

## ENTREES AUTOMATE

ENTREES	LIBELLES	REMARQUES	APPELLATION
%I1.0	Sous Tension		
%I1.1	En service		
%I1.2	Marche module		S4
%I1.3	Arrêt module		S5
%I1.4	Production normale		S6a
%I1.5	Marche en désordre		S7b
%I1.6	Convoyeur en marche		KM5
%I1.7	Carter ouvert		KA4
%I1.8	Présence palette		B5
%I1.9	<i>libre</i>		
%I1.10	Défaut variateur axe X		KA1
%I1.11	Défaut variateur axe Y		KA3
%I1.12	Thermique tapis alimentation		Q9
%I1.13	Thermique tapis évacuation		Q10
%I1.14	Thermique convoyeur		Q11
%I1.15	Présence flacon		S7
%I1.16	Présence carton		B6
%I1.17	Carton évacué		B7
%I1.18	Bourrage carton		B8
%I1.19	Transfert flacon haut, côté carton		B9
%I1.20	Transfert flacon bas, côté convoyeur		B10
%I1.21	Préhenseur flacon rentré, position haute		B11
%I1.22	Préhenseur flacon sorti, position basse		B12
%I1.23	Présence vide		6SP2
%I1.24			
%I1.25			
%I1.26			
%I1.27			
%I1.28			
%I1.29			
%I1.30			
%I1.31			

## SORTIES AUTOMATE

SORTIES	LIBELLES	REMARQUES	APPELLATION
%Q2.0	Balise verte, en fonctionnement		KA11
%Q2.1	Balise rouge, défaut - manque CI		KA12
%Q2.2	Défaut module		KA13
%Q2.3	Alimenter cartons		KM3
%Q2.4	Evacuer cartons		KM4
%Q2.5	<i>libre</i>		
%Q2.6	Rentrer arrêt palette		1YV0
%Q2.7	Sortir arrêt palette		1YV1
%Q2.8	Sortir indexage palette		2YV1
%Q2.9	Rentrer bridage carton		3YV1
%Q2.10	Descendre transfert flacon		4YV0
%Q2.11	Monter transfert flacon		4YV1
%Q2.12	Rentrer préhenseur flacon		5YV0
%Q2.13	Sortir préhenseur flacon		5YV1
%Q2.14	Aspirer flacon		6YV1
%Q2.15	<i>libre</i>		
%Q2.16			
%Q2.17			
%Q2.18			
%Q2.19			
%Q2.20			
%Q2.21			
%Q2.22			
%Q2.23			
%Q2.24			
%Q2.25			
%Q2.26			
%Q2.27			
%Q2.28			
%Q2.29			
%Q2.30			
%Q2.31			

**DONNEES INTERNES D'ETAT ASSOCIEES A  
LA FONCTION COMMANDE D'AXE X**

<b>DONNEES</b>	<b>LIBELLES</b>	<b>REMARQUES</b>	<b>APPELLATION</b>
<b>%I3.0.1</b>	Toutes les instructions de commande de mouvement sont exécutées		DONE
<b>%I3.0.2</b>	Présence d'un défaut sur l'axe		AX FLT
<b>%I3.0.3</b>	Aucun défaut provoquant l'arrêt du mobile		AX OK
<b>%I3.0.4</b>	Présence d'un défaut d'ordre matériel		HD ERR
<b>%I3.0.5</b>	Présence d'un défaut application		AX ERR
<b>%I3.0.6</b>	Refus commande		CMD NOK
<b>%I3.0.8</b>	Axe à l'arrêt		NOMOTION
<b>%I3.0.9</b>	Position du mobile sur cible		AT_PNT
<b>%I3.0.14</b>	Prise d'origine effectuée		REF OK
<b>%I3.0.40</b>	Image de la sortie Validation Variateur		DRV_ENA
<b>%ID3.0</b>	Position mesurée		X_POS
<b>%MW3.0.3</b>	Etat de fonctionnement de l'axe		

**DONNEES INTERNES D'ETAT ASSOCIEES A  
LA FONCTION COMMANDE D'AXE Y**

<b>DONNEES</b>	<b>LIBELLES</b>	<b>REMARQUES</b>	<b>APPELLATION</b>
<b>%I3.1.1</b>	Toutes les instructions de commande de mouvement sont exécutées		DONE
<b>%I3.1.2</b>	Présence d'un défaut sur l'axe		AX_FLT
<b>%I3.1.3</b>	Aucun défaut provoquant l'arrêt du mobile		AX_OK
<b>%I3.1.4</b>	Présence d'un défaut d'ordre matériel		HD_ERR
<b>%I3.1.5</b>	Présence d'un défaut application		AX_ERR
<b>%I3.1.6</b>	Refus commande		CMD_NOK
<b>%I3.1.8</b>	Axe à l'arrêt		NOMOTION
<b>%I3.1.9</b>	Position du mobile sur cible		AT_PNT
<b>%I3.1.14</b>	Prise d'origine effectuée		REF_OK
<b>%I3.1.40</b>	Image de la sortie Validation Variateur		DRV_ENA
<b>%ID3.1</b>	Position mesurée		X_POS
<b>%MW3.1.3</b>	Etat de fonctionnement de l'axe		

