

ТИПОВОЙ ПРОЕКТ

409-29-84.91

ХРАНИЛИЩЕ ЗАПОЛНИТЕЛЕЙ БЕТОНА
ВМЕСТИМОСТЬЮ 3 ТЫС. КУБ. М
С АВТОМАТИЗИРОВАННОЙ СИСТЕМОЙ ВЫДАЧИ

АЛЬБОМ 8

АТХ АВТОМАТИЗАЦИЯ ТЕХНОЛОГИЧЕСКИХ
ПРОЦЕССОВ

25220-08

Отпускная цена
на момент реализации
включая
в счет накладной

ТИПОВОЙ ПРОЕКТ

409-29-84.91

ХРАНИЛИЩЕ ЗАПОЛНИТЕЛЕЙ БЕТОНА ВМЕСТИМОСТЬЮ 3 ТЫС. КУБ. М
С АВТОМАТИЗИРОВАННОЙ СИСТЕМОЙ ВЫДАЧИ

АЛЬБОМ 8

Перечень альбомов

АЛЬБОМ 1	ПЗ Пояснительная записка ТХ Технология производства ТХ.Н Общие виды нетиповых технологических конструкций	ЭО ЭЛЕКТРИЧЕСКОЕ ОСВЕЩЕНИЕ СС СВЯЗЬ И СИГНАЛИЗАЦИЯ
АЛЬБОМ 2	АР Архитектурные решения	АЛЬБОМ 7 УСТРОЙСТВА КОМПЛЕКТНЫЕ НИЗОВОЛЬТНЫЕ ТЕХНИЧЕСКАЯ ДОКУМЕНТАЦИЯ, ПЕРЕДАВАЕМАЯ ПРЕДПРИЯТИЮ-ИЗГОТОВИТЕЛЮ
АЛЬБОМ 3	КМ Конструкции металлические	АЛЬБОМ 8 АТХ АВТОМАТИЗАЦИЯ ТЕХНОЛОГИЧЕСКИХ ПРОЦЕССОВ
АЛЬБОМ 4	КЖ Конструкции железобетонные	АЛЬБОМ 9 часть 1. ДОКУМЕНТАЦИЯ ДЛЯ ЗАКАЗА КОМПЛЕКСА СРЕДСТВ АВТОМАТИЗАЦИИ
АЛЬБОМ 5	ОВ Отопление и вентиляция ОВ.Н Общие виды нетиповых конструкций ОЗ Обогрев заполнителей ОЗ.Н Общие виды нетиповых конструкций ВК Водопровод и канализация ВК.Н Общие виды нетиповых конструкций	часть 2. ЗАДАНИЕ ЗАВОДУ-ИЗГОТОВИТЕЛЮ ЦИТОВ И ПУЛЬТОВ СПЕЦИФИКАЦИИ ОБОРУДОВАНИЯ ВЕДОМОСТИ ПОТРЕБНОСТИ В МАТЕРИАЛАХ СМЕТЫ
АЛЬБОМ 6	ЭМ Силовое электрооборудование	АЛЬБОМ 10 СС СПЕЦИФИКАЦИИ ОБОРУДОВАНИЯ АЛЬБОМ 11 ВМ ВЕДОМОСТИ ПОТРЕБНОСТИ В МАТЕРИАЛАХ АЛЬБОМ 12 С СМЕТЫ

РАЗ РАБОТАН ИНСТИТУТАМИ:

ПРОМТРАНСНИИПРОЕКТ (ВЕДУЩИЙ)

Главный инженер института

Главный инженер проекта

ХАРЬКОВСКИЙ ПРОМСТРОЙНИИПРОЕКТ

Главный инженер института

Главный инженер проекта

УКРНИИПРОЕКТСТАЛЬКОНСТРУКЦИЯ

Главный инженер института

Главный инженер проекта

В.И. Поляков

Н.Н. Кузнецов

Н.Ф. Довгий

А.П. Школьный

В.И. Гордеев

А.Я. Мельниченко

ЧЕЛЯБИНСКОЕ ОТДЕЛЕНИЕ ВНИПИ

«ТЯЖПРОМЭЛЕКТРОПРОЕКТ»

Главный инженер института

Главный инженер проекта

МАГНИТОГОРСКИЙ ГПКИ

«ПРОЕКТАВТОМАТИКА»

Главный инженер института

Главный инженер проекта

В.В. Голков

Э.С. Филишквин

В.Н. Степашкин

В.Я. Кобяков

УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН

в действие ПРОМТРАНСНИИПРОЕКТОМ

Приказ от 10.01.92 г. №2

ВЕДОМОСТЬ РАБОЧИХ ЧЕРТЕЖЕЙ
ОСНОВНОГО КОМПЛЕКТА МАРКИ АТХ

ВЕДОМОСТЬ ССЫЛОЧНЫХ И
ПРИЛАГАЕМЫХ ДОКУМЕНТОВ

Продолжение

Альбом В

Лист	Наименование	Примечание
1	Общие данные. Начало	
2	Общие данные. Окончание	
3	Функциональная схема автоматизации	
4	Автоматизированная система управления	
5	Схема структурная	
5	Комплекс технических средств Ломиконт А-110	
5	Схема структурная	
6	Контроль и сигнализация. Схема электрическая принципиальная. Начало	
7...10	Контроль и сигнализация. Схема электрическая принципиальная. Продолжение	
11	Контроль и сигнализация. Схема электрическая принципиальная. Окончание	
12	Управление отгрузкой заполнителей. Схема электрическая принципиальная. Начало	
13...	Управление отгрузкой заполнителей. Схема электрическая принципиальная. Продолжение	
20	Управление отгрузкой заполнителей. Схема электрическая принципиальная. Окончание	
21	Управление отгрузкой заполнителей. Схема электрическая принципиальная. Окончание	
22	Электропитание. Схема электрическая принципиальная	
23	Схема подключения внешних проводов. Начало	
24...	Схема подключения внешних проводов.	
26	Продолжение	
27	Схема подключения внешних проводов.	
	Окончание	
28	Схема соединений внешних проводов. Начало	
29	Схема соединений внешних проводов.	
	Продолжение	
30	Схема соединения внешних проводов.	
	Окончание	

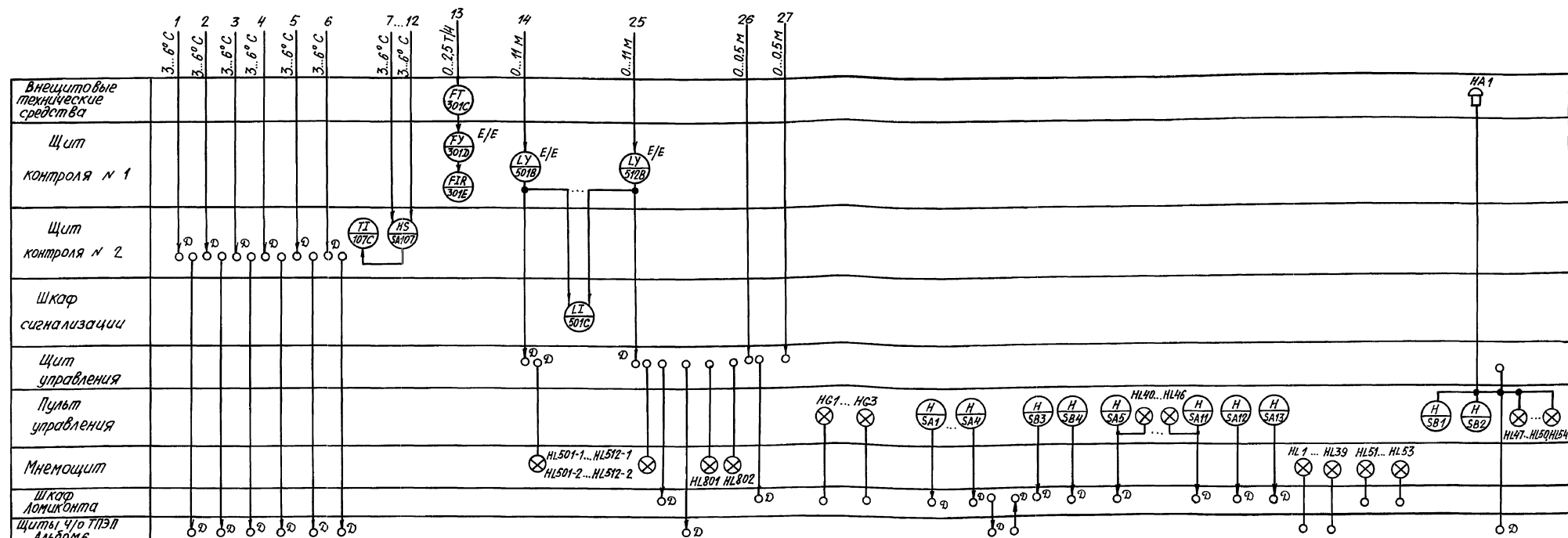
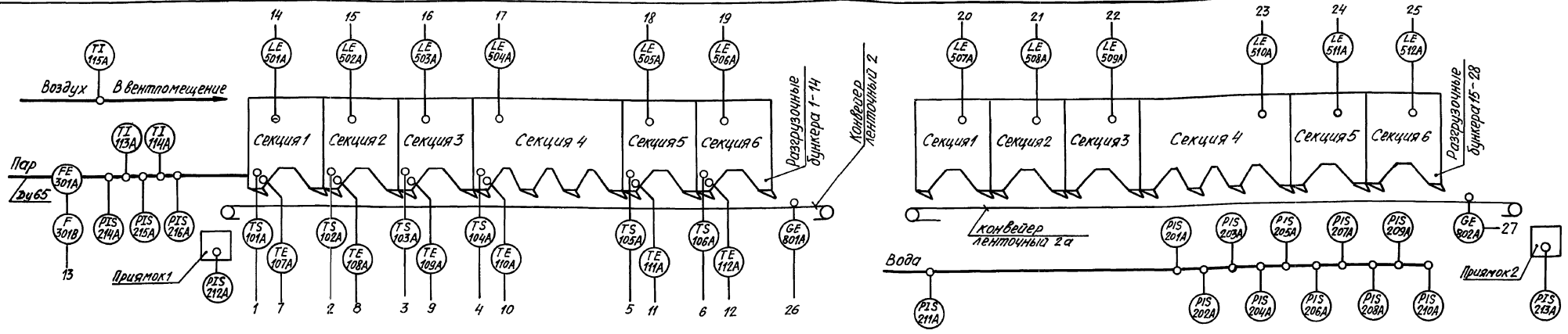
Лист	Наименование	Примечание
31	План расположения средств автоматизации	
	кабельных и трубных проводов. Начало	
32...	План расположения средств автоматизации	
34	кабельных и трубных проводов. Продолжение	
35	План расположения средств автоматизации	
	кабельных и трубных проводов. Окончание	
36	Программное обеспечение. Описание программы	
37	Программное обеспечение. Текст программы	
	Начало	
38...	Программное обеспечение. Текст программы	
48	Продолжение	
49	Программное обеспечение. Текст программы	
	Окончание	
50	Общий алгоритм контроля и управления	
	Блок-схема	
51	Алгоритм задания объема заполнителя	
52	Алгоритм отгрузки заполнителя. Начало	
53	Алгоритм отгрузки заполнителя. Окончание	
54	Сигнализатор уровня ЭХО-5с. Установка	
55	в коробе. Короб	
56	Датчик наличия материала КВД-25	
	Установка на конвейере	
57, 58	Крышка. Кронштейн	
59, 60	Кронштейн. Пластина	

Обозначение	Наименование	Примечание
	Ссылочные документы	
Гост 2.702-75	Правила выполнения электрических схем	
Гост 2.710-81	Обозначение буквенно-цифровое в электрических схемах	
Гост 21.102-79	Общие данные по рабочим чертежам	
Гост 21.404-85	Автоматизация технологических процессов. Обозначения условные приборов и средств автоматизации в схемах	
Гост 21.614-88	Изображения условные графические электрооборудования и проводов на планах	
СН-227-82	Инструкция по типовому проектированию	
РМ 25.180-90	Методические указания по выполнению схем автоматизации технологических процессов	
РМ 4-6-81 Часть 3	Системы автоматизации технологических процессов	
	Проектирование электрических и трубных проводов	
ТК 4-3136-70	Манометры в корпусе диаметром до 250мм с радиальным штуцером М 20х1,5. Установка на трубопроводе (горизонтальном) Р _д до 16 кгс/см ² ; t до 225°С	
ТК 4-3138-70	То же, Р _д до 16 кгс/см ² ; t до 225°С	
ТК 4-3201-71	Короба стальные, крепление горизонтальное к стене (однорядное)	

Инв. № подл. Подпись и дата Взам. инв. №

Типовой проект разработан в соответствии с действующими нормами и правилами и предусматривает мероприятия, обеспечивающие взрывную взрывопожарную и пожарную безопасность при эксплуатации здания
Главный инженер проекта *В.Я. Кобыakov*

Привязан		409-29-84.91-АТХ	
Инв. №			
Заказ	Английский	ИТ-2	Указания заполнителя бетона в соответствии с ЭТБ-84.91.с автоматизированной системой выдачи
Зав. свет	Самойкин	И.В.	
Вед. инж	Болырева	Б.С.	
Инж.	Гарная	И.С.	
И.контр.	Болырева	Б.С.	Общие данные. Начало.
		РП	1
		Лист	60
		ИМ Проектотоматика	
		г. Магнитогорск	



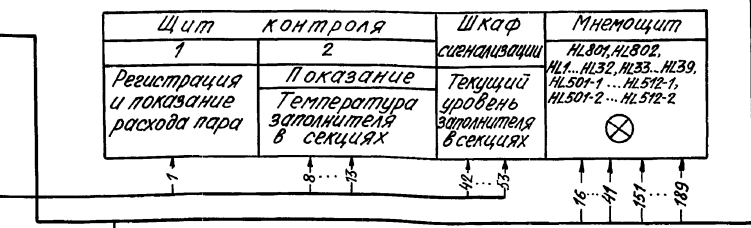
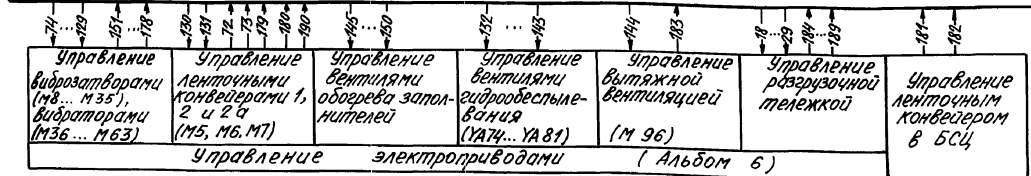
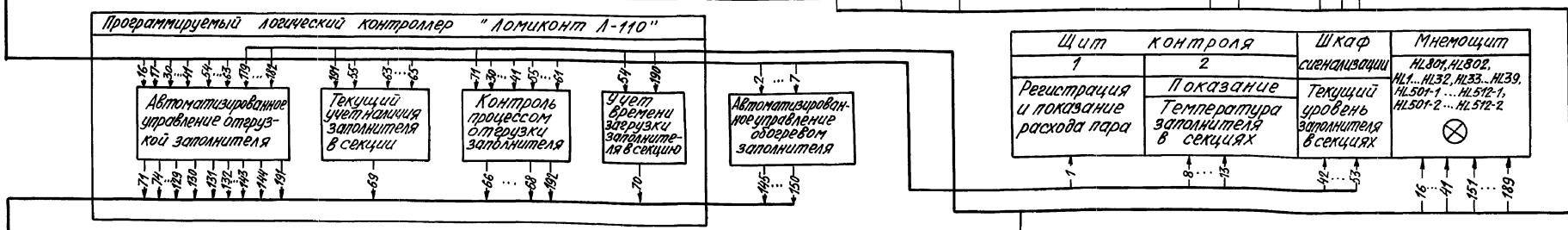
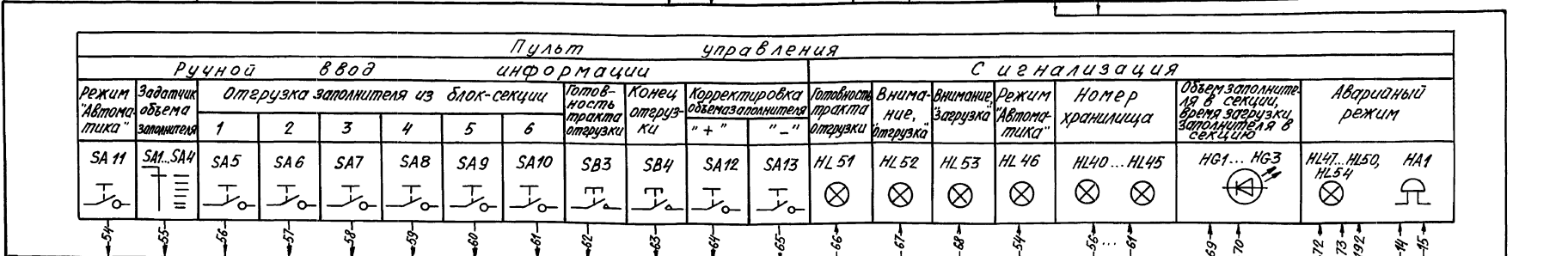
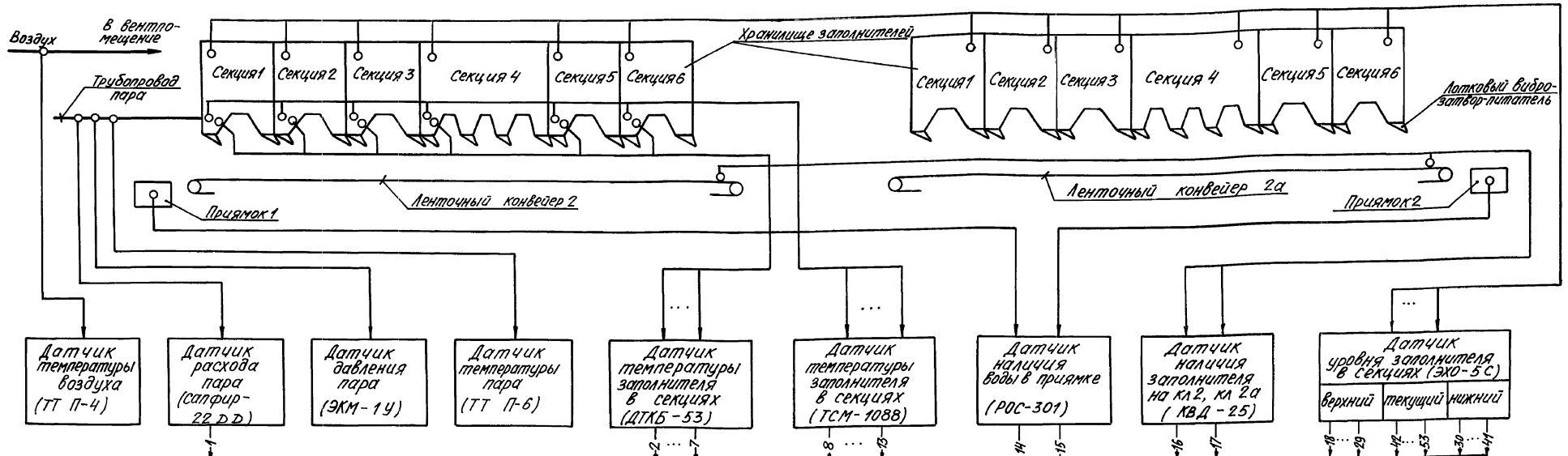
Физическая величина (цифровой код)	Температура заполнителя	Расход пара	Уровень заполнителя в секциях 1...6	Наличие материала на МК2, МК2а	Объем заполнителя, время загрузки	Управление отгрузкой заполнителей	Контроль работы механизмов	Нарушение режима
------------------------------------	-------------------------	-------------	-------------------------------------	--------------------------------	-----------------------------------	-----------------------------------	----------------------------	------------------

1. Данная схема разработана на основании технологического задания на разработку автоматизации технологических процессов (АТХ) ПРОМТРАНСНИИПРОЕКТА г. Москва и задания на автоматизацию систем отопления, вентиляции и обогрева заполнителей ПРОМСТРОЙНИИПРОЕКТА г. Харьков

409-29-84.91-АТХ		
Зав. отд. Аргундский Ю.И.	Инж. Рыбалка В.И.	Хранилище заполнителей бетона вместимостью 2 тыс. куб. м с автоматизированной системой выдачи сыпучих листов
Зав. сект. Самохин Ю.И.	Инж. Чурин В.И.	РП 3 60
Инж. Болырева Е.И.	Инж. Болырева Е.И.	Функциональная схема автоматизации
Инж. Болырева Е.И.	Инж. Болырева Е.И.	ПКИ, Проектавтоматика г. Нагитовгорск

Привязан	
Инв. л.	

Имя и год. Листы и дата. Вязом ШИВЕР

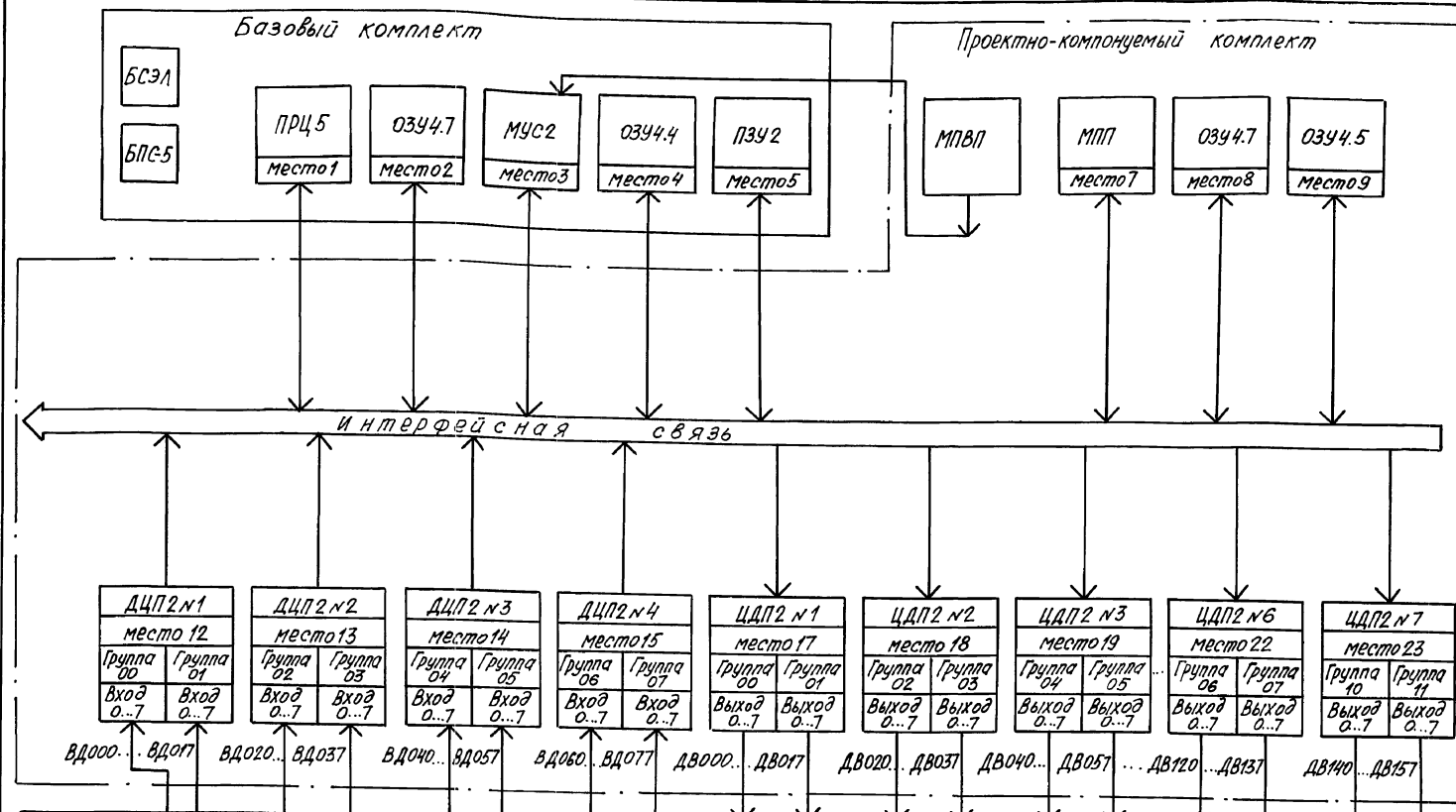


409-29-84.91-ATX

Зав. отд.	Английский	Инж.	Хранилище заполнителей бетона вместимостью 2тыс. куб. м с автоматизированной системой выдачи	Страниц	Лист	Листов
Зав. сект.	Самойлов	Инж.		РП	4	60
Вед. инж.	Боляева	Инж.		Автоматизированная система управления. Схема структурная		
Инж.	Рыбалка	Инж.		ГПИ, Проектавтоматика г. Магнитогорск		

25220-08 6 Колерован Дежискук Формат А2

Альбом



Поз. обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
ПРЦ 5	Модуль процессора 6 Яа.369.797	1	
ОЗУ 4.7	Модуль оперативного запоминающего устройства (8 кбайт) 6 Яа.369.798	2	
ОЗУ 4.4		1	
МУС 2	Модуль управления и сигнализации 6 Яа.369.796	1	
ПЗУ 2	Модуль постоянного запоминающего устройства 6 Яа.369.795	1	
БПС-5	Блок питания стабилизирующий 6 Яа.697.548	1	
БСЭ п	Батарея сухих элементов 6 Яа.290.501	1	
МПВП	Микропроцессорный пульт ввода технологической программы ЗР5.139.025	1	
МПП	Модуль перепрограммируемой памяти 6 Яа.369.818	1	
ДЦП 2	Модуль дискретно-цифрового преобразования 6 Яа.369.790	4	
ЦДП 2	Модуль цифро-дискретного преобразования 6 Яа.369.788	7	

Характеристика сигнала	Дискретные сигналы - 24 В								
Наименование параметра	Задание объема заполнителя	Выбор хранения лища	Режим, Авто-матика, готовность отгрузки, корректуровка на, +, -	Нижний уровень заполнителя в секциях хранения, движение ленты ЛК-1, ЛК-2а, ЛК-2, ЛК в БСЦ	Наличие заполнителя на ЛК-2, ЛК-2а, ЛК в БСЦ	Сигнализация: Нарушение режима, готовность тракта, отгрузка, загрузка	Индикация объема заполнителя в секциях хранения, время загрузки	Включение лотковых вибраторов-питателей, вибраторов, ленточных конвейеров ЛК-2, ЛК-2а	Включение вентиля системы гидрообеспыливания, вытяжного вентилятора
Позиция датчика (задатчика) приемника сигнала	SA1...SA4	SA5...SA10	SA11...SA13	501A...512A 6КМ, 7КМ	801A, 802A	HL48 HL51...HL53	HG1, HG2, HG3	Канал 1...58	Канал 1...13
Тип датчика (здатчика)	ПП10-4Ме	ТВ1-1	ЭХО-5С, ПМА	КВД-25	КМ24-90	ЛМС359 Б	БУС-64/К	БУС 32/К	
Место установки	Пульт управления		Объект, щит управления		Пульт управления		шкаф Ломиконта		

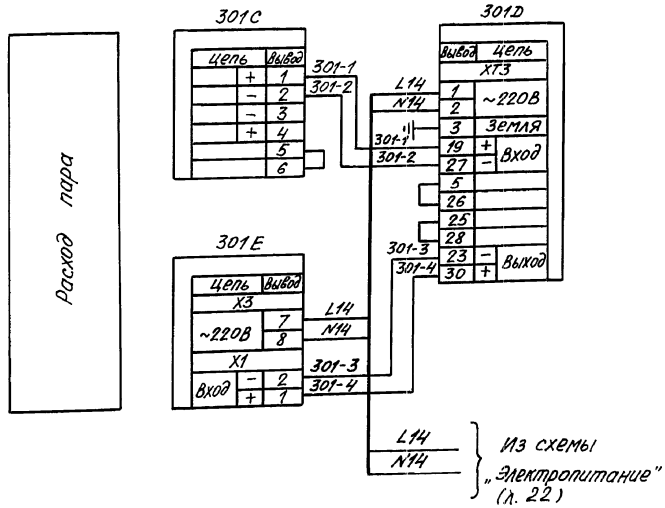
Привязан			
ИНВ. N			

409-29-84.91-АТХ

Зав. отд.	Английский	Дру-2	Хранилище заполнителей бетона вместимостью 3 тыс. куб м автоматизированной системой выдачи
Зав. сект.	Самкин	ТБДМ	
Вед. инж.	Боляева	Зоя	
Инж.	Рыбалка	З-1	Студия Лист Листов
Инж.	Чурин		РП 5 60
Инж. контр.	Боляева	Зоя	Комплекс технических средств "Ломиконта Л-110" ПКМ, проектаматика 2. Магнитогорск

Инв. №, Подпись и дата, Взам. инв. №

Альбом 8



Поз. обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
С1...С5	Конденсатор МБМ и 160 ВС 5 мкФ ±10% ОЖО. 462. 1477У	5	
VD1...VD11	Диод Д 237Б Тр 3.362. 021ТУ с доп. 1	11	
VS	Тиристор ТУ 206А ШМ 3.362. 020ТУ	1	
<u>Щкаф сигнализации</u>			
HL55	Арматура АС-12013У2 U 220 В, 50 Гц ТУ 16-535. 930 - 76	1	
501С	Миллиамперметр М1742-МТУ 25-04-931-78	1	
TV1	Трансформатор П1110 ТУ 25-04 2092-72	1	
SA 14	Тумблер ТВ1-1 УСО. 360. 075 ТУ	1	
<u>Мнемощит</u>			
Арматура АСКМ-043 U-24В ТУ 16-535. 232 - 73			
HL501-1	с линзой красного цвета	12	
HL512-1			
HL501-2	с линзой зеленого цвета	53	
HL512-2			
HL501, HL502			
HL512, HL513			
—	Лампа КМ24-90 УХЛ4 ТУ 16-88 ИКАВ 675. 250. 001ТУ	65	
<u>Вентпомещение</u>			
301С	Преобразователь измерительный Салфир 22 ДД-XXXX-01-УХЛ* 3А-0,25/XX-42-ВТУ 25-02. 720136-8	1	
<u>По месту</u>			
101А...106А	Датчик ДТКБ-53 ТУ 25-02. 888 - 75	6	
107А...112А	Термопреобразователь сопротивления ТСМ-1088 ТУ 25 - 1363. 032 - 89	6	
501А, 512А	Датчик уровня акустический ЭХО-5С-15-12 ТУ 25-2472. 012 - 86	12	
801А, 802А	Выключатель КВД-25У3 ТУ 25-02. 310062-81	2	
НА1	Звонок МЗ-2 45 U 220 В, 50 Гц ТУ 25-05-1045-76	1	

Поз. обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
<u>Щит управления</u>			
КВ1, КВ8,	Реле РП21-200 УХЛ4Б U-24В	28	
КВ801,	с розеткой типа З ТУ 16-523. 593-80		
КВ802,			
КВ501-1..			
КВ512-1,			
КВ501-2..			
КВ512-2			
VD12,	Диод Д 237Б Тр 3.362. 021ТУ с доп. 1	2	
VD13			
<u>Щит контроля 1</u>			
501-В..	Преобразователь передающий	12	Комплексное датчиков
512-В	измерительный ПИМ-5С ТУ 25-2472. 012-86		501А... 512 А
301Д	Блок извлечения корня БИК-1.1-УХЛ4-1, 4-20, 0-5 ТУ 25-02. 720 122 - 81	1	
301Е	Прибор аналоговый А542-049 ТУ 25-05. 2226-77	1	
<u>Щит контроля 2</u>			
107С	Логометр эр-9000 ТУ 25-7561. 0007-87	1	
КВ2-КВ7	Реле РП 21-220 УХЛ 4Б U-24В с розеткой типа З ТУ 16-523. 593 - 80	6	
SA107	Переключатель ПТИ-МУЗ ТУ 25-08. 11671	1	
<u>Пульт управления</u>			
Арматура АСКМ-043 U-24В ТУ 16-535. 232-73			
HL41, HL50	с линзой красного цвета	5	
HL54			
—	Лампа КМ24-90 УХЛ4 ТУ 16-88 ИКАВ 675. 250. 001ТУ	5	
R1	Резистор МП1,0R18 ±5% ОЖО. 467. 180 ТУ	1	
R2	Резистор МП1,0R630 ±5% ОЖО. 467. 180 ТУ	1	
R3...R7	Резистор МП2,0150 ±5% ОЖО. 467. 180 ТУ	5	
SB1	Выключатель КЕ011 УЗ-с исполн. 5красн. ТУ 16-642. 015-84	1	
SB2	Выключатель КЕ011 УЗ-с исполн. 4красн. ТУ 16-642. 015-84	1	

Схема выполнена на основании функциональной
схемы автоматизации. (л. 3)

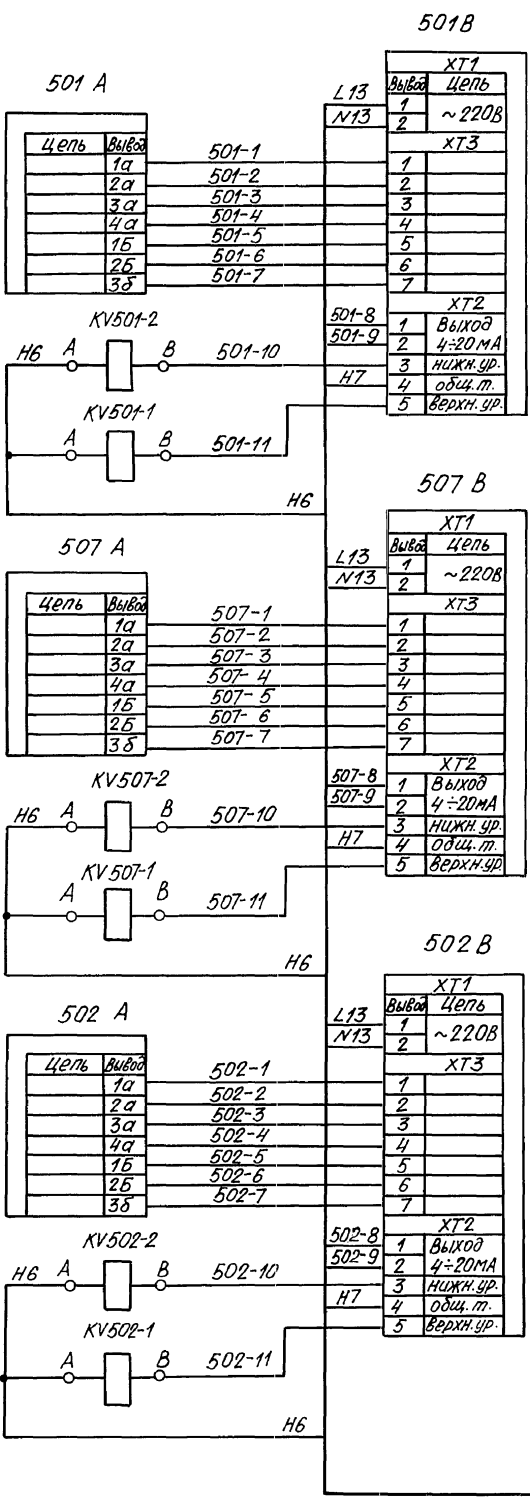
409-29-84.91-АТХ			
Зав. отд.	Анелинский Ю.С.	Хранящие заполнитель ветома вместилища	
Зав. электр.	Сомохин Т.А.	Элек. клуб. М. с автоматизированной системой выдачи	
Зав. инж.	Болышева З.А.	Старший лист	Листов
Инж.	Рыбалка Р.А.	РП	6 60
Инж.	Богданова Р.С.	Контроль и сигнализация схема электрическая принципиальная. Начало.	
Инж. Кв	Болышева З.А.	ПКМ, Проект автоматизации г. Магнитогорск	

