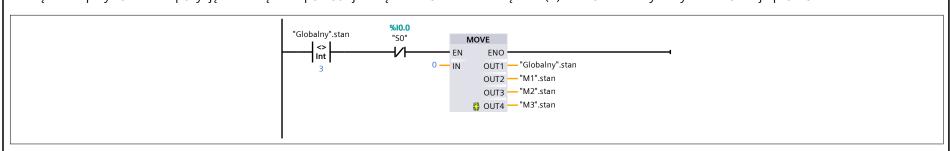
Main [OB1]

Main Propertie	Main Properties						
General	General						
Name	Main	Number	1	Туре	OB	Language	LAD
Numbering	automatic						
Information							
Title	"Main Program Sweep (Cy- cle)"	Author		Comment		Family	
Version	0.1	User-defined ID					

Name	Data type	Default value	Comment
Temp			
Constant			

Network 1:

Przełączenie przycisku S1 w pozycję 'Praca ręczna' powoduje załączenie stanu 'Praca ręczna'(0). Sterownik w tym trybie nie steruje procesem



Symbol	Address	Туре	Comment
"Globalny".stan		Int	1 - Gotowość; 2 - Praca; 3 - Awaria; 4 - Brak surowca w MG
"M1".stan		Int	0 - stop; 1 - normalna praca; 2 - napełnianie surowca; 3 - brak dodatku
"M2".stan		Int	1 - normalna praca; 2 - napełnianie surowca; 3 - brak dodatku
"M3".stan		Int	1 - normalna praca; 2 - napełnianie surowca; 3 - brak dodatku
"SO"	%IO.O	Bool	Przełącznik pracy automat/manual

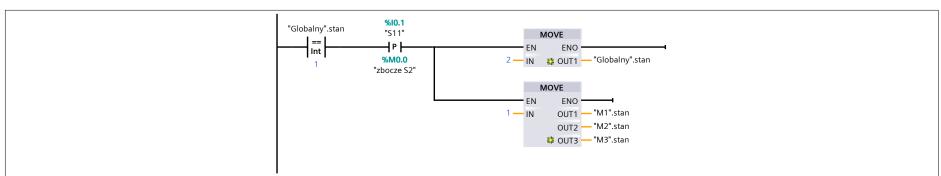
Network 2:

Gdy maszyny pracują w trybie ręcznym, to przekręcenie przycisku S1 w pozycje 'Praca automatyczna' powoduje załączenie pracy automatycznej i przejście w stan 'Gotowość' (1)

Symbol	Address	Туре	Comment
"Globalny".stan		Int	1 - Gotowość; 2 - Praca; 3 - Awaria; 4 - Brak surowca w MG
"S0"	%IO.O	Bool	Przełącznik pracy automat/manual

Network 3:

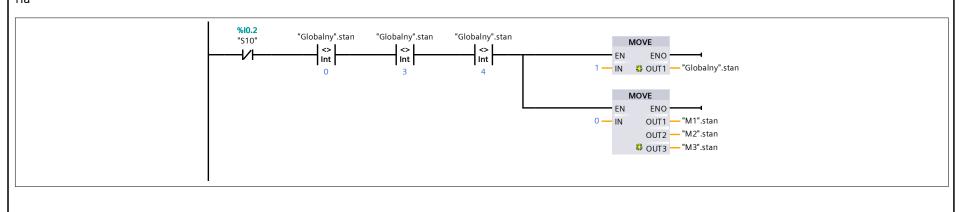
Stan 1 - Gotowość. Wciśnięcie przycisku S2 powoduje przejście do stanu 2(Praca) i uruchomienie maszyn (1)



Symbol	Address	Туре	Comment
"Globalny".stan		Int	1 - Gotowość; 2 - Praca; 3 - Awaria; 4 - Brak surowca w MG
"M1".stan		Int	0 - stop; 1 - normalna praca; 2 - napełnianie surowca; 3 - brak dodatku
"M2".stan		Int	1 - normalna praca; 2 - napełnianie surowca; 3 - brak dodatku
"M3".stan		Int	1 - normalna praca; 2 - napełnianie surowca; 3 - brak dodatku
"S11"	%IO.1	Bool	Przycisk monostabilny START NO
"zbocze S2"	%M0.0	Bool	

Network 4:

Wciśnięcie przycisku STOP (S3) powoduje przejście do stanu Gotowość (1) pod warunkiem, że w magazynie głównym nie brakuje surowca i nie nastąpiła awa-

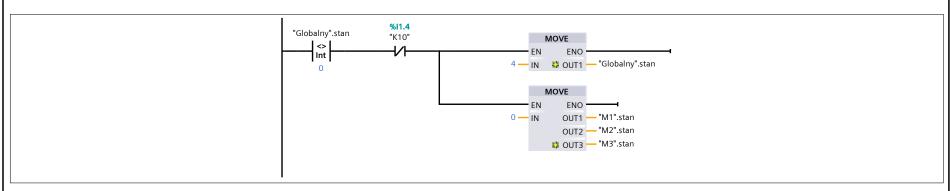


Totally Integrated Automation Portal

Symbol	Address	Туре	Comment
"Globalny".stan		Int	1 - Gotowość; 2 - Praca; 3 - Awaria; 4 - Brak surowca w MG
"M1".stan		Int	0 - stop; 1 - normalna praca; 2 - napełnianie surowca; 3 - brak dodatku
"M2".stan		Int	1 - normalna praca; 2 - napełnianie surowca; 3 - brak dodatku
"M3".stan		Int	1 - normalna praca; 2 - napełnianie surowca; 3 - brak dodatku
"S10"	%10.2	Bool	Przycisk monostabilny STOP NZ

