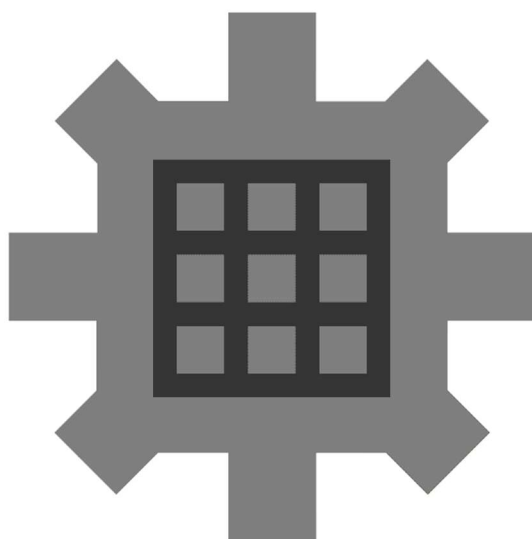


CRAFTIRNA MANUAL

v1.00



OBSAH

OBEČNÉ PODMÍNKY A ZÁKAZY	2
ROZDĚLENÍ JEDNOTLIVÝCH ČÁSTÍ CRAFTÍRNY	3
A) CRAFTÍCÍ MODULY	3
B) ŘÍDÍCI PANEL CRAFTÍCÍCH MODULŮ.....	6
A) VYVOLÁVACÍ TLAČÍTKA.....	6
B) RESETOVACÍ TLAČÍTKA.....	7
C) VÝSTUPNÍ PÁS	8
D) SEKUNDÁRNÍ INPUT CHESTKY	9
E) HLAVNÍ INPUT CHEST (ZKRÁCENĚ INPUT CHEST)	10
F) OUTPUT CHEST	11
G) CRAFTÍCÍ OPAKOVACĚ	11
H) EXTERNÍ ŘÍDÍCI PANEL	12
A) KALIBRACE	12
B) TLAČÍTKO VÝSTUPNÍ PÁS.....	12
C) SPÍNAČ BEZPEČNOSTNÍHO ZÁMKU.....	13
D) ZADNÍ VRÁTKA	13
I) ROZVADĚČ KAPALIN	14
A) HLAVNÍ NÁDRŽ A JEJÍ ŘÍDÍCI PANEL	15
a) WATER.....	15
b) LAVA.....	15
c) CLEAR TANK	15
d) SPOUT	15
B) MODULOVÉ NÁDRŽE A JEJICH ŘÍDÍCI PANEL	16
A) MODULOVÉ NÁDRŽE	16
B) ŘÍDÍCI PANEL MODULOVÝCH NÁDRŽÍ	17
C) PANEL PRO TRANSPORT KAPALIN.....	18
PRINCIP CRAFTĚNÍ.....	19
A) VOLBA MODULOVÉHO SEGMENTU	20
B) POSTUP CRAFTĚNÍ	25