**LISTE DES DONNEES INTERNES DE COMMANDE ET DES  
PARAMETRES DE REGLAGE ASSOCIEES A COMMANDE D'AXE Y**

<b>DONNEES</b>	<b>LIBELLES</b>	<b>REMARQUES</b>	<b>APPELLATION</b>
<b>%Q3.1.1</b>	Déplacement manuel illimité dans le sens positif		JOG_P
<b>%Q3.1.2</b>	Déplacement manuel illimité dans le sens négatif		JOG_M
<b>%Q3.1.8</b>	Acquittement des défauts		ACK_DEF
<b>%Q3.1.9</b>	Validation du relais de sécurité variateur		ENABLE
<b>%Q3.1.15</b>	Commande d'arrêt immédiat		STOP
<b>%QW3.1</b>	Sélecteur de mode		MOD_SEL
<b>%QW3.1.1</b>	Modulation de vitesse		CMV
<b>%MD3.1.35</b>	Vitesse en mode manuel		MAN SPD

**BITS INTERNES**  
**%M0 à %M29**

<b>BITS</b>	<b>LIBELLES</b>	<b>REMARQUES</b>
%M0	Palette arrêtée	
%M1	Palette indexée	
%M2	Carton évacué	
%M3	Fin tempo attente palette pendant la fin de production	
%M4		
%M5		
%M6		
%M7		
%M8		
%M9		
%M10	Défaut général	
%M11	Défaut vide	
%M12	Défaut thermique tapis d'alimentation	
%M13	Défaut thermique tapis d'évacuation	
%M14	Défaut thermique convoyeur	
%M15	Défaut bourrage	
%M16	Défaut variateur axe X	
%M17	Défaut variateur axe Y	
%M18	Défaut axe X	
%M19	Défaut axe Y	
%M20	Défaut évacuation	
%M21		
%M22		
%M23		
%M24		
%M25		
%M26		
%M27		
%M28		
%M29		

**BITS INTERNES**  
**%M30 à %M59**

<b>BITS</b>	<b>LIBELLES</b>	<b>REMARQUES</b>
%M30	Initialisation	Commande XBT
%M31	Acquittement défaut	Commande XBT
%M32	Validation marche en ordre	Commande XBT
%M33	Validation marche en désordre	Commande XBT
%M34	Validation changement de production	Commande XBT
%M35	Validation du choix de la gamme de production	Commande XBT
%M36	Réponse positive de poursuite du cycle en marche dans l'ordre	Commande XBT
%M37	Réponse négative de poursuite du cycle en marche dans l'ordre	Commande XBT
%M38	Arrêt fin de production	Commande XBT
%M39	Pas à pas	Commande XBT
%M40	Marche tapis d'alimentation en désordre	Commande XBT
%M41	Marche tapis d'évacuation en désordre	Commande XBT
%M42	Brider carton en désordre	Commande XBT
%M43	Sortir arrêt palette en désordre	Commande XBT
%M44	Rentrer arrêt palette en désordre	Commande XBT
%M45	Indexer palette en désordre	Commande XBT
%M46	Descendre bras rotatif en désordre	Commande XBT
%M47	Monter bras rotatif en désordre	Commande XBT
%M48	Sortir vérin de dépose flacon en désordre	Commande XBT
%M49	Rentrer vérin de dépose flacon en désordre	Commande XBT
%M50	Faire le vide en désordre	Commande XBT
%M51	JOG + axe X en désordre	Commande XBT
%M52	JOG - axe X en désordre	Commande XBT
%M53	JOG + axe Y en désordre	Commande XBT
%M54	JOG - axe Y en désordre	Commande XBT
%M55		
%M56		
%M57		
%M58		
%M59		



