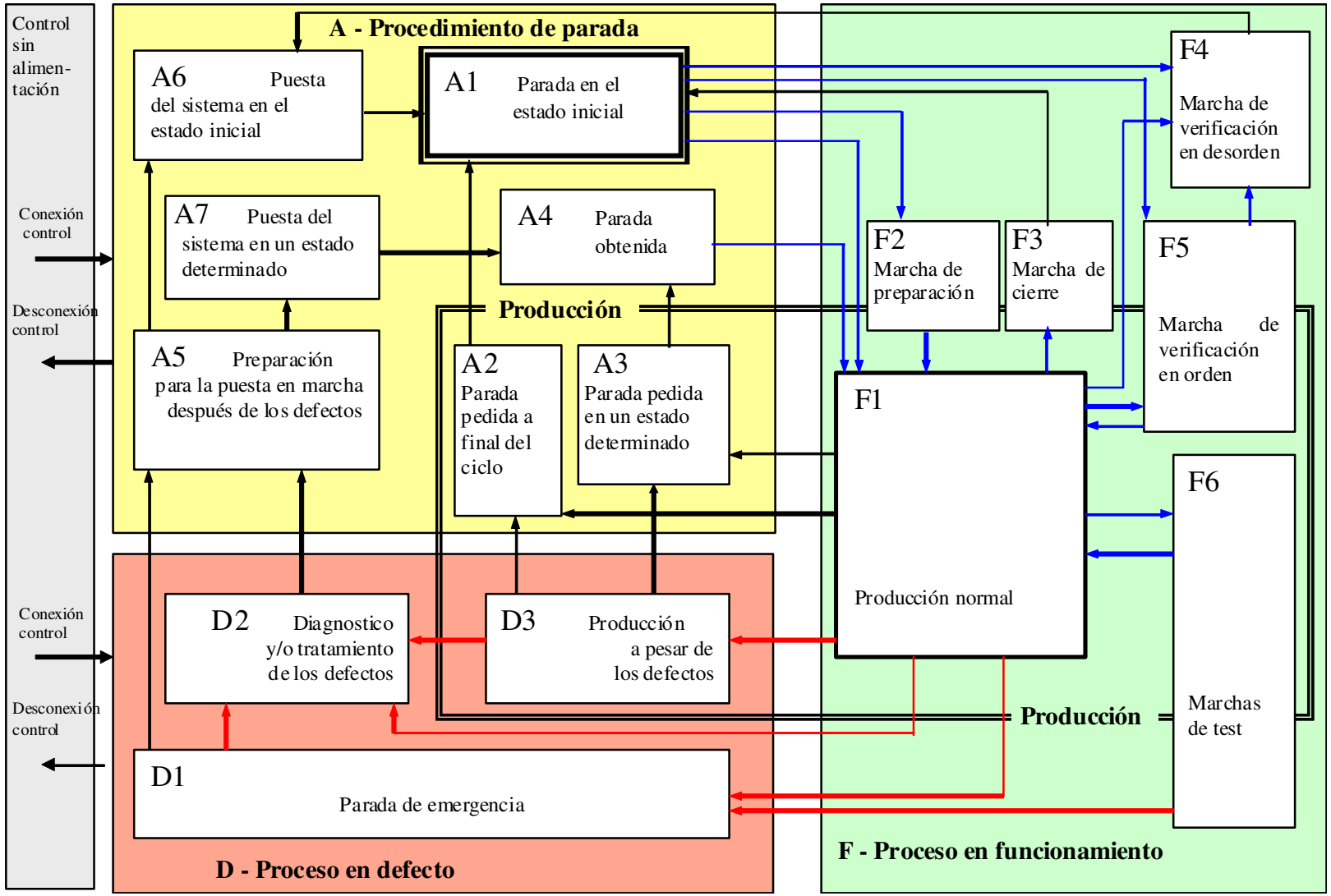
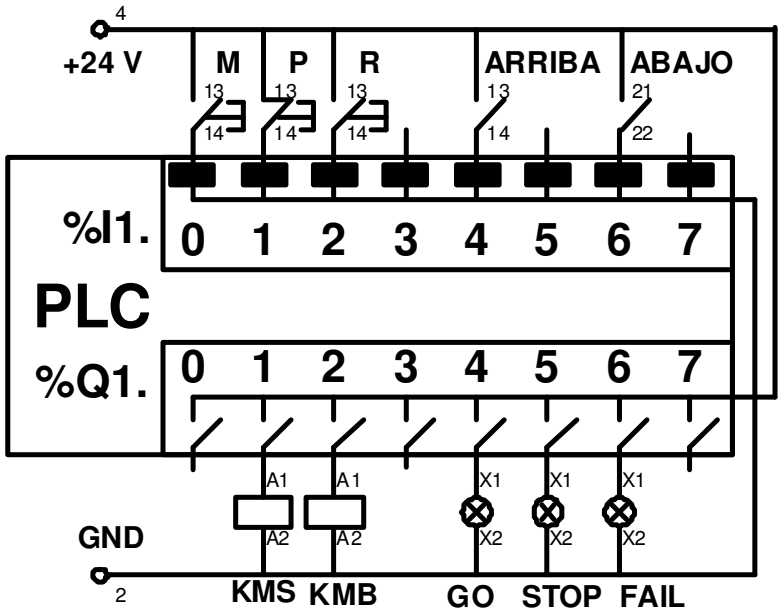
GEMMA