OBECNÉ PODMÍNKY A ZÁKAZY

- Deploying sekvence je možné započíst pouze pokud se na výstupním páse nenachází žádné itemy.
- Reset all a last je možné započíst pouze pokud se na výstupním páse nenachází žádné itemy.
- Do celého craftíciho segmentu všemy inputy zároveň lze vhodit maximálně tolik itemů, aby se v jednom modulu mohla maximálně potkat jedna celá double chestka stacků, neboli 54 stacků itemů (reálný počet itemů závisí na stackování jednotlivých itemů, pro klasické 64 stackové itemy je to 3456 itemů naráz).
- Do celého modulového segmentu všemy inputy zároveň lze vhodit maximálně tolik itemů, aby se v jednom modulu mohlo maximálně potkat jedna celá double chestka stacků, neboli 54 stacků itemů (reálný počet itemů závisí na stackování jednotlivých itemů, pro klasické 64 stackové itemy je to 3456 itemů naráz). Pro potřebu craftění více itemů musíme počet rozdělit na dvě skupiny a skupinu druhou vhodit až po docraftění skupiny první.
- Do chestky opakovače dáváme vždy pouze jeden item.
- Kalibraci je třeba provést po každém opětovném připojení na server a po opravě konstrukčních závad craftírny.
- Ostatní funkce craftírny nemůžeme použít, pokud poslední kalibrace neproběhla bez chyb.
- Manuálně otočit výstupní pás lze udělat pouze tehdy, pokud jsou všechny sekvence ukončeny a žádná právě neprobíhá a v případě opravy craftírny jsme si jisti, že aktuální pozice výstupního pásu je chybná.
- S výstupním pásem nelze pohybovat, pokud se na něm nachází jakékoliv item nebo itemy.
- Manuálně uvolnit bezpečnostní zámek lze udělat pouze tehdy, pokud jsou všechny sekvence ukončeny a žádná právě neprobíhá a v případě opravy craftírny jsme si jisti, že nefunkčnost Řídícího panelu craftících modulů je zapříčiněna chybou.
- Manipulovat a vcházet do vnitřní části craftírny je dovoleno pouze oprávněným osobám.
- V hlavní nádrži se vždy musí pracovat pouze s jednou kapalinou. Vždy je tedy důležité si před vpouštěním kapaliny zkontrolovat, zdali je hlavní nádrž zcela prázdná, nebo zdali disponuje stejnou kapalinou jako je kapalina nově přichozí.
- Všem připojeným používaným modulovým nádržím (pravá redstone lampa je rozsvícena) musíme vždy nastavit pipe filtr.
- Nastavení pipe filtrů musí proběhnout ještě před naplněním modulových nádrží kapalinami.
- V každé modulové nádrži se vždy musí pracovat pouze s jednou kapalinou. Vždy je tedy důležité si před vpouštěním kapaliny zkontrolovat, zdali je zvolená modulová nádrž zcela prázdná, nebo zdali disponuje stejnou kapalinou jako je kapalina nově přichozí.
- V případě používání více druhů kapalin v modulových nádržích, musíme panelem vždy transportovat jen jednu kapalinu. Kapaliny se při transportaci nemohou překřížit!
- Před jakoukoliv transportací kapalin se musíme ujistit, že je modulová nádrž, do které chceme transportovat kapalinu, prázdná, nebo obsahuje stejný druh kapaliny!
- Nepokládat žádné bloky vyvolávající redstone signál na podlahu či stěny a strop v řídicí místnosti craftírny
- Nepokládat bloky lepidla na podlahu či stěny a strop v řídicí místnosti craftírny
- Nepokládat bloky kapalin na podlahu či stěny a strop v řídicí místnosti craftírny

- Neničit prostředí craftírny
- Nikdy nezačínat novou sekvencí, pokud všechny předchozí nebyly ukončeny
- Nebýt na ovládání příliš rychlí, vše dělat pomaleji a s rozvahou
- Nikdy nejít mimo dosah Simulation Distance při procesu craftění
- Nikdy se neodpojovat ze serveru při procesu craftění
- Vždy se snažit craftírnu zachovat v co nejlepším a nejčistším stavu pro budoucí uživatele
- Při vyskytnuté poruše nepokračovat dále s používáním craftírny
- Nebojovat s destruktivními entitami na blízkém území craftírny

ROZDĚLENÍ JEDNOTLIVÝCH ČÁSTÍ CRAFTÍRNY

A) CRAFTÍCÍ MODULY

Craftící moduly jsou základem procesu celého craftění. Moduly jsou jednotlivé stroje, které vždy umí 1–3 typy výrobních procesů. Názvy všech modulů odpovídají názvům výrobních procesů, které jsou schopny provést (viz. JEI). Pokud tedy máme specifický item, který bychom chtěli vycraftit, stačí na něj kliknout v JEI (Just Enough Items) a na horní liště v craftícím panelu se nám zobrazí všechny možnosti výrobních procesů neboli jména všech craftících modulů které tento item dokáže vyrobit.



Pokud pro vycraftění itemu je třeba použít více modulů, pak musíme dané moduly uspořádat do [modulového segmentu](#).