Network 5:

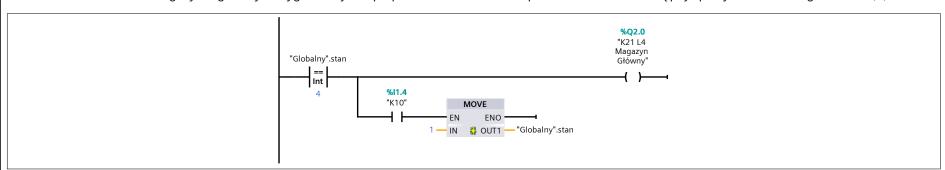
Brak surowca w magazynie głównym - przejście do stanu 4 - wyłączenie wszystkich maszyn + sygnalizacja braku surowca



Symbol	Address	Туре	Comment
"Globalny".stan		Int	1 - Gotowość; 2 - Praca; 3 - Awaria; 4 - Brak surowca w MG
"K10"	%I1.4	Bool	Niski poziom surowca w magazynie głównym NO
"M1".stan		Int	0 - stop; 1 - normalna praca; 2 - napełnianie surowca; 3 - brak dodatku
"M2".stan		Int	1 - normalna praca; 2 - napełnianie surowca; 3 - brak dodatku
"M3".stan		Int	1 - normalna praca; 2 - napełnianie surowca; 3 - brak dodatku

Network 6: L4 brak surowca w Magazynie Gł.

Stan 4 - brak surowca w magazynie głównym. Sygnalizacja na pulpicie. W momencie uzupełnienia surowca następuje przejście do stanu gotowości (1)

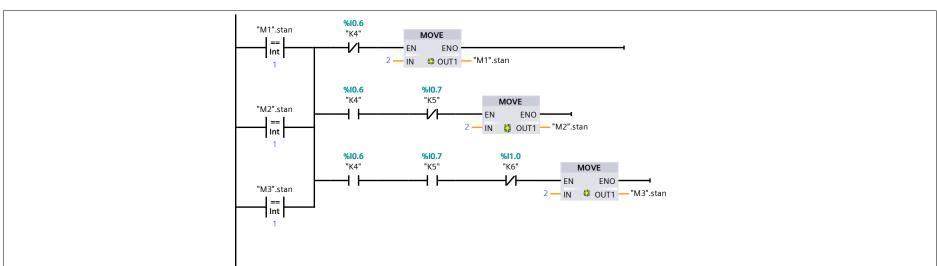


Symbol	Address	Туре	Comment
"Globalny".stan		Int	1 - Gotowość; 2 - Praca; 3 - Awaria; 4 - Brak surowca w MG
"K10"	%I1.4	Bool	Niski poziom surowca w magazynie głównym NO
"K21 L4 Magazyn Główny"	%O2.0	Bool	L4 brak surowca w Magazynie Gł.

Network 7:

Obsługa przejścia w stan napełniania surowca.

W momencie obniżenia poziomu surowca w danej maszynie następuje przejście do odpowiedniego stanu

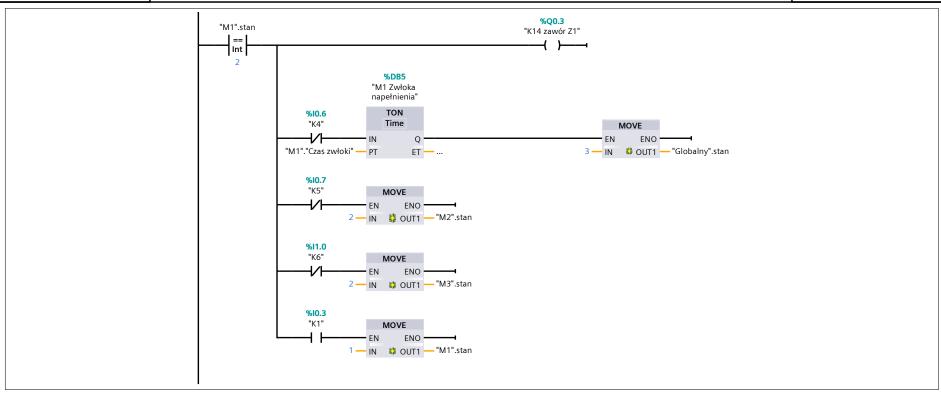


Symbol	Address	Туре	Comment
"K4"	%10.6	Bool	M1 niski poziom surowca NO
"K5"	%IO.7	Bool	M2 niski poziom surowca NO
"K6"	%I1.O	Bool	M3 niski poziom surowca NO
"M1".stan		Int	0 - stop; 1 - normalna praca; 2 - napełnianie surowca; 3 - brak dodatku
"M2".stan		Int	1 - normalna praca; 2 - napełnianie surowca; 3 - brak dodatku
"M3".stan		Int	1 - normalna praca; 2 - napełnianie surowca; 3 - brak dodatku