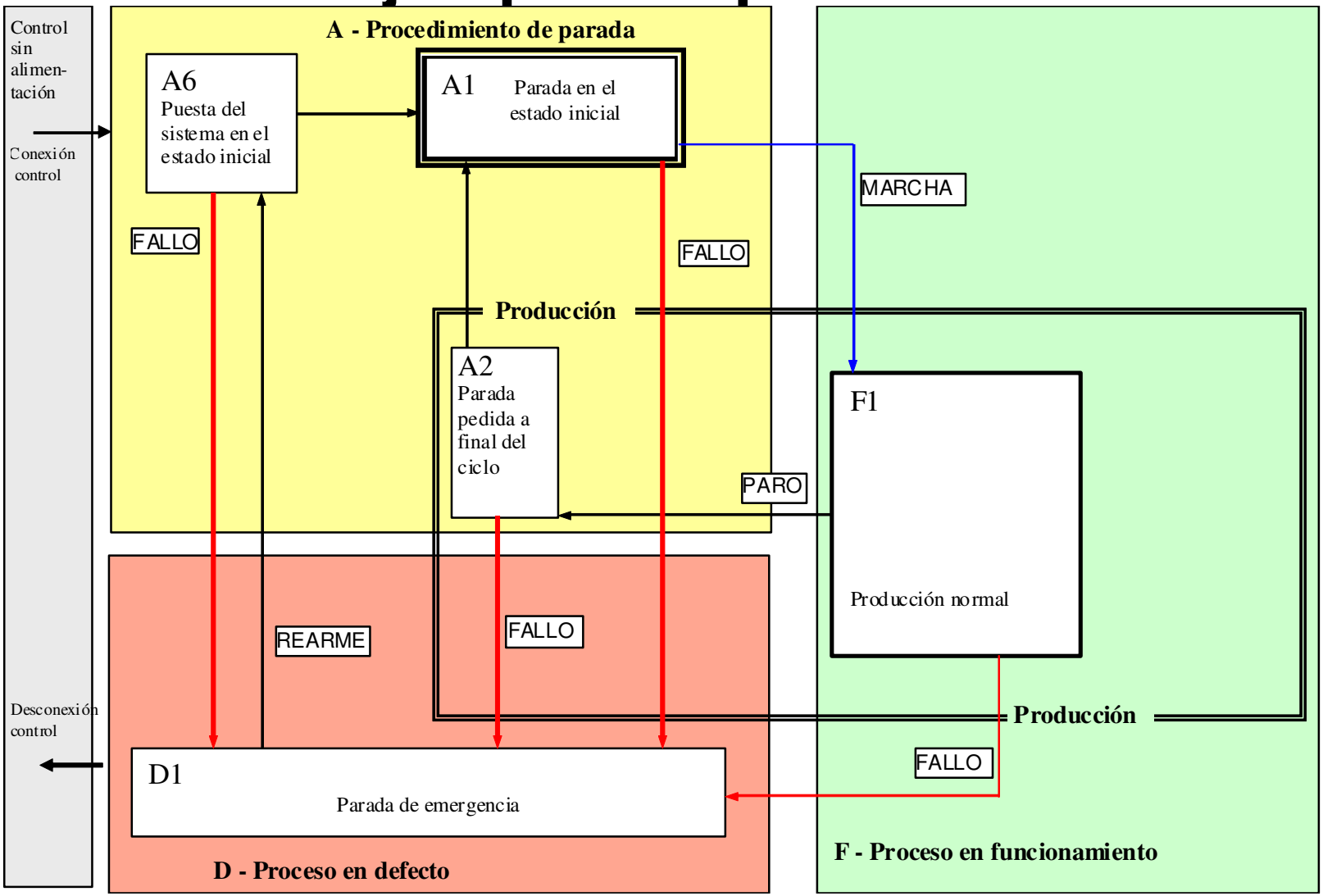

Control sin alimen-tación
Conexión control
Desconexión control
Conexión control
Desconexión control
A - Procedimiento de parada
A6 Puesta del sistema en el estado inicial
A1 Parada en el estado inicial
A7 Puesta del sistema en un estado determinado
A4 Parada obtenida
Producción
A5 Preparación para la puesta en marcha después de los defectos
A2 Parada pedida a final del ciclo
A3 Parada pedida en un estado determinado
D2 Diagnostico y/o tratamiento de los defectos
D3 Producción a pesar de los defectos
D1 Parada de emergencia
D - Proceso en defecto
F4 Marcha de verificación en desorden
F2 Marcha de preparación
F3 Marcha de cierre
F5 Marcha de verificación en orden
F1 Producción normal
F6 Marchas de test
Producción
F - Proceso en funcionamiento

