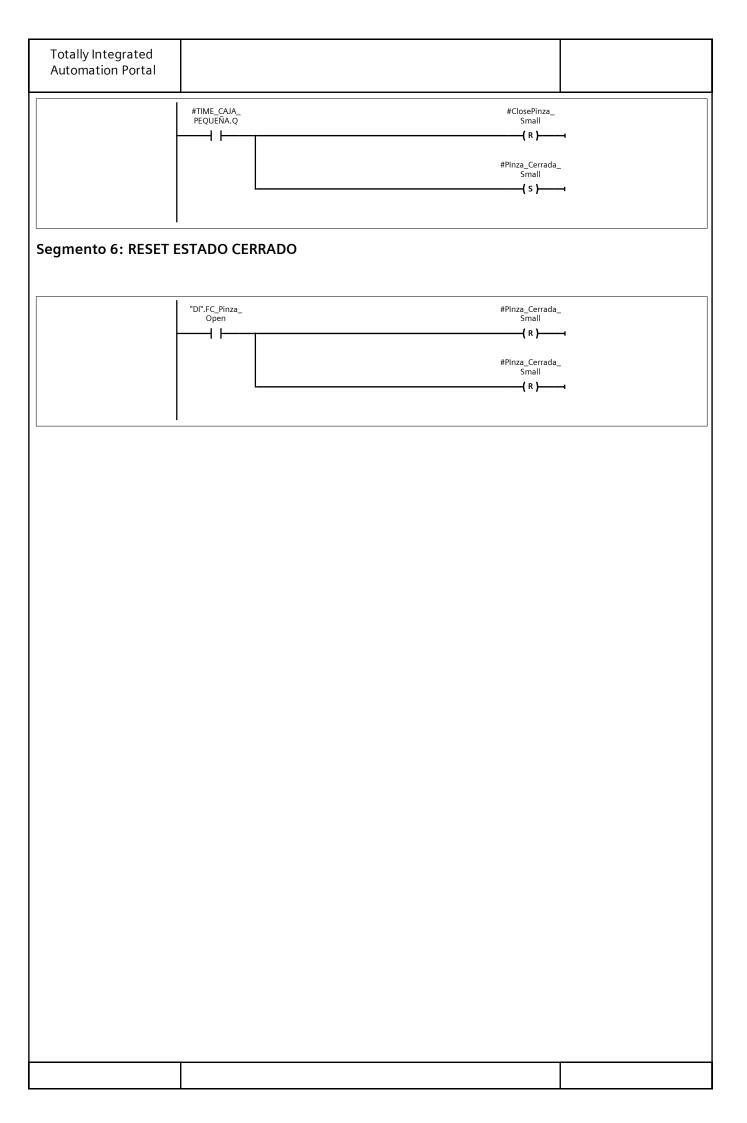
PINZA_CONTROL [FB26]

PINZA_CONTR	OL Propiedades				
General					
Nombre	PINZA_CONTROL	Número	26	Tipo	FB
Idioma	KOP	Numeración	Automático		
Información					
Título		Autor		Comentario	
Familia		Versión	0.1	ID personali- zada	

nbre	Tipo de datos	Valor predet.	Remanencia
Input			
ENA_PWM	Bool	false	No remanente
OpenPinza	Bool	false	No remanente
Limite Apertura	Bool	false	No remanente
Limite Cerrado	Bool	false	No remanente
btn Girar Cerrar	Bool	false	No remanente
btnGirarAbrir	Bool	false	No remanente
Output			
InOut			
Static			
activacion_Small	Bool	false	No remanente
activacion_Big	Bool	false	No remanente
ClosePinza_Small	Bool	false	No remanente
ClosePinza_Big	Bool	false	No remanente
PInza_Cerrada_Big	Bool	false	No remanente
PInza_Cerrada_Small	Bool	false	No remanente
Pulse1	Bool	false	No remanente
pulse2	Bool	false	No remanente
STATUS	Int	0	No remanente
Velocidad_Motor	Int	0	No remanente
MC_Halt_EJE_Z	MC_Halt		
TIME_CAJA_GRANDE	TON_TIME		No remanente
CTRL_PWM_Motor	CTRL_PWM		
TIME_CAJA_PEQUEÑA	TON_TIME		No remanente
Temp			
Constant			