Network 8: Napełnianie maszyny M1

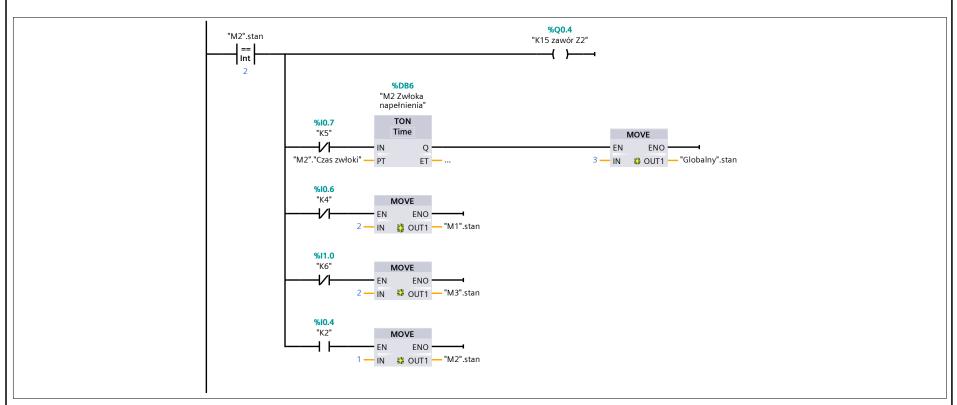
M1 w stanie 2. Brak surowca, następuje otwarcie zaworu i uruchomienie wentylatora. Gdy po określonym czasie poziom surowca nie podniesie się nastąpi wyłączenie maszyn i sygnalizacja awarii (Globalny stan 3)

Totally Integrated Automation Portal



Symbol	Address	Туре	Comment
"Globalny".stan		Int	1 - Gotowość; 2 - Praca; 3 - Awaria; 4 - Brak surowca w MG
"K1"	%IO.3	Bool	M1 wysoki poziom surowca NO
"K4"	%IO.6	Bool	M1 niski poziom surowca NO
"K5"	%IO.7	Bool	M2 niski poziom surowca NO
"K6"	%I1.0	Bool	M3 niski poziom surowca NO
"K14 zawór Z1"	%Q0.3	Bool	Zawór Z1
"M1"."Czas zwłoki"		Time	Oczekiwanie na wzrost poziomu
"M1".stan		Int	0 - stop; 1 - normalna praca; 2 - napełnianie surowca; 3 - brak dodatku
"M2".stan		Int	1 - normalna praca; 2 - napełnianie surowca; 3 - brak dodatku
"M3".stan		Int	1 - normalna praca; 2 - napełnianie surowca; 3 - brak dodatku

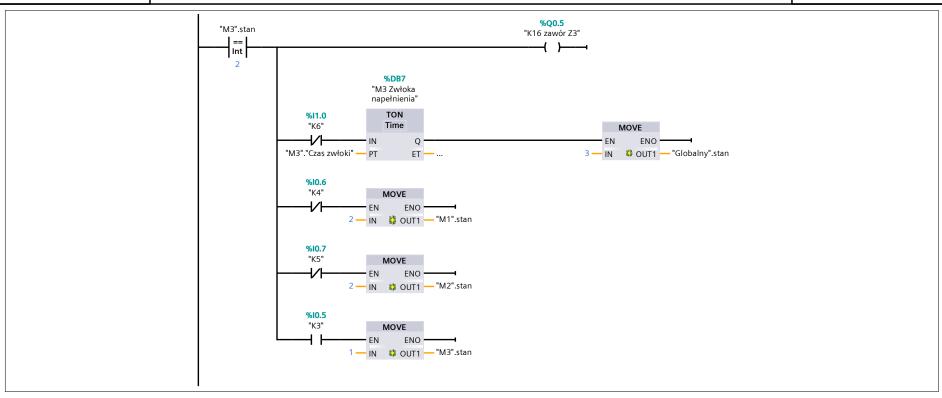
Network 9: Napełnianie maszyny M2



Symbol	Address	Туре	Comment
"Globalny".stan		Int	1 - Gotowość; 2 - Praca; 3 - Awaria; 4 - Brak surowca w MG
"K2"	%IO.4	Bool	M2 wysoki poziom surowca NO
"K4"	%10.6	Bool	M1 niski poziom surowca NO
"K5"	%IO.7	Bool	M2 niski poziom surowca NO
"K6"	%l1.0	Bool	M3 niski poziom surowca NO
"K15 zawór Z2"	%Q0.4	Bool	Zawór Z2
"M1".stan		Int	0 - stop; 1 - normalna praca; 2 - napełnianie surowca; 3 - brak dodatku
"M2"."Czas zwłoki"		Time	Oczekiwanie na wzrost poziomu
"M2".stan		Int	1 - normalna praca; 2 - napełnianie surowca; 3 - brak dodatku
"M3".stan		Int	1 - normalna praca; 2 - napełnianie surowca; 3 - brak dodatku