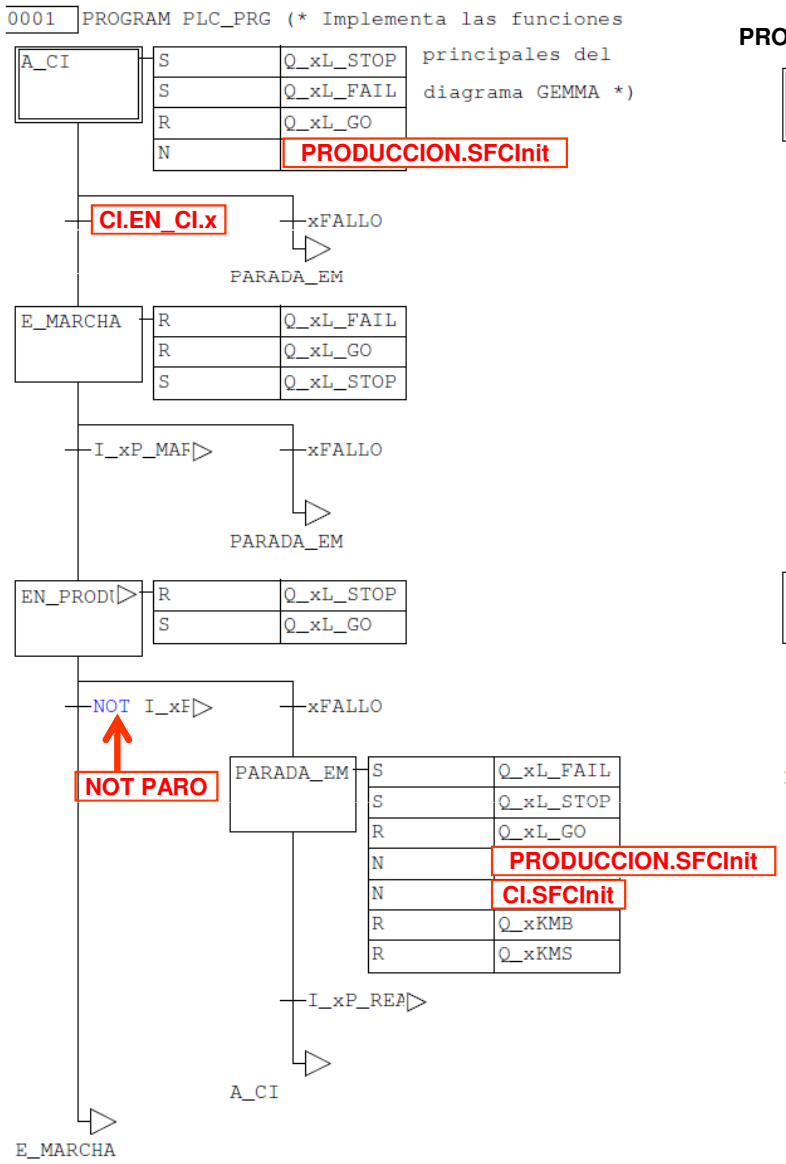
Ejemplo simplificado



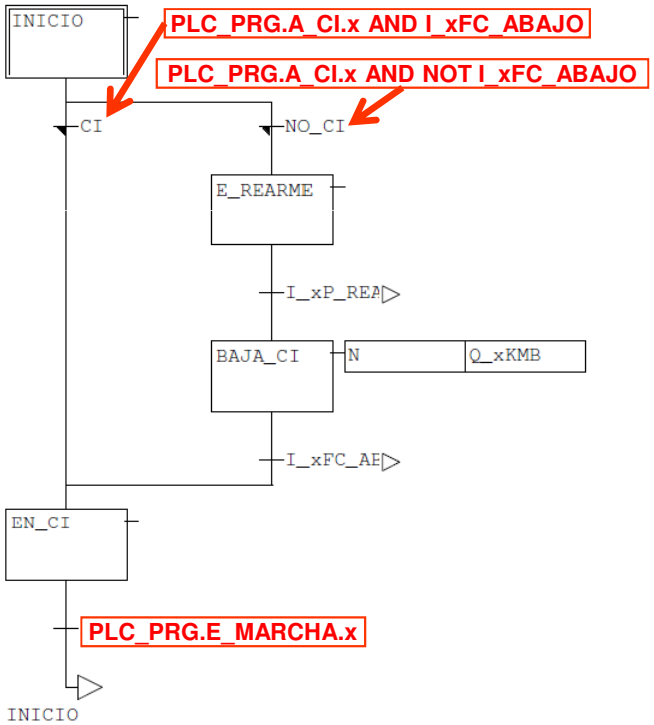
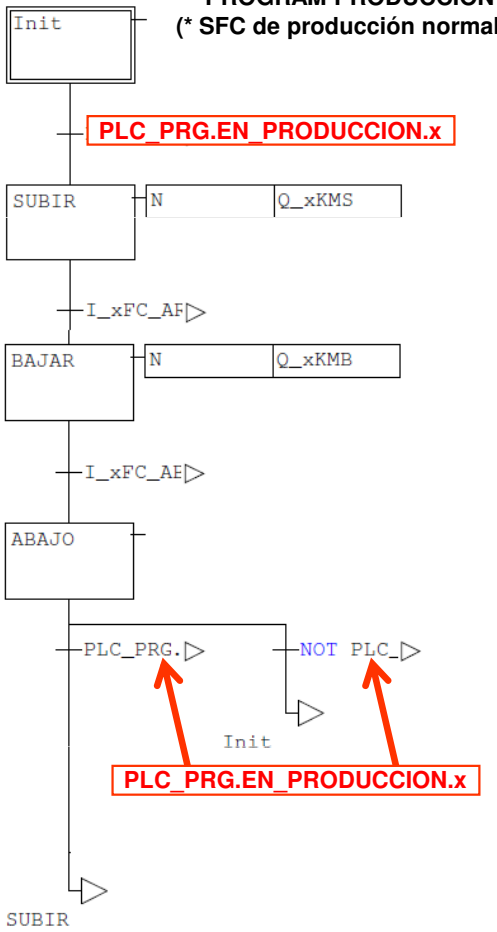
1. Una vez puesto en tensión se iluminara la lámpara L_STOP (blanca).
2. Si el dispositivo no se encuentra en la posición inferior se encenderá la lámpara L_FAIL (roja) y se esperará a que se pulse P_REARME para tratar de colocar automáticamente el dispositivo en la posición de inicio. Si se logra se apagará la lámpara L_FAIL (roja).
3. Una vez que el dispositivo está en la posición inferior de inicio, el sistema queda a la espera de la orden de puesta en marcha.
4. Si se pulsa P_MARCHA se apaga la lámpara L_STOP (blanca), se enciende la lámpara L_GO (verde) y el sistema se pone en marcha haciendo que el dispositivo suba y baje repetidamente mientras no se pulse P_PARO. Si se pulsa P_REARME se ignora.
5. Si el dispositivo está en marcha y se pulsa P_PARO se apaga la lámpara L_GO (verde), se enciende la lámpara L_STOP (blanca) y cuando el dispositivo finaliza el ciclo se detiene al llegar a la posición inferior.
6. En caso de producirse fallos en el sistema durante su funcionamiento o mientras se encuentra detenido, el programa deberá detectarlos cuando sea posible, encender la lámpara L_FAIL (roja), mantener apagada la lámpara L_GO (verde), mantener encendida la lámpara L_STOP (blanca) y detenerse. Una vez resuelto el fallo, el sistema deberá colocarse en la posición de inicio al pulsar P_REARME.

Ejemplo simplificado





PROGRAM CI (* SFC para llegar a Condiciones Iniciales *)



PROGRAM PRODUCCION (* SFC de producción normal *)