Craftírna má 12 typů modulů:

- Bulk Smoking



- Bulk Haunting



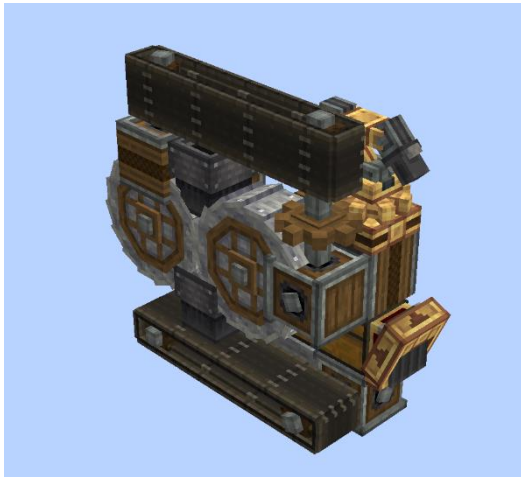
- Bulk Blasting



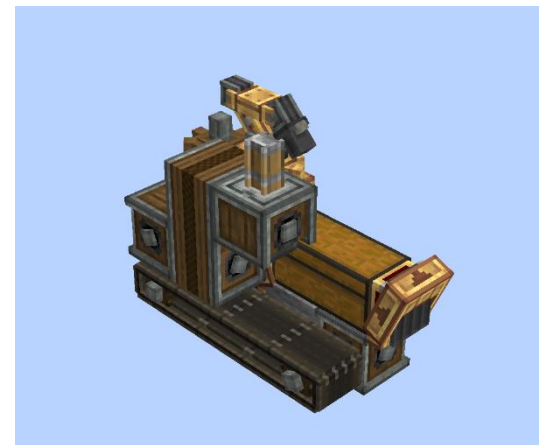
- Bulk Washing



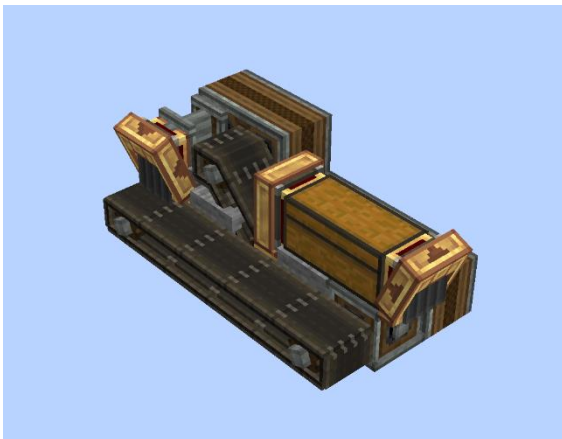
- Crushing



- Pressing



- Rolling



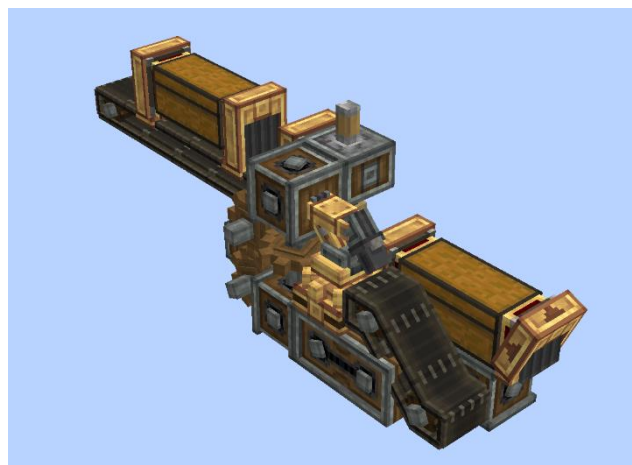
- Automated Packing/Compacting



- Automated Brewing/
Automated Crafting/Mixing



- Deploying



- Block Cutting/Sawing



- Filling by Spout



Některé typy modulů jsou však k dispozici ve větším počtu:

- Crushing 2x
- Pressing 2x
- Automated Packing/Compacting 2x
- Automated Brewing/Automated Crafting/Mixing 2x
- Deploying 3x

Celkový počet modulů je tedy 18

Moduly s heating funkcí si vypalování řídí samy. Při heated craftění tedy postupujeme naprosto stejně jako při normálním craftění.