Network 10: Napełnianie maszyny M3

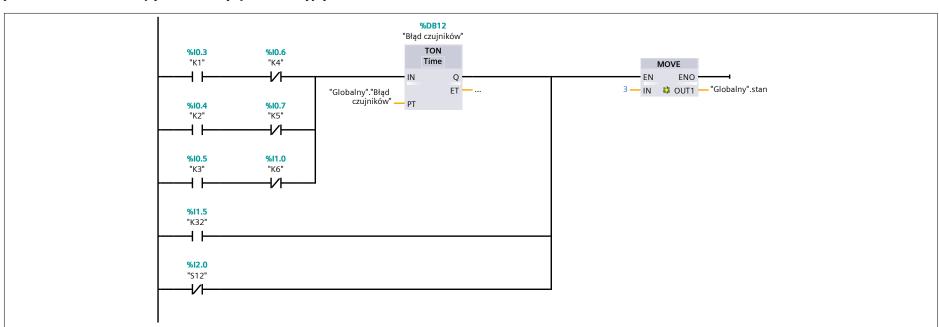
Totally Integrated **Automation Portal**



Symbol	Address	Туре	Comment
"Globalny".stan		Int	1 - Gotowość; 2 - Praca; 3 - Awaria; 4 - Brak surowca w MG
"K3"	%IO.5	Bool	M3 wysoki poziom surowca NO
"K4"	%10.6	Bool	M1 niski poziom surowca NO
"K5"	%IO.7	Bool	M2 niski poziom surowca NO
"K6"	%I1.O	Bool	M3 niski poziom surowca NO
"K16 zawór Z3"	%Q0.5	Bool	Zawór Z3
"M1".stan		Int	0 - stop; 1 - normalna praca; 2 - napełnianie surowca; 3 - brak dodatku
"M2".stan		Int	1 - normalna praca; 2 - napełnianie surowca; 3 - brak dodatku
"M3"."Czas zwłoki"		Time	Oczekiwanie na wzrost poziomu
"M3".stan		Int	1 - normalna praca; 2 - napełnianie surowca; 3 - brak dodatku

Network 11:

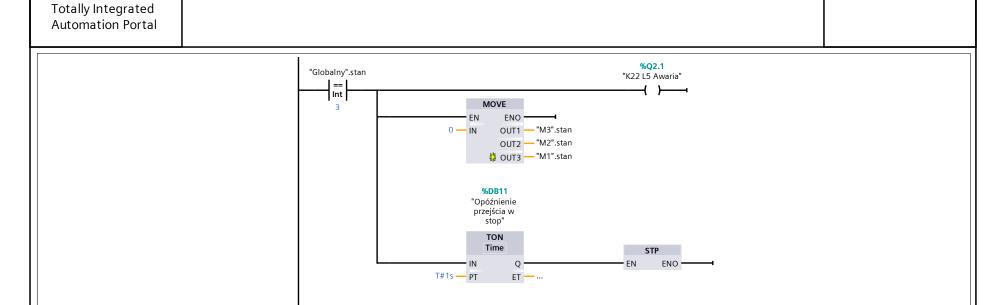
Załączanie awarii gdy zadziałają wyłączniki silnikowe lub przez określony czas odczyt z czujników będzie błędny tzn. odczytywany stan wysoki surowca i niski jednocześnie lub wciśnięty zostanie wyłącznik awaryjny



Symbol	Address	Туре	Comment
"Globalny"."Błąd czujników"		Time	Czas po którym przy niedozwolonym stanie czujników nastąpi przejście w stan awarii
"Globalny".stan		Int	1 - Gotowość; 2 - Praca; 3 - Awaria; 4 - Brak surowca w MG
"K1"	%10.3	Bool	M1 wysoki poziom surowca NO
"K2"	% 10.4	Bool	M2 wysoki poziom surowca NO
"K3"	% 10.5	Bool	M3 wysoki poziom surowca NO
"K4"	% 10.6	Bool	M1 niski poziom surowca NO
"K5"	%10.7	Bool	M2 niski poziom surowca NO
"K6"	%I1.0	Bool	M3 niski poziom surowca NO
"K32"	%I1.5	Bool	Wyłącznik silnikowy Q1-Q4
"S12"	%I2.0	Bool	Wyłącznik awaryjny NZ

Network 12: Awaria

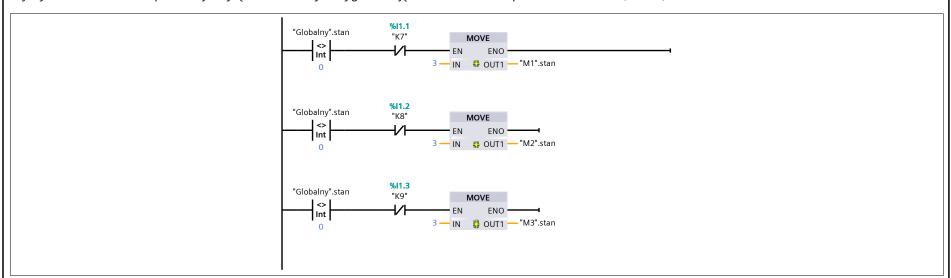
Obsługa awarii - załączenie czerwonej diody na pulpicie i wyłączenie wszystkich maszyn Następnie sterownik przechodzi w tryb STOP. Świecenie diody L5 jest podtrzymane przekaźnikiem, żeby pomimo trybu STOP dioda świeciła