Инв. № подл. Подпись и дата Взам. инв. №

Альбом 8

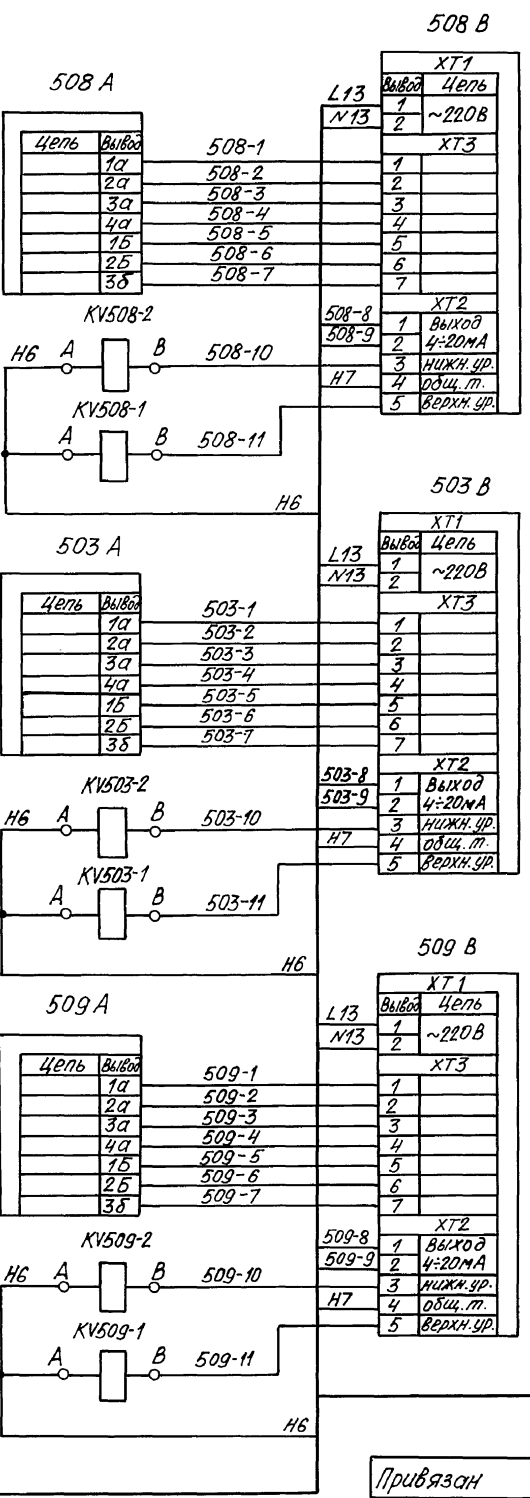
уровень заполнителя в блок-секции хранения

Верхний нижний



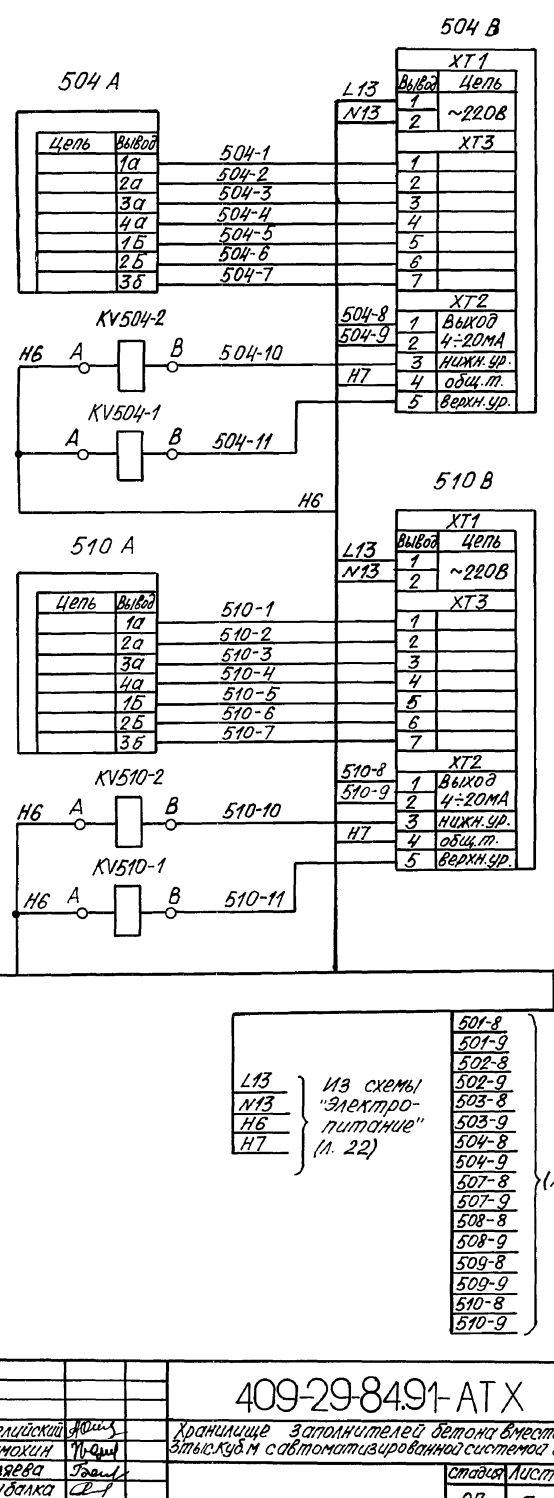
уровень заполнителя в блок-секции хранения

Верхний нижний



уровень заполнителя в блок-секции хранения

Верхний нижний



L13 } Из схемы
 N13 } "электропитание"
 H6 } (Л. 22)
 H7 }

(Л. 8)

409-29-8491-ATX

Хранилище заполнителей бетона вместе с системой автоматизированной системы выдачи

Зав. отд.	Анелицкий	Иванов
Зав. сект.	Самойлов	Туркин
Вед. инж.	Болырева	Товарин
Инж.	Рыбалка	Сидор

Привязан

И.контр.	Болырева	Товарин
И.в.н.		

стадия Лист Листов

РП	7	60
----	---	----

Контроль и сигнализация. Схема электрическая. Принципиальная. Продолжение

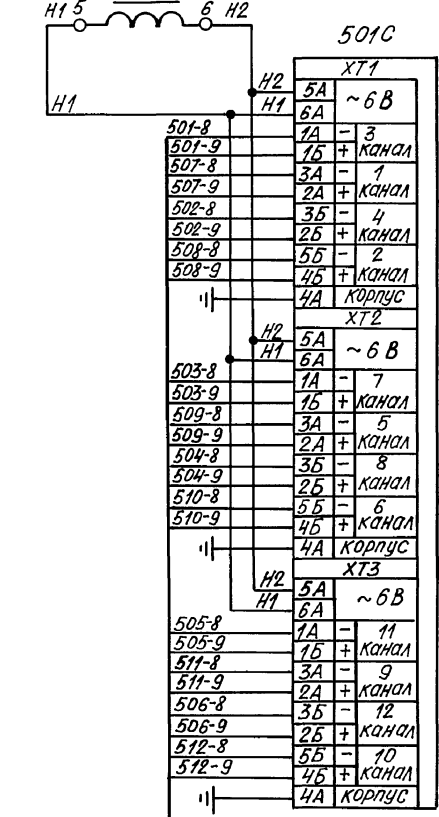
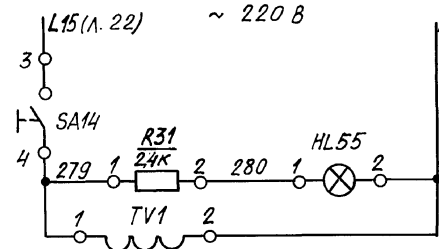
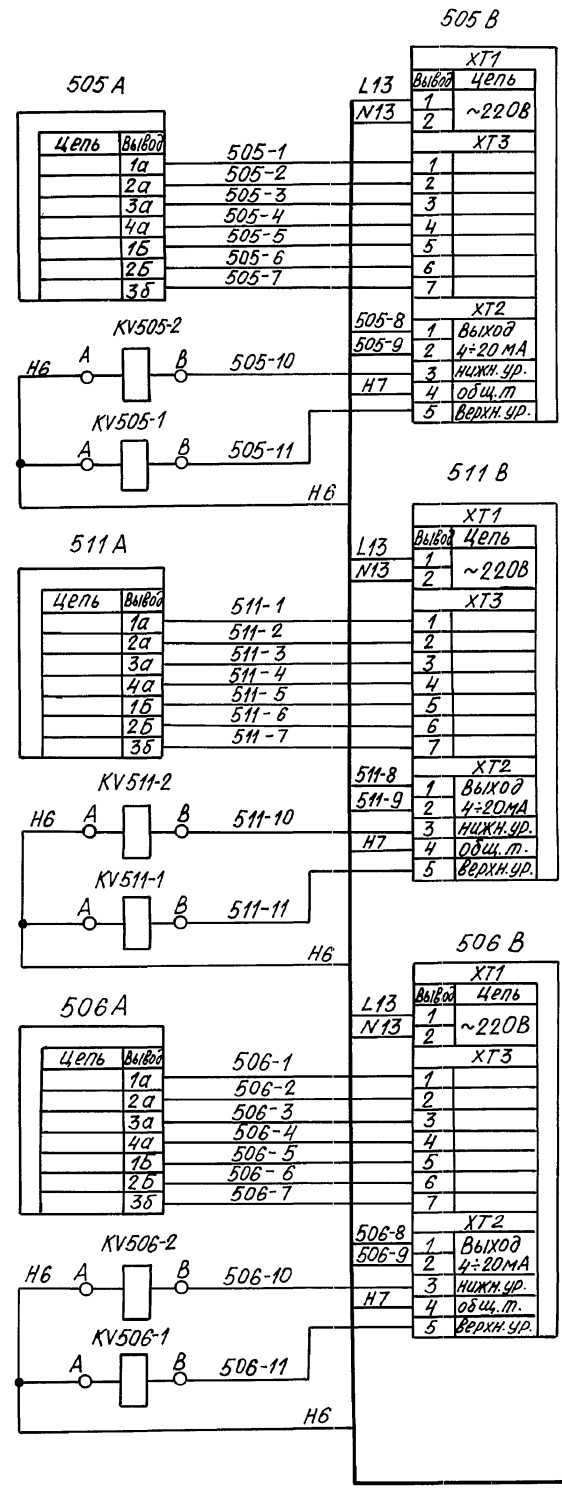
ПКИ, Проектавтоматика г. Магнитогорск

Копировал Денисов 25220-08 9 Формат А2

Альбом 8

Имя файла: Подпись: дата: Взам.инв.№

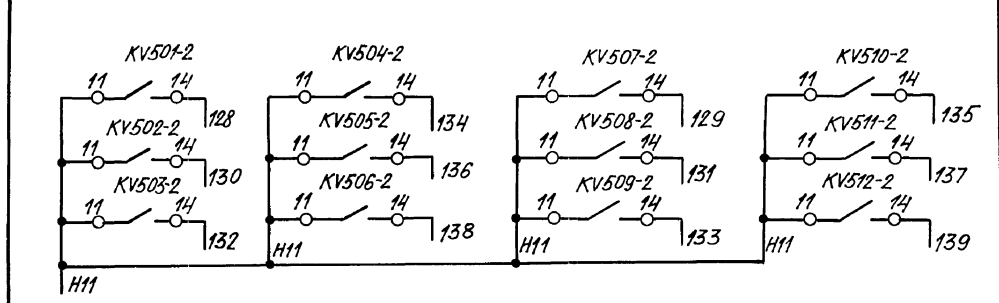
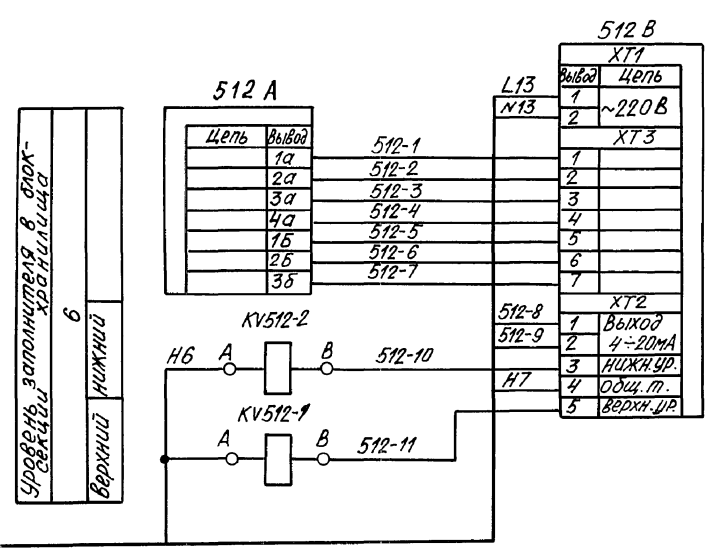
Уровень заполнения в блок-секции хранения
5
Верхний нижний
6
Верхний нижний



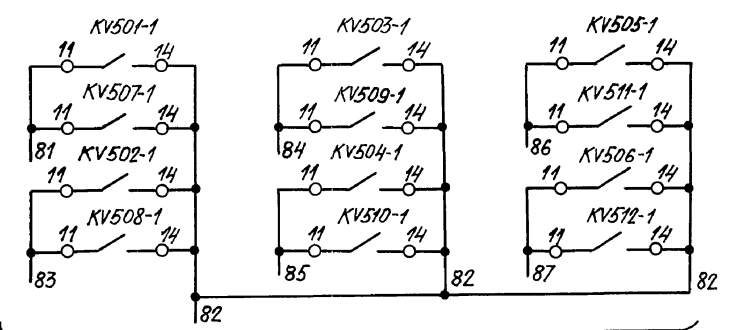
- 501-8
- 501-9
- 502-8
- 502-9
- 503-8
- 503-9
- 504-8
- 504-9
- 507-8
- 507-9
- 508-8
- 508-9
- 509-8
- 509-9
- 510-8
- 510-9

Н6
Н7
L13
N13
Из схемы "Электропитание" (л.22)

Наличие напряжения
1
2
3
4
5
6
Текущий уровень заполнения в блок-секции хранения
шкаф



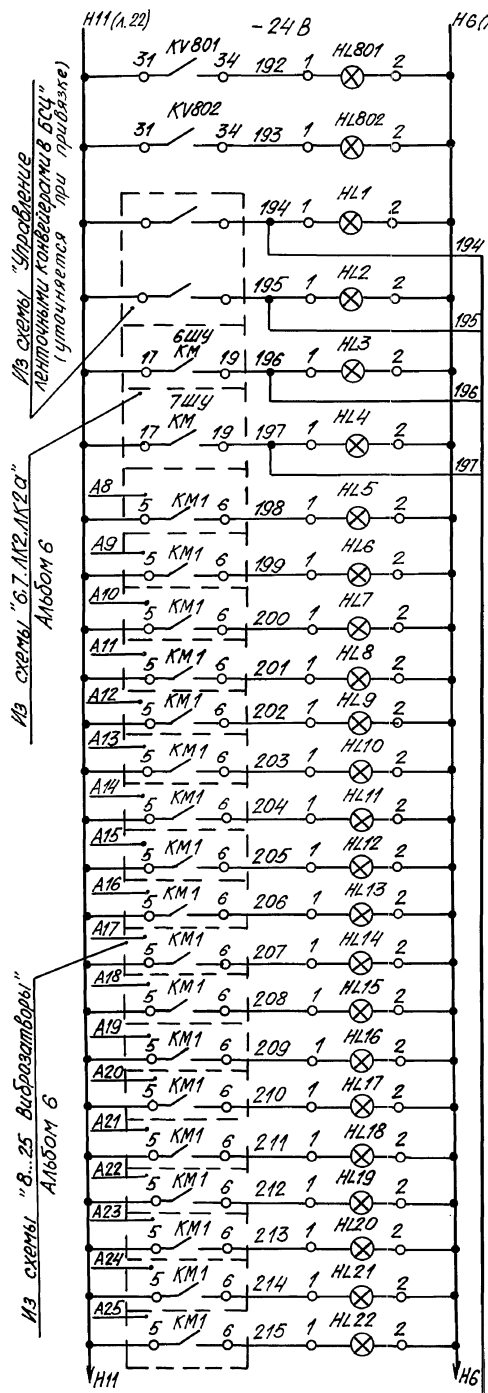
В схему "Управление отрезкой заполнителей" (л. 13)



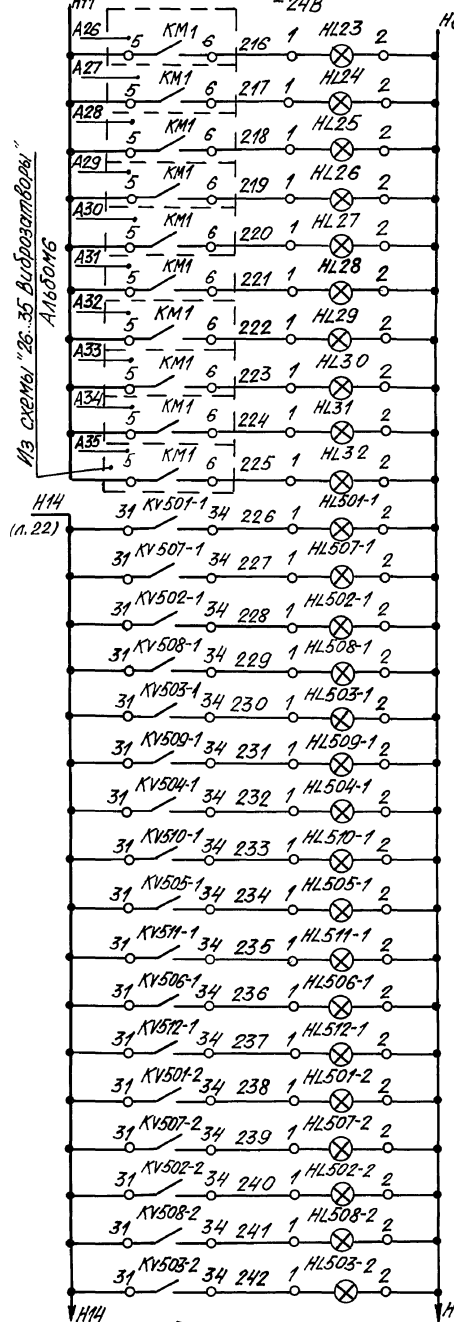
В схему "Тележка разгрузочная" Альбом 6

409-29-84.91-ATX			
Зав. отд.	Английский	Алекс	Хранилище заполнителей бетона вместимостью 5 т.к.куб.м с автоматизированной системой выдачи
Зав. сект.	Сатохин	Татьяна	
Вед. инж.	Боляева	Татьяна	
Инж.	Выбалка	Д-р	Стандарт
Привязан			Лист 8
И.Н.В. N			Листов 60
Контроль и сигнализация. Схема электрическая принципиальная.			ГПКИ "Проектматоматика" г. Магнитогорск
Копировал Денисюк 25220-08 10			

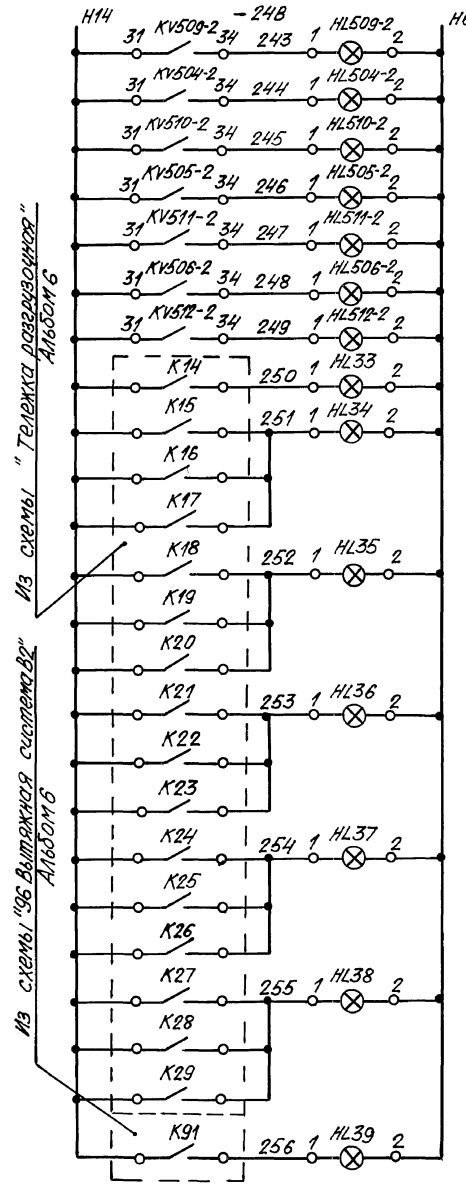
Альбом 8



ЛК2	Исключение материалов на ремонтном конвейере
ЛК2а	
В БСЧ	Исключение конвейера
В БСЧ	
ЛК2	Движение ленточного конвейера
ЛК2а	
1	
2	Мнемощит
3	
4	
5	
6	
7	
8	
9	
10	
11	
12	
13	
14	
15	
16	
17	
18	



19	Разгрузочные бункеры
20	
21	
22	
23	
24	
25	
26	
27	Исключение лотковых выгрузочных питателей
28	
1	
2	Блок-секция хранения
3	
4	
5	
6	
1	
2	Исключение лотковых выгрузочных питателей
3	
1	



3	Блок-секция хранения
4	
5	
6	
1	
2	
3	Блок-секция хранения
4	
5	
6	Исключение вентилятора
1	
2	

194
195
196
197

Всему "Управление отгрузкой" (Л. 13, 14)

Привязан

Инв.н

409-29-84.91-ATX

Вед. отд.	Английский	Юнк	Хранилище заполнителей бетона вместимостью 2тыс. куб. м с автоматизированной системой выдачи
Завед.	Самухин	Минин	
Вед. инж.	Болдырева	Фрол	
Инж.	Рыбалка	С-Г	
Инж.	Богданова	Терч	стадия
Инж. контр.	Болдырева	Фрол	Лист
Контроль и сигнализация, схема электрическая принципиальная. Продолжение			РП 10 60

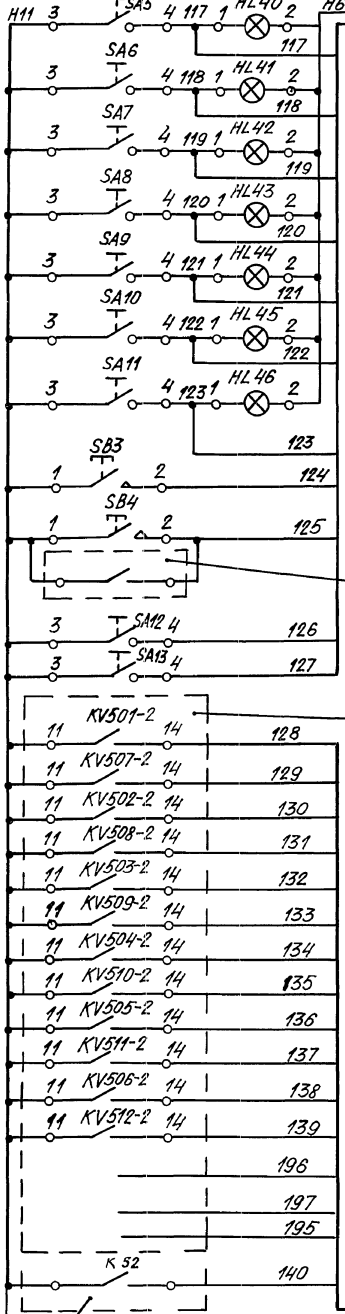
ГПКИ. Проектавтоматизация
г. Магнитогорск

Альбом 8

Имя, место, должность и дата составления

Отвертка заполнителя из блок-секции хранилища	1	Группа 02	Вводч. ВД025... ВД026
	2		
	3		
	4		
	5		
	6		
Режим "Автоматика"		Группа 03	Вводч. ВД032
	Готовность тракта отгрузки		
	Конец отгрузки		
	Корректировка объема заполнителя		

Нижний уровень заполнителя в блок-секции хранилища	1	Группа 04	Вводч. ВД057... ВД058
	2		
	3		
	4		
	5		
	6		
Движение ленты	ЛК2	Группа 05	Вводч. ВД053... ВД054
	ЛК2а		
	ВБС4		
	ЛК1		



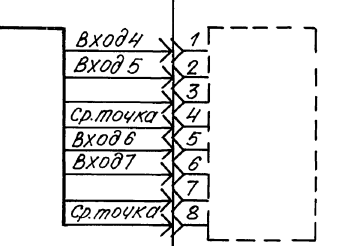
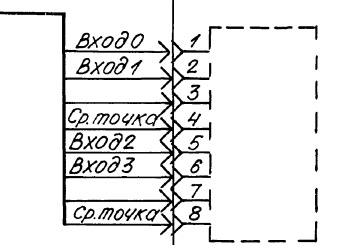
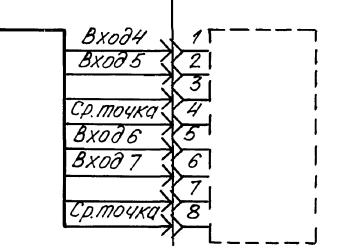
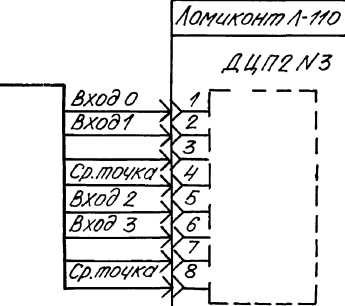
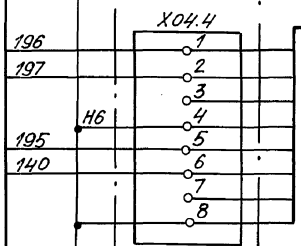
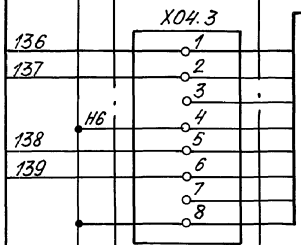
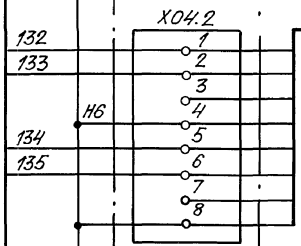
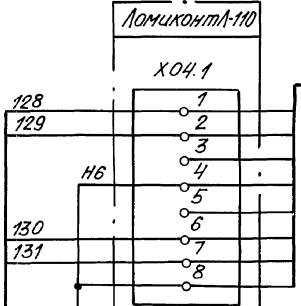
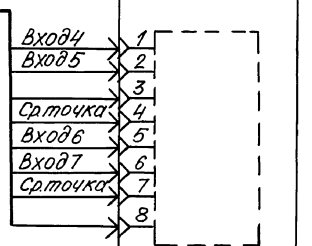
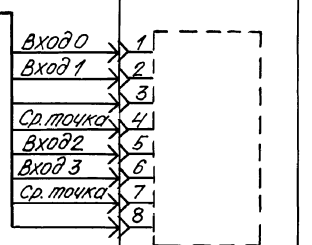
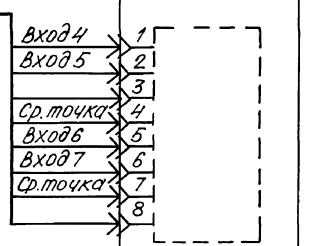
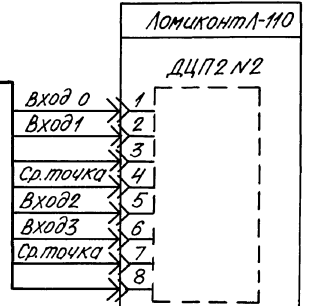
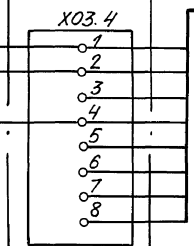
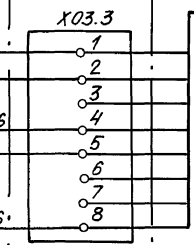
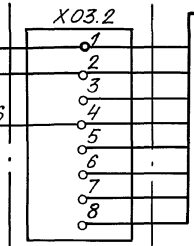
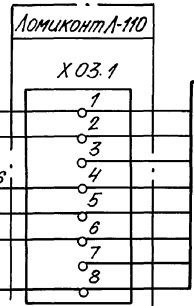
Остаток тракта ловить из БС4 (Уточняется при приваке кобъекту)

Из схемы "Контроль и сигнализация" (1.7.8)

(л.22) Н6

(л.22)

Из схемы "5. Лк 1" Альбом 6



409-29-84.91-ATX

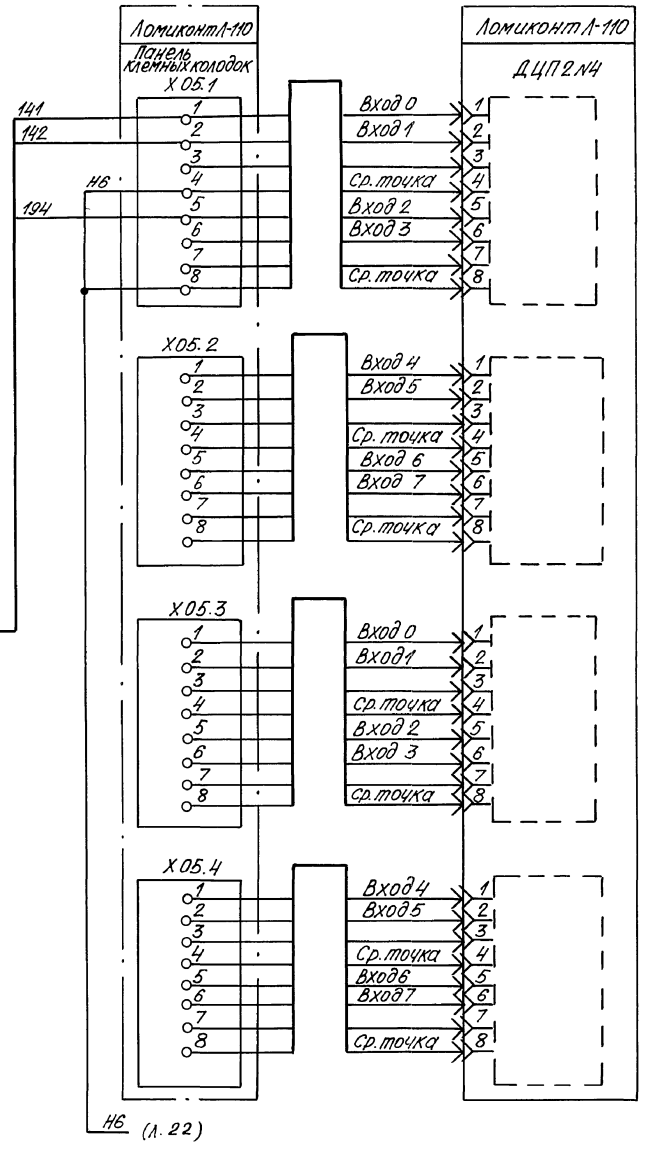
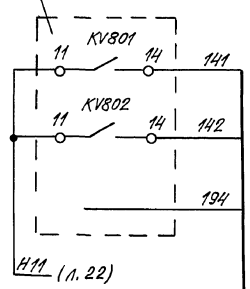
Зав. отд	Английский	Иванов	Хранилище заполнителей бункера вместимостью 3 тыс. куб. м с автоматизированной системой выдачи
Зав. сект	Самохин	Иванов	
Вед. инж	Боляева	Борисов	
Инж.	Богданова	Трун	
Инж.	Рыбалка	Сев	Стандарт Лист Листов
Инж. контр.	Боляева	Борисов	РП 13 60

Управление отгрузкой заполнителей с автоматизированной системой выдачи

Альбом 8

Наличие материалов	ЛК 2
Ленточный конвейер	ЛК 2а
Тракт подачи в БСЦ	Группа 06
ВАОБД... ДЦП 2 М4	

Из схемы "Контроль и сигнализация" (Л. 9)



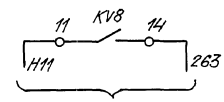
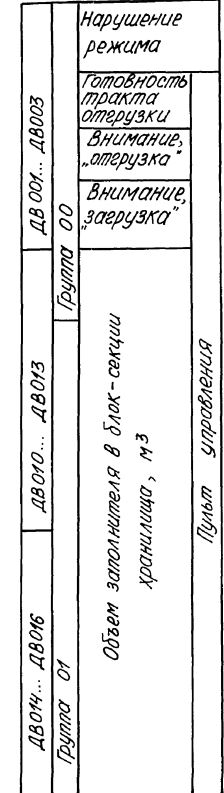
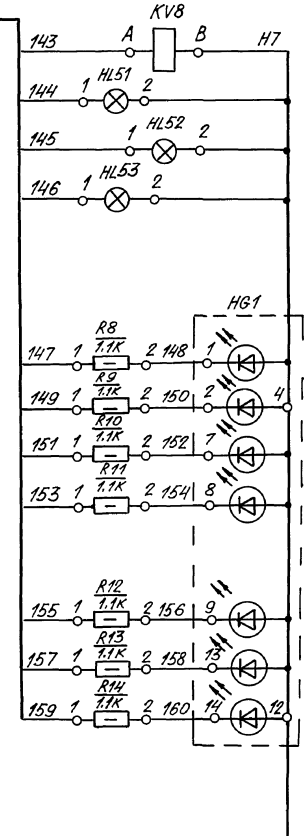
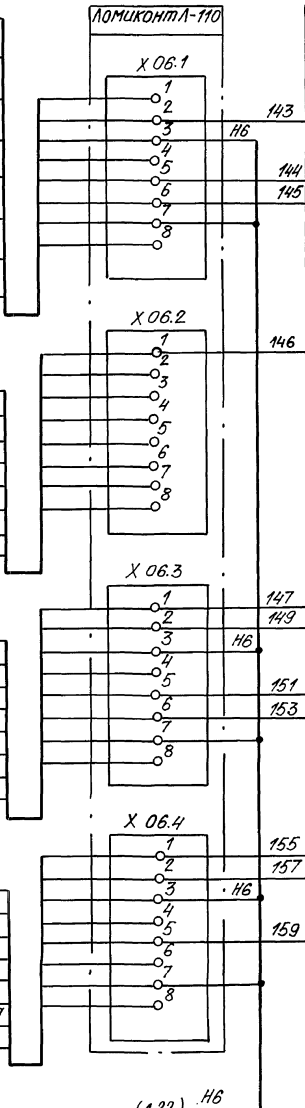
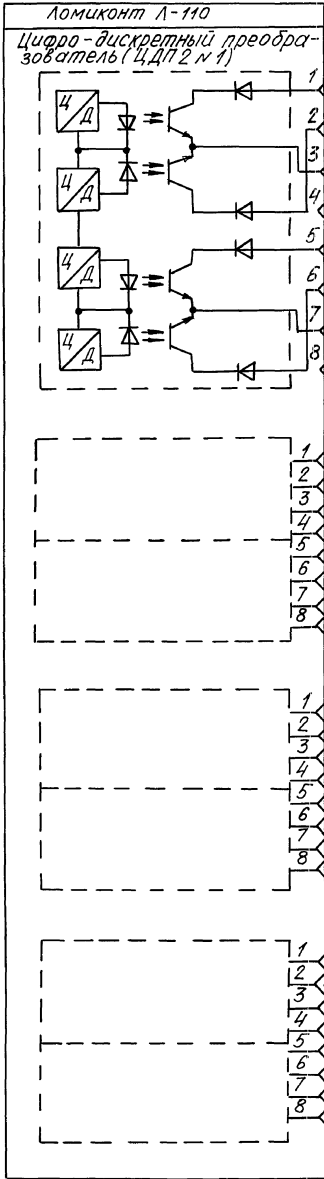
Лист 14 из 14