B) ŘÍDÍCI PANEL CRAFTÍCÍCH MODULŮ



Tento panel slouží pro vyvolání jednotlivých [modulů](#) k tzv. [výstupnímu pásu](#), u kterého se seřadí jednotlivě za sebou a vytvoří účinný [modulový segment](#). Dále také umožňuje zresetování vyvolaných [modulů](#), či [modulových segmentů](#).

Řídící panel obsahuje celkem 14 tlačítek, z toho 12 vyvolávacích a 2 resetovací.

A) VYVOLÁVACÍ TLAČÍTKA



Každé vyvolávací tlačítko má u sebe příslušnou ikonu [craftíciho modulu](#), který dokáže vyvolat. Po zmáčknutí tlačítka se spustí Deploying sekvence a rameno craftírny začne přesouvat [Craftíci modul](#) na poslední pozici budoucího [modulového segmentu](#) u [výstupního pásu](#). Celá deploying sekvence zabere (při: ping = 0 ms) 36 sekund. Po zatřídění [modulu](#) se ukončí Deploying sekvence.

Pozor! Deploying sekvence je možné započíst pouze pokud se na výstupním páse nenachází žádné itemy.

B) RESETOVACÍ TLAČÍTKA

V pravé části řídicího panelu se nachází 2 resetovací tlačítka.

Horní tlačítko Reset Last umožňuje zresetování posledního modulu z modulového segmentu. Po zmáčknutí tlačítka se spustí Reset posledního modulu, který zabere (při: ping = 0 ms) 50 sekund a po jejich uplynutí se Reset posledního modulu ukončí.

Dolní tlačítko Reset All umožňuje zresetování celého modulového segmentu včetně Čistící Sekvence. Po zmáčknutí tlačítka se spustí Reset všech modulů, který zabere (při: ping = 0 ms) $50 \cdot n$ sekund; [n = počet modulů v modulovém segmentu] a po jejich uplynutí se Reset všech modulů ukončí a soustavně započne Čistící Sekvence. Tato sekvence umožní všem itemům z konkrétních modulů, aby svůj modul opustili a transportují se do Output Chestky. Čistící sekvence se vztahuje pouze na craftící moduly, které by se při přenechání svého inventáře pro sestavení nových modulových segmentů mohly zaseknout, nebo poškodit výsledek craftění z nových modulových segmentů. Jsou to všechny moduly, které disponují sekundární input chestkou, neboli:

- Automated Packing/Compacting
- Automated Brewing/Automated Crafting/Mixing
- Deploying
- Block Cutting/Sawing

Pokud tedy necháme itemy v modulu a pouze zresetujeme tlačítkem Reset Last, tak itemy v modulu zůstanou, takže při opětovném vyvolání bude daný modul již disponovat vloženými itemy.

Je důležité si ale při používání tlačítka Reset All a opětovném sestavování nového modulového segmentu dávat pozor i na moduly pro které čistící sekvence neplatí. V těchto modulech itemy vždy zůstanou a při jejich vyvolání bude výroba opět pokračovat. Pokud takovýto modul je uprostřed modulového segmentu, tak zbytkové itemy které modul vycraftí se dostanou do následujících modulů v segmentu, což by mohlo negativně ovlivnit výsledný produkt craftění.

Nejjednodušší řešení tohoto problému je vždy nechat craftírnu dodělat celý výrobní proces až do vyčerpání input itemů a tak zajistíme, že zbytkové itemy zůstanou pouze v modulech na něž se vztahuje celkový reset. Pokud se chceme zbytkových itemů z modulů, pro které neplatí celkový reset, zbavit, musíme daný craftící modul vyvolat a nechat ho daný obsah docraftit a výstupní pás nechat dopravit vycraftěné itemy do output chestky.

Čistící sekvence funguje pouze na itemy, nikoliv na kapaliny. Všechny přebytky kapalin ve všech modulech jsou automaticky zneškodňovány při jakémkoliv resetu.

Pozor! Oba dva resety je možné započíst pouze pokud se na výstupním páse nenachází žádné itemy.