Symbol	Address	Туре	Comment
"Globalny".stan		Int	1 - Gotowość; 2 - Praca; 3 - Awaria; 4 - Brak surowca w MG
"K22 L5 Awaria"	%Q2.1	Bool	L5 Awaria
"M1".stan		Int	0 - stop; 1 - normalna praca; 2 - napełnianie surowca; 3 - brak dodatku
"M2".stan		Int	1 - normalna praca; 2 - napełnianie surowca; 3 - brak dodatku
"M3".stan		Int	1 - normalna praca; 2 - napełnianie surowca; 3 - brak dodatku

Network 13:

Wykrycie braku dodatku powoduje wyłączenie maszyn i sygnalizację konieczności uzupełnienia dodatku (stan 3)



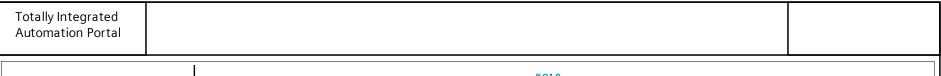
Symbol	Address	Туре	Comment
"Globalny".stan		Int	1 - Gotowość; 2 - Praca; 3 - Awaria; 4 - Brak surowca w MG
"K7"	%I1.1	Bool	M1 niski poziom dodatku NO
"K8"	%I1.2	Bool	M2 niski poziom dodatku NO
"K9"	%I1.3	Bool	M3 niski poziom dodatku NO
"M1".stan		Int	0 - stop; 1 - normalna praca; 2 - napełnianie surowca; 3 - brak dodatku
"M2".stan		Int	1 - normalna praca; 2 - napełnianie surowca; 3 - brak dodatku
"M3".stan		Int	1 - normalna praca; 2 - napełnianie surowca; 3 - brak dodatku

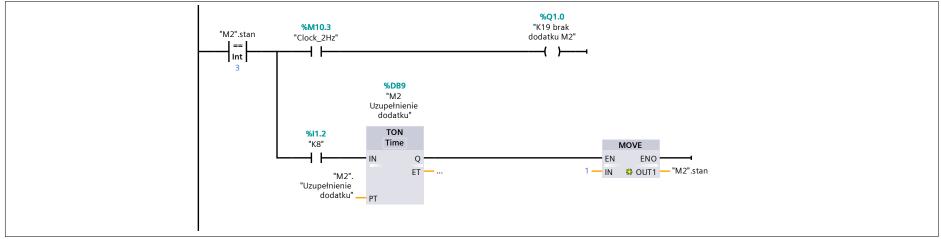
Network 14: L1 brak dodatku w M1

Gdy zabraknie dodatku w danej maszynie następuje sygnalizacja poprzez miganie diody na pulpicie. Każda maszyna ma osobną diodę do sygnalizacji. Po uzupełnieniu dodatku następuje uruchomienie maszyny ze zwłoką czasową określoną w bloku danych.

Symbol	Address	Туре	Comment
"Clock_2Hz"	%M10.3	Bool	
"K7"	%I1.1	Bool	M1 niski poziom dodatku NO
"K18 brak dodatku M1"	%Q0.7	Bool	L1 brak dodatku w M1
"M1"."Uzupełnienie dodatku"		Time	Opóźnienie załączenia po wsypaniu dodatku
"M1".stan		Int	0 - stop; 1 - normalna praca; 2 - napełnianie surowca; 3 - brak dodatku

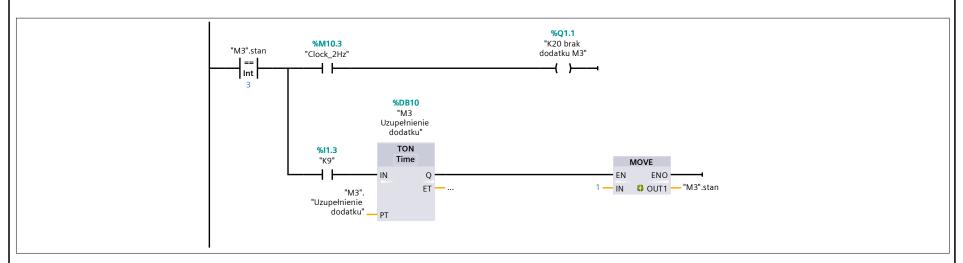
Network 15: L2 brak dodatku w M2





Symbol	Address	Туре	Comment
"Clock_2Hz"	%M10.3	Bool	
"K8"	%I1.2	Bool	M2 niski poziom dodatku NO
"K19 brak dodatku M2"	%Q1.0	Bool	L2 brak dodatku w M2
"M2"."Uzupełnienie dodatku"		Time	Opóźnienie załączenia po wsypaniu dodatku
"M2".stan		Int	1 - normalna praca; 2 - napełnianie surowca; 3 - brak dodatku

Network 16: L3 brak dodatku w M3

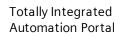


Symbol	Address	Туре	Comment
"Clock_2Hz"	%M10.3	Bool	
"K9"	%l1.3	Bool	M3 niski poziom dodatku NO
"K20 brak dodatku M3"	%Q1.1	Bool	L3 brak dodatku w M3
"M3"."Uzupełnienie dodatku"		Time	Opóźnienie załączenia po wsypaniu dodatku
"M3".stan		Int	1 - normalna praca; 2 - napełnianie surowca; 3 - brak dodatku