409-29-84.91-ATX			
Зав. отд.	Анелицкий	Алекс	Хранилище запчастей в штанах вместимостью 3 тыс. куд. м. автоматизированной системой выдачи
Зав. сект.	Самочкин	Юрий	
Вед. инж.	Болычева	Зоя	Станд. Лист Листов
Инж.	Богданова	Вера	
Инж.	Рыбалка	Ирина	РП 14 60
Инв. л.	Инж. Болычева	Зоя	Управление отечественной автоматизацией. Схема электрическая принципиальная. Продолжение
			ТКН. Проект автоматизации в Магнитогорск

Копировал Денисюк

25220-08 16 Формат А2

Альбом 8



В схему „Контроль и сигнализация“ (Л. 9)

(Л. 22) НБ

Привязан			
ИНВ. №			

409-29-84.91-AT X			
Вед. отд.	Английский язык	Инж.	Хранилище заполнителей бетона вместимостью 3 т. с. куд. механизированной системой выдачи
Вед. сект.	Самойлов	Инж.	
Вед. инж.	Боляева	Инж.	Станд. Лист Листов
Инж.	Горная	Инж.	
Контр.	Боляева	Инж.	Управление отгрузкой заполнителей. Схема электрическая принципиальная. Продолжение
			ГПМ „Проектвотматика“ г. Магнитогорск

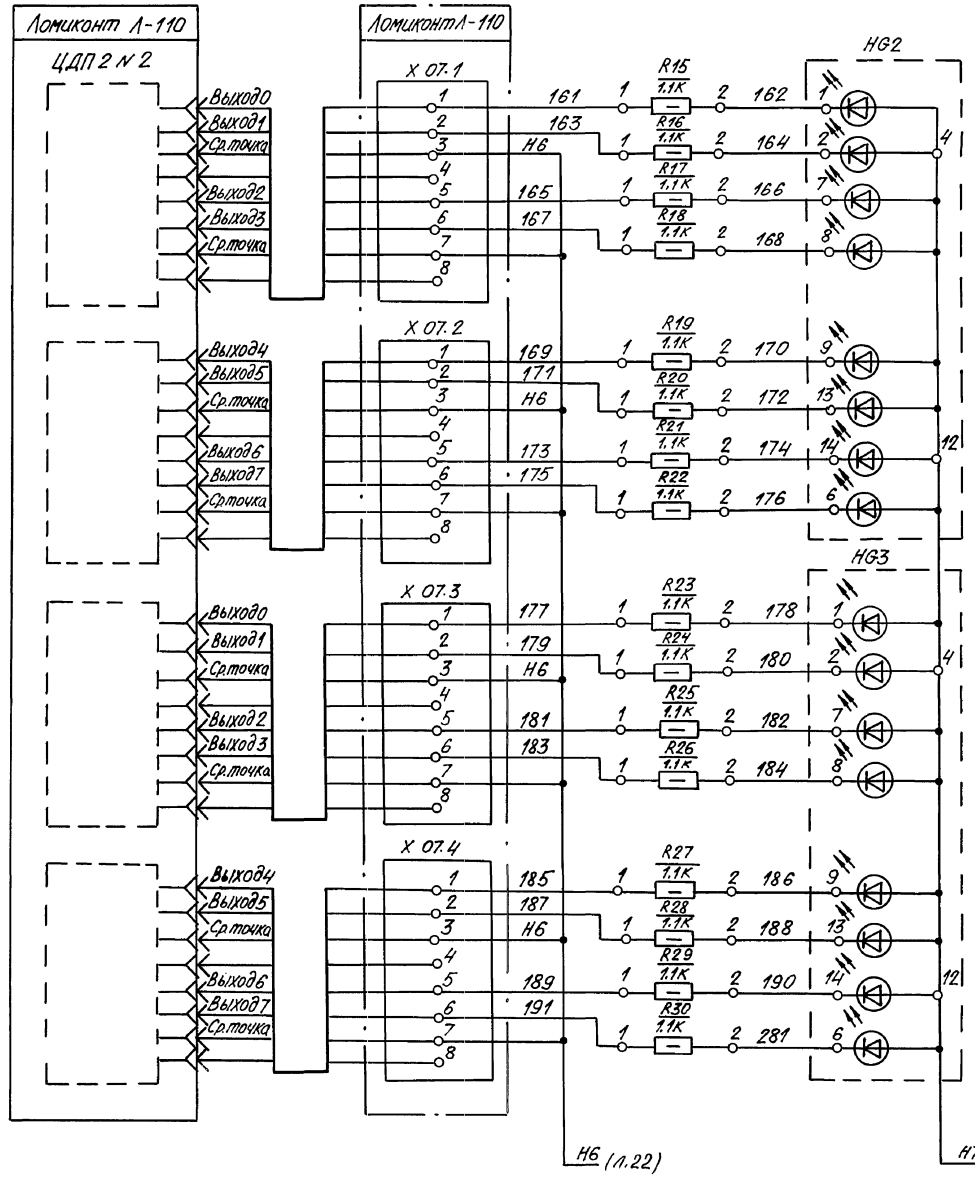
Копировал Денисюк

25220-08 17

Формат А2

ИНВ. №, Вид, Дата, Место, Инв. №

Альбом 8



ДВ023	ДВ020 ... ДВ023	Группа 02
ДВ024 ... ДВ027		
ДВ030 ... ДВ033		Группа 03
ДВ034 ... ДВ037		

Объем заполнителя в блоке хранения, м³
Пульт управления

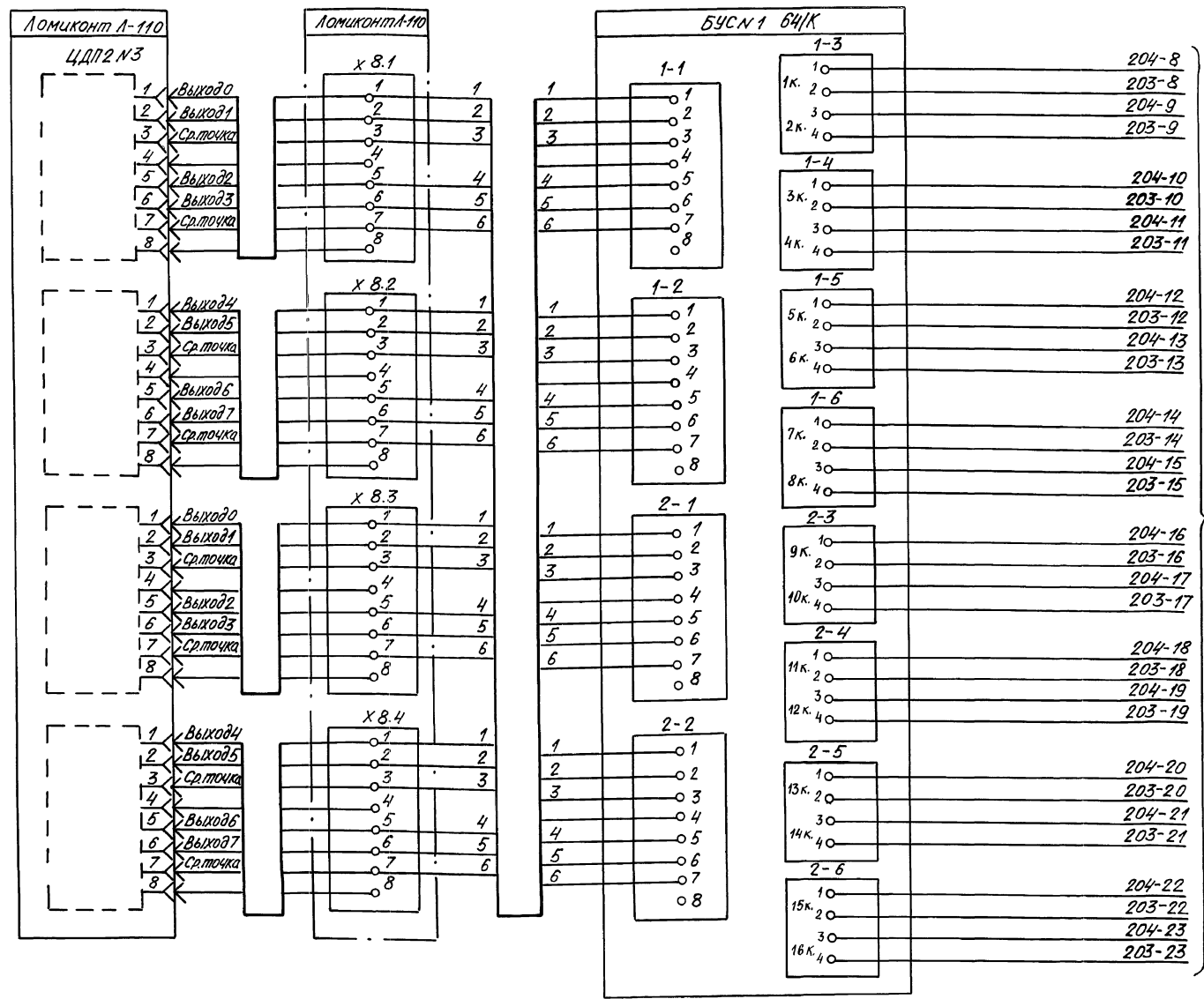
Име. л. 22. Подписи и даты. Взам. инв. 4

			409-29-84.91-ATX		
Воз. отд.	Английский	Минск	Хранилище заполнителя бетона вместимостью 3 тыс. куб. м автоматизированной системой выдачи		
Воз. сект.	Самолет	Тяжи		Страниц	Лист
Вед. инж.	Болыева	Бонч		Р/П	16
Инж.	Борданова	Бонч		60	
	Рыбалка	Бонч			
Интв. н	И. контр.	Болыева	Бонч	Управление открыткой заполнителей. Схема электрическая принципиальная. Продолжение	
				ГПКИ Проектотоматика г. Магнитогорск	

Копирован Денисюк

25220-08 18 Формат А2

Альбом 8



Альбом 6

ДВ043	Группа 04	1	М8	Различные бункеры лотковых выразителей
		2		
ДВ044	Группа 04	3	M10	
		4		
ДВ045	Группа 04	5	M12	
		6		
ДВ053	Группа 05	7	M14	
		8		
ДВ054	Группа 05	9	M16	
		10		
ДВ057	Группа 05	11	M18	
		12		
ДВ058	Группа 05	13	M20	
		14		
ДВ059	Группа 05	15	M22	
		16		

1. Индекс в маркировке проводников соответствует номеру привода механизма
 Например: 204-8, 203-8 соответствуют приводу механизма М8.
 2. Сокращение 1к. — 1 канал, 2к. — 2 канал и т.д.

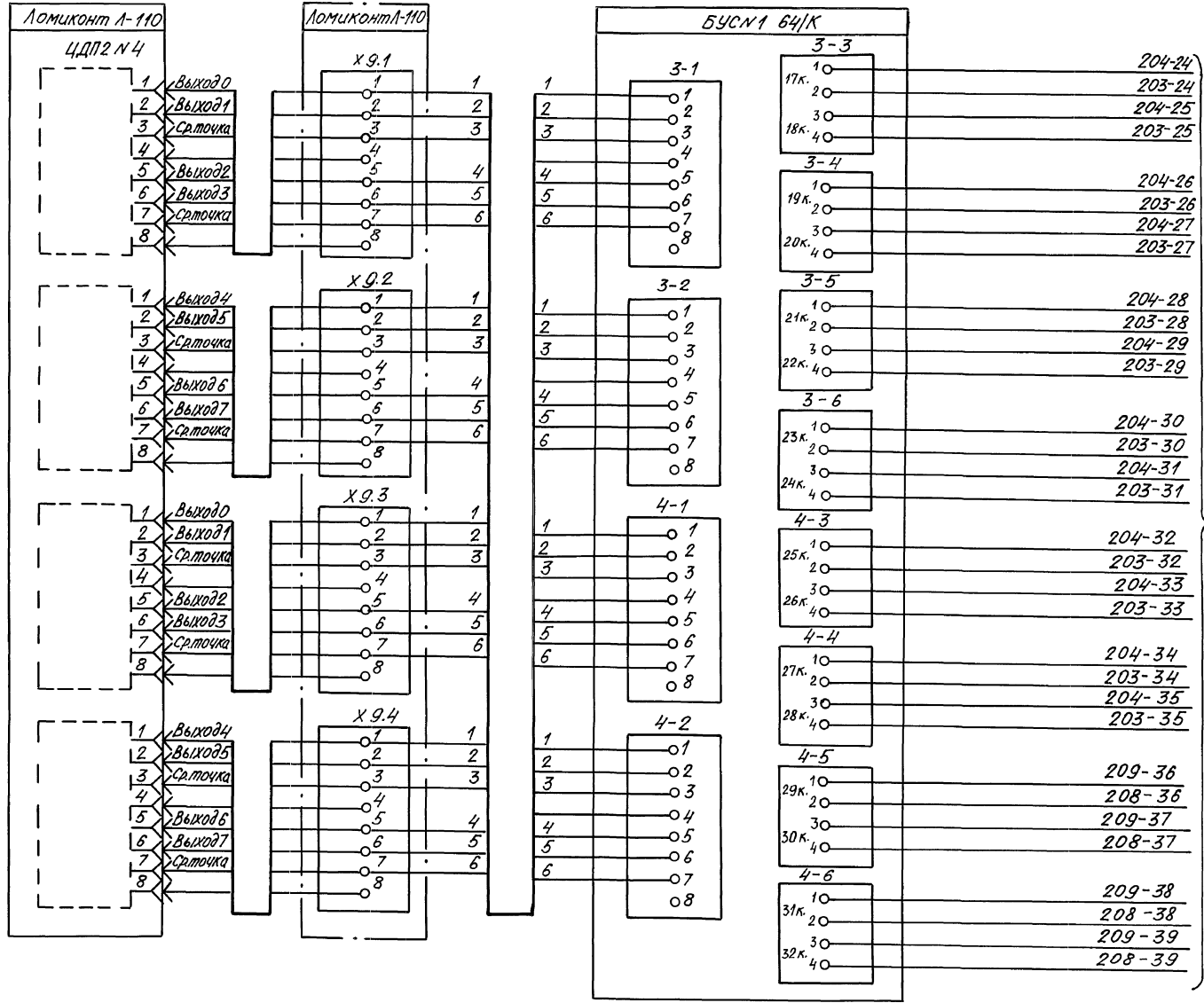
409-29-84.91-ATX

Вед. орг.	Английская	Минск	Хранилище запчастей детально в соответствии с требованиями к автоматизированной системе выдачи
Вед. сект.	Самойлов	Трактор	
Вед. инж.	Боярева	Розин	
Инж.	Гарная	И. Лавров	
Инж.	Рыбалка	С. С.	Станд. лист листов
			РП 17 60
Инж. Н.	Аконта	Боярева	Электр.
			Управление отгрузкой запчастей. Система электрическая принципиальная. Продолжение
			ГПКИ, Проект автоматизации в Магнитогорск

Копировал Денисюк
 25220-08 19
 Формат А2

Инв. логан. Подпись и дата. Взам. инв.

Альбом 8



Альбом 6

ДВО63 ... ДВО66	Группа 06	17	Бункеры	M24	Видеомоторы-питателей
		18		M25	
		19		M26	
		20		M27	
ДВО64 ... ДВО67	Группа 06	21	Бункеры	M28	Видеомоторы-питателей
		22		M29	
		23		M30	
		24		M31	
ДВО70 ... ДВО73	Группа 07	25	Разгрузочные	M32	Лотковых
		26		M33	
		27		M34	
		28		M35	
ДВО74 ... ДВО77	Группа 07	1	Включенные	M36	Вибраторов
		2		M37	
		3		M38	
		4		M39	

Имя, отчество, фамилия и дата рождения

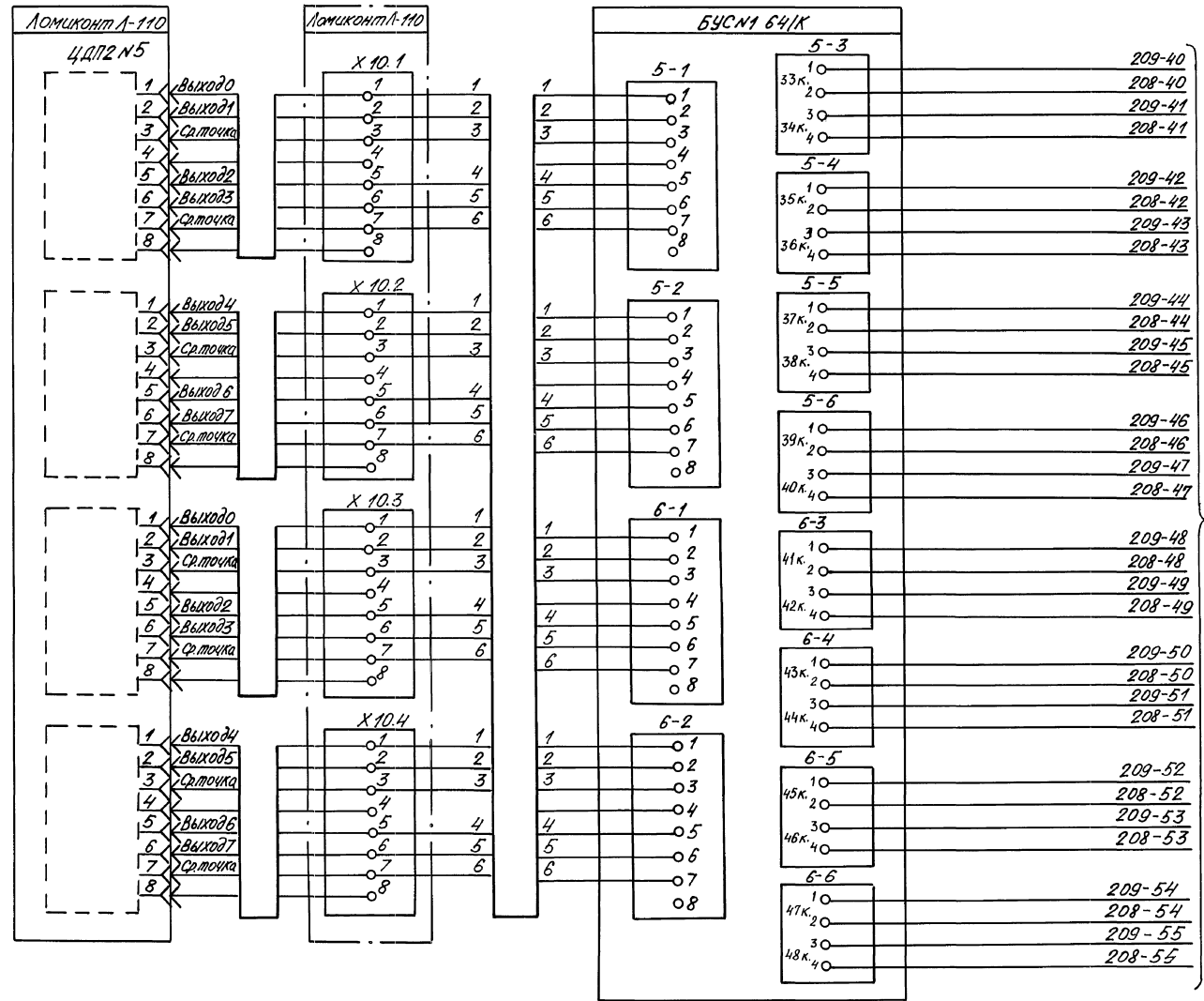
409-29-84.91-ATX

Вав.отд.	Английский	АКШ	Хранилище заполнителей двигателя вместимостью 5 тыс. куб. см автоматизированной системы выдачи
Вав.сект.	Самолет	ИЧМ	
Вед.инж.	Боляева	Эвэл	стадия Лист Листов
Инж.	Гарная	Ч.Уар	
Инж.	Рыбалка	Эвэл	Управление отгрузкой заполнителей. Схема электрическая принципиальная. Продолжение
И.контр.	Боляева	Эвэл	

Копировал Денисюк

25220-08 20 Формат А2

Альбом 8



Альбом 6

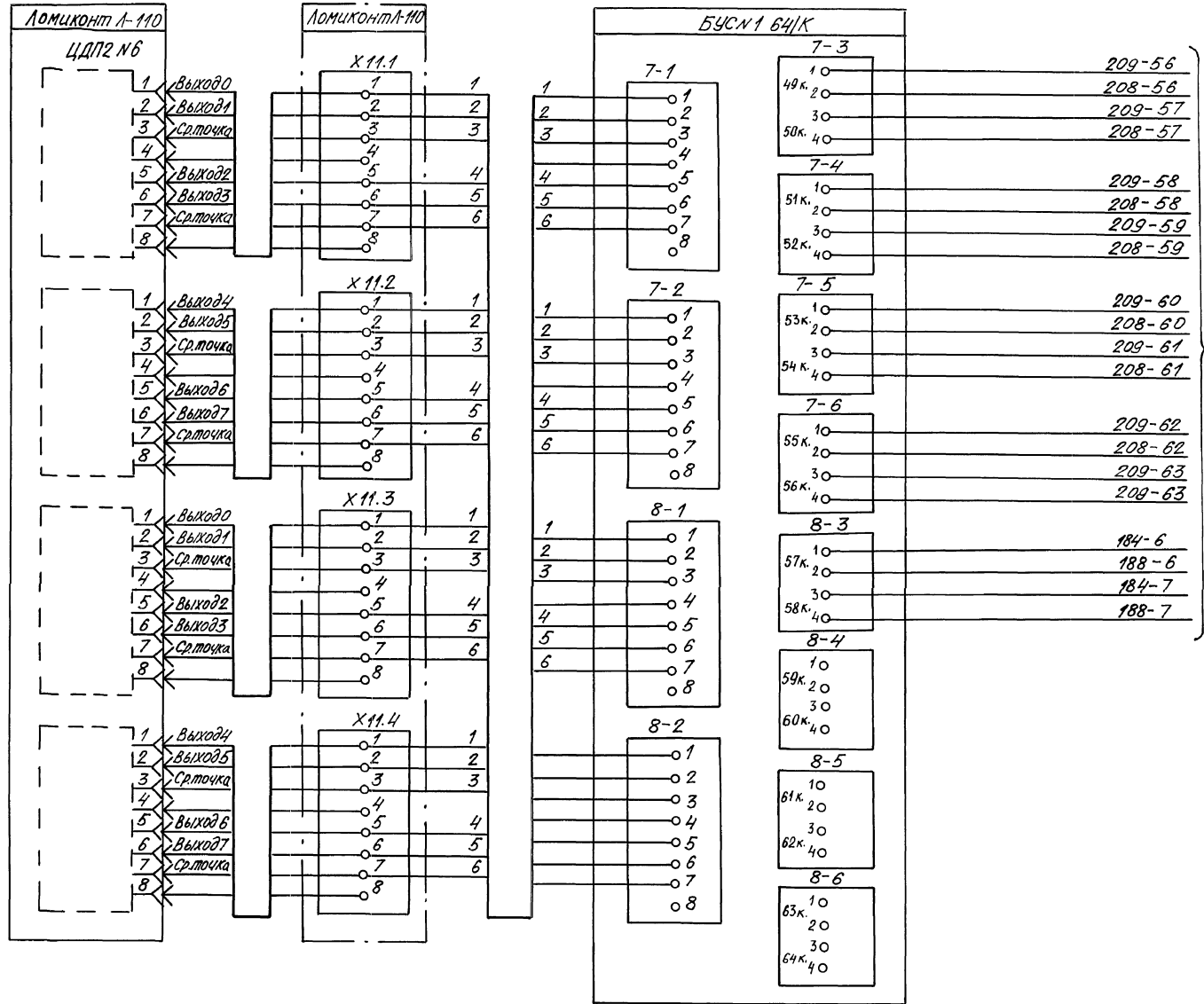
ДВ100... ДВ103	Группа 08	5	бункеры разгрузочные	M40	вибраторов включенные
		6		M41	
		7		M42	
		8		M43	
		9		M44	
ДВ104... ДВ107	Группа 08	10	M45		
		11	M46		
		12	M47		
		13	M48		
		14	M49		
ДВ110... ДВ114	Группа 09	15	M50		
		16	M51		
		17	M52		
		18	M53		
		19	M54		
ДВ117... ДВ117	Группа 09	20	M55		

ИВБ, ИВБ-1, ИВБ-2, ИВБ-3, ИВБ-4, ИВБ-5, ИВБ-6, ИВБ-7, ИВБ-8, ИВБ-9, ИВБ-10, ИВБ-11, ИВБ-12, ИВБ-13, ИВБ-14, ИВБ-15, ИВБ-16, ИВБ-17, ИВБ-18, ИВБ-19, ИВБ-20, ИВБ-21, ИВБ-22, ИВБ-23, ИВБ-24, ИВБ-25, ИВБ-26, ИВБ-27, ИВБ-28, ИВБ-29, ИВБ-30, ИВБ-31, ИВБ-32, ИВБ-33, ИВБ-34, ИВБ-35, ИВБ-36, ИВБ-37, ИВБ-38, ИВБ-39, ИВБ-40, ИВБ-41, ИВБ-42, ИВБ-43, ИВБ-44, ИВБ-45, ИВБ-46, ИВБ-47, ИВБ-48, ИВБ-49, ИВБ-50, ИВБ-51, ИВБ-52, ИВБ-53, ИВБ-54, ИВБ-55, ИВБ-56, ИВБ-57, ИВБ-58, ИВБ-59, ИВБ-60, ИВБ-61, ИВБ-62, ИВБ-63, ИВБ-64, ИВБ-65, ИВБ-66, ИВБ-67, ИВБ-68, ИВБ-69, ИВБ-70, ИВБ-71, ИВБ-72, ИВБ-73, ИВБ-74, ИВБ-75, ИВБ-76, ИВБ-77, ИВБ-78, ИВБ-79, ИВБ-80, ИВБ-81, ИВБ-82, ИВБ-83, ИВБ-84, ИВБ-85, ИВБ-86, ИВБ-87, ИВБ-88, ИВБ-89, ИВБ-90, ИВБ-91, ИВБ-92, ИВБ-93, ИВБ-94, ИВБ-95, ИВБ-96, ИВБ-97, ИВБ-98, ИВБ-99, ИВБ-100

409-29-8491-ATX

авт. отд.	Инженерский	Инж.	Хранилище заготовителей детонационной способности взрывч. в. с автоматизированной системой выдачи	стадия	лист	листов	
авт. отд.	Самойлов	Инж.		РП	19	60	
авт. отд.	Боляева	Инж.		Управление отгрузки заготовителей табл. схема электрическая принципиальная, графические	ИВБ, Проект автоматика в Магистральск		
авт. отд.	Гадная	Инж.			Копировал Денисюк		
авт. отд.	Рыбалка	Инж.	25220-08 21 Формат А2				

Альбом 8



Альбом 6

ДВ120... ДВ123	Группа 10	21	Разгрузочные бункеры	M56	Включенные вибраторов
		22		M57	
		23		M58	
		24		M59	
		25		M60	
		26		M61	
		27		M62	
		28		M63	
ДВ124... ДВ127	Группа 11	2	Ленточный конвейер	M6	Включенные конвейера
		2a		M7	

ИВБ-Модель. Подпись и дата в заголовке.

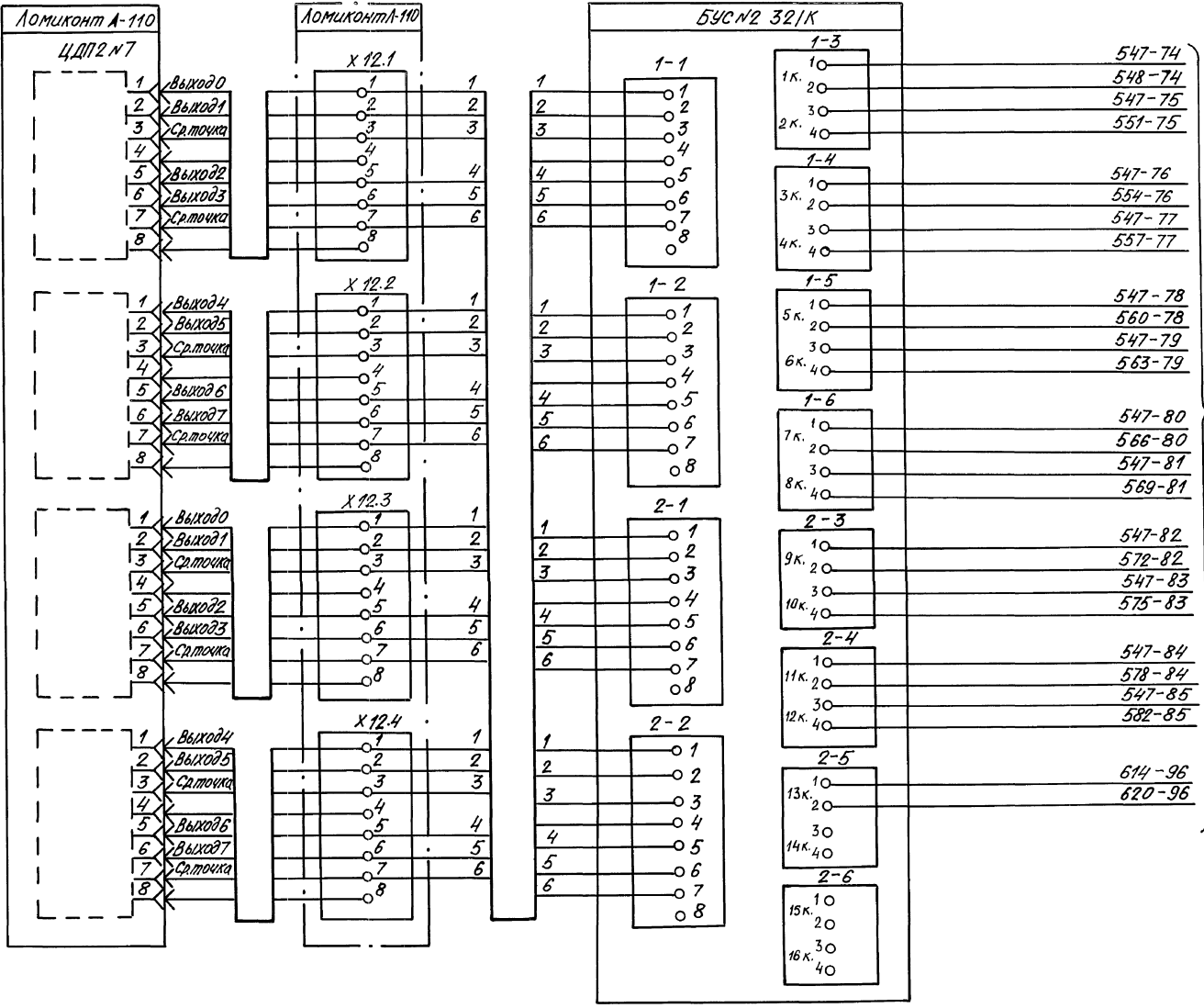
409-29-8491-ATX

Вав. отд. Английский	Вав. отд. Самохин	Вед. инж. Боляева	Инж. Гарная	Инж. Рыбалка	И. комп. Боляева	Хранилище заправочной ветки. Вместимость 3 тыс. куб. м с автоматизированной системой выдачи.	Стандарт	Лист	Листов
							РП	20	60

Управление отрезной запорной арматуры. Схема электрическая принципиальная. Продолжение. ПКИИ, Проектавтоматика в Магнитогорск

Копировал Денисюк 25220-08 22 Формат А2

Альбом В



Альбом 6

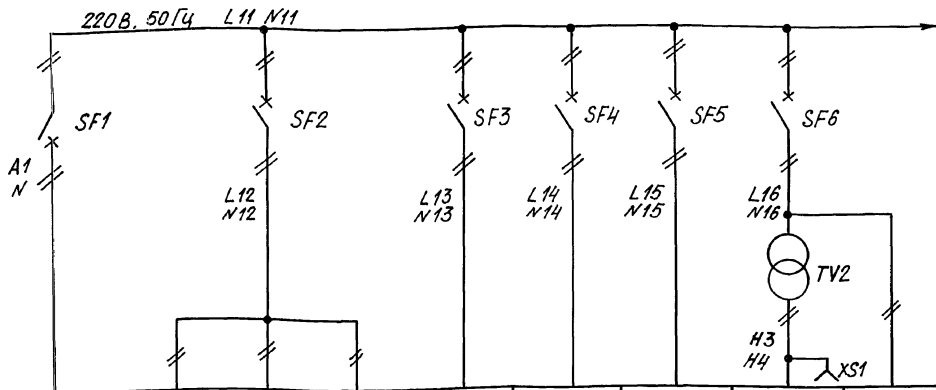
ДВ 140 ... ДВ 143	Группа 12	1	Вентиляционные системы гидробеспилнания	YA74
		2		YA75
		3		YA76
		4		YA77
ДВ 144 ... ДВ 147	Группа 12	5		YA78
		6		YA79
		7		YA80
		8		YA81
ДВ 150 ... ДВ 153	Группа 13	9		YA82
		10		YA83
		11		YA84
		12		YA85
ДВ 154	М96		Включение вытяжного вентилятора 32	

Имя, номер, Подпись и Дата, Возм. Инв. N

409-29-84.91-ATX					
Введ. отд.	Английский	Лит-8	Хранилище запалнителей оттона вместимостью 3 тис. куб. м с автоматизированной системой выдачи		
Введ. сект.	Самойкин	П-Фин			
Вед. инж.	Болыбева	Венед.			
И. инж.	Гарная	И.С.С.М.			
И. инж.	Рыбалка	В.А.			
И. инв. N	И. контр.	Болыбева	Венед.	Управление отаржкой запалнителей. Схема электрическая принципиальная. Окончание	
			Старая	Лист	Листов
			Р/Р	21	60
			И. инж. Проектировщик г. Магнитогорск		

