

1.1 Protokoll zur Funktionsprüfung

Pos. Nr.	Bedingung	Prüfpunkt	O.K	n. O.K
501	Hauptschalter 3Q1 in Schalterstellung „Off“ Ventil 0V1 in Sperrstellung(Sation1)	Zylinder 1A1 und 1A2 auf Leichtgängigkeit prüfen	X	
502		Fester Sitz aller Schraubverbindungen	X	
503		Korrektter Abstand der Führungsstangen kontrolliert	X	
504	Hauptschalter 3Q1 in Schalterstellung „On“ Ventil 0V1 in Sperrstellung	Endlagesensoren überprüfen	X	
505		Sensor am Ende des Bandes (6B3) mit einem Würfel testen	X	
506		korrekter Abstand des Sensors (6B6) am Drehteller kontrolliert		
507	Hauptschalter 3Q1 in Schalterstellung „ On“ Ventil 0V1 in Durchlassstellung (Station1)	Meldeleuchte (7P1) „Not-Aus betätigt“ leuchtet	X	
508	Not-Aus Schalter(4S1) gezogen Taster (4S2) Quittieren betätigt	Meldeleuchte (8P3) „Betriebsbereit“ leuchtet	X	
509	Starttaster (Station1) betätigt	Motor (3M3) startet	X	
510		Sensor (6B3) wird durch Würfel betätigt	X	
510		Motor (3M3) stoppt	X	
511		Zylinder (1A1) fährt herunter	X	
512		Sauger (1A3) saugt Würfel an	X	
513		Zylinder (1A1) fährt hoch	X	
514		Drehteller (7M4) fährt auf Position	X	
515		Zylinder (2A1) fährt aus	X	
516		Zylinder (1A1) fährt herunter	X	
517		Sauger (1A3) stoppt Saugvorgang	X	
518		Zylinder(1A1) fährt hoch	X	
519		Zylinder(1A2) fährt ein	X	
520		Position 510-518 wiederholt sich sieben Mal	X	
521	Abladen erfolgt in umgekehrter Reihenfolge	X		