Network 17: Załączenie przekaźników maszyn

```
%Q0.0
"K11 maszyna
M1"
"M1".stan
                   "Globalny".stan
  ==
Int
                        ==
Int
                                                                                            "M1".stan
  | == |
Int |
                                                                                            %Q0.1
                                                                                       "K12 maszyna
M2"
"M2".stan
                                          "Globalny".stan
                      "M1".stan
  ==
Int
                        <>
Int
                                               == |
Int |
"M2".stan
  == |
Int
                                                                                        %Q0.2
"K13 maszyna
M3"
                      "M2".stan
                                             "M1".stan
"M3".stan
                                                                 "Globalny".stan
                        | <> |
Int
                                                                     Int |
                                              | <> |
Int |
"M3".stan
  == |
Int |
```

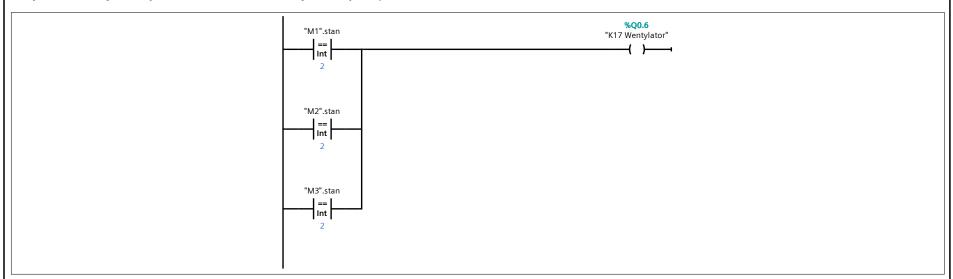
Symbol	Address	Туре	Comment
"Globalny".stan		Int	1 - Gotowość; 2 - Praca; 3 - Awaria; 4 - Brak surowca w MG
"K11 maszyna M1"	%Q0.0	Bool	Maszyna M1
"K12 maszyna M2"	%Q0.1	Bool	Maszyna M2
"K13 maszyna M3"	%Q0.2	Bool	Maszyna M3
		·	



Symbol	Address	Туре	Comment
"M1".stan		Int	0 - stop; 1 - normalna praca; 2 - napełnianie surowca; 3 - brak dodatku
"M2".stan		Int	1 - normalna praca; 2 - napełnianie surowca; 3 - brak dodatku
"M3".stan		Int	1 - normalna praca; 2 - napełnianie surowca; 3 - brak dodatku

Network 18: Wentylator

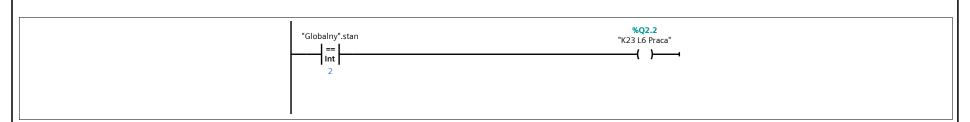
Załączenie wentylatora jeżeli którakolwiek z maszyn zostaje napełniania



Symbol	Address	Туре	Comment
"K17 Wentylator"	%Q0.6	Bool	Wentylator
"M1".stan		Int	0 - stop; 1 - normalna praca; 2 - napełnianie surowca; 3 - brak dodatku
"M2".stan		Int	1 - normalna praca; 2 - napełnianie surowca; 3 - brak dodatku
"M3".stan		Int	1 - normalna praca; 2 - napełnianie surowca; 3 - brak dodatku

Network 19: L6 Praca

Sygnalizacja prawidłowej pracy



Symbol	Address	Туре	Comment
"Globalny".stan		Int	1 - Gotowość; 2 - Praca; 3 - Awaria; 4 - Brak surowca w MG
"K23 L6 Praca"	%Q2.2	Bool	L6 Praca

Totally Integrated Automation Portal

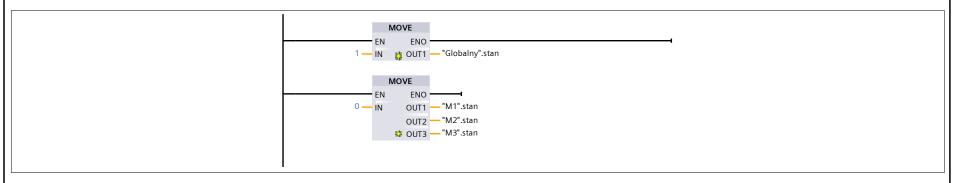
Startup [OB100]

Startup Proper	ties						
General							
Name	Startup	Number	100	Туре	OB	Language	LAD
Numbering	automatic						
Information							
Title	"Complete Restart"	Author		Comment		Family	
Version	0.1	User-defined					
		ID					

Name	Data type	Default value	Comment	
▼ Input				
LostRetentive	Bool		True if retentive data are lost	
LostRTC	Bool		True if date and time are lost	
Temp				
Constant				

Network 1:

W momencie załączenia sterownika (STOP->RUN) przypisany zostaje stan gotowość i wszystkie maszyny są wyłączone



Symbol	Address	Type	Comment
"Globalny".stan		Int	1 - Gotowość; 2 - Praca; 3 - Awaria; 4 - Brak surowca w MG
"M1".stan		Int	0 - stop; 1 - normalna praca; 2 - napełnianie surowca; 3 - brak dodatku
"M2".stan		Int	1 - normalna praca; 2 - napełnianie surowca; 3 - brak dodatku
"M3".stan		Int	1 - normalna praca; 2 - napełnianie surowca; 3 - brak dodatku

ral e Globalny Number 2 Type DB Language DB dering automatic mation Author Comment Family On 0.1 User-defined ID Data type Start value Retain Accessible from HMI HMI Setpoint Comment	Number 2 Type DB Language DB L	obalny									
pering automatic mation Author Comment Family User-defined ID Data type Start value Retain Accessible from HMI HMI atic Błąd czujników Time T#1s True True False Czas po którym przy niedozwolonym stanie czujników nastąpi przejście w stan awarii stan Int O True True True False 1 - Gotowość; 2 - Praca; 3 - Awaria; 4	Author Comment Family Data type Start value Retain Accessible from HMI HMI Błąd czujników Time T#1s True True False Czas po którym przy niedozwolonym stanie czujników nastąpi przejście w stan awarii stan Int O True True False 1 - Gotowość; 2 - Praca; 3 - Awaria; 4	neral									
Author User-defined ID Data type Start value Retain Accessible from HMI HMI atic Błąd czujników Time T#1s True True False Czas po którym przy niedozwolonym stanie czujników nastąpi przejście w stan awarii stan Int O True True True False 1 - Gotowość; 2 - Praca; 3 - Awaria; 4	Author Comment Family	me mbering		Number	2	Туре	DB		La	nguage	DB
stan Int O True True False Czas po którym przy niedozwolonym stanie czujników True True True False 1 - Gotowość; 2 - Praca; 3 - Awaria; 4	itatic Błąd czujników Time T#1s True True True True False Czas po którym przy niedozwolonym stanie czujników nastąpi przejście w stan awarii stan Int O True True True True False 1 - Gotowość; 2 - Praca; 3 - Awaria; 4	ermation e sion	0.1	User-defir	ned	Commen	nt		Fa	mily	
Błąd czujników Time T#1s True True False Czas po którym przy niedozwolonym stanie czujników nastąpi przejście w stan awarii stan Int O True True False 1 - Gotowość; 2 - Praca; 3 - Awaria; 4	Błąd czujników Time T#1s True True True False Czas po którym przy niedozwolonym stanie czujników nastąpi przejście w stan awarii stan Int O True True True False 1 - Gotowość; 2 - Praca; 3 - Awaria; 4	ne		Data type	Start value	Retain	Accessible from HMI	Visible in HMI	Setpoint	Comment	t
stan Int 0 True True False 1 - Gotowość; 2 - Praca; 3 - Awaria; 4	stan awarii stan Int 0 True True False 1 - Gotowość; 2 - Praca; 3 - Awaria; 4		jników	Time	T#1s	True	True	True	False	Czas po kt	órym przy niedozwolonym iników nastani przejście w
Brak surowca w MG	Brak surowca w MG	stan		Int	0	True	True	True	False	stan awari 1 - Gotow	ii ość; 2 - Praca; 3 - Awaria; ²

me mbering	M1 automatic	Number	1	Туре	DB		La	nguage	DB
ormation le rsion	0.1	Author User-defin ID	ed	Commer	it		Fa	mily	
me		Data type	Start value	Retain	Accessible from HMI	Visible in	Setpoint	Comment	t
Static									
stan		Int	0	False		True	False	0 - stop; 1 nianie sur	- normalna praca; 2 - napeł owca; 3 - brak dodatku
Praca Czas zw	łoki	Bool Time	false T#10s	False False		True True	False False	Oczekiwar	nie na wzrost poziomu
	nienie dodatku	Time	T#5s	False		True	False		ie załączenia po wsypaniu

2 Properties eneral			-			11-		
umbering M2 automatic	Number	3	Туре	DB		La	nguage	DB
ormation le	Author		Commer	nt		Fa	mily	
rsion 0.1	User-def ID	ined		,				
me	Data type	Start value	Retain	Accessible from HMI	Visible in	Setpoint	Comment	:
Static				ITOIII HIVII	ПІЛІ			
stan	Int	0	False	True	True	False	1 - normal surowca: 3	na praca; 2 - napełnianie 3 - brak dodatku
Praca	Bool	false	False		True	False		
Brak surowca nap. M1	Bool	false	False		True -	False	priorytet d	
Czas zwłoki Uzupełnienie dodatku	Time Time	T#10s T#5s	False False		True True	False False		nie na wzrost poziomu e załączenia po wsypaniu