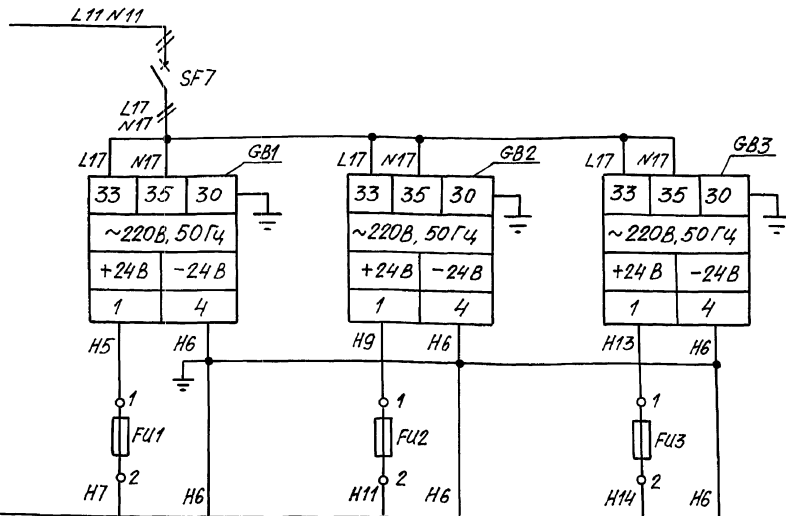
Копировал Денисюк

25220-08 23 Формат А2



Характеристика электроприемника	Позиционное обозначение	Ввод питания	Блок усилителей дискретных сигналов	Ломиконт	Пульт Ломиконта	501В...512В	301Д, 301Е 107С	Показывающий прибор 501С	Элементы переносное освещение	Звонок
	Тип	ОСМ-2,5	БУС-64К, БУС-32К	Л-110	МПВП	ЭХО-5С	Бик1, А542, ЭР 9000	М1742-М1		МЗ-2
	Номинальное напряжение, В	~220, 50 Гц	~ 220							
	Потребляемая мощность, Вт	1432, 42	528	250	80	180	34	15	200	30
Место установки электроприемника	Электропомещение	Щкаф Ломиконта	Помещение КИПиА	Щит контроля 1, щит контроля 2	Щкаф сигнализации	Щит контроля 1, Щкаф Ломиконта	Помещение БСЦ			

Поз. обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
<u>Щит управления</u>			
FU1...	Вставка плавкая ВП 25-1,	3	
FU3	2.5А АГО.481.304 ТУ		
—	Держатель вставки плавкой ДВП4-28 АГО.481.304 ТУ	3	
GB1...	Источник питания ГН-08Б	3	
GB3	Ц-24В ТУ 25-15 1054-81		
SF2,	Выключатель АП 50Б 2МТ УЗ.2	1	
	Ip 6.3А 3.5 In ТУ 16-522.139-78		
SF7	Выключатель АП 50Б 2МТ УЗ.1	1	
	Ip 4А 3.5 In ТУ 16-522.139-78		
SF5,SF6	Выключатель АП 50Б 2МТ УЗ.1	2	
	Ip 1.6А 3.5 In ТУ 16-522.139-78		
<u>Щит контроля 1</u>			
SF1	Выключатель АП 50Б 2МТ УЗ.2	4	
	Ip 16 А 3.5 In ТУ 16-522.139-78		
SF3,	Выключатель АП 50Б 2МТ УЗ.1	2	
SF4	Ip 1.6А 3.5 In ТУ 16-522.139-78		
TV2	Трансформатор ОСМ-0,25 УЗ	1	
	Ц 220/5-42В ТУ 16-717.137-83		
XS1	Розетка РС-2-0-18-6/220	1	
	ТУ 208 УССР 205-87		



Характеристика электроприемника	Позиционное обозначение	КВ501-1, КВ512-1, КВ501-2, КВ512-2, КВ8, НЛ 51...НЛ54, НГ1...НГ3	КВ1, НЛ801, НЛ802, НЛ1, НЛ32, НЛ40...НЛ50	КВ2...КВ7, КВ801, КВ802, НЛ501-1...НЛ512-1, НЛ501-2...НЛ512-2, НЛ53...НЛ39
	Тип	Выходные модули Ломиконта	Выходные модули Ломиконта	Выходные модули Ломиконта
	Номинальное напряжение, В	- 24		
	Потребляемая мощность, Вт	40,86	43,52	41,04
Место установки электроприемника	Щит управления, пульт управления, щкаф Ломиконта	Щит управления пульт управления, щкаф Ломиконта	Щит управления, Мнемощит, Щит контроля 2	

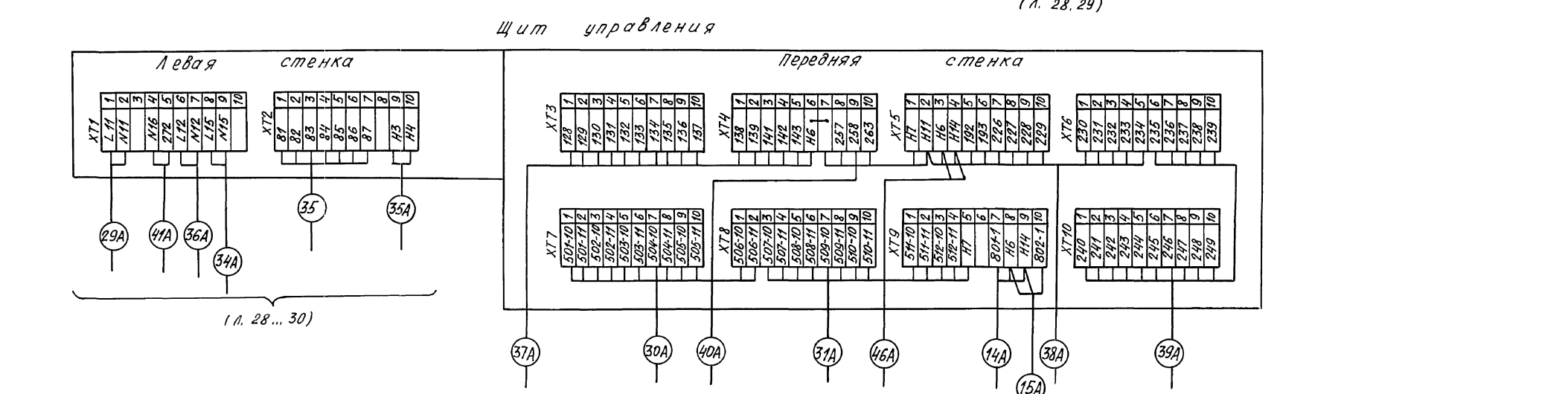
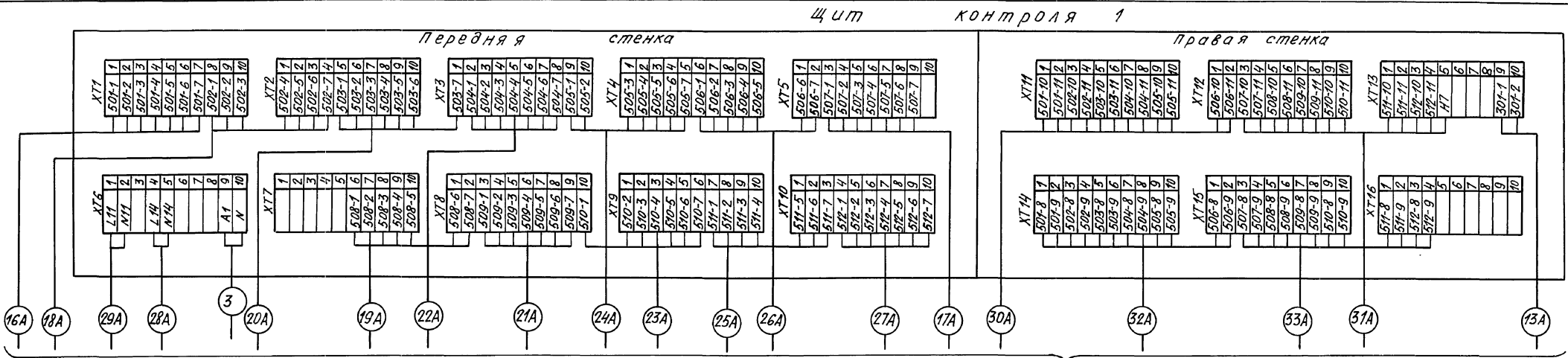
Привязан
ИИВ.Н

409-29-84.91-ATX

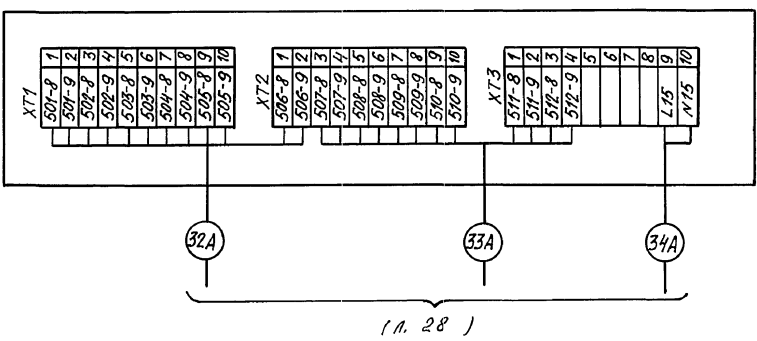
Возв.отд.	Английская	Лом-1	Хранилище запчастей, бетон	Лист	60
Возв.инж.	Самойлов	Лом-1	вместимость 3 тыс. л. выдачи	Лист	22
Вед.инж.	Боляева	Баш-1	вместимость 3 тыс. л. выдачи	Лист	60
Инж.	Рыбалка	Баш-1			
Инж.пр.	Боляева	Баш-1	Электропитание, схема электрическая принципиальная	ГЛКИ, Проектная	Магнитогорск

25220-08 24 Копировал Денисюк Формат А2

Альбом В



Шкаф сигнализации



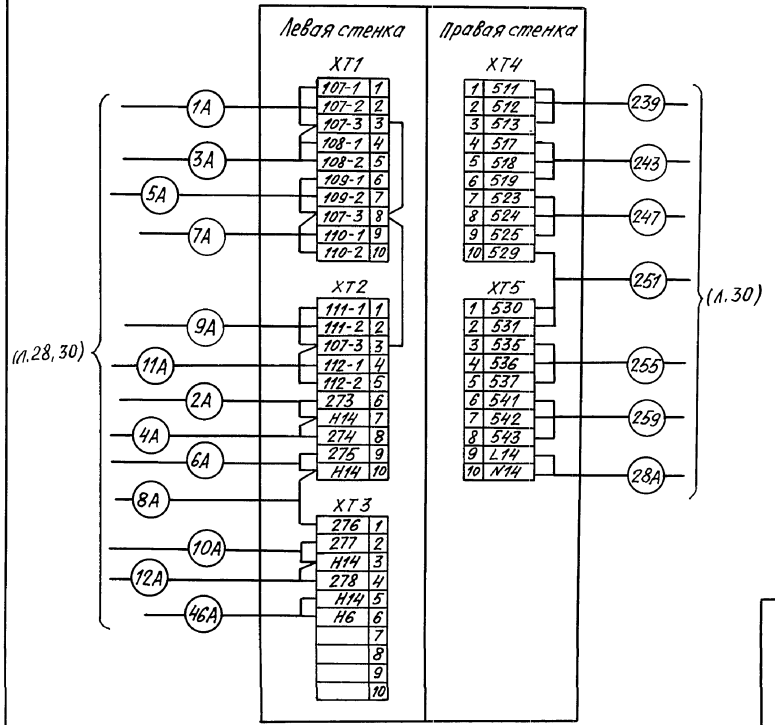
Привязан		
Инв. №		

409-29-84.91-АТХ		
Зав. отд. Английский Ют-8	Хранилище заполнителя бетона вместимостью	
Зав. сект. Самохин Юрий	Этис. куб. м с автоматизированной системой выдачи	
Вед. инж. Боляева Грант	Стадия	Лист Листов
Инж. Рыбалка В-1	РП	23 60
Н. контр. Боляева Грант	Схема подключения внешних проводов Начало	
		ГПИ, Прогнептоматика г. Магнитогорск

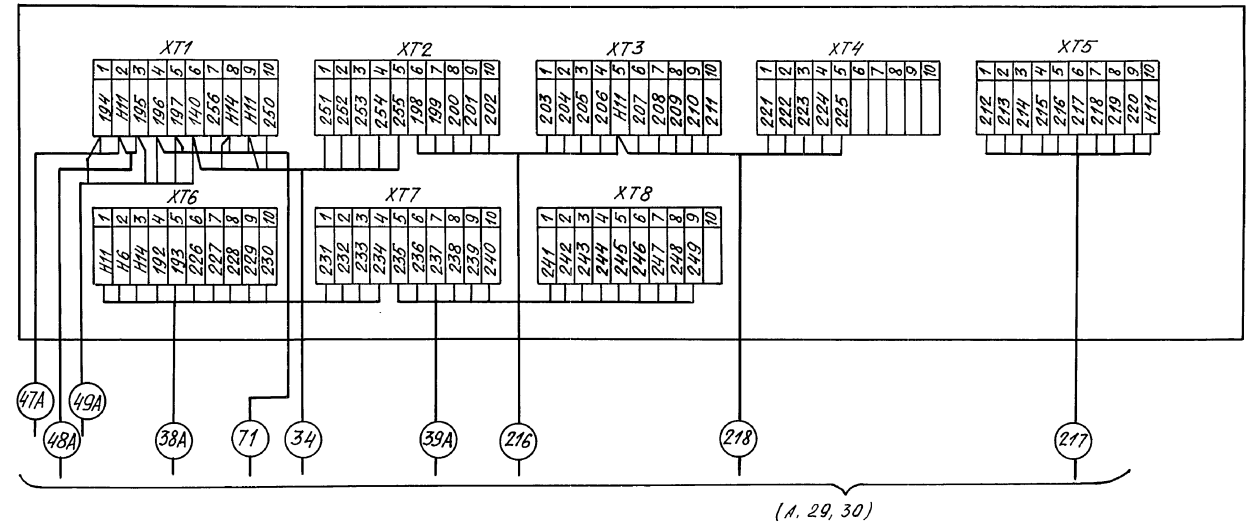
Копировал Денисюк 25220-08 25 Формат А2

Альбом В

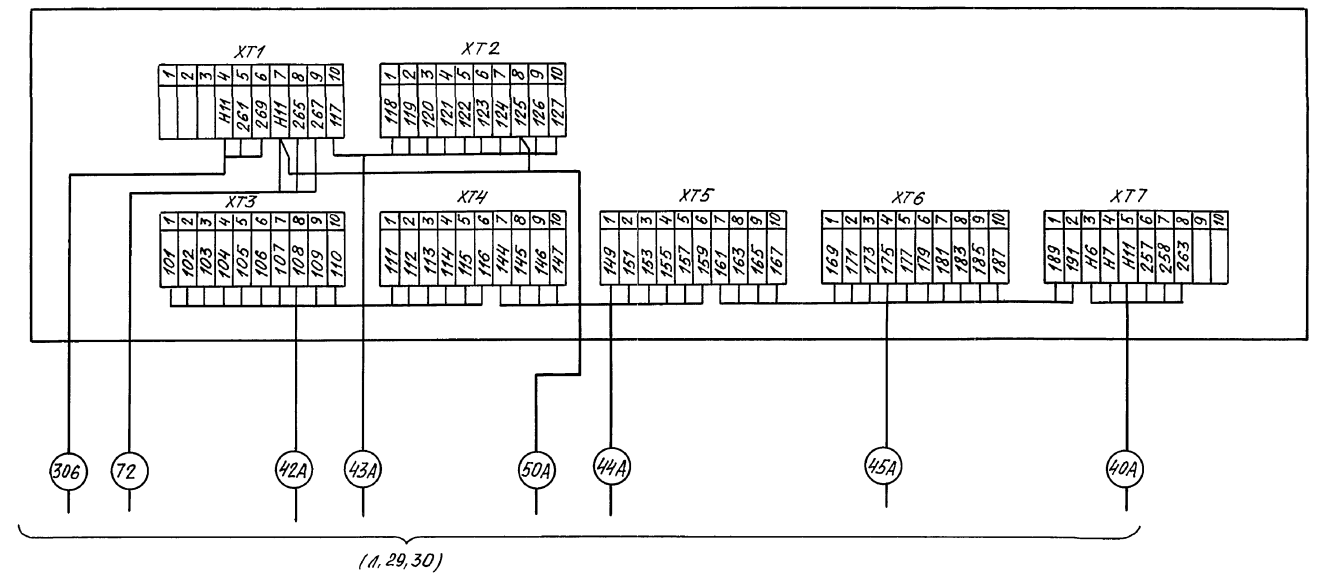
Щит контроля 2



Мнемоцилт



Пульт управления



Инв. № 241. Подпись и дата. Взам. инв. №

409-29-84.91-ATX

Хранилище заправителей бетона вместимостью 3 тыс. куб. м с автоматизированной системой выдачи

Вед. инж.	Английский	Розан	
Вед. инж.	Самохин	Трун	
Инж.	Болычева	Фрол	
Инж.	Рыбалка	С	
Инж.	Богданова	Трун	
Инж. контр.	Болычева	Фрол	

Привязан

Инв. №

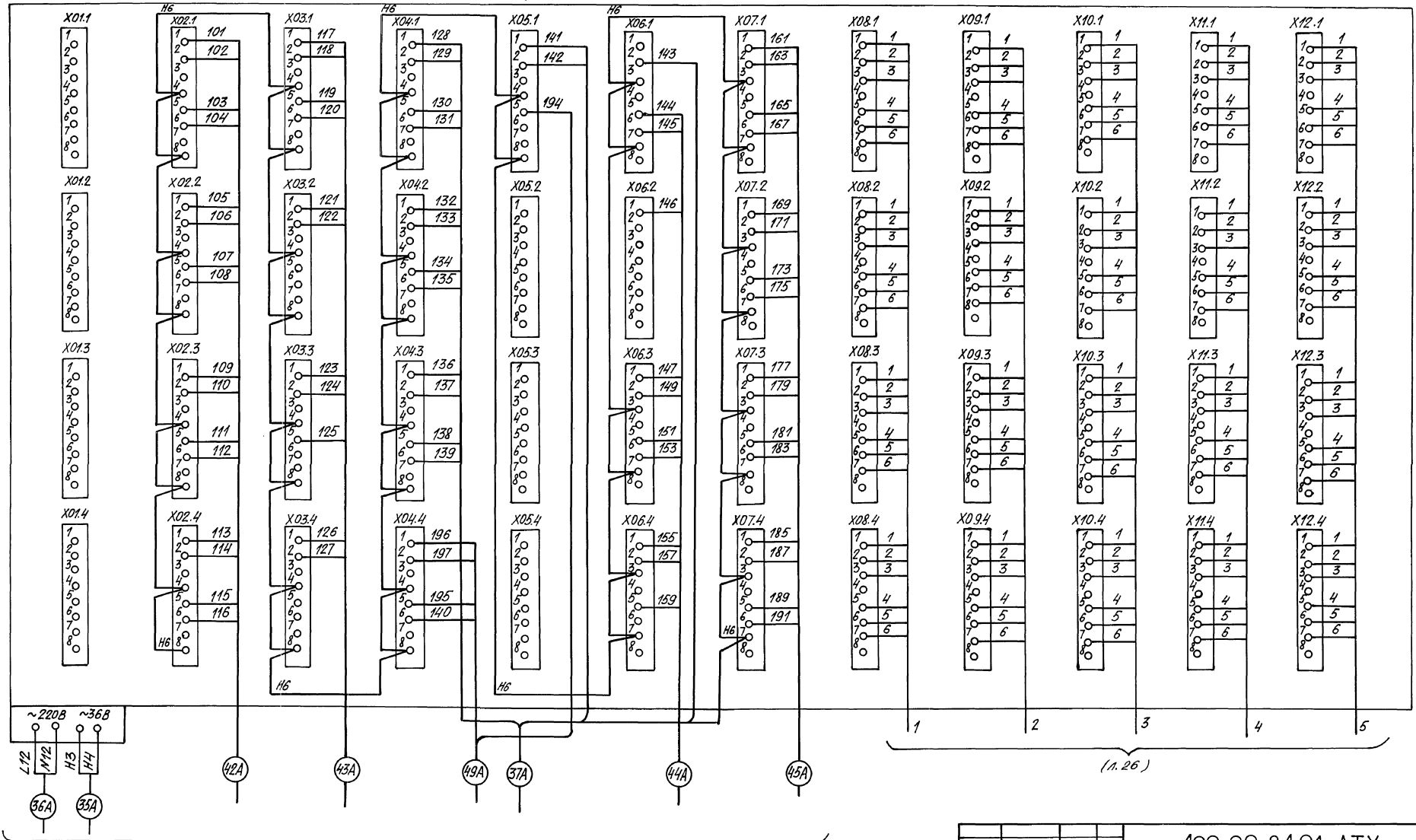
Страница	Лист	Листов
РП	24	60

Схема подключения внешних проводов. Продолжение

ГПИ, Проект Вятматика г. Магнитогорск

Копирован Денисюк 25220-08 26 Формат А2

Шкаф Ломиконта. Панель клеммных колодок. 1 этаж



(л. 29)

1 2 3 4 5

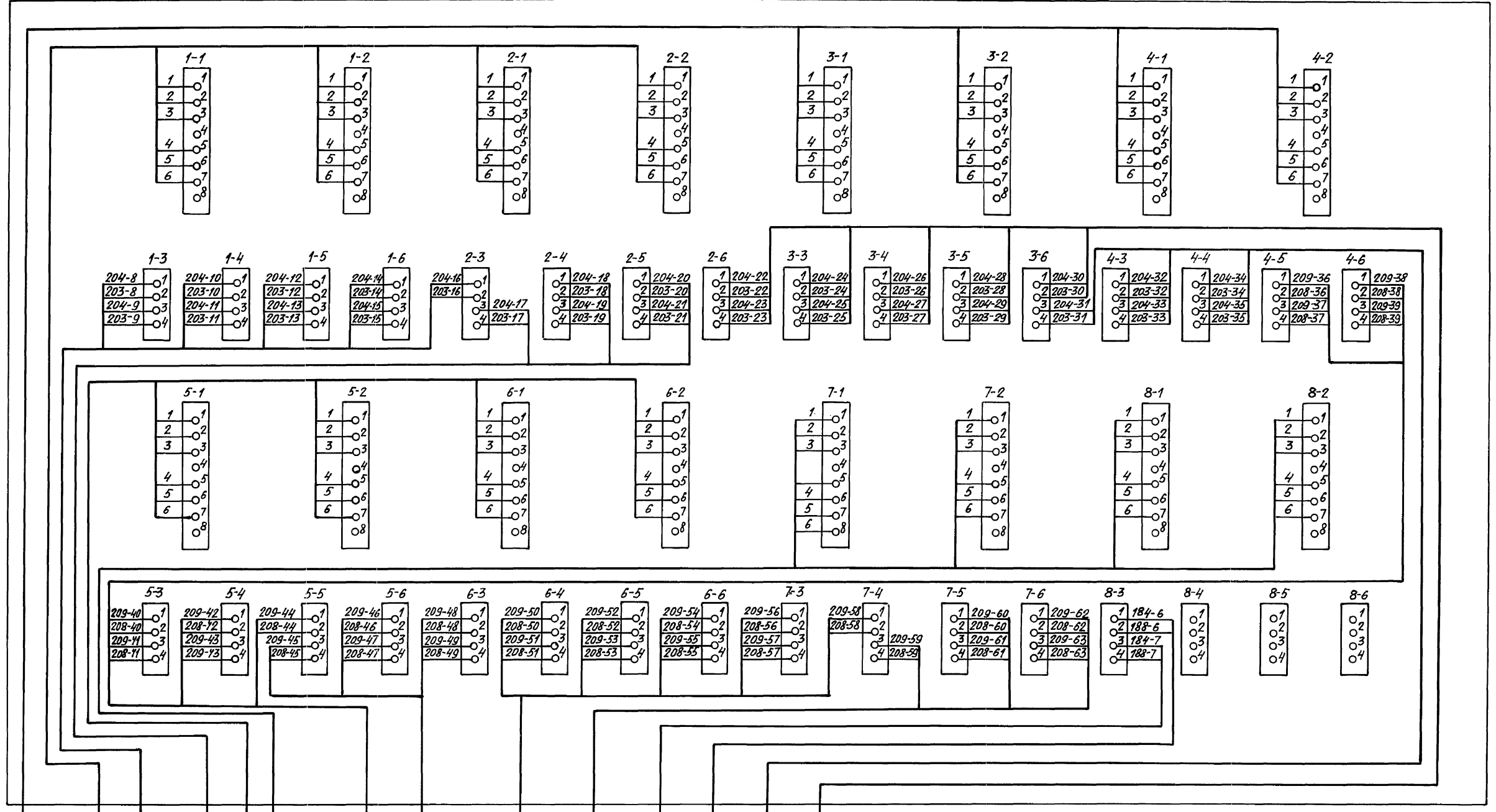
(л. 26)

Лист № 1

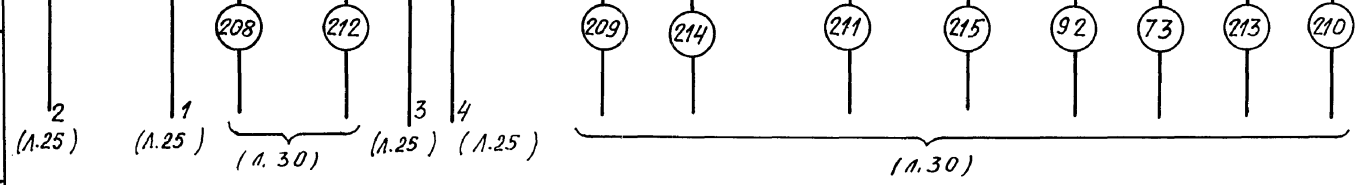
				409-29-84.91-ATX		
Зав. отд.	Английский	И.И.С.		Хранилище заполнителей бетона вместимостью		
Зав. сект.	Самохин	Г.И.И.		Зтыс.куд.м.с.автоматизированной системой выдачи		
Ведущий	Боляева	С.И.И.		Станция	Лист	Листов
Инж.	Гарная	А.И.И.		РП	25	60
Привязан				Схема подключения внешних		
Инв. №				проводок. Продолжение		
И.контр.				г. Магнитогорск		
Боляева				Формат А2		
25220-08 27				Копировал Денисюк		

Шкаф Ломиконта БУС №1 64/к. 3 этаж

Альбом



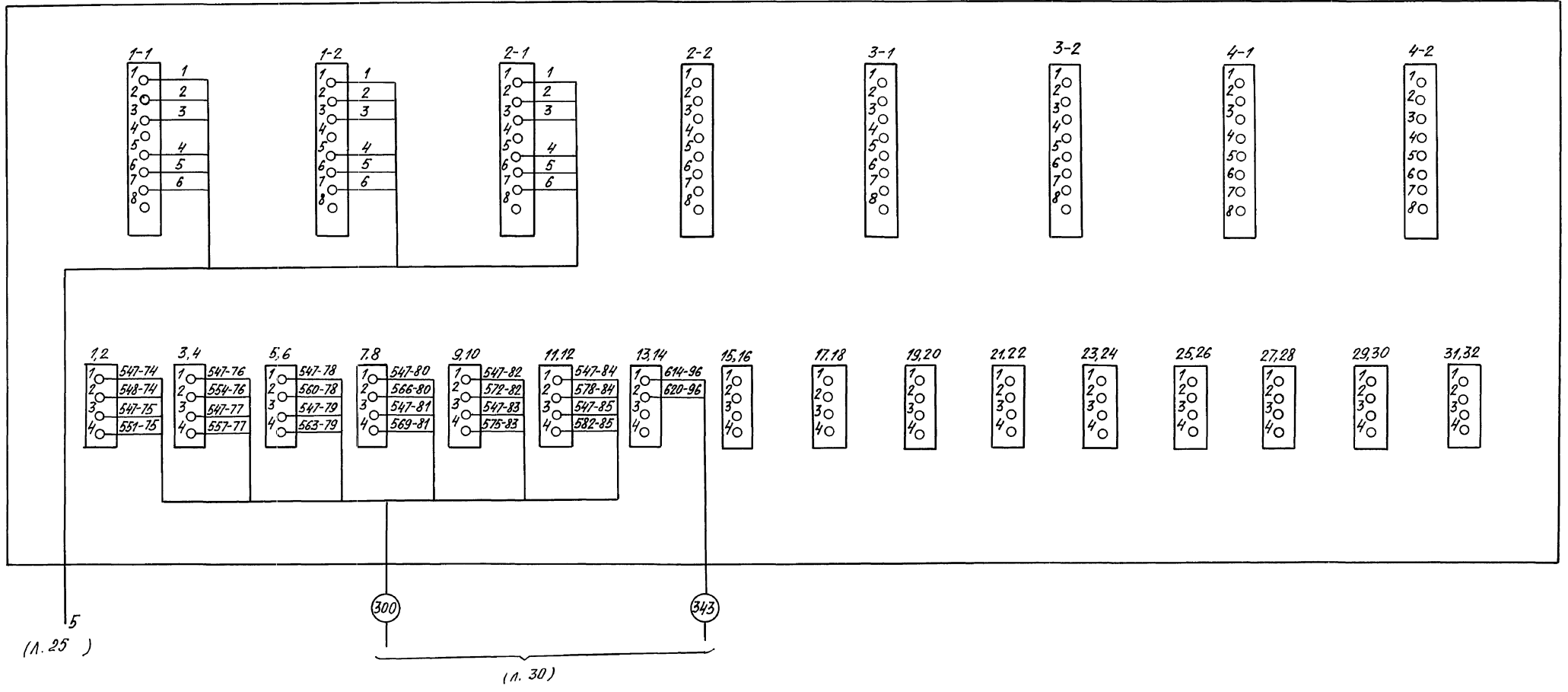
Инв. № подл. Подпись и дата. Взам. инв. №



409-29-84.91-ATX			
Зав. отд.	Английский	Луты	Хранилище заполнителей бетона вместимостью 3 тыс. куб. м с автоматизированной системой выдачи
Зав. сект.	Самохин	Губин	
Вед. инж.	Боляева	Борис	
Инж.	Чурин	Александр	Стация Лист Листов
Привязан			РП 26 60
Инв. №	Инж. Боляева	Борис	Схема подключения внешних проводок. Продолжение
			ГПМ "Проектавтоматика" г. Магнитогорск

А1650М8

Шкаф Ломиконта БУСм 2 32/К 4этаж

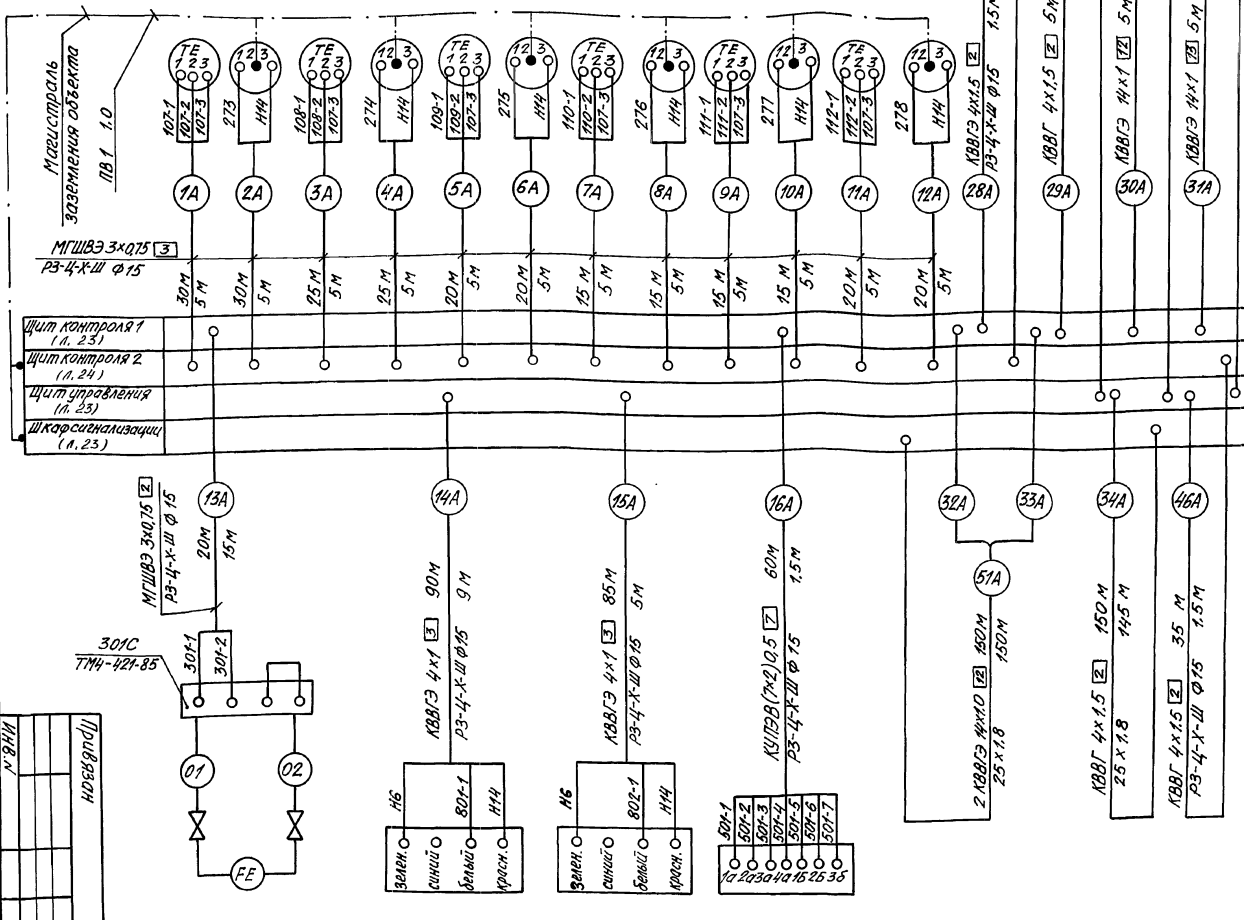


Имя, инициалы, Подпись и дата Взам.инвент.

