

包装機工業会様向けサンプルラダー

1. サンプルラダーの扱い

本ラダープログラムはサンプルプログラムです。お客様の装置への組み込み時は動作を確認の上、自己責任においてご使用ください。

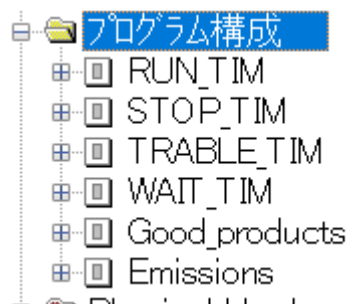
本ラダーの使用に関して発生する直接的、間接的な物損・損害について、弊社は一切の責任を負いかねますので予め御了承願います。

2. サンプルラダーの構成

本サンプルラダーは下記の6種のラダーから構成されます。

- ① 運転時間：RUN_TIM
- ② 停止時間：STOP_TIM
- ③ トラブル停止時間：TRABLE_TIM
- ④ 待機時間：WAIT_TIM
- ⑤ 出来高（良品数）：Good_products
- ⑥ 排出数： Emission

富士電機製ラダーツールでの見た場合の構成は下記となります。



3. 各プログラムの構成

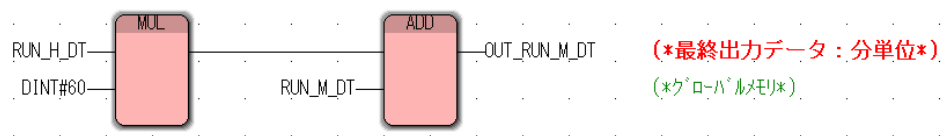
3.1 運転時間

停止時間、トラブル停止時間以外の時間を計測出力します。

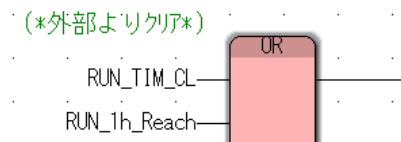
- ① 条件をラダー設定に設定します。



- ② 変数「OUT_RUN_M_DT」に分単位の計測時間を出力します。



- ③ リセットする場合は変数「RUN_TIM_CL」を ON します。



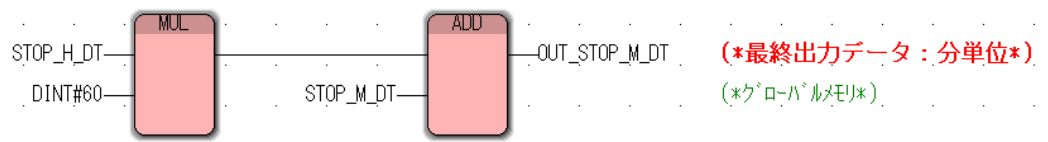
3.2 停止時間

停止時間を計測出力します。

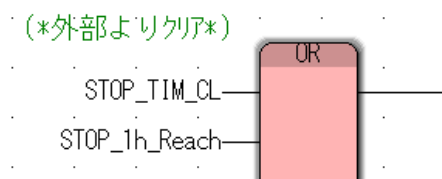
- ① 条件をラダー設定に設定します。



- ② 変数「OUT_STOP_M_DT」に分単位の計測時間を出力します。



- ③ リセットする場合は変数「STOP_TIM_CL」を ON します。