dioma KOP Numeración Automático **Ifulo Autor Comentario ID personalizada** **Ifulo ID personalizada** **Ifunut Input Inout Inou	ieneral Iombre	Propiedades					
Nombre didoma GO_TO_POINT Número 17 Tipo FB Información Información Información Información Información Información Información Información Versión Información Información Versión Información Versión Versión Output InOut Velocidad Real Output InOut Static GoToPoint Bool false No remanente Move_X Bool false No remanente Move_X Bool false No remanente Move_Y Bool false No remanente Move_AII Bool false No remanente ENA_X Bool false No remanente ENA_Y Bool false No remanente ENA_Y Bool false No remanente ENA_Z Bool false No remanente Posicion_Move "TypePosMotion" No rema	lombre						
dioma KOP Numeración Infulo Autor Fitulo Autor Fitulo O.1 Familia Versión OLTO_POINT Nombre Tipo de datos Valor predet. Remanencia Input No remanente Velocidad Real 0.0 No remanente Output InOut InOut InOut InOut Select_Posicion Bool false No remanente Move_X Bool false No remanente Move_Y Bool false No remanente Move_Z Bool false No remanente Move_All Bool false No remanente ENA_X Bool false No remanente ENA_Y Bool false No remanente ENA_Z Bool false No remanente ENA_Z Bool false No remanente Puntero Int 0 No remanente Posicion_Move "TypePosMotion" No remanente Posicion_Preview "TypePosMotion" No remanente MA_EJE_X MC_MoveAbsolute MC_MoveAbsolute MA_EJE_Z MC	dioma	GO TO POINT	Número	17	Т	ipo	FB
Autor Versión 0.1 Dersonalizada **Tipo de datos Valor predet.** **Input Velocidad Real 0.0 No remanente Output InOut Static GoTo-Point Bool false No remanente Select_Posicion Bool false No remanente Move_X Bool false No remanente Move_Y Bool false No remanente Move_Y Bool false No remanente Move_Z Bool false No remanente Move_All Bool false No remanente ENA_X Bool false No remanente ENA_Y Bool false No remanente ENA_	aloma		Numeración	Auto		•	!
SO_TO_POINT Nombre Tipo de datos Valor predet. Remanencia Velocidad Real 0.0 No remanente Output InOut Static Select_Posicion Bool false No remanente Move_X Bool false No remanente Move_Y Bool false No remanente Move_Z Bool false No remanente Move_Z Bool false No remanente Move_Z Bool false No remanente Move_All Bool false No remanente ENA_X Bool false No remanente ENA_Y Bool false No remanente ENA_Z Bool false No remanente ENA_Z Bool false No	nformación						
SO_TO_POINT Nombre							
Input Velocidad No remanente Output InOut Static GoToPoint Select_Posicion Move_X Bool Move_Y Bool Move_Y Bool Move_Z Bool Move_All Bool ENA_X Bool ENA_X Bool ENA_X Bool ENA_Z Bool False No remanente ENA_X Bool false No remanente ENA_Y Bool false No remanente ENA_Z Bool False No remanente No remanente ENA_Z Bool False No remanente No remanente Posicion_Move "TypePosMotion" No remanente Posicion_Preview "TypePosMotion" No remanente MA_EJE_X MC_MoveAbsolute MA_EJE_Z MC_MoveAbsolute MA_EJE_Z MC_MoveAbsolute Temp Constant	amilia		Versión	0.1		•	
Input Velocidad Real O.0 No remanente						aua	
Velocidad Real 0.0 No remanente Output InOut Static GoToPoint Bool false No remanente Move_X Bool false No remanente Move_Y Bool false No remanente Move_Z Bool false No remanente Move_Z Bool false No remanente Move_All Bool false No remanente Move_All Bool false No remanente ENA_X Bool false No remanente ENA_Y Bool false No remanente ENA_Y Bool false No remanente ENA_Y Bool false No remanente ENA_Z Bool false No remanente ENA_Z Bool false No remanente Moremanente Mo	O_TO_POINT						
Velocidad Real 0.0 No remanente Output InOut			Tipo de da	itos	Valor predet.		Remanencia
Output InOut Static GoToPoint Bool False No remanente No remanente Move_X Bool False No remanente Move_Y Bool False No remanente Move_Y Bool False No remanente Move_Z Bool False No remanente Move_All Bool False No remanente No remanente Fina_X Bool False No remanente Fina_Y Bool False No remanente No remanente Fina_Z Bool False No remanente No remanente No remanente Posicion_Move "TypePosMotion" No remanente Ma_EJE_X MC_MoveAbsolute MA_EJE_Z MC_MoveAbsolute Temp Constant	▼ Input						
InOut ▼ Static GoToPoint Select_Posicion Bool False No remanente Move_X Bool False No remanente Move_Y Bool False No remanente Move_Z Bool False No remanente Move_All Bool False No remanente No remanente Move_All Bool False No remanente ENA_X Bool False No remanente ENA_Y Bool False No remanente ENA_Y Bool False No remanente ENA_Z Bool False No remanente ENA_Z Bool False No remanente Puntero Int O No remanente Posicion_Move "TypePosMotion" No remanente Posicion_Preview "TypePosMotion" No remanente MA_EJE_X MC_MoveAbsolute MA_EJE_Y MC_MoveAbsolute Temp Constant	Velocida	ıd	Real		0.0		No remanente