				409-29-84.91-АТХ		
Зав. отд.	Анелийский	Иван		Хранилище запалмителей бетона вместимостью		
Зав. сект.	Самошкин	Иван		3 тис. куд.м с автоматизированной системой выдачи		
Вед. инж.	Боляева	Юлия		Стадия	Лист	Листов
Инж.	Гарная	Ирина		РП	27	60
				СХЕМА ПОДКЛЮЧЕНИЯ		
				внешних проводок.		
				Окончание		
ИНВ. №				ПКМ, Проект Автоматика		
				г. Магнитогорск		

Альбом 8

Наименование параметра и место отбора импульса	Температура											
	Блок-секция						хранильца					
	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12
Обозначение чертежа установки	Альбом 5											
Позиция	107A	101A	108A	102A	109A	103A	110A	104A	111A	105A	112A	106A



Поз. обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
	Кран трехходовой для контрольного манометра 115 18 ОК ТУ26-07-1081-84	15	
	Кабель КВВГЭ ГОСТ 1508-78		
	4x1.0	225 м	
	4x1.5	220 м	
	14x1.0	500 м	
	19x1.0	190 м	
	Кабель КТБВ ГОСТ 1508-78		
	4x1.0	100 м	
	19x1.0	370 м	
	Кабель КВВГ ГОСТ 1508-78		
	4x1.5	200 м	
	10x1.0	185 м	
	Кабель КУПЭВ ГОСТ 18.404.3-73 (7x2)x0.5	745 м	
	(19x2)x0.5	385 м	
	Провод МГШВЭ 3x0.75 ТУ16.505.487-82	270 м	
	Провод ПВ1 1.0 ГОСТ 6323-79	800 м	
	Провод ПВ1 4.0 ГОСТ 6323-79	10 м	
	Рукав металлический ПЭ-4-Х-Ш φ15 ТУ 22-5570-83	118 м	
	Труба бесшовная 14x2 ГОСТ 8734-75	10 м	
	Труба электросварная 25x1.8 ГОСТ 10704-76	445 м	
	Лента 3x25 ГОСТ 6009-74	12 м	

1. Позиции приборов и аппаратов указаны согласно функциональной схемы автоматизации Л.3.
2. Длины кабелей даны с учётом 6% надбавки на изгибы, повороты и отходы согласно письму Госстроя СССР от 17.12.1989 Д.
3. В перечень элементов не включены корпуса стальные, которые предусмотрены в перечне составных частей чертежа плана расположения средств автоматизации кабельных и трудных проводок Л.31
4. Монтаж защитного заземления выполнить согласно монтажу защитного заземления и зануления ВСН-205-84 ММС СССР
5. Длины кабелей 32А, 33А, 41А, 47А ... 51А даны ориентировочно и уточняются при привязке к объекту.

Имя, фамилия, Подпись, Должность, Дата

Позиция	301 А	801 А	802 А	501 А
Обозначение чертежа установки	ТМ4-421-86	Л. 56		Л. 55
Наименование параметра и место отбора импульса	Расход пара	Наличие материала на ленточном конвейере		1 блок-секция
				Уровень

Условное обозначение	Наименование
	Защитный проводник, присоединяемый к корпусу электрооборудования

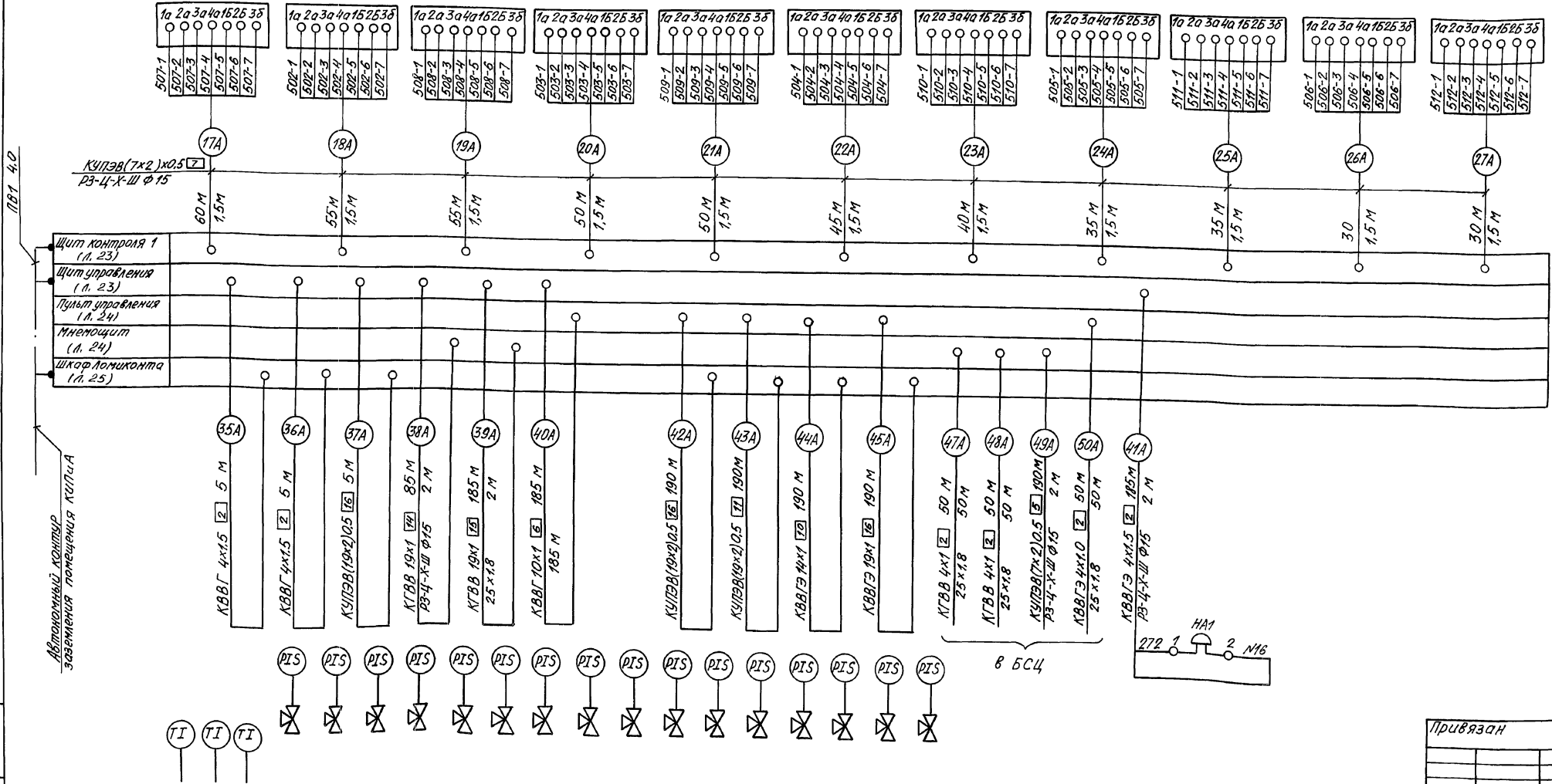
409-29-84.91-АТХ			
Заб. от	Алексеевский	И.И.	Хранильца заполненных деловых в местностях
Заб. свет	Самойлов	И.И.	Этис. куд.м автоматизированной системы выдачи
Вед. инж.	Борисова	С.И.	Стандарт Лист
Инж.	Рыбакова	С.И.	РП 28 60
Инж.	Гарчаев	И.И.	
Инж. контр.	Беляева	Б.И.	Схема соединений внешних проводов. Начало
			ИМ "Пректатоматика" г.Магнитогорск

Альбом В

Уровень

Блок-секция хранилища

Наименование параметра и место отбора импульса	Уровень										
Обозначение чертежа установки	Л. 55										
Позиция	507 А	502 А	508 А	503 А	509 А	504 А	510 А	505 А	511 А	506 А	512 А



Позиция	113А	114А	115А	201А	202А	203А	204А	205А	206А	207А	208А	209А	210А	211А	212А	213А	214А	215А	216А
Обозначение чертежа установки	ТК4-3138-70			ТК4-3136-70															
Наименование параметра и место отбора импульса	Пар	Воздух		В о д а													Пар		
	Температура			Д а в л е н и е															

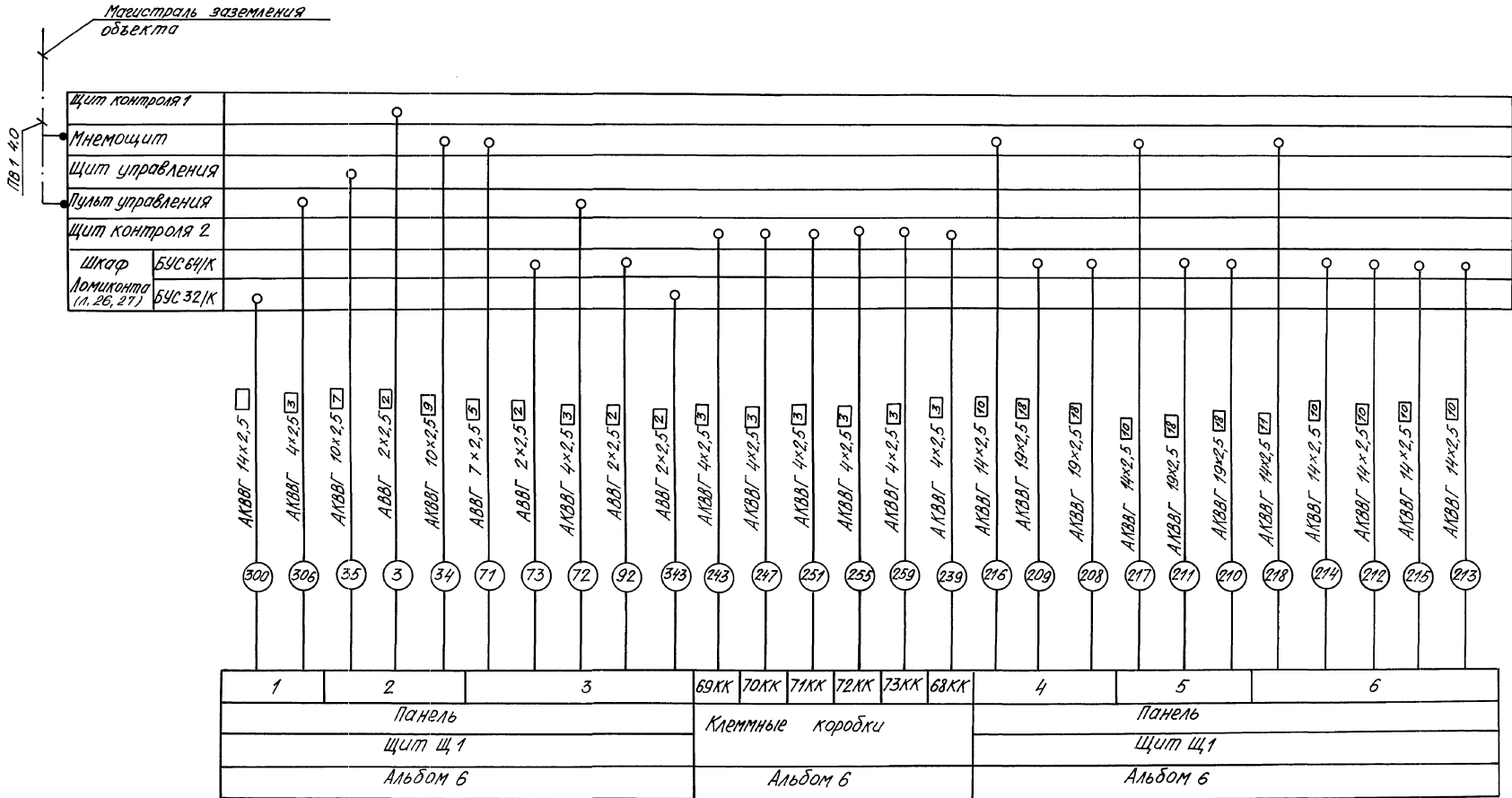
409-29-84.91-АТХ

Вед. орг.	Инженерский	И.О.И.	Хранилище заполнителей ветки вместимостью 3 тыс. куб. м автоматизированной системой выдачи
Зав. сект.	Самохин	И.О.И.	
Вед. инж.	Болыбева	В.А.	
Инж.	Рыбалка	А.А.	
И. контр.	Болыбева	В.А.	Схема соединений внешних проводов. Продолжение

Лист	29	Листов	60
И.О.И.		Л.О.И.	
Л.О.И.		Л.О.И.	

М.П. Проект автоматики г. Магнитогорск

Альбом 8



Име. кл. таб. | Подл. и дата | Взам. инв. №

409-29-84.91-ATX

Заб. отд.	Английский	Юн-2	Хранилище зарплатителей бетона в местностью Злыс. куб. м с автоматизированной системой выдачи
Зав. сайт	САМОХИН	Ильин	
Вед. инж.	БОЛЫВАН	Св. ан-1	
Инж.	Гарная	Ильин	Стадия
			Лист
			30
			60

Привязан

И.Контр. Баннева

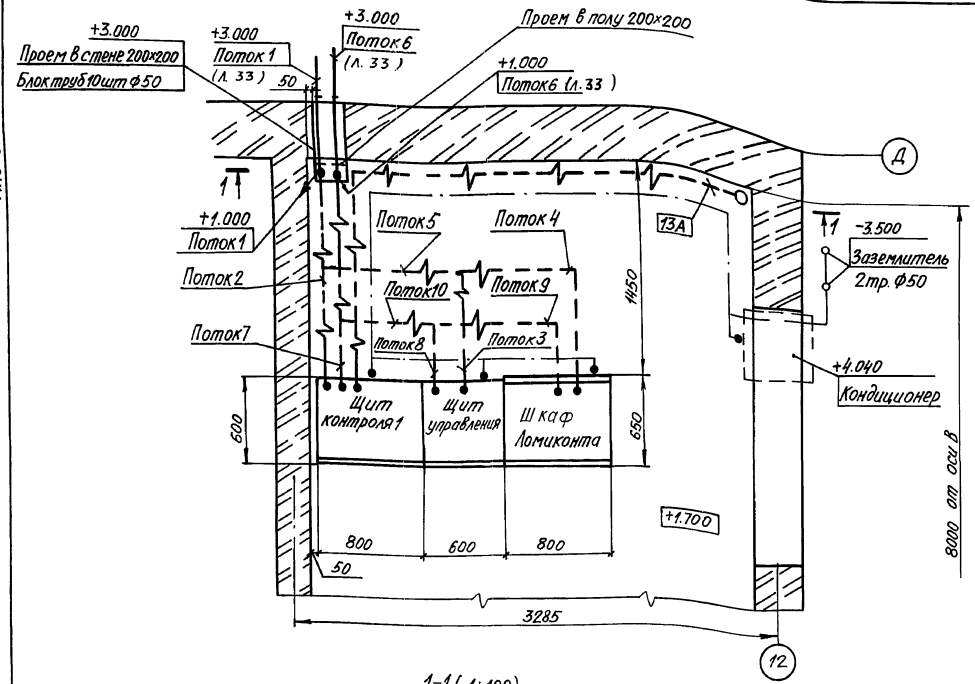
Схема соединений внешних проводок. Окончание

И.Н.В. №

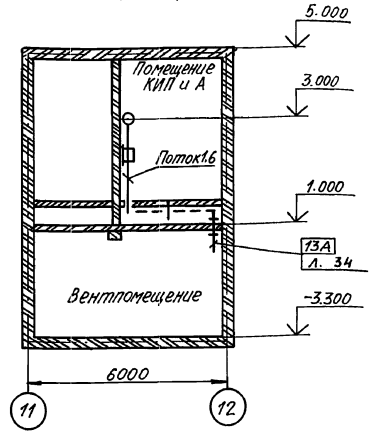
ТММ Проект автоматика г. Магнитогорск

Помещение КИП и А на отм. + 1.700 (1:25)

Альбом В



1-1 (1:100)



Поток 1	Поток 2	Поток 3	Поток 4	Поток 5
28A 34A 41A	28A 29A	29A 34A 35A 36A 41A	35A 36A	29A 34A 41A
Поток 6	Поток 7	Поток 8	Поток 9	Поток 10
14A 19A 24A 33A 43A 15A 20A 25A 38A 44A 16A 21A 26A 39A 45A 17A 22A 27A 40A 46A 18A 23A 32A 42A 49A	16A 20A 24A 30A 17A 21A 25A 31A 18A 22A 26A 32A 19A 23A 27A 33A	14A 31A 39A 15A 37A 40A 30A 38A 46A	37A 44A 42A 45A 43A 49A	14A 31A 40A 44A 49A 15A 38A 42A 45A 30A 39A 43A 46A

Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
1		Короб металлический		
		ТУ 36.1109-77Е		
2		Секция прямая СП 100	73	
3		Секция прямая СП 200	4	
4		Секция тройниковая СТ 200	1	
5		Секция тройниковая СТ 100	1	
6		Секция угловая СУ-100	8	
7		Секция угловая СУ-200	1	
8	ТК4-3201-71	Крепление 2	15	
9	ТК4-3201-71	Крепление 10	2	
10	ТК4-3204-71	Крепление 1	20	
11	ТК4-3204-71	Крепление 17	1	
12	ТК4-3219-71	Крепление 2	3	
13	ТК4-3219-71	Крепление 4	5	
14	ТК4-3219-71	Крепление 10	2	
15	ТМ4-421-86	Преобразователь		
		измерительный Сапфир 22Д		
		установка на полу и стене		

1. Позиции монтируемых приборов и аппаратуры, а также нумерация и типы кабелей соответствуют схеме внешних проводов л. 23...30

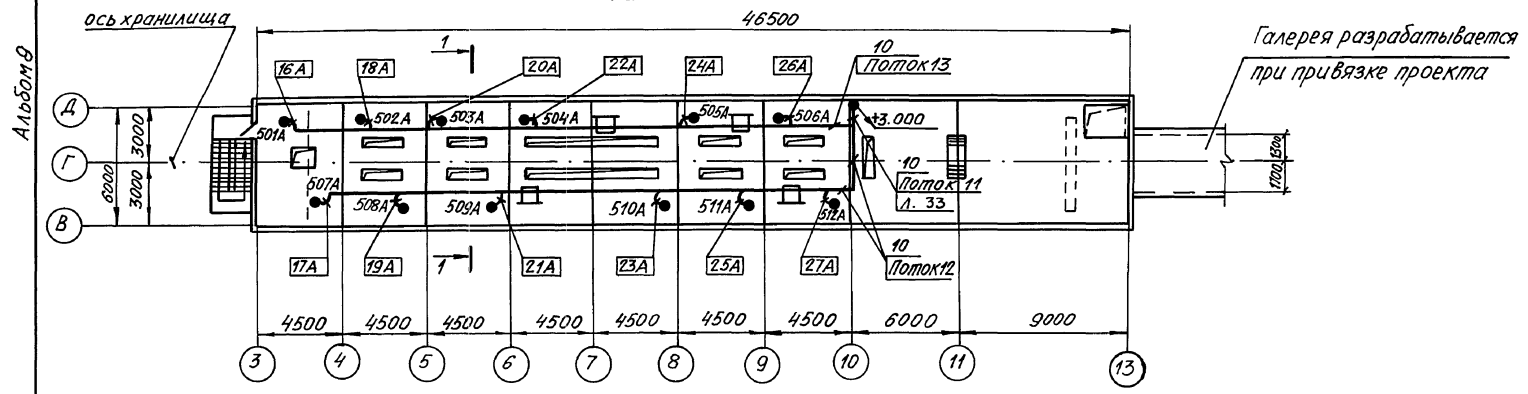
2. Электрические проводки выполнить в двойном полу

3. Строительная и технологическая часть выполнены на основании чертежей альбома 2 Харьковского ПРОМСТРОЙНИИПРОЕКТА.

409-29-84.91-АТХ			
авт. отд. Андрейский Ю.И.	Инж. Сидорин Т.И.	Хранилище заполнителей бетона вместимостью 3 тыс. куб. м с автоматизированной системой выдачи	
зав. сект. Самохин Т.И.	Инж. Болычева Э.Ю.		
вед. инж. Инж. Чуринов Ю.А.			
Инв. л.		Инж. Болычева Э.Ю.	Лист 31 из 60
		План расположения средств автоматизации кабельных и трубных проводок. Начало	
		ТММ Проектавтоматика г. Магнитогорск	

Умк. л. 10. 11. 12. 13. 14. 15. 16. 17. 18. 19. 20. 21. 22. 23. 24. 25. 26. 27. 28. 29. 30. 31. 32. 33. 34. 35. 36. 37. 38. 39. 40. 41. 42. 43. 44. 45. 46. 47. 48. 49. 50.

План на отм. + 10.900
1:200



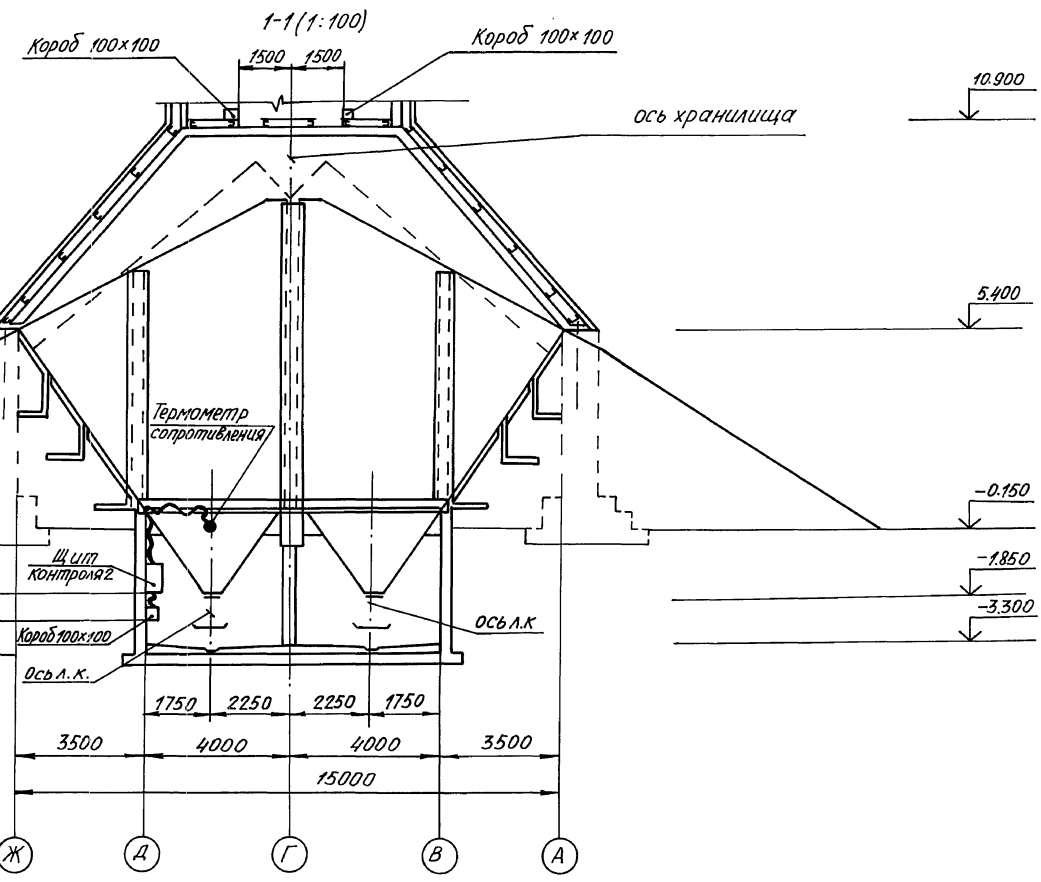
Поток 13 Поток 12

16A	20A	24A
18A	22A	26A

17A	21A	25A
19A	23A	27A

Поток 11

16A	18A	20A	22A	24A	26A
17A	19A	21A	23A	25A	27A



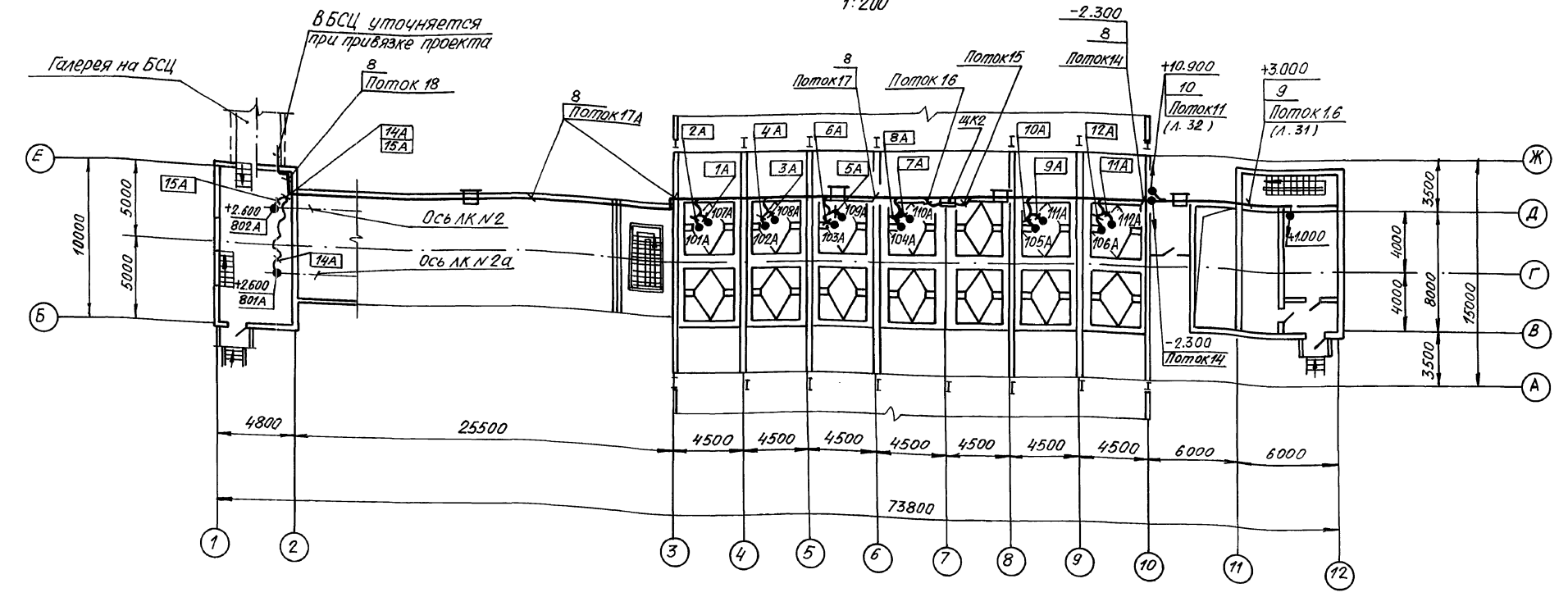
Привязан			
Инв. №			

409-29-84.91-АТХ			
Зав. отд.	Англиска	Юри	Хранилище заполнителей бетона, вместимостью 5 тыс. куб. м с автоматизированной системой выдачи
Зав. свет.	Самакин	Т.Ф.	
Вед. инж.	Болырева	Татьяна	Стадия
Инж.	Гарная	Мари	Лист
			Листов
			Р/Т
			32
			60
Инж. контр.	Ванева	Татьяна	План расположения средств автоматизации кабельных и трубных проводок. Продолжение
			ГМК, Проект автоматики 2. Магнитогорск

Инв. №, дата и дата введения

План на отм. 0.000
1:200

Альбом



Поток 14

14А	33А	40А	44А
15А	34А	41А	45А
28А	38А	42А	46А
32А	39А	43А	49А

Поток 16

1А	4А	7А
2А	5А	8А
3А	6А	

Поток 15

9А	11А	28А
10А	12А	46А

Поток 17 А

14А	34А	41А	45А
15А	38А	42А	49А
32А	39А	43А	
33А	40А	44А	

Поток 18

32А	39А	43А
33А	40А	44А
34А	41А	45А
38А	42А	49А

Поток 17

1А	5А	14А	34А	41А	45А
2А	6А	15А	38А	42А	49А
3А	7А	32А	39А	43А	
4А	8А	33А	40А	44А	

Привязан			
Инв. №			

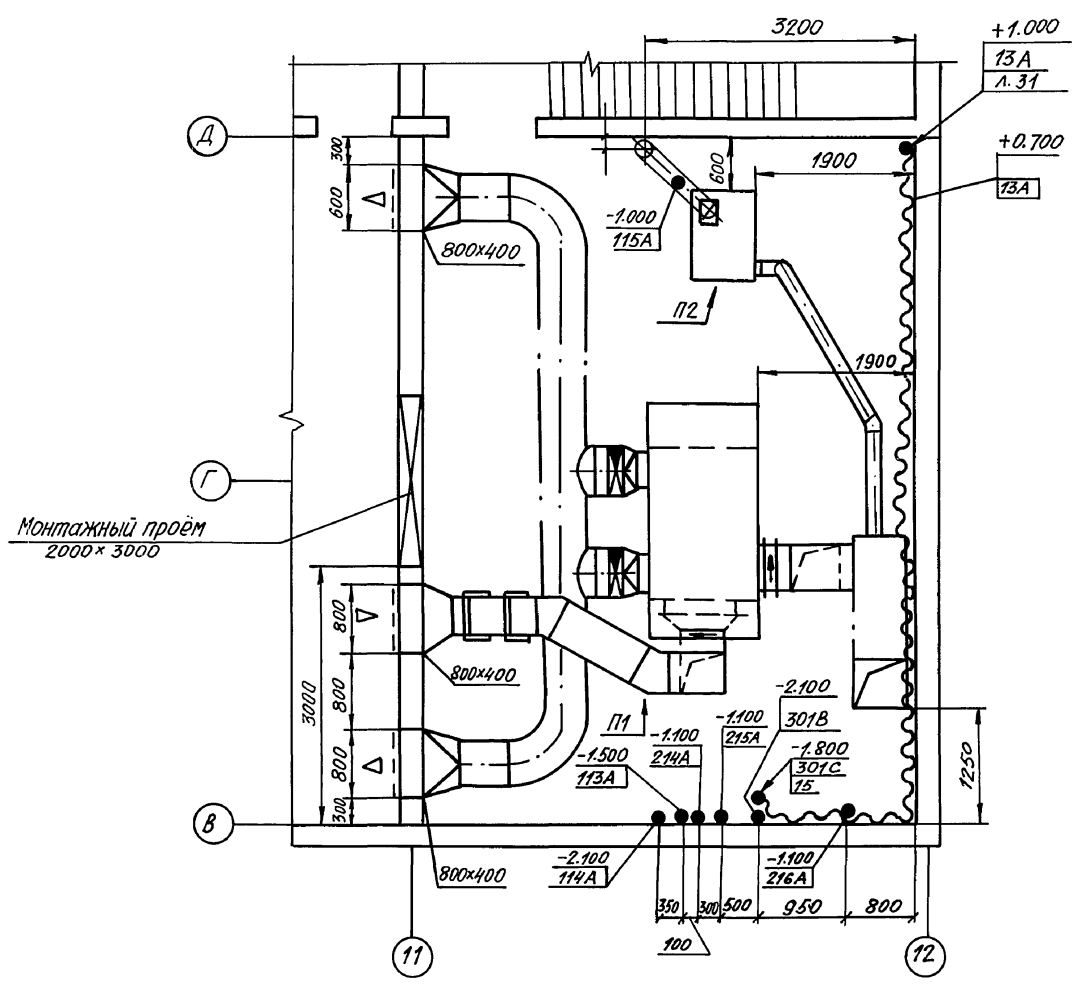
409-29-84.91-АТХ

Зав. отд.	Англицкий	А.Ю.	Хранилище заполнителей бетона в соответствии с тьюс. куд. м. с автоматизированной системой выдачи	Стация	Лист	Листов
Зав. сект.	Самокин	Т.И.		РП	33	60
Вед. инж.	Болычева	Е.Ю.				
Инж.	Гарная	И.Ю.				
Н. контр.	Болычева	Е.Ю.	План расположения средств автоматизации, кабельных и трубных пробок. Продолжение	ПЖИ Проект автоматика 2 Магнитогорск		

Инв. №, дата, подпись и дата

Альбом

План на отметке -3.300 (1:50)



Инв. и пров. | Пров. и дата | Взам. инв. №

				409-29-84.91-ATX		
Заказчик	Английский	И.И.		Хранилище заполнителей бетона вместимостью 3 тыс. куб. м с автоматизированной системой выдачи		
Заказчик	Самохин	И.И.				
Вед. инж.	Боляева	Ю.А.				
Инж.	Гарная	М.А.		Стадия	Лист	Листов
				РП	34	60
Инв. №	Н.контр.	Боляева	Ю.А.	План расположения средств автоматизации кабельных и трубных проводов. Окончание		
				ГПМ, Проектавтоматика г. Магнитогорск		
				Копировал Денисюк 25220-08 36 Формат А2		

Описание программы пользователя (ППУ)

Программа контроля и управления технологическим процессом разработана на базе программного обеспечения программируемого микропроцессорного логического контроллера Ломиконт - Л110 (далее Ломиконт). Разработанная в проекте программа пользователя (ППУ), вводится в запоминающее устройство Ломиконта с помощью специального пульта Ломиконта, имеющего специализированную клавиатуру и экран для контроля вводимой информации.

Технологическое программирование выполняется с помощью набора операторов и команд, входящих в специализированный технологический язык "Микрол". Программа пользователя состоит из двух частей: заказа переменных и собственно текста программы контроля и управления технологическим процессом отгрузки. Программа разработана на основании алгоритмов учета времени загрузки и управления отгрузкой заполнителей со склада, приведенных на л.50...53.

Программа предусматривает выполнение следующих функций:

- управление процессом отгрузки;
- контроль исполнительных механизмов тракта отгрузки;
- учет времени загрузки заполнителя в хранилище;
- текущий учет объема заполнителя по секциям хранилища при загрузке и отгрузке материала.

Управление процессом отгрузки в автоматическом режиме включает следующие операции:

- анализ режима работы;
- "Отгрузка" или "Корректировка";
- анализ объема заполнителя и задание секции хранилища;
- контроль готовности тракта отгрузки и выдача сигнализации "Нарушение режима" при отклонении от режима;
- включение в определенной последовательности исполнительных механизмов на выполнение заказа отгрузки;
- текущий учет объема отгружаемого заполнителя;
- сигнализация хода технологического процесса и контроль уровня заполнителя в секции хранилища при отгрузке в БСЦ с выдачей информации на мнемосхему;
- отключение тракта отгрузки в обратной последовательности по окончании отгрузки заказа или по нарушению режима.

Учет текущего объема заполнителя в м³ по окончании отгрузки выполняется по формуле: $\Sigma V_3 = \Sigma V_3 - V_k$, где ΣV_3 - объем заполнителя в заданной секции, м³ V_k - объем заполнителя, отгруженный в БСЦ из секции, м³

Корректировка объема заполнителя в секции производится оператором при уточнении объема материала в секции или по окончании процесса загрузки по формуле $\Sigma V_3 = \Sigma V_3 \pm V_r$, где V_r - задаваемый объем материала в секцию, м³

ППУ занимает 7, 23 Кбайта оперативного запоминающего устройства (ОЗУ 4.4, ОЗУ 4.5). Вся программа размещена в 7 блоках запоминающего устройства.

Загрузка (учет времени загрузки и объема заполнителя при загрузке) занимает секции 001...011, 500...506.

Программа пуска, контроля и управления процессом отгрузки заполнителя размещена в секциях 004...427.

Секции 507...515 занимает учет объема заполнителя при отгрузке или корректировки на, - "

Секции 516...520 - вывод на индикацию объема заполнителя по выбранной секции хранилища.

Секции 521...524 - вывод на индикацию времени загрузки.

Программа пользователя после пуска в работу выполняется последовательно по блокам и секциям за один цикл. Время цикла выполнения программы складывается из времени выполнения программы контроля процессом отгрузки, а также времени на выполнение дополнительных операций: опрос входных сигналов, вывод управляющих сигналов

Инструкция по включению и отключению ППУ

Предварительно ППУ введена в запоминающее устройство Ломиконта и отлажена.