**BITS INTERNES**  
**%M60 à %M89**

<b>BITS</b>	<b>LIBELLES</b>	<b>REMARQUES</b>
%M60	Conditions initiales	
%M61	Conditions initiales générales	
%M62	Conditions initiales sur l'axe X	
%M63	Conditions initiales sur l'axe Y	
%M64		
%M65	Carton en cours	
%M66	Carton en cours d'évacuation	
%M67		
%M68		
%M69		
%M70	Intermédiaire indexer palette	
%M71	Intermédiaire aspiration	
%M72	Intermédiaire défaut général	
%M73		
%M74		
%M75		
%M76		
%M77		
%M78		
%M79		
%M80	Ordre de départ du mouvement sur l'axe X	
%M81	Ordre de départ du mouvement sur l'axe X (suite)	
%M82		
%M83		
%M84		
%M85		
%M86		
%M87		
%M88		
%M89		



**MOTS**  
**%MW0 à %MW29**

MOTS	LIBELLES	REMARQUES
%MW0	Numéro de gamme de production	Champ XBT
%MW1	Numéro de mouvement de l'axe X	N_RUN X
%MW2	Numéro de mouvement de l'axe Y	N_RUN Y
%MW3	Nombre de colonnes effectuées	
%MW4	Nombre de lignes effectuées	
%MW5	Type de colonne : 0=impaire ; 1=paire (gamme quinconce)	
%MW6	%MW0-1	
%MW7		
%MW8	Mémorisation de %QW3.0.1 avant arrêt de X sur défaut	
%MW9	Mémorisation de %QW3.1.1 avant arrêt de Y sur défaut	
%MW10	Numéro de page à afficher	
%MW11		
%MW12		
%MW13		
%MW14		
%MW15		
%MW16		
%MW17		
%MW18		
%MW19		
%MW20		
%MW21		
%MW22		
%MW23		
%MW24		
%MW25		
%MW26		
%MW27		
%MW28		
%MW29		

**MOTS**  
**%MW100 à %MW120**

<b>MOTS</b>	<b>LIBELLES</b>	<b>REMARQUES</b>
%MW100	Touches fonction	Dialogue XBT
%MW101	Touches système	Dialogue XBT
%MW102	Touches numériques	Dialogue XBT
%MW103	Numéro de page affichée	Dialogue XBT
%MW104	Numéro du dernier champ saisi	Dialogue XBT
%MW105	Numéro de page à traiter	Dialogue XBT
%MW106	Champ à saisir	Dialogue XBT
%MW107	Commande des LEDS	Dialogue XBT
%MW108	Verrouillage des touches numériques	Dialogue XBT
%MW109	Table des alarmes	Dialogue XBT
%MW110		
%MW111		
%MW112		
%MW113		
%MW114		
%MW115		
%MW116		
%MW117		
%MW118		
%MW119		
%MW120		

**LISTE DES MOTS**  
**%MD20 à %MD78**

<b>MOTS</b>	<b>LIBELLES</b>	<b>REMARQUES</b>
%MD20	Copie de %KD0	
%MD22	Position absolue de l'axe X pour le mouvement à suivre	
%MD24	Copie de %KD8	
%MD26	Copie de %KD4	
%MD28		
%MD30	Copie de %KD2	
%MD32	Position absolue de l'axe Y pour le mouvement à suivre	
%MD34	Copie de %KD6	
%MD36		
%MD38		
%MD40	Copie de %ID3.0	Champ XBT
%MD42	Copie de %ID3.1	Champ XBT
%MD44		
%MD46		
%MD48		
%MD50		
%MD52		
%MD54		
%MD56		
%MD58		
%MD60		
%MD62		
%MD64		
%MD66		
%MD68		
%MD70		
%MD72		
%MD74		
%MD76		
%MD78		