GoToPoint Bool false No remanente Select_Posicion Bool false No remanente Move_X Bool false No remanente Move_Y Bool false No remanente Move_Z Bool false No remanente Move_All Bool false No remanente ENA_X Bool false No remanente ENA_Y Bool false No remanente ENA_Y Bool false No remanente ENA_Z Bool false No remanente Puntero Int O No remanente Posicion_Move "TypePosMotion" No remanente Posicion_Preview "TypePosMotion" No remanente MA_EJE_X MC_MoveAbsolute MA_EJE_Y MC_MoveAbsolute Temp Constant	Output						
GoToPoint Bool false No remanente Select_Posicion Bool false No remanente Move_X Bool false No remanente Move_Y Bool false No remanente Move_Z Bool false No remanente Move_All Bool false No remanente ENA_X Bool false No remanente ENA_Y Bool false No remanente ENA_Y Bool false No remanente ENA_Z Bool false No remanente ENA_Z Bool false No remanente ENA_Z Bool false No remanente Puntero Int O No remanente Posicion_Move "TypePosMotion" No remanente Posicion_Preview "TypePosMotion" No remanente MA_EJE_X MC_MoveAbsolute MA_EJE_Y MC_MoveAbsolute Temp Constant	InOut						
Select_Posicion Bool false Move_X Bool false No remanente Move_Y Bool false No remanente Move_Z Bool false No remanente Move_All Bool false No remanente ENA_X Bool false ENA_Y Bool false No remanente ENA_Z Bool false No remanente Puntero Int O No remanente Posicion_Move "TypePosMotion" Posicion_Preview "TypePosMotion" No remanente MA_EJE_X MC_MoveAbsolute MA_EJE_Z MC_MoveAbsolute Temp Constant	▼ Static						
Move_X Move_Y Bool false No remanente Move_Z Bool false No remanente Move_All Bool false No remanente Move_All Bool false No remanente ENA_X Bool false No remanente ENA_Y Bool false No remanente ENA_Z Bool false No remanente ENA_Z Bool false No remanente Puntero Int O No remanente Posicion_Move "TypePosMotion" No remanente Posicion_Preview "TypePosMotion" No remanente MA_EJE_X MC_MoveAbsolute MA_EJE_Z MC_MoveAbsolute Temp Constant	GoToPoi	nt	Bool		false		No remanente
Move_Y Move_Z Bool false No remanente Move_All Bool false ENA_X Bool false No remanente ENA_Y Bool false ENA_Y Bool false No remanente ENA_Z Bool false No remanente ENA_Z Bool false No remanente ENA_Z Bool false No remanente Puntero Int O No remanente Posicion_Move "TypePosMotion" Posicion_Preview "TypePosMotion" MA_EJE_X MC_MoveAbsolute MA_EJE_Y MC_MoveAbsolute Temp Constant	Select_P	osicion	Bool		false		No remanente
Move_Z Move_All Bool False No remanente No remanente ENA_X Bool False No remanente ENA_Y Bool False No remanente ENA_Z Bool False No remanente No remanente ENA_Z Bool False No remanente No remanente No remanente Puntero Int O No remanente Posicion_Move "TypePosMotion" No remanente Posicion_Preview "TypePosMotion" No remanente MA_EJE_X MC_MoveAbsolute MA_EJE_Y MC_MoveAbsolute Temp Constant	Move_X		Bool		false		No remanente
Move_All Bool false No remanente ENA_X Bool false No remanente ENA_Y Bool false No remanente ENA_Z Bool false No remanente ENA_Z Bool false No remanente Puntero Int 0 No remanente Posicion_Move "TypePosMotion" No remanente Posicion_Preview "TypePosMotion" No remanente MA_EJE_X MC_MoveAbsolute MA_EJE_Y MC_MoveAbsolute MA_EJE_Z MC_MoveAbsolute Temp Constant	Move_Y		Bool		false		No remanente
ENA_X Bool false No remanente ENA_Y Bool false No remanente ENA_Z Bool false No remanente Puntero Int O No remanente Posicion_Move "TypePosMotion" No remanente Posicion_Preview "TypePosMotion" No remanente MA_EJE_X MC_MoveAbsolute MA_EJE_Y MC_MoveAbsolute Temp Constant	Move_Z		Bool		false		No remanente
ENA_Y Bool false No remanente ENA_Z Bool false No remanente Puntero Int 0 No remanente Posicion_Move "TypePosMotion" No remanente Posicion_Preview "TypePosMotion" No remanente MA_EJE_X MC_MoveAbsolute MA_EJE_Y MC_MoveAbsolute MA_EJE_Z Temp Constant	Move_A	II	Bool		false		No remanente
ENA_Z Bool false No remanente Puntero Int 0 No remanente Posicion_Move "TypePosMotion" No remanente Posicion_Preview "TypePosMotion" No remanente MA_EJE_X MC_MoveAbsolute MA_EJE_Y MC_MoveAbsolute MA_EJE_Z MC_MoveAbsolute Temp Constant	ENA_X				false		No remanente
Puntero Int 0 No remanente Posicion_Move "TypePosMotion" No remanente Posicion_Preview "TypePosMotion" No remanente MA_EJE_X MC_MoveAbsolute MA_EJE_Y MC_MoveAbsolute MA_EJE_Z MC_MoveAbsolute Temp Constant							
Posicion_Move "TypePosMotion" No remanente Posicion_Preview "TypePosMotion" No remanente MA_EJE_X MC_MoveAbsolute MA_EJE_Y MC_MoveAbsolute MA_EJE_Z MC_MoveAbsolute Temp Constant	ENA_Z		Bool				