Перед включением ППУ автоматизированного управления оператор проверяет готовность тракта по мнемосхеме в пост.БСЦ

Для включения ППУ загрузки и отгрузки необходимо выполнить следующие операции:

1. Включить электропитание комплекса Ломиконт. (См. инструкцию завода-изготовителя 2 ая. 397.541. иэ), т.е. включить тумблеры: "Вентилятор," "Сеть";
- Отжать кнопку "стоп" модуля МУС2 на панели управления Ломиконта, при этом на модуле МУС2 должны загореться светодиоды "пит." и "Л"
- На пульте управления:
 2. Включить тумблером поз. SA11 режим "Автоматика"

3. Для выхода на начало программы все задатчики выбора секции хранилища поз. SA5...SA10, выбор объема поз. SA1...SA4 должны быть отключены и приведены в нулевое состояние

При загрузке заполнителя на пульте оператора включится сигнализация "Внимание, загрузка". По окончании загрузки сигнализация отключается. Время загрузки выводится на индикацию поз. НГ1... НГ3.

Для работы в режиме "Корректировка" или "Готовность тракта отгрузки" оператор должен:

4. Задать с задатчиков поз. SA1...SA4 объем заполнителя
5. Задать с задатчиков поз. SA5...SA10 номер секции хранилища
6. Выбрать режим работы: "Готовность тракта отгрузки" поз. ВЗ3 или "Корректировка" на "+" поз. SA12 или на "-" поз. SA13
7. При готовности тракта отгрузки загорится сигнализация "Готовность тракта отгрузки" на 30сек. Оператор проверяет порядок включения исполнительных механизмов тракта отгрузки по мнемосхеме. При начале отгрузки из дунжеров загорится сигнализация "Внимание, отгрузка". При нарушении технического процесса на пульте включается сигнализация "Нарушение режима" и отключается программа тракта отгрузки
8. При необходимости остановки тракта отгрузки на пульте оператора нажать кнопку "Конец отгрузки" поз. СВ4
9. Для выполнения следующего или повторного запуска отгрузки необходимо возвратить все задатчики в исходное состояние и сделать новый заказ в указанной выше последовательности

Сигнализация "Нарушение режима" включается в следующих случаях при отгрузке:

1. Заданный объем больше объема, находящегося в секции хранилища
 2. Не выбрана или выбраны несколько секций хранилища
 3. Отключение датчиков тракта отгрузки во время работы
- В первых двух случаях или при остановке двух конвейеров ППУ отключается

Привязан							
ИНВ. N				409-29-84.91-АТХ			
Зав. отд.	Анелинский	Мен. З.		Хранилище заполнителей детона в соответствии с Зильс. к.м. в автоматизированной системой выдачи			
Зав. сект.	Самойкин	Уч. З.					
Вед. инж.	Болышева	Зав. З.		Страницы листов			
Инж.	Цурин	Уч. З.		ПП 35 60			
И.контр.	Болышева	Зав. З.		Программное обеспечение			
				Описание программы			
				ПКИ. Проект автоматика 2. Метелицовская			

Альбом В

ИНВ. N, табл. 1, дата, Владелец, дата

Альбом В

номер фрагмента	Оператор		
	условие	операция	операнд
16	тогда	В	КС300
17	тогда	ВСК	
20	если	В	ВД025
21	тогда	В	КС400
22	тогда	ВСК	
23	иначе	В	ДВ001
24	иначе	В	ТМ01
25	иначе	В	КС004
26	иначе		ТМ04
27	иначе	В	00.00.00
	Секция 012		
00		0	КС012
01	если		АВ003
		= +	0000
02	если		АВ004
		= +	0000
03	тогда	В	КС004
04	тогда	В	ДВ001
05	тогда	В	ТМ01
06	тогда		ТМ04
		=	00.00.00
07	тогда	В	ТМ04
10	тогда	ВСК	
11	если	0	ВД056
12		ИЛИ	
13	если		АВ003
		> +	АВ020
14	если		АВ004
		> +	АВ021
15		ИЛИ	
16	если	0	ВД040
17	если	0	ВД046
20	тогда	В	ДВ001
21	тогда	В	ТМ01
22	тогда	В	КС510
23	тогда	ВСК	
24	если	В	ВД040
25	тогда		АВ006
		= +	0001
26	тогда	В	ДВ002
27	тогда	В	КС013
30	тогда	В	ТМ02
31	иначе	В	КС014
	Секция 013		
00	если		ТМ02
		>	00.00.00
01	иначе	ВСК	
	Секция 013		
00	если		ТМ02
		>	00.00.30
01	иначе	ВСК	
02		0	КС013

номер фрагмента	Оператор		
	условие	операция	операнд
03		0	ДВ002
04			ТМ02
		=	00.00.00
05		В	КС014
06		В	ДВ130
07			АВ050
		= +	0001
	Секция 014		
00		0	КС014
01	если	В	ВД046
02	иначе	В	КС017
03	иначе	ВСК	
04	если		АВ006
		= +	0001
05	иначе	В	ДВ002
06	иначе	В	ТМ02
10	иначе	В	КС015
11	тогда		ТМ04
		=	00.00.00
12	тогда	В	ТМ04
13	тогда	В	КС016
	Секция 015		
00	если		ТМ02
		>	00.00.00
01	иначе	ВСК	
02		0	КС015
03			ТМ02
		=	00.00.00
04		В	КС014
05		В	АВ006
		= +	0001
06		0	ДВ002
	Секция 016		
00	если		ТМ04
		>	00.00.10
01	иначе	ВСК	
02		0	КС016
03		В	ДВ131
04			АВ051
		= +	0001
05		В	КС017
	Секция 017		
00		0	КС017
01		=	ТМ04
		=	00.00.00
02		В	ТМ04
03		В	КС020
	Секция 020		
00	если		ТМ04
		>	00.00.10

номер фрагмента	Оператор		
	условие	операция	операнд
01	иначе	ВСК	
02	если	0	ВД054
03	если	0	ВД055
04	тогда	0	КС020
05	тогда	В	КС422
06	тогда	ВСК	
07	если	В	ВД054
10	иначе	В	КС021
11	иначе	0	КС020
12	иначе	ВСК	
13	если	0	ВД060
14	иначе	ВСК	
15	тогда	В	КС021
16		0	КС020
	Секция 021		
00		0	КС021
01	если	В	ВД055
02	иначе	В	КС022
03	иначе	ВСК	
04	если	0	ВД061
05	тогда	В	КС022
06	иначе	В	КС017
	Секция 022		
00		0	КС022
01		=	ТМ04
		=	00.00.00
02		=	ТМ05
		=	00.00.00
03	если	В	ВД054
04	если		АВ050
		= +	0001
05	иначе	В	КС023
06	иначе	ВСК	
07	если		АВ007
		> +	0000
10	иначе	В	ДВ040
11	иначе	В	ДВ041
12	иначе	В	ДВ074
13	иначе	В	ДВ075
14	иначе	В	ТМ04
15		В	КС023
16		В	АВ013
		= +	0001
	Секция 023		
00		0	КС023

номер фрагмента	Оператор		
	условие	операция	операнд
01		В	ТМ05
02	если	В	ВД055
03	если		АВ051
		= +	0001
04	иначе	В	КС024
05	иначе	ВСК	
06	если		АВ007
		> +	0000
07	иначе	В	ДВ056
10	иначе	В	ДВ057
11	иначе	В	ДВ112
12	иначе	В	ДВ113
13	иначе	В	ТМ04
14		В	КС024
15		В	АВ014
		= +	0001
	Секция 024		
00	если		ТМ05
		>	00.00.05
01	иначе	ВСК	
02	если		АВ013
		= +	0001
03	если		АВ014
		= +	0001
04	тогда		АВ011
		+ +	0400
05	тогда		ТМ05
		=	00.00.00
06	тогда	В	ТМ05
07	иначе		АВ011
		= +	АВ011
		+ +	0200
10	иначе		ТМ05
		=	00.00.00
11	иначе	В	ТМ05
12	если		АВ011
		> +	0800
13	тогда		АВ012
		= +	АВ012
		+ +	0001
14	тогда		АВ011
		= +	0000
15		В	КС025
	Секция 025		
00		0	КС025

номер фрагмента	Оператор		
	условие	операция	операнд
01	если		АВ012
		= +	АВ003
02	если		АВ011
		= +	АВ004
03	тогда	В	КС430
04	тогда	0	КС024
05	иначе	В	КС026
	Секция 026		
00		0	КС026
01	если		АВ007
		= +	0000
02	тогда	В	КС027
03	иначе	В	КС030
	Секция 027		
00		В	ДВ154
01	если		ТМ04
		>	00.04.00
02	иначе	ВСК	
03		0	КС027
04		=	ТМ04
		=	00.00.00
05	если	0	ВД062
06	тогда	В	КС423
07	тогда	ВСК	
10		= +	АВ007
		= +	0001
11		=	ТМ04
		=	00.00.00
12	если		АВ013
		= +	0001
13	тогда	В	ДВ152
14	если		АВ014
		= +	0001
15	тогда	В	ДВ153
16		В	КС030
	Секция 030		
00		0	КС030
01	если	0	ВД056
02		ИЛИ	
03	если	0	ВД062
04	тогда	В	КС423
05	тогда	ВСК	
06	если		АВ013
		= +	0001

Имя, номер, Подп. и дата

409-29-84.91-ATX			
Зав. отд.	Английский	АХСУ	
Зав. сект.	Самохин	Телькин	
Зав. цех.	Рыбалка	Сред?	
Инж.	Чирин	Ахмед	
Привязан			
Инв. N			
И.контр.			Богалева
Программное обеспечение			Минприбор
Текст программы.			ИЛИ Проект автоматизации
Продолжение			г. Магнитогорск
Копировал			Денисюк 25220-08 40 Формат А2
		Страницы	Лист 38 из 60

Альбом В

номер фрагмента	Оператор		
	условие	операция	операнд
07	иначе	В	КС031
10	иначе	ВСК	
11	если	О	ВД040
12		ИЛИ	
13	если	О	ВД060
14		ИЛИ	
15	если	О	ВД054
16	тогда	О	ДВ040
17	тогда	О	ДВ041
20	тогда	О	ДВ074
21	тогда	О	ДВ075
22	тогда	О	ДВ130
23	тогда	О	ДВ152
24	тогда	О	АВ013
		= +	0000
25	тогда	О	АВ050
		= +	0000
26	тогда	В	КС422
27		В	КС031
Секция 031			
00		О	КС031
01	если	О	ВД046
02	если	О	АВ014
		= +	0001
03		ИЛИ	
04	если	О	ВД055
05	если	О	АВ014
		= +	0001
06		ИЛИ	
07	если	О	АВ014
		= +	0001
10	если	О	ВД061
11	тогда	О	ДВ057
12	тогда	О	ДВ056
13	тогда	О	ДВ112
14	тогда	О	ДВ131
15	тогда	О	ДВ131
16	тогда	О	АВ051
		= +	0000
17	тогда	О	ДВ153
20	тогда	О	АВ014
		= +	0000
21	тогда	В	КС422
22	если	О	АВ014
		= +	0000
23	если	О	АВ013
		= +	0000
24	тогда	В	КС422
25	иначе	В	КС022
БЛОК 1			
Секция 100			
00		О	КС100
01	если	О	АВ003
		= +	0000

номер фрагмента	Оператор		
	условие	операция	операнд
02	если	О	АВ004
		= +	0000
03	тогда	В	КС004
04	тогда	В	ДВ001
05	тогда	В	ТМ01
06	тогда	В	ТМ04
		=	00.00.00
07	тогда	В	ТМ04
10	тогда	ВСК	
11	если	О	ВД056
12		ИЛИ	
13	если	О	АВ003
		> +	АВ022
14	если	О	АВ004
		> +	АВ023
15		ИЛИ	
16	если	О	ВД041
17	если	О	ВД047
20	тогда	В	ДВ001
21	тогда	В	ТМ01
22	тогда	В	КС511
23	тогда	ВСК	
24	если	В	ВД041
25	тогда	О	АВ006
		= +	0001
26	тогда	В	ДВ002
27	тогда	В	КС101
30	тогда	В	ТМ02
31	иначе	В	КС102
Секция 101			
00	если	О	ТМ02
		>	00.00.30
01	иначе	ВСК	
02		О	КС101
03		О	ДВ002
04		О	ТМ02
		=	00.00.00
05		В	КС102
06		В	ДВ130
07		В	АВ050
		= +	0001
Секция 102			
00		О	КС102
01	если	В	ВД047
02	иначе	ВСК	КС105
03	иначе	ВСК	
04	если	О	АВ006
		> +	0001
05	иначе	В	ДВ002
06	иначе	В	ТМ02
07	иначе	В	КС103
10	иначе	ВСК	
11	тогда	О	ТМ04
		=	00.00.00

номер фрагмента	Оператор		
	условие	операция	операнд
12	тогда	В	ТМ04
13	тогда	В	КС104
Секция 103			
00	если	О	ТМ02
		>	00.00.00
01	иначе	ВСК	
02		О	КС103
03		О	ТМ02
		=	00.00.00
04		В	КС102
05		В	АВ006
		= +	0001
06		О	ДВ002
Секция 104			
00	если	О	ТМ04
		>	00.00.10
01	иначе	ВСК	
02		О	КС104
03		В	ДВ131
04		В	КС105
05		В	АВ051
		= +	0001
Секция 105			
00		О	КС105
01		О	ТМ04
		=	00.00.00
02		В	ТМ04
03		В	КС106
Секция 106			
00	если	О	ТМ04
		>	00.00.10
01	иначе	ВСК	
02	если	О	ВД054
03	если	О	ВД055
04	тогда	О	КС106
05	тогда	В	КС422
06	тогда	ВСК	
07	если	В	ВД054
10	иначе	В	КС107
11	иначе	О	КС106
12	иначе	ВСК	
13	если	О	ВД060
14	иначе	ВСК	

номер фрагмента	Оператор		
	условие	операция	операнд
15	тогда	В	КС107
16		О	КС106
Секция 107			
00		О	КС107
01	если	В	ВД055
02	иначе	В	КС110
03	иначе	ВСК	
04	если	О	ВД061
05	тогда	В	КС110
06	иначе	В	КС106
Секция 110			
00		О	КС110
01		О	ТМ04
		=	00.00.00
02		О	ТМ05
		=	00.00.00
03	если	В	ВД054
04	если	О	АВ050
		= +	0001
05	иначе	В	КС111
06	иначе	ВСК	
07	если	О	АВ007
		> +	0000
10	иначе	В	ДВ076
11	иначе	В	ДВ077
12	иначе	В	ДВ042
13	иначе	В	ДВ043
14	иначе	В	ДВ140
15	иначе	В	ТМ04
16		В	КС111
17		В	АВ013
		= +	0001
Секция 111			
00		О	КС111
01		В	ТМ05
02	если	В	ВД055
03	если	В	АВ051
		= +	0001
04	иначе	В	КС112
05	иначе	ВСК	
06	если	О	АВ007
		> +	0000
07	иначе	В	ДВ114
10	иначе	В	ДВ115

номер фрагмента	Оператор		
	условие	операция	операнд
11	иначе	В	ДВ060
12	иначе	В	ДВ061
13	иначе	В	ДВ145
14	иначе	В	ТМ04
15		В	КС112
16		= +	0001
Секция 112			
00	если	О	ТМ05
		>	00.00.05
01	иначе	ВСК	
02	если	О	АВ013
		= +	0001
03	если	О	АВ014
		= +	0001
04	тогда	О	АВ011
		= +	0400
05	тогда	О	ТМ05
		=	00.00.00
06	тогда	В	ТМ05
07	иначе	О	АВ011
		= +	АВ011
		+	0200
10	иначе	О	ТМ05
		=	00.00.00
11	иначе	В	ТМ05
12	если	В	АВ011
		> +	0799
13	тогда	О	АВ012
		= +	АВ012
		+	0001
14	тогда	О	АВ011
		= +	0000
15		В	КС113
Секция 113			
00		О	КС113
01	если	О	АВ012
		= +	АВ003
02	если	О	АВ011
		= +	АВ004
03	тогда	В	КС430
04	тогда	О	КС112
05	иначе	В	КС114

Имя, инициалы, должность, фамилия, инициалы

409-29-84.91-АТХ

Заказчик	Английский	Юстиция	Кранцилище заправителей бетона вместимостью 2 тыс. м ³ с автоматизированной системой выдачи
Заказчик	Самарин	Тылькин	
Ведущий	Рыбалка	Суров	Лист 39
ИИЖ	Учурин	Иванов	Лист 50

ИИЖ. И. Н. Контр. Боляева

Программное обеспечение: Минпробор
 Текст программы: ИИЖ, Проект автоматизации в. Маркитовск
 Проект программы: Маркитовск

Копировал Денисюк 25220-08 41 Формат А2

Альбом В

номер фрагмента	Оператор		
	условие	операция	операнд
Секция 114			
00		0	КС114
01	если	= +	АВ007 0000
02	тогда	В	КС115
03	иначе	В	КС116
Секция 115			
00		В	ДВ154
01	если	>	ТМ04 00.04.00
02	иначе	ВСК	0
03		0	КС115
04	если	0	ВД062
05	тогда	ВСК	КС423
06	тогда		АВ007 0001
07		= +	ТМ04
10		=	00.00.00
11	если	= +	АВ013 0001
12	тогда	В	ДВ152
13	если	= +	АВ014 0001
14	тогда	В	ДВ153
15		В	КС116
Секция 116			
00		0	КС116
01	если	0	ВД056
02		ИЛИ	0
03	если	0	ВД062
04	тогда	В	КС423
05	тогда	ВСК	
06	если	= +	АВ013 0001
07	иначе	В	КС117
10	иначе	ВСК	0
11	если	0	ВД041
12		ИЛИ	0
13	если	0	ВД060
14		ИЛИ	0
15	если	0	ВД054
16	тогда	0	ДВ042
17	тогда	0	ДВ043
20	тогда	0	ДВ076
21	тогда	0	ДВ077
22	тогда	= +	АВ013 0000
23	тогда	В	КС422
24	тогда	= +	АВ050 0000
25	тогда	0	ДВ140
26	тогда	0	ДВ152
27	тогда	В	КС117

номер фрагмента	Оператор		
	условие	операция	операнд
Секция 117			
00		0	КС117
01	если	0	ВД047
02	если	= +	АВ014 0001
03		ИЛИ	0
04	если	0	ВД061
05	если	= +	АВ014 0001
06		ИЛИ	0
07	если	0	ВД055
10	если	= +	АВ014 0001
11	тогда	В	КС422
12	тогда	0	ДВ060
13	тогда	0	ДВ061
14	тогда	0	ДВ115
15	тогда	0	ДВ114
16	тогда	0	ДВ153
17	тогда	0	ДВ142
20	тогда	= +	АВ014 0000
21	тогда	= +	АВ051 0000
22	тогда	0	ДВ131
23	если	= +	АВ014 0000
24	если	= +	АВ013 0000
25	тогда	В	КС422
26	иначе	В	КС110
Секция 121			
00		0	КС121
01	если	= +	АВ003 0000
02	если	= +	АВ004 0000
03	тогда	В	КС004
04	тогда	В	ДВ001
05	тогда	В	ТМ01
06	тогда	=	00.00.00
07	тогда	В	ТМ04
10	тогда	ВСК	0
11	если	0	ВД056
12		ИЛИ	0
13	если	> +	АВ003 АВ024
14	если	> +	АВ004 АВ025
15		ИЛИ	0
16	если	0	ВД042
17	если	0	ВД050
20	тогда	В	ДВ001

номер фрагмента	Оператор		
	условие	операция	операнд
21	тогда	В	ТМ01
22	тогда	В	КС516
23	тогда	ВСК	
24	если	В	ВД042
25	иначе	В	КС123
26	иначе	ВСК	
27	если	= +	АВ006 0001
30	тогда	В	КС123
31	тогда	В	ДВ130
32	тогда	= +	АВ050 0001
33	тогда	ВСК	
34	иначе	В	КС122
35	иначе	=	ТМ02 00.00.00
36	иначе	В	ТМ02
37	иначе	В	ДВ002
Секция 122			
00	если	>	ТМ02 00.00.30
01	иначе	ВСК	0
02		0	КС122
03		= +	АВ006 0001
04		=	ТМ02 00.00.00
05		В	КС121
06		0	ДВ002
Секция 123			
00		0	КС124
01	если	В	ВД050
02	иначе	В	КС126
03	иначе	ВСК	
04	если	= +	АВ006 0001
05	иначе	=	ТМ02 00.00.00
06	иначе	В	ДВ002
07	иначе	В	ТМ02
10	иначе	В	КС124
11	иначе	ВСК	
12	тогда	=	ТМ04 00.00.00
13	тогда	В	ТМ04
14	тогда	В	КС125

номер фрагмента	Оператор		
	условие	операция	операнд
Секция 124			
00	если	>	ТМ02 00.00.30
01	иначе	ВСК	0
02		0	КС124
03		=	ТМ02 00.00.00
04		В	КС123
05		= +	АВ006 0001
06		0	ДВ002
Секция 125			
00	если	>	ТМ04 00.00.10
01	иначе	ВСК	0
02		0	КС125
03		В	ДВ131
04		= +	АВ051 0001
05		В	КС126
Секция 126			
00		0	КС126
01		=	ТМ04 00.00.00
02		В	ТМ04
03		В	КС127
Секция 127			
00	если	>	ТМ04 00.00.10
01	иначе	ВСК	0
02	если	0	ВД054
03	если	0	ВД055
04	тогда	0	КС127
05	тогда	В	КС422
06	тогда	ВСК	
07	если	В	ВД054
10	иначе	В	КС130
11	иначе	0	КС127
12	иначе	ВСК	
13	тогда	В	КС130
14	тогда	0	КС127

номер фрагмента	Оператор		
	условие	операция	операнд
Секция 130			
00		0	КС130
01	если	В	ВД055
02	иначе	В	КС131
03	иначе	ВСК	
04	если	0	ВД061
05	тогда	В	КС131
06	иначе	В	КС127
Секция 131			
00		0	КС131
01		=	ТМ04 00.00.00
02		=	ТМ05 00.00.00
03	если	В	ВД054
04	если	= +	АВ050 0001
05	иначе	В	КС132
06	иначе	ВСК	
07	если	> +	АВ007 0000
10	иначе	В	ДВ044
11	иначе	В	ДВ045
12	иначе	В	ДВ100
13	иначе	В	ДВ101
14	иначе	В	ДВ141
15	иначе	В	ТМ04
16		В	КС132
17		= +	АВ013 0001
Секция 132			
00		0	КС132
01		В	ТМ05
02	если	В	ВД055
03	если	= +	АВ051 0001
04	иначе	В	КС134
05	иначе	ВСК	
06	если	> +	АВ007 0000
07	иначе	В	ДВ116
10	иначе	В	ДВ117
11	иначе	В	ДВ062
12	иначе	В	ДВ063

Имя, номер, пол, и дата рождения

Привязан		409-29-84.91-АТХ	
Эв.отд	Английский	Д.Д.Д.	Хранилище запалнителей бетона вместимостью 5 тыс. м³ с автоматизированной системой выдачи
Эв.векст	Самолет	Человек	
Эв.инж	Роботалка	Жук	
Инж	Чурин	Жук	
Имя.И	И.КОНТР. Боляева	Эв.И	Программное обеспечение Текст программы. Продолжение
			Минпродар ГМК, Проектная группа г. Магнитогорск
			РП 40 60
			25220-08 42 Формат А2

Копировал Денисюк

Альбом В

номер фраг- мента	Оператор		
	условие	операция	операнд
13	иначе	В	ДВ146
14	иначе	В	ТМ04
15		В	КС134
16		= +	АВ014
Секция 134			
00	если	>	ТМ05
			00.00.05
01	иначе	ВСК	
02	если	= +	АВ013
			0001
03	если	= +	АВ014
			0001
04	тогда	= +	АВ011
			АВ011
			0400
05	тогда	=	ТМ05
			00.00.00
06	тогда	В	ТМ05
07	иначе	= +	АВ011
			0200
10	иначе	=	ТМ05
			00.00.00
11	иначе	В	ТМ05
12	если	> +	АВ011
			0799
13	тогда	= +	АВ012
			АВ012
			0001
14	тогда	= +	АВ011
			0000
15		В	КС135
Секция 135			
00		0	КС135
01	если	= +	АВ012
			АВ003
02	если	= +	АВ011
			АВ004
03	тогда	В	КС430
04	тогда	В	КС135
05	иначе	В	КС136
Секция 136			
00		0	КС136
01	если	= +	АВ007
			0000
02	тогда	В	КС137
03	иначе	В	КС200
Секция 137			
00		В	ДВ154
01	если	>	ТМ04
			00.04.00

номер фраг- мента	Оператор		
	условие	операция	операнд
02	иначе	ВСК	
03		0	КС137
04	если	0	ВД062
05	тогда	В	КС423
06	тогда	ВСК	
07		= +	АВ007
			0001
10		=	ТМ04
			00.00.00
11	если	= +	АВ013
			0001
12	тогда	В	ДВ152
13	если	= +	АВ014
			0001
14	тогда	В	ДВ153
15		В	КС200
Блок 2			
Секция 200			
00		0	КС200
01	если	0	ВД056
02		ИЛИ	
03	если	0	ВД062
04	тогда	В	КС423
05	тогда	ВСК	
06	если	= +	АВ013
			0001
07	иначе	В	КС201
10	иначе	ВСК	
11	если	0	ВД042
12		ИЛИ	
13	если	0	ВД060
14		ИЛИ	
15	если	0	ВД054
16	тогда	0	ДВ144
17	тогда	0	ДВ145
20	тогда	0	ДВ100
21	тогда	0	ДВ101
22	тогда	0	АВ013
23	тогда	= +	0000
			АВ050
24	тогда	= +	0000
			КС422
25	тогда	0	ДВ130
26	тогда	0	ДВ141
27	тогда	0	ДВ152
30		В	КС201
Секция 201			
00		0	КС201
01	если	0	ВД050
02	если	= +	АВ014
			0001
03		ИЛИ	
04	если	0	ВД061
05	если	= +	АВ014
			0001

номер фраг- мента	Оператор		
	условие	операция	операнд
06		ИЛИ	
07	если	0	ВД055
10	если	0	АВ014
			0001
11	тогда	= +	ДВ146
12	тогда	0	ДВ153
13	тогда	0	ДВ116
14	тогда	0	ДВ117
15	тогда	0	ДВ062
16	тогда	0	ДВ063
17	тогда	0	АВ014
			0000
20	тогда	= +	АВ051
			0000
21	тогда	0	ДВ131
22	тогда	В	КС422
23	если	0	АВ014
			0000
24	если	= +	АВ013
			0000
25	тогда	В	КС422
26	иначе	В	КС131
Секция 202			
00		0	КС202
01	если	= +	АВ003
			0000
02	если	= +	АВ004
			0000
03	тогда	В	КС004
04	тогда	В	ДВ001
05	тогда	В	ТМ01
06	тогда	=	ТМ04
			00.00.00
07	тогда	В	ТМ04
10	тогда	ВСК	
11	если	0	ВД056
12		ИЛИ	
13	если	> +	АВ003
			АВ026
14	если	> +	АВ004
			АВ027
15		ИЛИ	
16	если	0	ВД051
17	если	0	ВД043
20	тогда	В	ДВ001
21	тогда	В	ТМ01

номер фраг- мента	Оператор		
	условие	операция	операнд
22	тогда	В	КС512
23	тогда	ВСК	
24	если	В	ВД043
25	иначе	В	КС204
26	иначе	ВСК	
27	если	= +	АВ006
			0001
30	тогда	= +	ДВ131
31	тогда	В	ДВ130
32	тогда	ТМ04	
			00.00.00
33	тогда	В	ТМ04
34	тогда	В	КС207
35	тогда	ВСК	
36	иначе	В	КС203
37	иначе	=	ТМ02
			00.00.00
40	иначе	В	ТМ02
41	иначе	В	ДВ002
Секция 203			
00	если	>	ТМ02
			00.00.30
01	иначе	ВСК	
02		0	КС203
03		0	ДВ002
04		=	ТМ02
			00.00.00
05		В	КС202
06		= +	АВ006
			0001
Секция 204			
00		0	КС204
01	если	В	ВД051
02	иначе	В	КС202
03	иначе	ВСК	
04	если	= +	АВ006
			0001
05	тогда	В	КС214
06	тогда	В	ДВ130
07	тогда	В	ДВ131
10	тогда	=	ТМ06
			00.00.00
11	тогда	В	ТМ06
12	тогда	ВСК	
13	иначе	В	КС205

номер фраг- мента	Оператор		
	условие	операция	операнд
14	иначе	=	ТМ02
			00.00.00
15	иначе	В	ТМ02
16	иначе	В	ДВ002
Секция 205			
00	если	>	ТМ02
			00.00.30
01	иначе	ВСК	
02		0	КС205
03		= +	АВ006
			ТМ04
04		0	ДВ002
05		=	ТМ02
			00.00.00
06		В	КС204
Секция 207			
00	если	>	ТМ04
			00.00.10
01	иначе	ВСК	
02	если	0	ВД055
03	если	0	ВД054
04	тогда	В	КС422
05	тогда	0	КС207
06	тогда	ВСК	
07	если	>	ТМ04
			00.01.00
10	иначе	ВСК	
11	если	0	ВД062
12	тогда	В	КС210
13	тогда	0	КС207
Секция 210			
00	если	В	ВД054
01	иначе	В	КС212
02	иначе	0	КС210
03	иначе	ВСК	
04	если	= +	АВ010
			0001
05		ИЛИ	
06	если	> +	АВ013
			0000
07	тогда	В	КС212
10	тогда	0	КС210
11	тогда	ВСК	
12	если	0	ВД060

Имя, номер, Подл. и дата, Взам. инв. №

409-29-84,91-АТХ

автор	Англинский	дата	
заказчик	Самойкин	инв. №	
выдана	Вальска	дата	
инж.	Зурган	дата	

Хранилище заполнителей данных вместимостью 2тыс.ч. с автоматизированной системой выдачи

Исполн	Лист	Из всего
РП	41	60

Инв. № Н. Контр. Боярева

Программное обеспечение. Текст программы. Продолжение

Минпробор. ПИИ, Проектная группа в Магнитогорск

Копировал Денисюк

Альбом В

номер фраг- мента	Оператор		
	условие	операция	операнд
13	иначе	ВСК	
14	0		КС210
15	В		ДВ102
16	В		ДВ103
17	В		ДВ142
20	В		ДВ152
21	В		ДВ046
22	В		ДВ047
23	В		КС211
Секция 211			
00	если		ТМ04
	>		00.01.00
01	иначе	ВСК	
02	0		КС211
03	В		КС212
04	если	0	ВД060
05	если	В	ВД054
06	тогда	0	ДВ046
07	тогда	0	ДВ047
10	тогда	0	ДВ102
11	тогда	0	ДВ103
12	тогда	В	КС204
13	тогда	0	ДВ142
14	тогда		АВ010
	= +		0001
15	тогда	ВСК	
16	В		КС223
17		= +	0001
20		= +	АВ010
		= +	0000
Секция 212			
00	0		КС212
01	если	0	ВД055
02	тогда	В	КС224
03	тогда	ВСК	
04	если		АВ016
	= +		0001
05	или		
06	если		АВ014
	> +		0000
07	тогда	В	КС220
10	тогда	ВСК	
11	если	0	ВД061
12	тогда	В	ДВ064
13	тогда	В	ДВ065
14	тогда	В	ДВ120
15	тогда	В	ДВ121
16	тогда	В	ДВ147
17	тогда	В	ДВ153
20	тогда	В	КС213
21	тогда	В	КС224

номер фраг- мента	Оператор		
	условие	операция	операнд
Секция 213			
00	если		ТМ04
	>		00.01.40
01	иначе	ВСК	
02	0		КС213
03	если	0	ВД061
04	если	В	ВД055
05	тогда	0	ДВ064
06	тогда	0	ДВ065
07	тогда	0	ДВ120
10	тогда	0	ДВ121
11	тогда	0	ДВ147
12	тогда	В	КС220
13	тогда		АВ016
	= +		0001
14	тогда	ВСК	
15		= +	АВ014
		= +	0001
16		= +	АВ016
		= +	0000
17		В	КС223
Секция 214			
00	если		ТМ06
	>		00.00.10
01	иначе	ВСК	
02	если	0	ВД054
03	если	0	ВД055
04	тогда	0	КС214
05	тогда	В	КС422
06	тогда	ВСК	
07	если		ТМ06
	>		00.01.00
10	иначе	ВСК	
11	если	0	ВД062
12	тогда	В	КС215
13	тогда	0	КС214
Секция 215			
00	если	В	ВД054
01	иначе	0	КС215
02	иначе	В	КС220
03	иначе	ВСК	
04	если		АВ015
	= +		0001
05	или		
06	если		АВ013
	> +		0000
07	тогда	0	КС215
10	тогда	В	КС217
11	тогда	ВСК	
12	если	0	ВД060
13	иначе	ВСК	
14	0		КС215
15	В		ДВ105

номер фраг- мента	Оператор		
	условие	операция	операнд
16	В		ДВ143
17	В		ДВ152
20	В		КС216
21	В		ДВ050
22	В		ДВ051
23	В		ДВ104
Секция 216			
00	если		ТМ06
	>		00.01.30
01	иначе	ВСК	
02	0		КС216
03	В		КС217
04	если	0	ВД060
05	если	В	ВД054
06	тогда	0	ДВ050
07	тогда	0	ДВ051
10	тогда	0	ДВ104
11	тогда	0	ДВ105
12	тогда	0	ДВ143
13	тогда		АВ015
	= +		0001
14	тогда	ВСК	
15		= +	АВ013
		= +	0002
16		= +	АВ015
		= +	0000
Секция 217			
00	0		КС217
01	если		АВ010
	= +		0001
02	если		АВ015
	= +		0001
03	тогда	0	ДВ152
04	тогда	0	ДВ130
05	тогда		АВ013
	= +		0000
06	тогда	В	КС223
07	тогда	ВСК	
10	если		АВ010
	= +		0000
11	если		АВ015
	= +		0001
12	тогда	В	КС220

номер фраг- мента	Оператор		
	условие	операция	операнд
Секция 220			
00	0		КС220
01	если	0	ВД055
02	тогда	В	КС222
03	тогда	ВСК	
04	если		АВ017
	= +		0001
05	или		
06	если		АВ014
	> +		0000
07	тогда	В	КС222
10	тогда	ВСК	
11	если	0	ВД061
12	тогда	В	ДВ150
13	тогда	В	ДВ153
14	тогда	В	ДВ122
15	тогда	В	ДВ123
16	тогда	В	ДВ066
17	тогда	В	ДВ067
20	тогда	В	КС221
Секция 221			
00	если		ТМ06
	>		00.01.40
01	иначе	ВСК	
02	0		КС221
03	если	0	ВД061
04	если	В	ВД055
05	тогда	0	ДВ066
06	тогда	0	ДВ067
07	тогда	0	ДВ122
10	тогда	0	ДВ123
11	тогда	0	ДВ150
12	тогда		АВ017
	= +		0001
13	тогда	В	КС222
14	тогда	ВСК	
15		= +	АВ014
		= +	0002
16		В	КС222
17		В	КС217
	= +		0000
Секция 222			
00	0		КС222
01	если		АВ016
	= +		0001

номер фраг- мента	Оператор		
	условие	операция	операнд
02	если	= +	АВ017
			0001
03	если	= +	АВ010
			0001
04	если	= +	АВ015
			0001
05	тогда	= +	АВ013
			0000
06	тогда	= +	АВ014
			0000
07	тогда	В	КС422
10	тогда	ВСК	
11	если	= +	АВ017
			0001
12	если	= +	АВ016
			0001
13	тогда	0	ДВ131
14	тогда	0	ДВ153
15	тогда	= +	АВ014
			0000
16	если	= +	АВ015
			0001
17	если	= +	АВ010
			0001
20	тогда	0	ДВ130
21	тогда	= +	АВ013
			0000
22		В	КС223
Секция 223			
00	0		КС223
01	если	= +	АВ013
			0000
02	если	= +	АВ014
			0000
03	тогда	В	КС422
04	тогда	ВСК	
05		=	ТМ05
			00.00.00
06		В	ТМ05
07		В	КС224
Секция 224			
00	если	>	ТМ05
			00.00.05
01	иначе	ВСК	

Мин. Младш. Подп. и дата Взам. инв.