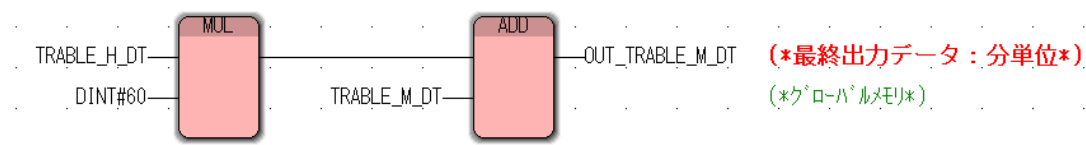
3.3 停止時間

トラブル時間を計測出力します。

- ① 条件をラダー設定に設定します。



- ② 変数「OUT_TRABLE_M_DT」に分単位の計測時間を出力します。



- ③ リセットする場合は変数「TRABLE P_TIM_CL」を ON します。



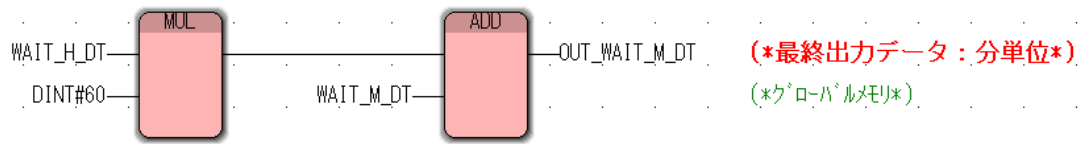
3.4 待機時間

待機時間を計測出力します。

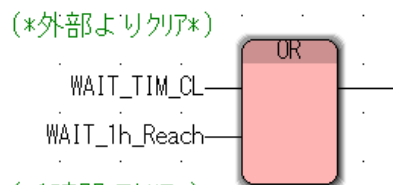
- ① 条件をラダー設定に設定します。



- ② 変数「OUT_WAIT_M_DT」に分単位の計測時間を出力します。



- ③ リセットする場合は変数「TRABLE P_TIM_CL」を ON します。



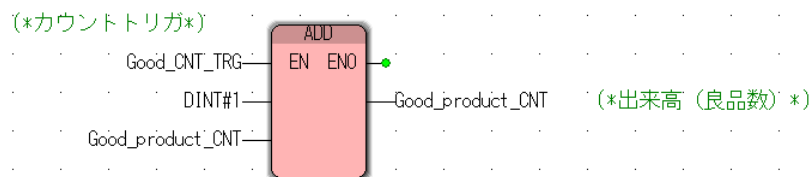
3.5 出来高（良品）カウント

出来高（良品）をカウントし出力します。

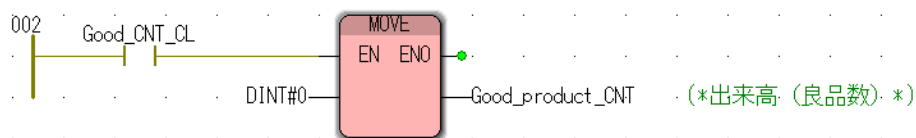
- ① 条件をラダー設定に設定します。



- ② 変数「Good_product_CNT」に出来高（良品）カウント数を出力します。



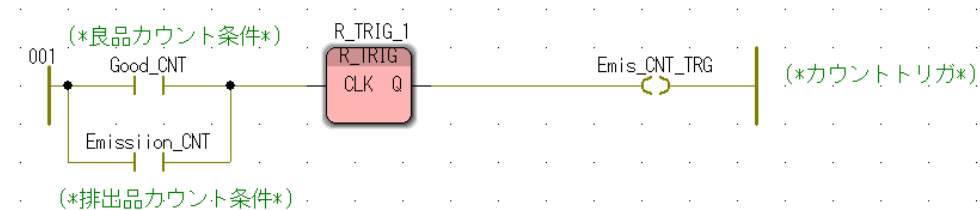
- ③ リセットする場合は変数「Good_CNT_CL」を ON します。



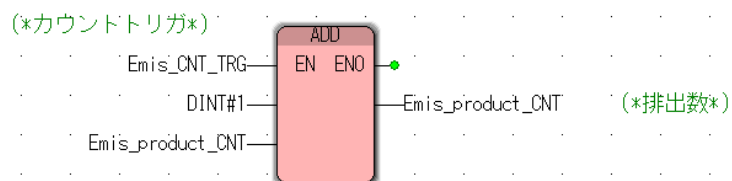
3.6 排出数カウント

排出数をカウントし出力します。

- ① 条件をラダー設定に設定します。



- ② 変数「Emis_product_CNT」に排出カウント数を出力します。



- ③ リセットする場合は変数「Emission_CNT_CL」を ON します。

