

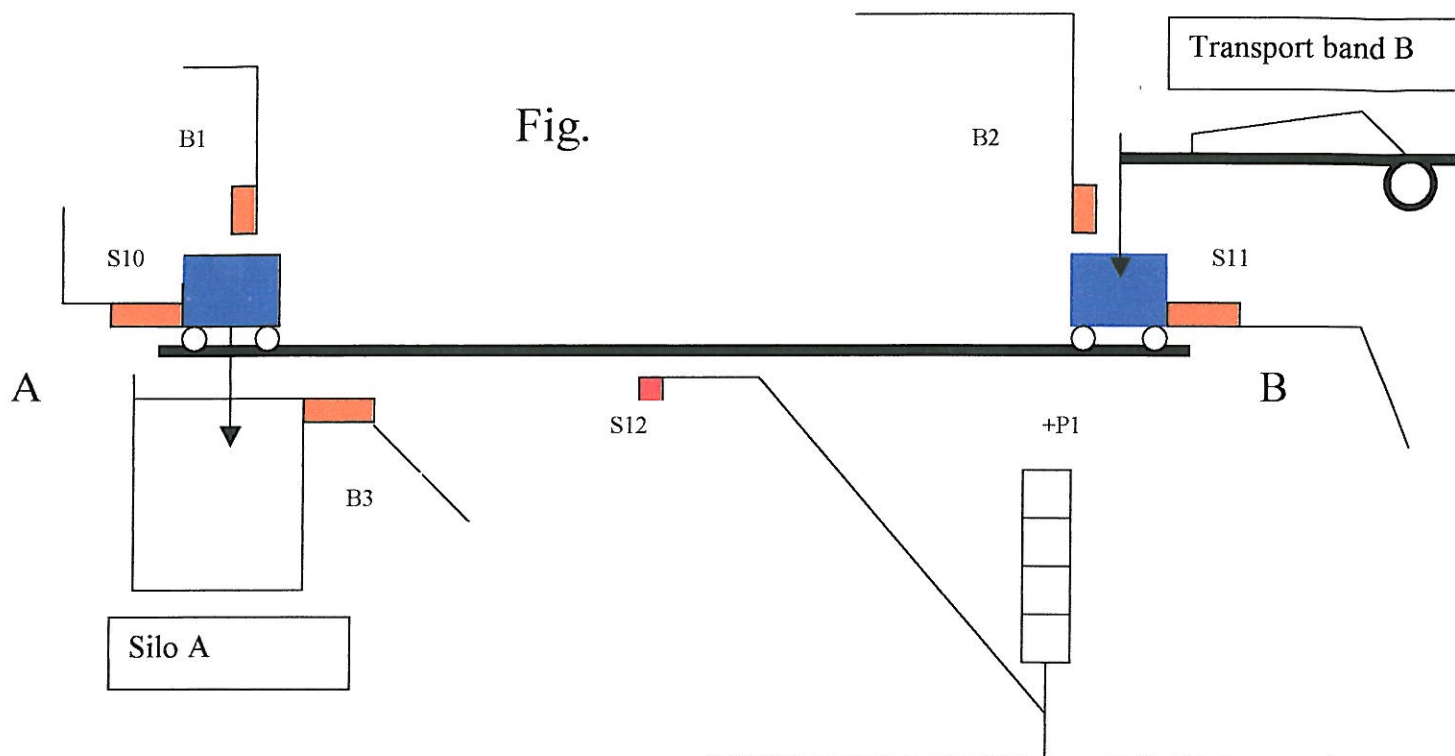
## Innledning

Firma Betong har et transportanlegg som i dag er relestyrt.  
De ønsker å skifte ut relé styringen med PLS – styring.

Prosessbeskrivelse :

Prossen går ut på å transportere masse fra et lager fram til blandeprosess / silo A

Se fig.



Vogna skal kunne kjøres som:

- 1) Enkel tur ( fra A til B og retur til A ) velges med vender
- 2) Sekvens

Vogna står parkert ved A normalt.

Vogn posisjon A ved aktivering av grensebryter S10

Vogn posisjon B ved aktivering av grensebryter S11

Silo A full registreres med giver B3

Vogn full B registreres med giver B2

Vogn tom A registreres med giver B1

Anlegget betjenes fra styretablå +P1

M/A-vender S1

Vender valg av enkeltur / sekvens S2

Start prosess S3

Stopp prosess S4

Nødstop S12

# Prosess

## Enkel tur :

M/A – vender på auto  
Enkel tur / sekvens vender på **enkel tur**  
Betjening av start  
Vogn til B  
Opplasting ved band B  
Full vogn ved giver B2  
Vogn til A  
Tømming A  
Parkering A

## Sekvens :

M/A – vender på auto  
Enkel tur / sekvens vender på **sekvens**  
Betjening av start  
Vogn til B  
Opplasting ved band B  
Full vogn ved giver B2  
Vogn til A  
Tømming A  
Vogn til B  
Prosesen går til det betjenes Stopp S4  
Vogna går til A tømming og parkering.

## Registrering:

~~Driftstid på band B~~  
Antall turer med masse fra B til A  
Verdiene skal lagres på ordformat ( W )

## Signal

Vogna på A  
Vogna på B  
~~Transportband B drift~~  
Det skal gies signal hvis vogna blir stående mellom A og B.  
Lys signal blinkende.

**Det skal utarbeides følgende dokumentasjon og program.**

- a) Tilordningsliste over innganger og utganger som skal brukes
- b) Primærskjema/ primærkontroll . Styrestrømskjema ( sammenkobling PLS – primærkrets)
- c) PLS – program for enkeltur A-B-A
- d) PLS program for sekvenskjøring
- e) PLS program for registrering
- f) PLS program for signal