Analisi linea

# Descrizione

**Sezione 1 – Carico della linea (Input)**

La prima parte della linea è la zona di carico. Le palline partono da lì e rotolano direttamente nella sezione 2

**Sezione 2 – Coda Conveyor**

Le palline vengono messe in coda e aiutate a scorrere da una barra che oscillando smuove le palline incastrate. Dopo le palline devono attendere l’apertura del “cancello” che le porterà nella sezione 3.

**Sezione 3 – Conveyor**

Le palline vanno su un conveyor verticale e vengono controllate da un sensore di luce.

**Sezione 4 – Smistamento**

Le palline vengono smistate casualmente in due uscite.

**Sezione 5 – Distribuzione (Output)**

Le palline vengono depositate in due uscite che possono essere aperte manualmente.

# Possibile situazione

La linea è una linea per la produzione di biscotti. Essa è suddivisa in 5 parti, ognuna con un proprio scopo. La sezione 1 è dove vengono caricati i biscotti non ancora cotti. Nella sezione 2 vi è un forno dove i biscotti aspettano per un determinato tempo per essere cotti. Poi un conveyor nella sezione 3 li fa passare al controllo e secondo la cottura dei biscotti la linea può accelerare o decelerare. Nella sezione 4 i biscotti vengono semplicemente smistati in due. Nella sezione finale i biscotti sono raccolti e ogni tot l’operatore passa a prenderli.

# Misurazioni e sensori

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| **ID** | **Sezione** | **Tipo sensore** | **Utilizzo** |
| 1 | 3 | Distanza | Misurare la velocità attuale del conveyor |
| 2 | 2 | Pulsante | Apertura forno |
| 3 | 1 | Distanza | Misurare il carico della linea |
|  |  |  |  |
|  |  |  |  |

# Attuatori

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| **ID** | **Sezione** | **Tipo attuatore** | **Utilizzo** |
| 1 | 1 | LED | Indicare se la zona di carico è piena |