Posicion_Preview "TypePosMotion" No remanente MA_EJE_X MC_MoveAbsolute MA_EJE_Y MC_MoveAbsolute MA_EJE_Z MC_MoveAbsolute Temp Constant					0		
MA_EJE_X MC_MoveAbsolute MA_EJE_Y MC_MoveAbsolute MA_EJE_Z MC_MoveAbsolute Temp Constant							
MA_EJE_Y MC_MoveAbsolute MA_EJE_Z MC_MoveAbsolute Temp Constant			- '				No remanente
MA_EJE_Z MC_MoveAbsolute Temp Constant							
Temp Constant							
Constant			MC_Move	Absolute			
	•						
		:					

```
Totally Integrated
   Automation Portal
0005
0006 END IF;
0007
Segmento 3:
                                                                                       #MA_EJE_X
                                                                                   #IVIV___ _
MC_MoveAbsolute
                                                                   %DB37
"EJE_X"
                                                                                                     Done -
                                                                                                      Busy
                           #Move_X
                                                                                             CommandAbort
                            \dashv \vdash
                                                                             Execute
                                                                                                     Error ·
                                                            #Posicion_Move.
Pos_X _
                                                                                                    ErrorID
                           #Move_All
                                             #ENA_X
                                                                            Position
                                                                                                  ErrorInfo -
                             +
                                                                #Velocidad — Velocity
                                                                            Direction
Segmento 4:
                                                                                       #MA_EJE_Y
                                                                                   MC_MoveAbsolute
                                                                                                    ₽
                                                                             ΕN
                                                                                                      ENO
                                                                    %DB38
                                                                                                     Done -...
                                                                                                     Error —...
                                                                    "EJE_Y"
                                                                            Axis
                           #Move_Y
                             4 F
                                                                             Execute
                                                            #Posicion_Move.
Pos_Y _
                          #Move_All
                                             #ENA_Y
                                                                             Position
                                                                #Velocidad — Velocity
                            \dashv \vdash
Segmento 5:
                                                                                       #MA_EJE_Z
                                                                                   MC_MoveAbsolute
                                                                                                    ₽
                                                                            EN
                                                                                                      ENO
                                                                                                     Done —...
                                                                    %DB39
                                                                   "EJE_Z"
                                                                                                     Error —...
                           #Move_Z
```