**BITS EXTRAITS DE MOTS**

<b>BITS</b>	<b>LIBELLES</b>	<b>REMARQUES</b>
%MW100:X0	Touche Fonction F1	XBT → API
%MW100:X1	Touche Fonction F2	XBT → API
%MW100:X2	Touche Fonction F3	XBT → API
%MW100:X3	Touche Fonction GAM (F4)	XBT → API
%MW100:X4	Touche Fonction FIN (F5)	XBT → API
%MW100:X6	Touche Fonction INIT (F7)	XBT → API
%MW100:X7	Touche Fonction ACQ (F8)	XBT → API
%MW100:X11	Touche Fonction MENU (F12)	XBT → API
<b>%MW101:X13</b>	<b>Touche Système ENTER</b>	<b>XBT → API</b>
%MW107:X0	Commande de la LED F1	API → XBT
%MW107:X1	Commande de la LED F2	API → XBT
%MW107:X2	Commande de la LED F3	API → XBT
%MW107:X3	Commande de la LED GAM (F4)	API → XBT
%MW107:X4	Commande de la LED FIN (F5)	API → XBT
%MW107:X6	Commande de la LED INIT (F7)	API → XBT
%MW107:X7	Commande de la LED ACQ(F8)	API → XBT
%MW107:X11	Commande de la LED MENU (F12)	API → XBT
%MW109:X0	Alarme "CARTER OUVERT"	API → XBT
%MW109:X1	Alarme "DEFAULT VIDE"	API → XBT
%MW109:X2	Alarme "DEFAULT THERMIQUE TAPIS D'ALIMENTATION"	API → XBT
%MW109:X3	Alarme "DEFAULT THERMIQUE TAPIS D'EVACUATION"	API → XBT
%MW109:X4	Alarme "DEFAULT THERMIQUE CONVOYEUR"	API → XBT
%MW109:X5	Alarme "DEFAULT BOURRAGE"	API → XBT
%MW109:X6	Alarme "DEFAULT VARIATEUR AXE X"	API → XBT
%MW109:X7	Alarme "DEFAULT VARIATEUR AXE Y"	API → XBT
%MW109:X8	Alarme "DEFAULT D'ORDRE MATERIEL SUR AXE X"	API → XBT
%MW109:X9	Alarme "DEFAULT APPLICATION SUR AXE X"	API → XBT
%MW109:X10	Alarme "DEFAULT REFUS COMMANDE AXE X"	API → XBT
%MW109:X11	Alarme "DEFAULT D'ORDRE MATERIEL SUR AXE Y"	API → XBT
%MW109:X12	Alarme "DEFAULT APPLICATION SUR AXE Y"	API → XBT
%MW109:X13	Alarme "DEFAULT REFUS COMMANDE AXE Y"	API → XBT
%MW109:X14	Alarme "IMPOSSIBLE DE CHANGER DE GAMME EN COURS DE PRODUCTION"	API → XBT
%MW109:X15	Alarme "DEFAULT EVACUATION"	API → XBT

**LISTE DES CONSTANTES**  
**%KW140 à %KW169**

<b>MOTS</b>	<b>LIBELLES</b>	<b>VALEUR</b>
%KW140	Nombre de colonnes pour le carton de la gamme n°1	6
%KW141	Nombre de colonnes pour le carton de la gamme n°2	5
%KW142	Nombre de lignes pour le carton de la gamme n°1	5
%KW143	Nombre de lignes pour le carton de la gamme n°2	4
%KW144		
%KW145		
%KW146		
%KW147		
%KW148		
%KW149		
%KW150		
%KW151		
%KW152		
%KW153		
%KW154		
%KW155		
%KW156		
%KW157		
%KW158		
%KW159		
%KW160		
%KW161		
%KW162		
%KW163		
%KW164		
%KW165		
%KW166		
%KW167		
%KW168		
%KW169		

**CONSTANTES**  
**%KD80 à %KD148**

MOTS	LIBELLES	VALEUR
%KD80	Position absolue ligne 1 (gammes n°1)	285000 µm
%KD82	Position absolue ligne 1 (gammes n°2)	283000 µm
%KD84		
%KD86		
%KD88		
%KD90		
%KD92		
%KD94		
%KD96		
%KD98		
%KD100	Pas entre lignes pour la gamme n°1	38000 µm
%KD102	Pas entre lignes pour la gamme n°2	42000 µm
%KD104		
%KD106		
%KD108		
%KD110		
%KD112		
%KD114		
%KD116		
%KD118		
%KD120	Pas intermédiaire entre lignes de colonnes successives pour la gamme n°2	21000 µm
%KD122		
%KD124		
%KD126		
%KD128		
%KD130	Limite maximale en position de l'axe X en désordre	500000 µm
%KD132	Limite minimale en position de l'axe X en désordre	0 µm
%KD134	Limite maximale en position de l'axe Y en désordre	240000 µm
%KD136	Limite minimale en position de l'axe Y en désordre	0 µm
%KD138		
%KD140		
%KD142		
%KD144		
%KD146		
%KD148		



**TEMPORISATIONS**  
**%TM0 à %TM8**

TEMPOS	LIBELLES	PRESELECTION	FIN TEMPOS
%TM0	Palette arrêtée	200 ms / TON	%M0
%TM1	Palette indexée	200 ms / TON	%M1
%TM2	Evacuation du carton	20 s / TON	%M2
%TM3	Attente palette pendant la fin de production	20 s / TON	%M3
%TM4	Défaut vide	300 ms / TON	%M11
%TM5	Défaut bourrage	4 s / TON	%M15
%TM6	Tempo avant départ POM axe X	500 ms / TON	
%TM7	Défaut évacuation	5 s / TON	%M20
%TM8			
%TM9			



## BITS SYSTEME

BITS SYSTEME	LIBELLES	REMARQUES
%S6	Base de temps 1s	
%S21	Initialisation des grafctet	
%S23	Figeage et gel des grafctet	