409-29-84.91-АТХ

Хранилище заполнителей детона. Вместимость
Злыс. МЭС автоматизированной системой выдачи

Привязан	И.Контр. Боярева	Звонил	Программное обеспечение Текст программы. Продолжение	Минирипор ПКИ, Проектная г. Ижевск
И.В.И.	Копировал Денисюк	25220-08	44	Формат А2

Стандарт Лист Листов
РП 42 60

Альбом 8

номер фраг- мента	Оператор		
	условие	операция	операнд
Секция 304			
00	если	>	ТМ04 00.00.10
01	иначе	ВСК	
02		0	КС304
03		В	ДВ131
04		=+	АВ051 0001
05		=	ТМ04 00.00.00
06		В	ТМ04
07		В	КС306
Секция 306			
00	если	>	ТМ04 00.00.10
01	иначе	ВСК	
02	если	0	ВД054
03	если	0	ВД055
04	тогда	0	КС306
05	тогда	В	КС422
06	тогда	ВСК	
07	если	В	ВД054
10	иначе	В	КС307
11	иначе	0	КС306
12	иначе	ВСК	
13	если	0	ВД060
14	иначе	ВСК	
15	тогда	В	КС307
16		0	КС306
Секция 307			
00		0	КС307
01	если	В	ВД055
02	иначе	В	КС310
03	иначе	ВСК	
04	если	0	ВД061
05	тогда	В	КС310
06	иначе	В	КС306
Секция 310			
00		0	КС310
01		=	ТМ04 00.00.00
02		=	ТМ05 00.00.00
03	если	В	ВД054
04	если	В	АВ050 0001
05	иначе	В	КС311
06	иначе	ВСК	
07	если	>+	АВ007 0000
10	иначе	В	ДВ052
11	иначе	В	ДВ053

номер фраг- мента	Оператор		
	условие	операция	операнд
12	иначе	В	ДВ106
13	иначе	В	ДВ107
14	иначе	В	ДВ144
15	иначе	В	ТМ04
16		В	КС311
17		=+	АВ013 0001
Секция 311			
00		0	КС311
01		В	ТМ05
02	если	В	ВД055
03	если	=+	АВ051 0001
04	иначе	В	КС313
05	иначе	ВСК	
06	если	>+	АВ007 0000
07	иначе	В	ДВ124
10	иначе	В	ДВ125
11	иначе	В	ДВ151
12	иначе	В	ДВ070
13	иначе	В	ДВ071
14	иначе	В	ТМ04
15		В	КС313
16		=+	АВ014 0001
Секция 313			
00	если	>	ТМ05 00.00.05
01	иначе	ВСК	
02	если	=+	АВ013 0001
03	если	=+	АВ014 0001
04	тогда	=+	АВ011 АВ011
05	тогда	+	0400 ТМ05
06	тогда	=	00.00.00
07	иначе	В	ТМ05
08		=+	АВ011
09		+	0200
10	иначе	=	ТМ05 00.00.00
11	иначе	В	ТМ05
12	если	>+	АВ011 0799
13	тогда	=+	АВ012
14	тогда	+	АВ012 0001
15	тогда	=+	АВ011 0000
16		В	КС314

номер фраг- мента	Оператор		
	условие	операция	операнд
Секция 314			
00		0	КС314
01	если	>+	АВ012 АВ003 АВ011 АВ004
02	если	=+	АВ0430 КС313 КС315
03	тогда	В	КС315
04	тогда	0	КС315
05	иначе	В	КС315
Секция 315			
00		0	КС315
01	если	=+	АВ007 0000
02	тогда	В	КС316
03	иначе	В	КС317
Секция 316			
00		В	ДВ154
01	если	>	ТМ04 00.04.00
02	иначе	ВСК	
03		0	КС316
04	если	0	ВД062
05	тогда	В	КС423
06	тогда	ВСК	
07		=+	АВ007 0001
10		=	ТМ04 00.00.00
11	если	=+	АВ013 0001
12	тогда	В	ДВ152
13	если	=+	АВ014 0001
14	тогда	В	ДВ153
15		В	КС317
Секция 317			
00		0	КС317
01	если	0	ВД056
02		ИЛИ	
03	если	0	ВД062
04	тогда	В	КС423
05	тогда	ВСК	
06	если	=+	АВ013 0001

номер фраг- мента	Оператор		
	условие	операция	операнд
07	иначе	В	КС320
10	иначе	ВСК	
11	если	0	ВД044
12		ИЛИ	
13	если	0	ВД060
14		ИЛИ	
15	если	0	ВД054
16	тогда	0	ДВ052
17	тогда	0	ДВ053
20	тогда	0	ДВ106
21	тогда	0	ДВ107
22	тогда	0	ДВ152
23	тогда	0	ДВ130
24	тогда	=+	АВ050 0000
25	тогда	=+	АВ013 0000
26	тогда	0	ДВ144
27	тогда	В	КС422
30		В	КС320
Секция 320			
00		0	КС320
01	если	0	ВД052
02	если	0	АВ014 0001
03		=+	ИЛИ
04	если	0	ВД061
05	если	0	АВ014 0001
06		ИЛИ	
07	если	0	ВД055
10	если	=+	АВ014 0001
11	тогда	0	ДВ151
12	тогда	0	ДВ153
13	тогда	0	ДВ131
14	тогда	0	ДВ124
15	тогда	0	ДВ125
16	тогда	0	ДВ070
17	тогда	0	ДВ071
20	тогда	=+	АВ051 0000
21	тогда	=+	АВ014 0000
22	тогда	В	КС422
23	если	=+	АВ014 0000

номер фраг- мента	Оператор		
	условие	операция	операнд
24	если	=+	АВ013 0000
25	тогда	В	КС422
26	иначе	В	КС310
БЛОК 4			
Секция 400			
00		0	КС400
01	если	=+	АВ003 0000
02	если	=+	АВ004 0000
03	тогда	В	КС004
04	тогда	В	ТМ01
05	тогда	В	ДВ001
06	тогда	=	ТМ04 00.00.00
07	тогда	В	ТМ04
10	тогда	ВСК	
11	если	0	ВД056
12		ИЛИ	
13	если	>+	АВ003 АВ032
14	если	>+	АВ004 АВ033
15		ИЛИ	
16	если	0	ВД045
17	если	0	ВД053
20	тогда	В	ДВ001
21	тогда	В	ТМ01
22	тогда	В	КС515
23	тогда	ВСК	
24	если	В	ВД045
25	иначе	В	КС402
26	иначе	ВСК	
27	если	>+	АВ006 0001
30	тогда	В	ДВ130
31	тогда	=+	АВ050 0001
32	тогда	В	КС402
33	тогда	ВСК	
34	иначе	=	ТМ02 00.00.00
35	иначе	В	ТМ02
36	иначе	В	КС401
37	иначе	В	ДВ002

Инв. № 1200. Листы в 2-х частях. Вексель № 1200

409-29-84.91-АТХ			
Волков	Анелиская	Анелиская	Анелиская
Волков	Самойлов	Самойлов	Самойлов
Велик	Болышева	Болышева	Болышева
ЛНХ	Чирин	Чирин	Чирин
Хранилище зарплатной детона. Вместимость Зыкс. №3 автоматизированной системой выдачи			Страна Лист Листов
Программное обеспечение Генсл. программы. Продолжение			РП 44 60
ТМК. Проектантатика г. Магнитогорск			

Копировал Дежнев

Алгоритм 8

номер фрагмента	Оператор		
	условие	операция	операнд
Секция 401			
00	если	>	ТМ02 00.00.30
01	иначе	ВСК	
02		0	КС401
03		=	ТМ02 00.00.00
04		=+	АВ006 0001
05		В	КС400
06		0	ДВ002
Секция 402			
00		0	КС402
01	если	В	ВД053
02	иначе	В	КС405
03	иначе	ВСК	
04	если		АВ006 0001
05	иначе	В	ДВ002
06	иначе	В	КС403
07	иначе	В	ТМ02
10	иначе	ВСК	
11	тогда		ТМ04 00.00.00
12	тогда	В	ТМ04
13	тогда	В	КС404
Секция 403			
00	если	>	ТМ02 00.00.30
01	иначе	ВСК	
02		0	КС403
03		=+	АВ006 0001
04		=	ТМ02 00.00.00
05		0	ДВ002
06		В	КС402
Секция 404			
00	если	>	ТМ04 00.00.10
01	иначе	ВСК	
02		0	КС404
03		В	ДВ131
04		В	КС405
05		=+	АВ051 0001
Секция 405			
00		0	КС405
01		=	ТМ04 00.00.00
02		В	ТМ04
03		В	КС406

номер фрагмента	Оператор		
	условие	операция	операнд
Секция 406			
00	если	>	ТМ04 00.00.10
01	иначе	ВСК	
02	если	0	ВД054
03	если	0	ВД055
04	тогда	0	КС406
05	тогда	В	КС422
06	тогда	ВСК	
07	если	В	ВД054
10	иначе	В	КС407
11	иначе	0	КС406
12	иначе	ВСК	
13	если	0	ВД060
14	иначе	ВСК	
15	тогда	0	КС407
16	тогда	В	КС406
Секция 407			
00		0	КС407
01	если	В	ВД055
02	иначе	В	КС411
03	иначе	ВСК	
04	если	0	ВД061
05	тогда	В	КС411
06	иначе	В	КС406
Секция 411			
00		0	КС411
01		=	ТМ04 00.00.00
02		=	ТМ05 00.00.00
03	если	В	ВД054
04	если	В	АВ050 0001
05	иначе	В	КС412
06	иначе	ВСК	
07	если	>+	АВ007 0000
10	иначе	В	ДВ054
11	иначе	В	ДВ055
12	иначе	В	ДВ110
13	иначе	В	ДВ111
14	иначе	В	ТМ04
15		В	КС412
16		=+	АВ013 0001
Секция 412			
00		0	КС412
01		В	ТМ05
02	если	В	ВД055
03	если	=+	АВ051 0001

номер фрагмента	Оператор		
	условие	операция	операнд
04	иначе	В	КС413
05	иначе	ВСК	
06	если		АВ007 0000
07	иначе	>+	ДВ072
10	иначе	В	ДВ073
11	иначе	В	ДВ126
12	иначе	В	ДВ127
13	иначе	В	ТМ04
14		В	КС413
15		В	АВ014 0001
Секция 413			
00	если	>	ТМ05 00.00.05
01	иначе	ВСК	
02	если		АВ013 0001
03	если	=+	АВ014 0001
04	тогда	=+	АВ011 0400
05	тогда	+	ТМ05 00.00.00
06	тогда	=	ТМ05 00.00.00
07	тогда	В	ТМ05
10	иначе	=+	АВ011 0200
11	иначе	=	ТМ05 00.00.00
12	если	В	ТМ05
13	тогда	>+	0799
14	тогда	=+	АВ012 0001
15	тогда	+	АВ012 0001
14	тогда	=+	АВ011 0000
15	тогда	В	КС414
Секция 414			
00		0	КС414
01	если	=+	АВ012 АВ003
02	если	=+	АВ011 АВ004

номер фрагмента	Оператор		
	условие	операция	операнд
03	тогда	В	КС430
04	тогда	0	КС413
05	иначе	В	КС415
Секция 415			
00		0	КС415
01	если		АВ007 0000
02	тогда	=+	0000
03	иначе	В	КС416
Секция 416			
00		В	ДВ154
01	если	>	ТМ04 00.04.00
02	иначе	ВСК	
03	если	0	ВД062
04	тогда	В	КС423
05	тогда	ВСК	
06		=+	АВ007 0001
07		=	ТМ04 00.00.00
10	если	=+	АВ013 0001
11	тогда	В	ДВ152
12	если	В	АВ014
13	тогда	=+	0001
14	тогда	В	ДВ153
14	тогда	В	КС417
Секция 417			
00		0	КС417
01	если	0	ВД056
02		ИЛИ	
03	если	0	ВД062
04	тогда	В	КС423
05	тогда	ВСК	
06	если	=+	АВ013 0001
07	иначе	В	КС420
10	иначе	ВСК	
11	если	0	ВД045
12		ИЛИ	
13	если	0	ВД060
14	если	ИЛИ	
15	если	0	ВД054

номер фрагмента	Оператор		
	условие	операция	операнд
16	тогда	0	ДВ054
17	тогда	0	ДВ055
20	тогда	0	ДВ110
21	тогда	0	ДВ111
22	тогда	0	ДВ152
23	тогда	0	ДВ130
24	тогда		АВ013 0000
25	тогда	=+	0000
26	тогда	=+	0000
27	тогда	В	КС422 КС420
Секция 420			
00		0	КС420
01	если	0	ВД053
02	если	=+	АВ014 0001
03		ИЛИ	
04	если	0	ВД061
05	если	=+	АВ014 0001
06		ИЛИ	
07	если	0	ВД055
10	если	=+	АВ014 0001
11	тогда	0	ДВ072
12	тогда	0	ДВ073
13	тогда	0	ДВ126
14	тогда	0	ДВ127
15	тогда	=+	АВ051 0000
16	тогда	=+	АВ014 0000
17	тогда	0	ДВ131
20	тогда	0	ДВ153
21	тогда	В	КС422
22	если	=+	АВ013 0000
23	если	=+	АВ014 0000
24	тогда	В	КС422
25	иначе	В	КС411
Секция 422			
00		0	КС422
01		В	ДВ001

Имя файла: Логин системы (Введите имя)

409-29-84.91-АТХ

Введен	Андрейский	Иван	Ходячице	Заполнитель	Формат	Этпс	МЭС	автоматизированной	системой	выдачи
Введен	Самойлов	Иван	Иван	Иван	Иван	Иван	Иван	Иван	Иван	Иван
Введен	Болычева	Иван	Иван	Иван	Иван	Иван	Иван	Иван	Иван	Иван
Введен	Чурин	Иван	Иван	Иван	Иван	Иван	Иван	Иван	Иван	Иван

Привязан

Имя: N

Программное обеспечение:
Текст программы
Продолжение

ПКМ, Проектавтоматика
г. Магнитогорск

РП 45 60

Копировал Денисюк
25220-08 47 Формат А2

Альбом В

номер фраг- мента	Оператор		операнд
	условие	операция	
02		В	ТМ01
03		=	ТМ13
			00.00.00
04		В	ТМ13
05		В	КС424
			секция 423
00			АЛГ130
1	выход	=	ДВ040
2	N	=	56
3	В/О	=	ОТКЛ
01			ТМ05
			00.00.00
02		= +	АВ013
			0000
03			АВ014
			0000
04		В	ДВ001
05		В	ТМ01
06	если	В	ВД056
07	если	В	ВД062
10	тогда	В	КС005
11	тогда	0	КС423
12	тогда	0	ДВ001
13	тогда	0	ТМ01
			секция 424
00	если		АВ013
			0000
01	если	= +	АВ014
			0000
02	тогда	В	КС430
03	тогда		ТМ13
			00.00.00
04	тогда	0	КС424
05	тогда	ВСК	
06	если	>	ТМ13
			00.00.10
07	иначе	ВСК	0
10			КС424
11			0
12			ДВ001
13			ТМ01
			ТМ13
			=
			00.00.00
			секция 430
00			ТМ10
			00.00.00
01		В	ТМ10
02			АЛГ130
1	выход	=	ДВ040
2	N	=	2
3	В/О	=	ОТКЛ
03		В	КС431
04		0	КС430

номер фраг- мента	Оператор		операнд
	условие	операция	
			секция 431
00	если	>	ТМ10
			00.00.10
01	иначе	ВСК	0
02		0	КС431
03		0	АЛГ130
1	выход	=	ДВ074
2	N	=	28
3	В/О	=	ОТКЛ
04		В	КС432
			секция 432
00	если		ТМ10
			>
			00.00.15
01	иначе	ВСК	0
02		0	ДВ130
03		0	ДВ131
04		0	АЛГ130
1	выход	=	ДВ140
2	N	=	12
3	В/О	=	ОТКЛ
05		В	КС437
06		В	КС507
07		0	КС432
10		0	АЛГ130
1	выход	=	КС000
2	N	=	128
3	В/О	=	ОТКЛ
			секция 434
00		0	КС434
01		0	АЛГ130
1	выход	=	ДВ040
2	N	=	56
3	В/О	=	ОТКЛ
02		0	ДВ130
03		0	ДВ131
04		В	КС435
05		0	ТМ10
			=
			00.00.00
06		В	ТМ10
			секция 435
00	если		ТМ10
			>
			00.00.10
01	иначе	ВСК	0
02		0	КС435
03		0	АЛГ130
1	выход	=	ДВ140
2	N	=	12
3	В/О	=	ОТКЛ
04		В	КС437
05		В	КС507

номер фраг- мента	Оператор		операнд
	условие	операция	
			секция 437
00	если	>	ТМ10
			00.00.20
01	иначе	ВСК	0
02		0	КС437
03		0	ДВ154
			блок 5
			секция 500
00		0	КС500
01	если	В	ВД020
02	тогда	В	КС501
03	тогда	ВСК	0
04	если	В	ВД021
05	тогда	В	КС502
06	тогда	ВСК	0
07	если	В	ВД022
10	тогда	В	КС503
11	тогда	ВСК	0
12	если	В	ВД023
13	тогда	В	КС504
14	тогда	ВСК	0
15	если	В	ВД024
16	тогда	В	КС505
17	тогда	ВСК	0
20	если	В	ВД025
21	тогда	В	КС506
			секция 501
00			АЛГ040
1	вход1	= +	АВ020
2	вход2	= +	АВ021
3	вход3	= +	АВ003
4	вход4	= +	АВ004
5	вых1	=	АВ020
6	вых2	=	АВ021
01	ТС1.	0.0	в секции N-1
			ХР.
			#АВ020#,#АВ021#М
02		0	КС501
03		В	КС516
04		= +	АВ020
			АВ034
			секция 502
00			АЛГ040

номер фраг- мента	Оператор		операнд
	условие	операция	
1	вход1	= +	АВ022
2	вход2	= +	АВ023
3	вход3	= +	АВ003
4	вход4	= +	АВ004
5	вых1	=	АВ022
6	вых2	=	АВ023
01	ТС1.	0.0	в секции N-2
			ХР.
			#АВ022#,#АВ023#М
02		0	КС502
03		В	КС516
04		= +	АВ022
			АВ034
			секция 503
00			АЛГ040
1	вход1	= +	АВ024
2	вход2	= +	АВ025
3	вход3	= +	АВ003
4	вход4	= +	АВ004
5	вых1	=	АВ024
6	вых2	=	АВ025
01	ТС1.	0.0	в секции N-3
			ХР.
			#АВ024#,#АВ025#М
02		0	КС503
03		= +	АВ024
			АВ034
04		В	КС516
			секция 504
00			АЛГ040
1	вход1	= +	АВ026
2	вход2	= +	АВ027
3	вход3	= +	АВ003
4	вход4	= +	АВ004
5	вых1	=	АВ026
6	вых2	=	АВ027
01	ТС1.	0.0	в секции N-4
			ХР.
			#АВ026#,#АВ027#М
02		0	КС504
03		= +	АВ026
			АВ034
04		В	КС516

номер фраг- мента	Оператор		операнд
	условие	операция	
			секция 505
00			АЛГ040
1	вход1	= +	АВ030
2	вход2	= +	АВ031
3	вход3	= +	АВ003
4	вход4	= +	АВ004
5	вых1	=	АВ030
6	вых2	=	АВ031
01	ТС1.	0.0	в секции N-5
			ХР.
			#АВ030#,#АВ031#М
02		0	КС505
03		= +	АВ030
			АВ034
04		В	КС516
			секция 506
00			АЛГ040
1	вход1	= +	АВ032
2	вход2	= +	АВ033
3	вход3	= +	АВ003
4	вход4	= +	АВ004
5	вых1	=	АВ032
6	вых2	=	АВ033
01	ТС1.	0.0	в секции N-6
			ХР.
			#АВ032#,#АВ033#М
02		0	КС506
03		= +	АВ032
			АВ034
04		В	КС516
			секция 507
00		0	КС507
01		= +	АВ003
			АВ012
02		= +	АВ004
			АВ011
03	если	В	ВД020
04	тогда	В	КС510
05	тогда	ВСК	0
06	если	В	ВД021
07	тогда	В	КС511
10	тогда	ВСК	0
11	если	В	ВД022
12	тогда	В	КС512

Имя, фамилия, Подпись, Должность, Владелец

409-29-84.91-АТХ

Зав. отд.	Английский	Алексей	Хранилище заготовителей ветома в соответствии с этим № с автоматизированной системой выдачи
Заведующий	Самойкин	Ульянов	
Ведущий	Боляева	Светлана	
Инж.	Черныш	Юлия	стадия
Инв. №			лист
			46
			60
Привязан			Программное обеспечение
			Текст программы
			Продолжение
И.контр. Боляева С.В.			ТМЦ, Проект, Автоматика
Копировал Денисюк			г. Магнитогорск
			25220-03 48
			Формат А2

Альбом В

номер фраг-мента	Оператор		
	условие	операция	операнд
13	тогда	ВСК	
14	если	В	ВД023
15	тогда	В	КС513
16	тогда	ВСК	
17	если	В	ВД024
20	тогда	В	КС514
21	тогда	ВСК	
22	если	В	ВД025
23	тогда	В	КС515
24	иначе	В	ТМ001
25	иначе	В	ТМ01
26	иначе	В	КС516
	секция 510		
00			АЛГО40
1	вход1	=+	АВ020
2	вход2	=+	АВ021
3	вход3	=-	АВ012
4	вход4	=-	АВ011
5	вых1	=	АВ020
6	вых2	=	АВ021
01			О
02	ТС1.0.0		КС510
	в секции N-1 ХР		
	# АВ020#,# АВ021#М		
03			АВ020
			=+ АВ034
			В КС516
	секция 511		
00			АЛГО40
1	вход1	=+	АВ022
2	вход2	=+	АВ023
3	вход3	=-	АВ012
4	вход4	=-	АВ011
5	вых1	=	АВ022
6	вых2	=	АВ023
01	ТС1.0.0		
	в секции N-2 ХР		
	# АВ022#,# АВ023#М		
02			О
			КС513
03			АВ022
			=+ АВ034
			В КС516
	секция 512		
00			АЛГО40
1	вход1	=+	АВ024
2	вход2	=+	АВ025
3	вход3	=-	АВ012
4	вход4	=-	АВ011
5	вых1	=	АВ024
6	вых2	=	АВ025
01	ТС1.0.0		
	в секции N-3 ХР		
	# АВ024#,# АВ025#М		

номер фраг-мента	Оператор		
	условие	операция	операнд
02			О
			КС512
03			В
			КС516
04			=+
			АВ024
			АВ034
	секция 513		
00			О
			КС513
01			АЛГО40
			АВ026
1	вход1	=+	АВ027
2	вход2	=+	АВ027
3	вход3	=-	АВ012
4	вход4	=-	АВ011
5	вых1	=	АВ011
6	вых2	=	АВ026
			АВ027
02	ТС1.0.0		
	векции N-4 ХР		
	# АВ026#,# АВ027#М		
03			О
			КС513
04			В
			КС516
	секция 514		
00			АЛГО40
1	вход1	=+	АВ030
2	вход2	=+	АВ031
3	вход3	=-	АВ012
4	вход4	=-	АВ011
5	вых1	=	АВ030
6	вых2	=	АВ031
01	ТС1.0.0		
	в секции N-5 ХР		
	# АВ030#,# АВ031#М		
02			О
			КС514
03			В
			КС516
04			=+
			АВ030
			АВ034
	секция 515		
00			АЛГО40
1	вход1	=+	АВ032
2	вход2	=+	АВ033
3	вход3	=-	АВ012
4	вход4	=-	АВ011
5	вых1	=	АВ032
6	вых2	=	АВ033
01	ТС1.0.0		
	в секции N-6 ХР		
	# АВ032#,# АВ033#М		
02			О
			КС515
03			В
			КС516
04			=+
			АВ034
			АВ032
	секция 516		
00			О
			КС516
01			=
			ТМ16
			00.00.00

номер фраг-мента	Оператор		
	условие	операция	операнд
02			В
			ТМ16
03			В
			КС517
04			ТМ10
			=
			00.00.00
05			В
			ТМ10
	секция 517		
00			О
			КС517
01			ТМ04
			=
			00.00.00
02			В
			ТМ04
03			В
			КС520
	секция 520		
00			АЛГО42
1	вход1	=+	АВ034
2	вход2	=+	0000
3	вход3	=+	0010
4	вых1	=	АВ035
5	вых2	=	АВ036
01			В
			КС521
02			О
			КС520
03	если	=+	АВ035
			0001
04	тогда	В	ДВ016
05	тогда	В	ДВ014
06	если	=+	АВ035
			0002
07	тогда	В	ДВ010
10	тогда	В	ДВ016
11	тогда	В	ДВ015
12	тогда	В	ДВ013
13	тогда	В	ДВ012
14	если	=+	АВ035
			0003
15	тогда	В	ДВ010
16	тогда	В	ДВ016
17	тогда	В	ДВ015
20	тогда	В	ДВ014
21	тогда	В	ДВ013
22	если	=+	АВ035
			0004
23	тогда	В	ДВ011
24	тогда	В	ДВ015
25	тогда	В	ДВ016
26	тогда	В	ДВ014
27	если	=+	АВ035
			0005

номер фраг-мента	Оператор		
	условие	операция	операнд
30	тогда	В	ДВ010
31	тогда	В	ДВ011
32	тогда	В	ДВ015
33	тогда	В	ДВ014
34	тогда	В	ДВ013
35	если	=+	АВ035
			0006
36	тогда	=	АЛГ130
1	выход	=	ДВ010
2		=	6
3	В/О	=	ВКЛ
37	если	=+	АВ035
			0007
40	тогда	В	ДВ014
41	тогда	В	ДВ016
42	тогда	В	ДВ010
43	если	=+	АВ035
			0000
44	тогда	В	ДВ010
45	тогда	В	ДВ013
46	тогда	В	ДВ014
47	тогда	В	ДВ016
50	тогда	В	ДВ011
51	тогда	В	ДВ012
	секция 521		
00			О
			КС521
01			АЛГО42
1	вход1	=+	АВ036
2	вход2	=+	0000
3	вход3	=+	0010
4	вых1	=	АВ037
5	вых2	=	АВ040
02	если	=+	АВ037
			0001
03	тогда	В	ДВ026
04	тогда	В	ДВ024
05	если	=+	АВ037
			0002
06	тогда	В	ДВ020
07	тогда	В	ДВ026
10	тогда	В	ДВ025
11	тогда	В	ДВ022
12	тогда	В	ДВ023
13	если	=+	АВ037
			0003
14	тогда	В	ДВ020

номер фраг-мента	Оператор		
	условие	операция	операнд
15	тогда	В	ДВ026
16	тогда	В	ДВ024
17	тогда	В	ДВ025
20	тогда	В	ДВ023
21	если	=+	АВ037
			0004
22	тогда	В	ДВ026
23	тогда	В	ДВ024
24	тогда	В	ДВ025
25	тогда	В	ДВ021
26	если	=+	АВ037
			0005
27	тогда	В	ДВ020
30	тогда	В	ДВ021
31	тогда	В	ДВ025
32	тогда	В	ДВ024
33	тогда	В	ДВ023
34	если	=+	АВ037
			0006
35	тогда	В	АЛГ130
			выход
			=
			ДВ020
2			6
3			В/О
			=
			ВКЛ
36	если	=+	АВ037
			0007
37	тогда	В	ДВ026
40	тогда	В	ДВ024
41	тогда	В	ДВ020
42	если	=+	АВ037
			0008
43	тогда	В	АЛГ130
			выход
			=
			ДВ020
2			6
3			В/О
			=
			ВКЛ
44	если	=+	АВ037
			0009
45	тогда	В	ДВ020
46	тогда	В	ДВ021
47	тогда	В	ДВ023
50	тогда	В	ДВ024
51	тогда	В	ДВ025
52	тогда	В	ДВ026
53	если	=+	АВ037
			0000
54	тогда	В	ДВ020
55	тогда	В	ДВ021
56	тогда	В	ДВ022

Имя, фамилия, Подпись, Дата

409-29-84.91-АТХ

Вед. орг.	Английский	Юн-8	Хранилище затопителей бетона вместимостью 2тыс. м ³ с автоматизированной системой выдачи
Вед. сект.	Самолет	Челябин	
Вед. цех	Болышева	Завод	Программное обеспечение ПКМ, Проектная компания г. Магнитогорск
И.Н.К.	Чурин	Директор	
И.Н.К.	Болышева	Завод	ПП 47 60

Копировал Денисюк 25220-08 49 Формат А2

Альбом В

номер фрагмента	Оператор		
	условие	операция	операнд
57	тогда	В	ДВ023
60	тогда	В	ДВ024
61	тогда	В	ДВ026
62	тогда	В	КС522
Секция 522			
00		0	КС522
01	если		АВ040
		= +	0000
02	тогда	В	ДВ030
03	тогда	В	ДВ032
04	тогда	В	ДВ033
05	если		АВ040
		= +	0300
06	тогда	В	ДВ034
07	тогда	В	ДВ036
10	тогда	В	ДВ030
11	тогда	В	ДВ035
12	тогда	В	ДВ033
13	если		АВ040
		= +	0400
14	тогда	В	ДВ031
15	тогда	В	ДВ034
16	тогда	В	ДВ036
17	тогда	В	ДВ035
20	если		АВ040
		= +	0600
21	тогда	В	ДВ030
22	тогда	В	ДВ031
23	тогда	В	ДВ033
24	тогда	В	ДВ034
25	тогда	В	ДВ035
26	если		АВ040
		= +	0800
27	тогда	В	АЛГ130
1	выход	=	ДВ030
2	Н	=	6
3	В/О	=	ВКЛ
30	тогда	В	ДВ033
31	тогда	В	ДВ034
32	тогда	В	ДВ036
33	тогда	В	ДВ031
34	тогда	В	ДВ032
35	если		АВ040
		= +	0100
36	тогда	В	ДВ036
37	тогда	В	ДВ034
40	если		АВ040
		= +	0200
41	тогда	В	ДВ030
42	тогда	В	ДВ036
43	тогда	В	ДВ035
44	если		АВ040
		= +	0700
45	тогда	В	ДВ036
46	тогда	В	ДВ034

номер фрагмента	Оператор		
	условие	операция	операнд
47	тогда	В	ДВ030
50	если		АВ040
		= +	0800
51	тогда	В	АЛГ130
1	выход	=	ДВ030
2	Н	=	7
3	В/О	=	ВКЛ
52	если		АВ040
		= +	0009
53	тогда	В	ДВ030
54	тогда	В	ДВ031
55	тогда	В	ДВ034
56	тогда	В	ДВ036
57	тогда	В	ДВ035
60	тогда	В	ДВ033
61	тогда	В	КС523
Секция 523			
00	если		ТМ04
		>	00.01.00
01	иначе	В	КС527
02	иначе	В	АВ043
		= +	0001
03	иначе	ВСК	0
04		0	КС523
05			АЛГ130
1	выход	=	0500
2	Н	=	24
3	В/О	=	07КЛ
06			ТМ04
		=	00.00.00
07			АВ043
		= +	0000
10			ТМ07
		=	00.00.00
11		В	ТМ07
12		В	КС524
Секция 524			
00		0	КС524
01			АЛГ042
1	выход1	= +	АВ002
2	выход2	= +	0000
3	выход3	= +	0100
4	вых1	=	АВ041
5	вых2	=	АВ042
02		В	ДВ036
03		В	ДВ034
04		В	ДВ031
05		В	ДВ035
06		В	ДВ037
07		В	ДВ027
10	если		АВ041
		= +	0000
11	тогда	В	ДВ010
12	тогда	В	ДВ016

номер фрагмента	Оператор		
	условие	операция	операнд
13	тогда	В	ДВ014
14	тогда	В	ДВ011
15	тогда	В	ДВ012
16	тогда	В	ДВ013
17	если		АВ041
		= +	0001
20	тогда	В	ДВ016
21	тогда	В	ДВ014
22	если		АВ041
		= +	0002
23	тогда	В	ДВ010
24	тогда	В	ДВ016
25	тогда	В	ДВ015
26	тогда	В	ДВ012
27	тогда	В	ДВ013
30	если		АВ041
		= +	0003
31	тогда	В	ДВ014
32	тогда	В	ДВ016
33	тогда	В	ДВ010
34	тогда	В	ДВ015
35	тогда	В	ДВ013
36	если		АВ041
		= +	0004
37	тогда	В	ДВ014
40	тогда	В	ДВ016
41	тогда	В	ДВ011
42	тогда	В	ДВ015
43	если		АВ041
		= +	0005
44	тогда	В	ДВ010
45	тогда	В	ДВ011
46	тогда	В	ДВ015
47	тогда	В	ДВ014
50	тогда	В	ДВ013
51	тогда	В	КС525
Секция 525			
00		0	КС525
01	если		АВ042
		= +	0100
02	тогда	В	ДВ026
03	тогда	В	ДВ024
04	если		АВ042
		= +	0200
05	тогда	В	ДВ020
06	тогда	В	ДВ026

номер фрагмента	Оператор		
	условие	операция	операнд
07	тогда	В	ДВ025
10	тогда	В	ДВ022
11	тогда	В	ДВ023
12	если		АВ042
		= +	0300
13	тогда	В	ДВ024
14	тогда	В	ДВ026
15	тогда	В	ДВ020
16	тогда	В	ДВ023
17	тогда	В	ДВ025
20	если		АВ042
		= +	0400
21	тогда	В	ДВ026
22	тогда	В	ДВ024
23	тогда	В	ДВ021
24	тогда	В	ДВ025
25	если		АВ042
		= +	0500
26	тогда	В	ДВ020
27	тогда	В	ДВ021
30	тогда	В	ДВ025
31	тогда	В	ДВ024
32	тогда	В	ДВ023
33	если		АВ042
		= +	0600
34	тогда	В	ДВ020
35	тогда	В	ДВ021
36	тогда	В	ДВ025
37	тогда	В	ДВ024
40	тогда	В	ДВ023
41	тогда	В	ДВ022
42	если		АВ042
		= +	0700
43	тогда	В	ДВ020
44	тогда	В	ДВ026
45	тогда	В	ДВ024
46	если		АВ042
		= +	0800
47	тогда	В	АЛГ130
1	выход	=	ДВ020
2	Н	=	7
3	В/О	=	ВКЛ
50	если		АВ042
		= +	0900
51	тогда	В	ДВ020
52	тогда	В	ДВ026
53	тогда	В	ДВ024