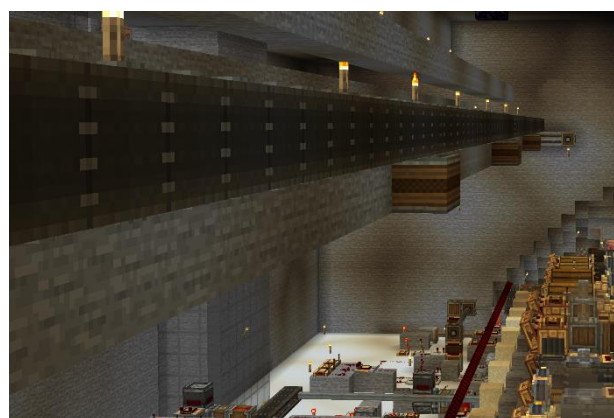
Čistící sekvence zabere (při: ping = 0 ms) 25 sekund při nulovém počtu zbytkových itemů v [craftících modulech](#). S přibývajícím počtem zbytkových itemů přibývá i čas Čistící sekvence.

C) VÝSTUPNÍ PÁS



Tento pás napájí všechny [craftící moduly](#) ve vyvolaném [modulovém segmentu](#), transportuje itemy z [input chestky](#) do [modulového segmentu](#), transportuje itemy v rámci [modulového segmentu](#), a nakonec i dopraví výsledné itemy do [output chestky](#). Výstupní pás má rychlost 128 RPM kterou dostávají a vyvolané [moduly](#).

Při vyvolávání [modulů](#), [kalibraci](#) a obou [resetech](#) se pás otočí o 90° pro lepší manipulaci s [moduly](#). Po každém dokončení jakékoliv sekvence, která pás ovládá by se měl automaticky vrátit do původní pozice. Pokud se tak nestane, funkci otočení lze ovládat i manuálně v [Externím řídícím panelu](#).



D) SEKUNDÁRNÍ INPUT CHESTKY

Je to čtveřice chestek umístěné pod [vyvolávacími tlačítky](#) čtyř specifických [modulů](#):

- Automated Packing/Compacting
- Automated Brewing/Automated Crafting/Mixing
- Deploying
- Block Cutting/Sawing



Každá z chestek je přiřazena právě tomu [modulu](#), jehož ikona je nad ní. Tyto sekundární input chestky slouží k přímé dopravě itemů do inventářů [craftících modulů](#). Po vhození itemů do této chestky se spustí ukládání itemů. Všechny vhozené itemy se dopraví do námi zvoleného nevyvolaného [modulu](#). Vyvolání daného [modulu](#) můžeme udělat až tehdy co se sekvence ukládání itemů ukončí neboli až jsou všechny dopraveny do [modulu](#). Jakmile vyvoláme náš [craftící modul](#), tak se zařadí do [modulového segmentu](#) se všemy vhozenými itemy již v jehož inventáři, čímž docílíme, že při craftění tyto itemy začnou být používány až od tohoto [craftícího modulu](#).

Do sekundární input chestky můžeme vhodit i více druhů itemů pokud to náš craftící recept vyžaduje.

Pozor! Je ale důležité myslet na to že do celého [craftícího segmentu](#) všemy inputy zároveň lze vhodit maximálně tolik itemů, aby se v jednom [modulu](#) mohla maximálně potkat jedna celá double chestka stacků, neboli 54 stacků itemů (reálný počet itemů závisí na stackování jednotlivých itemů, pro klasické 64 stackové itemy je to 3456 itemů naráz).

I pokud chceme vyvolat dva stejné [craftící moduly](#) ale s jiným obsahem itemů, tak se proces ve své podstatě nijak nemění. Vhodíme první řadu itemů do sekundární input chestky, počkáme až se ukládání itemů dokončí a následně vyvoláme tento [modul](#). Po úspěšném vyvolání prvního [modulu](#) vhodíme druhou řadu itemů do stejné sekundární input chestky, počkáme až se ukládání itemů dokončí a po vyvolání [modulu](#) máme krásný [modulový segment](#) o dvou stejných [modulech](#) s odlišným obsahem itemů.

