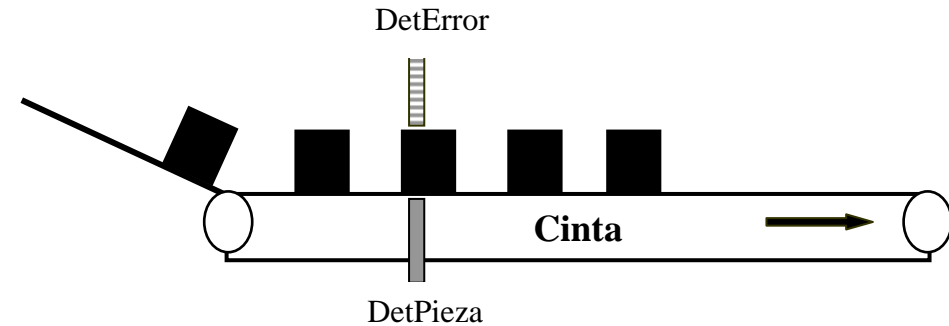




4. ARIKETA: GARRAIO-ZINTA

Elementuak:

- Hiru pultsagailu Martxa (PM), Ziklo (PZ) eta Alarma (PA).
- Garraio-zinta bat M1 motorearen bitartez martxan jarriko duguna (M1 seinalea aktibatzen denean zinta funtzionatzen du, bestela ez).
- Bi detektore:
 - DetPieza: Pasatzen diren piezak detektatzen duena
 - DetError: Pieza okerrekoa dela kontrolatzen duena.
- Bi argi (gorria eta berdea) eta alarma bozgorailu bat.



Prozesuaren deskribapena:

Martxa (PM) sakatzerakoan garraio-zinta mugitzen hasten da. Garraio-zintaren gainean 20 pieza pasatu direnean, zinta gelditzen da eta argi berdea piztu pieza kopuru egokia pasatu dela adieraziz.

Zinta berririo martxan jartzeko eta piezak zenbatzen jarraitzeko 2 segunduz (PZ) ziklo etengailua sakatuta izan behar da, zinta geldi egonik. Orduan argi berdea itzaliko da. Martxa sakatzerakoan zenbaketa berri bat hasiko da.

20 piezako bloke baten 10 pieza edo gehiago akatsdunak badira, alarma bozgorailua aktibatu behar da eta argi gorria piztu. Argi hau piztuta mantenduko da (PA) alarma pultsagailua sakatu arte. Momentu horretan argi berdea piztuko da eta itxaron egingo da (PZ) Ziklo pultsagailua 2 segunduz sakatuta egotea berririo hasteko.

Prozesuan, 7 pieza akatsdun jarraian detektatzen badira, zinta gelditu behar da, argi gorria piztu eta alarma bozgorailua aktibatu. Prozesua jarraituko du gelditu dan puntuan, alarma pultsagailua sakatzen den momentuan.

OHARRA: PIEZA DETEKTATU ETA GERO, ERRORE SEINALEA MANTENDUKO DA HURRENGO PIEZA BAT DETEKTATU ARTE.