номер фрагмента	Оператор		
	условие	операция	операнд
54	тогда	В	ДВ023
55	тогда	В	ДВ025
56	тогда	В	ДВ021
57	если		АВ042
		= +	0300
60	тогда	В	ДВ020
61	тогда	В	ДВ021
62	тогда	В	ДВ022
63	тогда	В	ДВ023
64	тогда	В	ДВ024
65	тогда	В	ДВ026
66	тогда	В	КС526
Секция 526			
00	если		ТМ07
		>	00.01.00
01	иначе	В	КС527
02	иначе	В	АВ044
		= +	0001
03	иначе	ВСК	0
04			КС526
05			АЛГ130
1	выход	=	ДВ020
2	Н	=	16
3	В/О	=	0600
06			07КЛ
		=	ТМ07
		=	00.00.00
07		В	КС517
10			АВ044
		= +	0000
Секция 527			
00	если	0	ДВ020
01	если	0	ДВ021
02	если	0	ДВ022
03	если	0	ДВ023
04	если	0	ДВ024
05	если	0	ДВ025
06	если	0	ДВ020
07	если	0	ДВ001
10	если	0	ДВ002
11	если	0	ДВ003
12	если	0	ДВ004
13	если	0	ДВ005
14	если	0	ДВ006
15	если	0	ДВ007
16	если	0	ДВ010

Информация о состоянии системы

409-29-84.91-АТХ

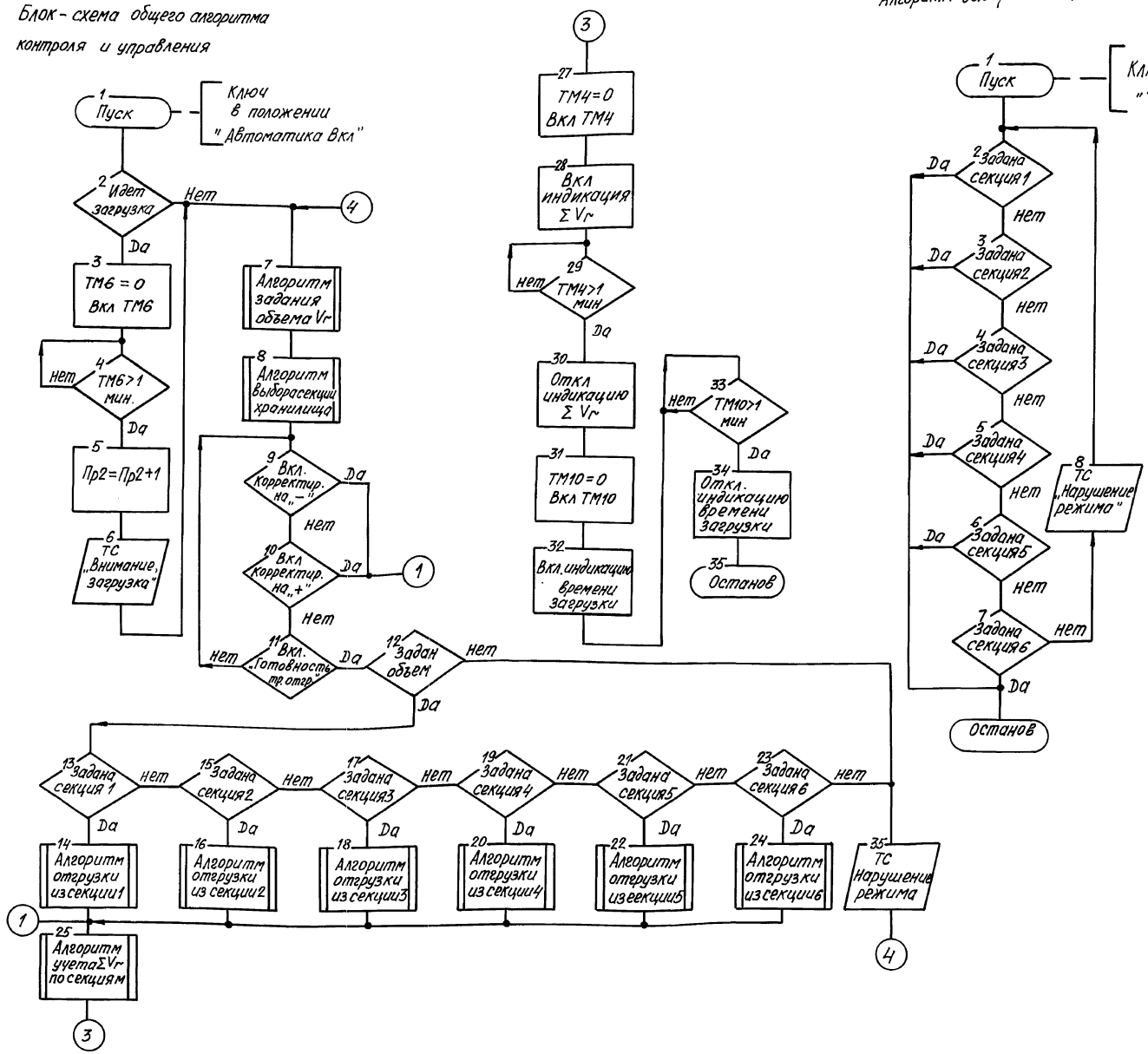
Зав. отд.	Инженерский	Денис	Хранилище заготовителей бетона	Емкостностью
Зав. сект.	Сачахин	Пылин		
Вед. инж.	Боярева	Боник	Степень	Лист
Инж.	Чурич	Юра		
Привязан			Программное обеспечение	
Инв. №			Текст программы.	
			Продолжение	
			ПКМ Проектноматика	
			г. Магнитогорск	

Копировал Денисюк
25220-08 50 Формат А2

Алгоритм выбора секции хранилища

Блок-схема общего алгоритма контроля и управления

Альбом В



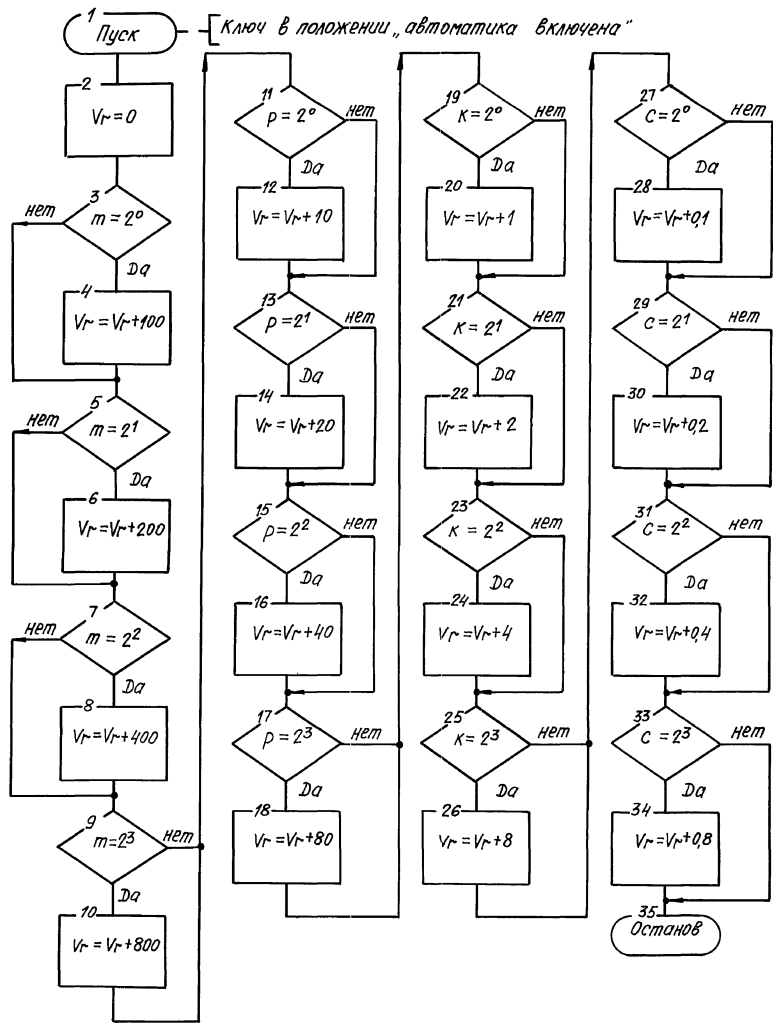
Ключ в положении "Автоматика Вкл"

ТС- техническое сообщение
 ТМ- таймер времени
 тр. опер. - тракт отгрузки
 ΣVr- объем в секции хранилища
 Pr 2 - время загрузки
 корректур.- корректировка

Имя, Инициалы, Подп. и Дата

409-29-84.91-АТХ					
Заб. отд.	Анелийский	Дом-3	Хранилище заполнителей бетона вместимостью 3 тыс. куб. м с автоматизированной системой выдачи		
Заб. сект.	Самойкин	Уч. 101			
Вед. инж.	Боляева	Звонил	Стадия	Лист	Листов
	И.И.Ж	Чурин	РП	50	60
И.И.И.И.			Общий алгоритм контроля и управления. Блок-схема		
			ИПКИ. Проектавтоматика в. Мценского		

Алгоритм задания объема



m - коэффициент дешифратора разряда 10^2
 p - коэффициент дешифратора разряда 10^1
 K - коэффициент дешифратора разряда 10^0
 C - коэффициент дешифратора разряда 10^{-1}
 V_r - заданный объем материала

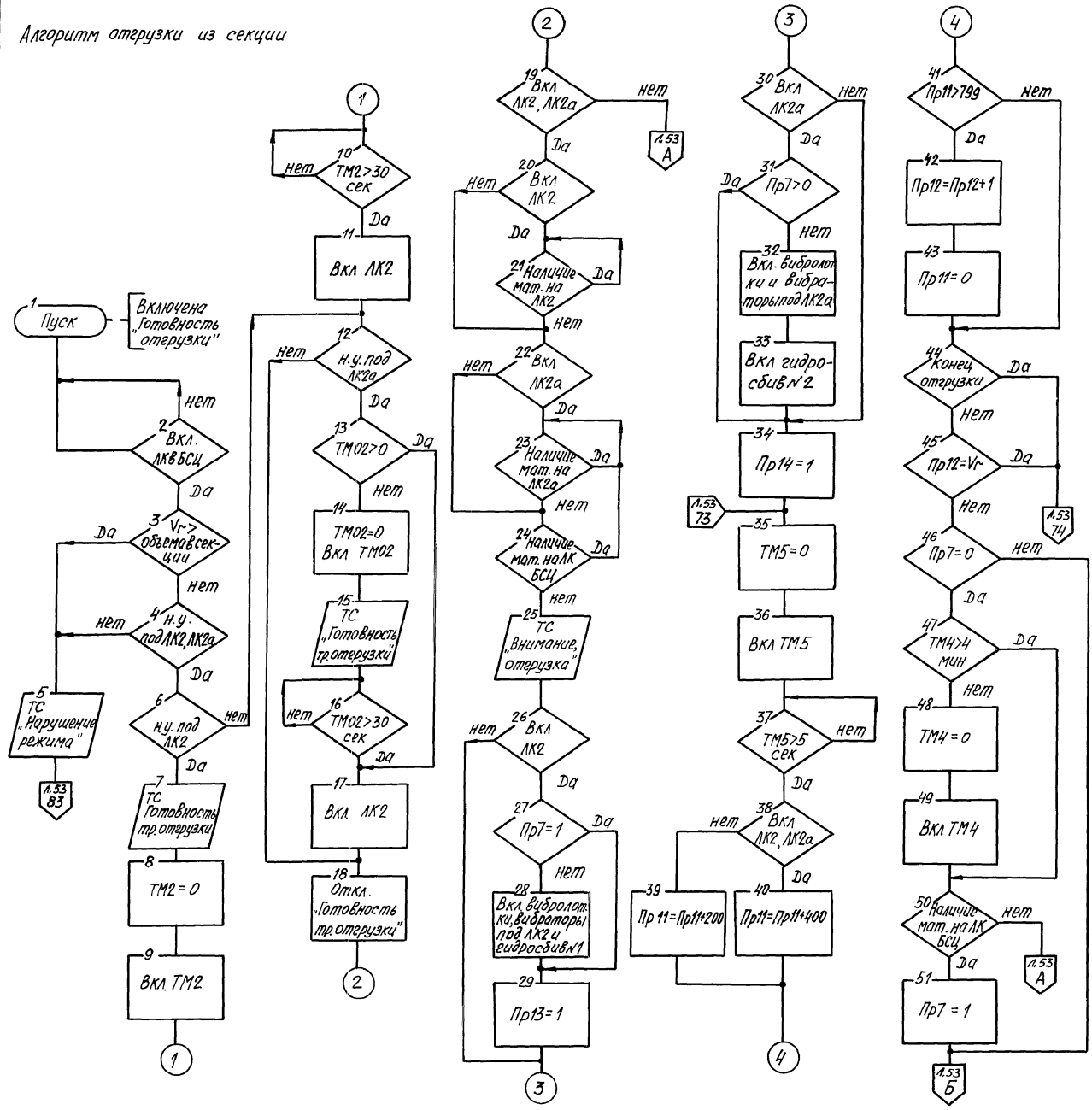
Альбом В

М.В. Ширин, И.В. Ширин, И.В. Ширин

				409-29-84.91-АТХ		
Вав.отд	Ангелский	Арт-3	Урэн	Уранилище заполнителей бетона вместимостью 3 тыс. куб.м с автоматизированной системой выдачи		
Вед.сект	Самойкин	Урэн	Урэн	Стадия	Лист	Листов
И.И.И.	Боляева	Урэн	Урэн	РП	51	60
				Алгоритм задания объема заполнителя		
И.И.И.	Боляева	Урэн	Урэн	ГПИ, Проектавтоматика & Магнитогорск		

Альбом 8

Алгоритм отгрузки из секции



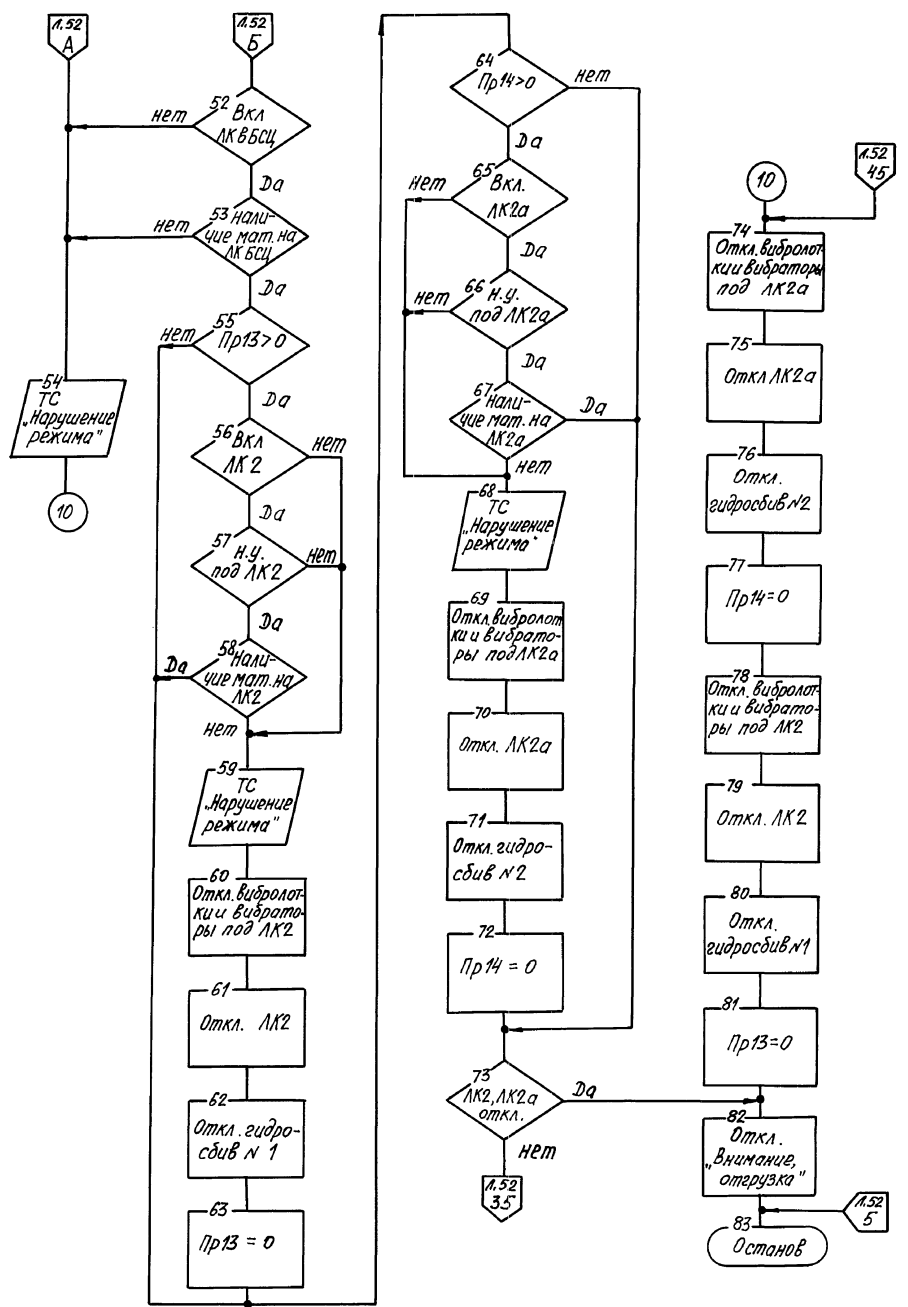
Алгоритмы отгрузки из секций хранилищ 1, 2, 3, 4, 5 и 6 аналогичны приведенному

- Vr - заданный объем материала
- ТС - техническое сообщение
- Пр - признак действия
- ЛК - ленточный конвейер
- БСЦ - бетоносмесительный цех
- мат. - материал
- ТМ - таймер времени
- н.у. - нижний уровень в отгрузочных бункерах
- тр. - тракт
- Пр7 - признак наличия материалов после запуска вибраторов

Привязан			
Инв. №			
409-29-84.91-АТХ			
Заказ	Английский	Ю.И.	Хранилище заполнителей бетона вместимостью 3 тыс. куб. м с автоматизированной системой выдачи
Вод. сет.	Самойлов	М.И.	
Вед. инж.	Боляева	В.В.	
Инж.	Чурин	А.В.	
			Страницы: 52 60
Алгоритм отгрузки заполнителя. Начало			ГМК "ПроектАвтоматика" г. Магнитогорск

Инв. № подл. Подл. и дата. Взам. инв. №

Альбом 8

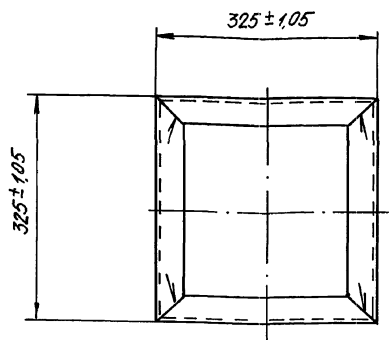
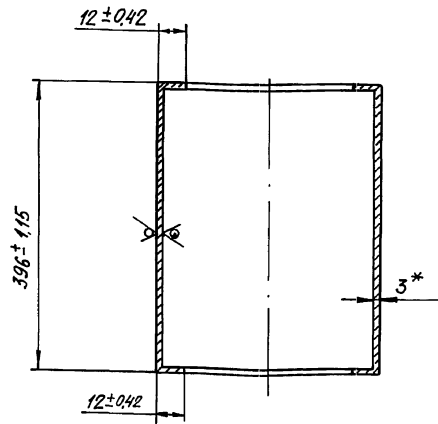


Вкл - включить
 МК - ленточный конвейер
 БСЦ - бетоносмесительный цех
 ТС - техническое сообщение
 Пр - признак действия
 н.у. - нижний уровень отерувочных бункеров
 мат. - материал

Привязан			
ИНВ. N			409-29-84.91-АТХ
Зав. отд.	Английский	Иванов	Хранилище заполнителя бетона Вместимость 5 тыс. куб. м с автоматизированной системой выдачи
Зав. сект.	Соловьев	Иванов	
Вед. инж.	Боляева	Иванов	
Инж.	Чурин	Иванов	Страна Лист Листов
			РП 53 60
И. контр.	Боляева	Иванов	Алгоритм отерувки заполнителя. Окончание ГПИ, Проект автоматика г. Магнитогорск

Альбом В

25/ (✓)



- 1.* Размер для справок.
2. Предельные отклонения размеров по 3s 15.
3. Швы сварных соединений по ГОСТ 5264-80.
4. Радиусгиба листа не менее 3мм.

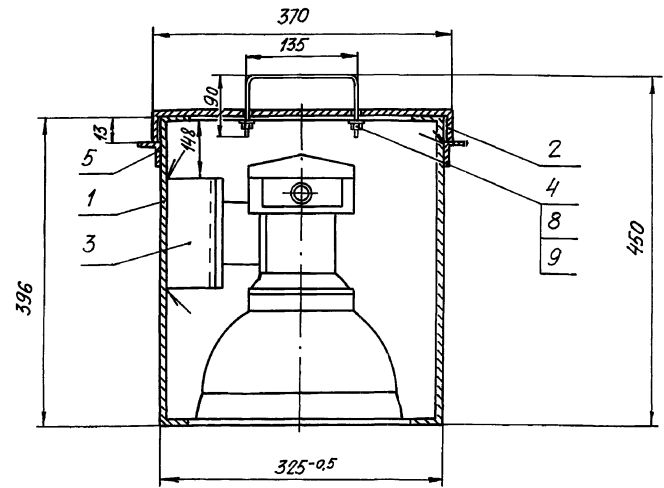
Привязан			
ИНВ. N			

409-29-84.91-АТХ			
Зав. сект.	Корсун	И.И.И.	05.91
И.И.И.	Марьина	И.И.И.	05.91
Хранилище заполнителей бетона вместимостью 3 тыс. куб. м с автоматизированной системой выдачи			
Короб		Лист	Листов
		Р.П.	54
И.И.И.	Чурин	И.И.И.	
Лист 3 ГОСТ 19903-74		Лист 3 ГОСТ 535-88	
Лист 3 ГОСТ 19903-74		Лист 3 ГОСТ 535-88	
ГПИ, Проектавтоматика в. Магнитогорск			

Копировал Денисюк

Формат А3

Альбом В



1. Предельные отклонения размеров по 3s 15.
2. Швы сварных соединений по ГОСТ 5264-80.
3. На концах ручки поз.4 нарезать резьбу длиной 20мм

Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
<u>Детали</u>			
А3 1	Короб	1	
А3 2	Крышка	1	
А3 3	Кронштейн	1	
Б4 4	Ручка	1	
Привалка 048 ГОСТ 3282-74			
L = 315 ± 0,8			
Б4 5	Уголок 20x20x3 ГОСТ 8503-86 ст3 ГОСТ 535-79	4	
E = 335 ± 1,15			
<u>Стандартные изделия</u>			
7	Болт М10x20 ГОСТ 7798-74	4	
8	Гайка М10 ГОСТ 5915-74	6	
9	Шайба 10 ГОСТ 6402-70	6	

ИНВ. N

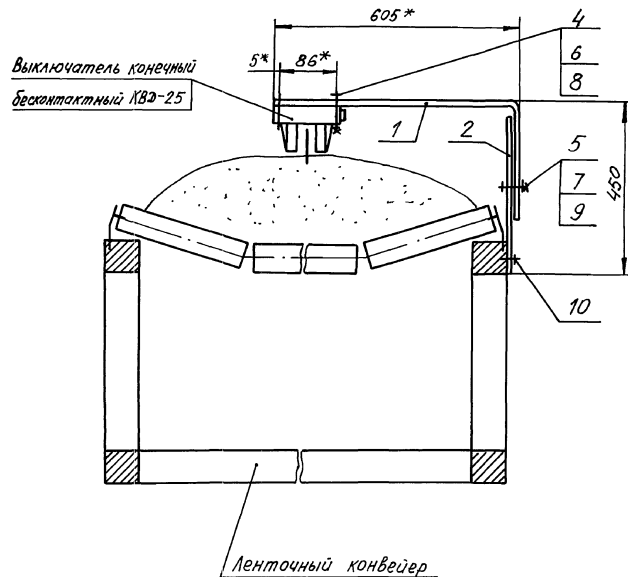
409-29-84.91-АТХ			
Зав. сект.	Корсун	И.И.И.	05.91
И.И.И.	Марьина	И.И.И.	05.91
Хранилище заполнителей бетона вместимостью 3 тыс. куб. м с автоматизированной системой выдачи			
Короб		Лист	Листов
		Р.П.	55
И.И.И.	Чурин	И.И.И.	
Лист 3 ГОСТ 19903-74		Лист 3 ГОСТ 535-88	
Лист 3 ГОСТ 19903-74		Лист 3 ГОСТ 535-88	
ГПИ, Проектавтоматика в. Магнитогорск			

Копировал Денисюк

25220-08 56

Формат А3

ИНВ. N

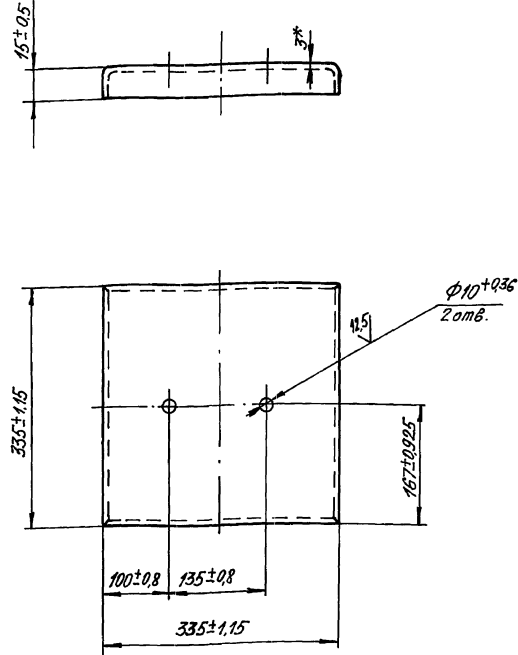


Формат листа	Масштаб	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
			<u>Детали</u>		
A3	1		Кронштейн	1	
A3	2		Пластина	1	
			<u>Стандартные изделия</u>		
	4		Винт М4х40 ГОСТ 17473-80	2	
	5		Винт М5х25 ГОСТ 17473-80	2	
			Гайка ГОСТ 5915-70		
	6		М4	2	
	7		М5	2	
			Шайба ГОСТ 11371-78		
	8		Шайба 4	2	
	9		Шайба 5	2	
	10		Шуруп 5х30 ГОСТ 1144-80	2	

1.*Размеры для справок.
2. Предельные отклонения размеров по Т.15.

ИИЭ, ИПОДА
ИПРИБС и В.О.А.
ИИВ.Н.

409-29-84.91-АТХ	
Зав. св. КОРСУН ИИЖ Малова	Хранилище заполнителей бетона вместимостью 3 тыс. куб. м с автоматизированной системой выдачи
Привязан	Лист 56 из 60
ИИВ.Н	Датчик наличия материалов. КВЗ-25. Установка на конвейере. Монтажный чертеж
Копировал Денисюк 25.02.08 57	
Формат А2	

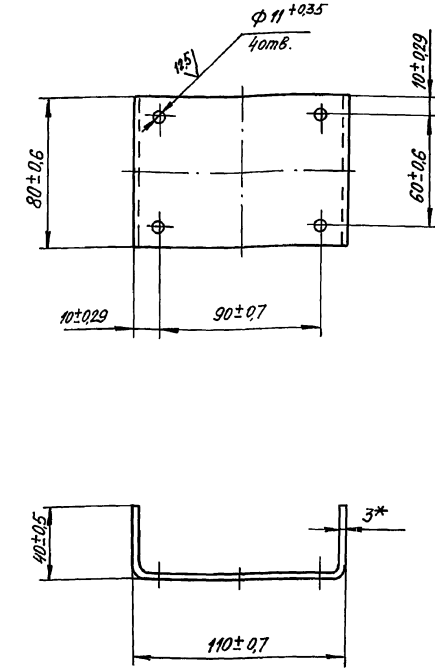


- 1.* Размер для справок.
- 2. Неуказанные предельные отклонения по ± 15 .
- 3. Швы сварных соединений по ГОСТ 5264-80.
- 4. Радиусгиба листа не менее 3мм.

Привязан			
ИНВ. N			

409-29-84 91-АТХ			
Зав.сект.	Корсун	Роль	И.И.И.
ИНЖ	Марьина	И.И.И.	02.91
Хранилище заполнителей бетона вместимостью 5тыс.куб.мсабтоматизированной системой выдачи			
Крышка		Стация	Лист
		РП	57
Лист 3 ГОСТ 19903-74		ФЛМ "Проектавтоматика" г. Магнитогорск	
И.контр. Чурин		Ст 3 ГОСТ 535-88	

Копировал Денисюк
Формат А3



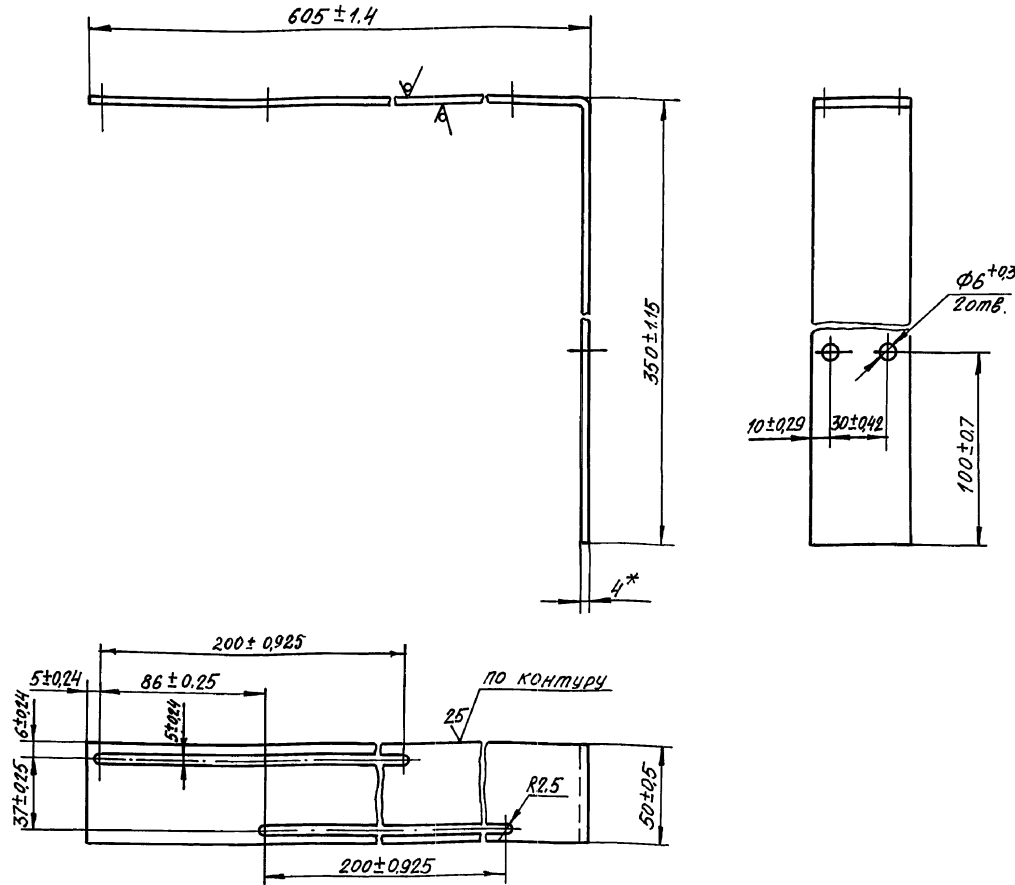
- 1.* Размер для справок.
- 2. Неуказанные предельные отклонения по ± 15 .
- 3. Радиусгиба листа не менее 3мм.

Привязан			
ИНВ. N			

409-29-84.91-АТХ			
Зав.сект.	Корсун	Роль	И.И.И.
ИНЖ	Марьина	И.И.И.	02.91
Хранилище заполнителей бетона вместимостью 5тыс.куб.мсабтоматизированной системой выдачи			
Хранилище		Стация	Лист
		РП	58
Лист 3 ГОСТ 19903-74		ФЛМ "Проектавтоматика" г. Магнитогорск	
И.контр. Чурин		Ст 3 ГОСТ 535-79	

Копировал Денисюк 25220-08 58
Формат А3

12.5 (✓)



- 1. *Размер для справок.
- 2. Радиусгиба листа не менее 4мм

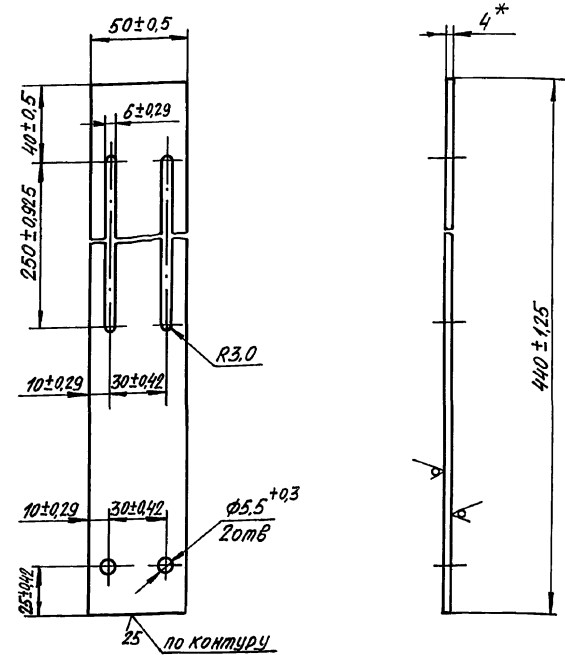
Привязан			
Инв. №			

409-29-84.91-АТХ			
Зав. сект	Корсун	Инж	Малова
Хранилище заполнителей бетона вместимостью 3 тыс. куб. м автоматизированной системой выдачи			
Кронштейн		РП	59
Лист		4 ГОСТ 19903-74 Ст 3 ГОСТ 16523-89	
Исполн. Чурин		ГПИ «ПроектАвтоматика» г. Магнитогорск	

Копировал Денисюк

Формат А3

12.5 (✓)



- *Размер для справок.

Привязан			
Инв. №			

409-29-84.91-АТХ			
Зав. сект	Корсун	Инж	Малова
Хранилище заполнителей бетона вместимостью 3 тыс. куб. м автоматизированной системой выдачи			
Пластина		РП	60
Лист		4 ГОСТ 19903-74 Ст 3 ГОСТ 16523-89	
Исполн. Чурин		ГПИ «ПроектАвтоматика» г. Магнитогорск	

Копировал Денисюк 25220-08 (59) Формат А3