Execute

Position

#Velocidad — Velocity

#Posicion_Move. Pos_Z

#Move_All

#ENA_Z

SAVE_POINTS I	NTS [FB16]					
General	Topicuaues					
Nombre	SAVE_POINTS	Número	16		Tipo	FB
dioma	KOP	Numeración	Auto	mático		
nformación						
Título		Autor			Comentario	
amilia		Versión	0.1		ID personali-	
					zada	
SAVE_POINTS						
Nombre		Tipo de date	os	Valor predet.		Remanencia
Input						
Output						
InOut						
▼ Static						
bSave_Po	nint	Bool		false		No remanente
iPuntero	/III.C	Int		0		No remanente
Posicion_	Actual	"TypePosMo	tion"	0		No remanente
tPosicion_	-	"TypePosMo				No remanente
	_i ieview	Typel Osivio	aon			NO TEITIGHEIRE
Temp Constant						
Segmento 1						-
Segmento 2		·= "Datos	real	es ejes".Pos	Eje X;	

	I				Ī	
Totally Into						
Automatic	on Portal					
	IA DE VE	NIDINIC	40 BBIII		DIC 4 [CDII 4:	24.46.06/06/
MAQUI	NA DE VE	NDING	_10_PRUI	ERAAO10/	PLC_1 [CPU 1	214C DC/DC/
DC] / Blo	oques de	progra	ma / TAK	E_POINTS		
TAKE PO	SICIONS [F <i>C4</i> 1				
17.II.L_I O						
TAKE_POSICI	ONS Propiedad	des				
General						
Nombre	TAKE_POSICI	ONS	Número	4	Tipo	FC
Idioma Información	KOP		Numeración	Automático		
Título			Autor		Comentario	
Familia			Versión	0.1	ID personali-	
					zada	
TAKE_POSICI	ONS					
Nombre	-110			Tipo de datos	Valor predet.	
Input					,	
Output						
InOut						
Temp						
Constant						
▼ Return						
TAKE_F	POSICIONS			Void		
		"SAVE_ D %F	BB34 POINTS_ DB" BB16 POINTS"			-
	Γ	EN	ENO —			•
	1					
Segmento	2:					
	1		%DE	135		
			"GO_TO_ DE	_POINT_		
			%FB	317		
			"GO_TO_ —— EN	_POINT" ENO ———		-
		20.0	Velocidad	ENO		-
	ı					