Author priority and many priority and priori	3 [DB4]									
Anne M3 Number 4 Type DB Language DB Imbering automatic formation Itle Author Comment Family Int O False True True False priorytet dla M1 Brak surowca nap. M1 Bool false False True True False priorytet dla M1 Brak surowca nap. M2 Bool false False True True False priorytet dla M2 Cass zwłoki Time T#10s False True True False Oczekiwanie na wzrost poziomu Uzupełnienie dodatku Time T#5s False True True False Opóźnienie załączenia po wsypaniu Type DB Language DB Language DB Language DB Language DB Language DB Language DB Language DB Language DB Language DB Language DB Language DB Language DB Language DB Language DB Language DB Falsie Language DB Falsie True False Irue False Priorytet dla M1 True False Priorytet dla M2 Oczekiwanie na wzrost poziomu Uzupełnienie dodatku Time T#5s False True True False Opóźnienie załączenia po wsypaniu										
mbering automatic formation le Author Comment Family me Data type Start value Retain Accessible from HMI HMI Static True False 1 - normalna praca; 2 - napełnianie surowca; 3 - brak dodatku Praca Bool false False True True False priorytet dla M1 Brak surowca nap. M1 Bool false False True True False priorytet dla M1 Brak surowca nap. M2 Bool false False True True False priorytet dla M1 Brak surowca nap. M2 Bool false False True True False priorytet dla M2 Czas zwłoki Time T#10s False True True False Oczekiwanie na wzrost poziomu Uzupełnienie dodatku Time T#5s False True True False Opóźnienie załączenia po wsypaniu	neral		Number	4	Type	DR				DD
Author User-defined ID User-de	mbering		Number	4	Туре	υв		La	nguage	DB
Static Static Stan Int O False False Frue False Frue Frue False Frue False Frue False Frue False Frue False Brak surowca nap. M1 Brak surowca nap. M2 Czas zwłoki Time T#10s False Retain Accessible Visible in from HMI HMI Setpoint Comment False 1 - normalna praca; 2 - napełnianie surowca; 3 - brak dodatku Frue False Frue True False Frue True False False Frue True False Priorytet dla M1 False Czas zwłoki Time T#10s False True True False Oczekiwanie na wzrost poziomu Uzupełnienie dodatku Time T#5s False True True False Opóźnienie załączenia po wsypaniu			Author		Commen	nt		Fa	milv	
Static Static Stan Int O False False True True False True False True False True False True False True False Bool False False False False True False True False True False False False True False False False True False False False False True False False False False False True False False False False True False False False True False False False True False False False True False False Oczekiwanie na wzrost poziomu Tupuełnienie dodatku Time True False True True False True True False Oczekiwanie na wzrost poziomu Tupuełnienie załączenia po wsypaniu		0.1	User-def	ined					,	
Static stan Int O False True True False 1 - normalna praca; 2 - napełnianie surowca; 3 - brak dodatku Praca Bool Brak surowca nap. M1 Bool Brak surowca nap. M2 Bool False False False False True True False True False priorytet dla M1 False False True True False True False Priorytet dla M2 True True False Priorytet dla M2 True True False True True False True True False Oczekiwanie na wzrost poziomu Uzupełnienie dodatku Time T#5s False True True True False Opóźnienie załączenia po wsypaniu	ne		Data type	Start value	Retain	Accessible	Visible in	Setpoint	Comment	
Praca Bool false False True True False priorytet dla M1 Brak surowca nap. M1 Bool false False True True False priorytet dla M1 Brak surowca nap. M2 Bool false False True True False priorytet dla M2 Czas zwłoki Time T#10s False True True False Oczekiwanie na wzrost poziomu Uzupełnienie dodatku Time T#5s False True True False Opóźnienie załączenia po wsypaniu	Static					HOIH HIVII	Пімі			
PracaBoolfalseFalseTrueTrueFalseBrak surowca nap. M1BoolfalseFalseTrueTrueFalsepriorytet dla M1Brak surowca nap. M2BoolfalseFalseTrueTrueFalsepriorytet dla M2Czas zwłokiTimeT#10sFalseTrueTrueFalseOczekiwanie na wzrost poziomuUzupełnienie dodatkuTimeT#5sFalseTrueTrueFalseOpóźnienie załączenia po wsypaniu	stan		Int	0	False	True	True	False	1 - normalr	na praca; 2 - napełnianie
Brak surowca nap. M1 Bool false False True True False priorytet dla M1 Brak surowca nap. M2 Bool false False True True False priorytet dla M2 Czas zwłoki Time T#10s False True True False Oczekiwanie na wzrost poziomu Uzupełnienie dodatku Time T#5s False True True False Opóźnienie załączenia po wsypaniu	Praca		Bool	false	False	True	True	False	surowca; 3	- brak dodatku
Brak surowca nap. M2 Bool false False True True False priorytet dla M2 Czas zwłoki Time T#10s False True True False Oczekiwanie na wzrost poziomu Uzupełnienie dodatku Time T#5s False True True False Opóźnienie załączenia po wsypaniu		rowca nap. M1							priorytet dl	la M1
Uzupełnienie dodatku Time T#5s False True True False Opóźnienie załączenia po wsypaniu									priorytet dl	la M2
Uzupetnienie dodatku Imme IRSK Palke True True Falke Opomienie zalączenia po wspyaniu dodatku									Oczekiwan	ie na wzrost poziomu
	Uzupełi	nienie dodatku	Time	T#5s	False	True	Γrue	False	Opóźnienie dodatku	e załączenia po wsypaniu