Sekundární input chestky jsou vybaveny i funkcí přidělení itemových filtrů do [craftících modulů](#). Pokud do chestky vhodíme nastavený filtr, tak systém ho sám rozpozná a uloží ho do [craftícího](#)

[modulu](#) na své místo, aby tento [modul](#) po vyvolání byl schopen vycraftit pouze námi zvolené itemy. Tato funkce se například hodí, pokud chceme zautomatizovat craftění stripped logů v [modulu](#) Sawing, zamezit craftění materiálových bloků při používání [modulu](#) Automated Packing/Compacting (při craftění např z iron ingotů by [modul](#) craftil jen blocks of iron), atd...

Pro [modul](#) Block Cutting/Sawing funguje sekundární input chestka pouze k zařazení filtru. [Modul](#) prakticky nemá funkci pro druhotný inventář přes sekundární input chest. [Modul](#) přijme jakýkoliv item jako filtr neboli pro filtraci výroby stačí vhodit jen námi chtěný finální item bez item filtru. Ten je však ale vhodný pro potřebu dvou různých output itemů z tohoto [modulu](#). Procentuální zastoupení výsledných itemů je však u této metody náhodné.

Item filtry jsou dostupné v [output chestě modulových nádrží](#).

Pro [modul](#) Deploying funguje sekundární input chestka pouze k zařazení itemů do samotné ruky deployeru. Itemy ze sekundární input chestky budou tedy vždy deploynuty na itemy vhozené do standartní input chestky.

Vložené itemy všemi Sekundárními input chestkami je možné navrátit pomocí čistící sekvence do [output chestky](#), nebo v případě item filtrů do [output chestky modulových nádrží](#).

E) HLAVNÍ INPUT CHEST (ZKRÁCENĚ INPUT CHEST)



Po sestavení celého funkčního [modulového segmentu](#) použijeme právě tuto chestu pro vhození počátečních itemů. Itemy vhozené do input chestky projdou vždy celým [modulovým segmentem](#). Po vhození itemů do hlavní input chestky se itemy dostávají okamžitě bez prodlevy na [výstupní pás](#) a do [modulového segmentu](#).

Pozor! Do celého [modulového segmentu](#) všemy inputy zároveň lze vhodit maximálně tolik itemů, aby se v jednom [modulu](#) mohlo maximálně potkat jedna celá double chestka stacků, neboli 54 stacků itemů (reálný počet itemů závisí na stackování jednotlivých itemů, pro klasické 64 stackové itemy je to 3456 itemů naráz). Pro potřebu craftění více itemů musíme počet rozdělit na dvě skupiny a skupinu druhou vhodit až po docraftění skupiny první.

F) OUTPUT CHEST

Všechny finální vycraftěné itemy se dostanou na [výstupní pás](#), který je přemístí až do Output chesty.



V této chestě se shromažďují nejen vycraftěné itemy ale i zbytkové itemy z [Čistící sekvence](#) a filtrační itemy z [craftíciho opakovače](#).

Output chesta disponuje obrovským úložištěm o 1674 stacích itemů (reálný počet itemů závisí na stackování jednotlivých itemů, pro klasické 64 stackové itemy je to 107 136 itemů).



G) CRAFTÍCÍ OPAKOVACÍ



Tato funkce craftírny slouží ke craftění itemů, které ke své výrobě potřebují, aby jejich výrobní itemy prošli [modulovým segmentem](#) více než jedenkrát (např Precision Mechanism).

Pokud chceme funkci zprovoznit, musíme dát páku do polohy ON. Po zapnutí funkce se budou registrovat všechny itemy vložené do spodní chestky opakovače. Do chestky vkládáme item, nebo nastavený item filtr, které reprezentují itemy, které chceme, aby se zatím nezatřídili do [output chestky](#), ale pokračovali zpět na [Výstupní Pás](#) na začátek celého [modulového segmentu](#). Pokud chceme nastavit právě naopak ty itemy, které jako jediné budou směřovat do [output chestky](#), použijeme funkci deny list v item filtru, který následně vhodíme do zapnuté chestky opakovače.

Item filtry jsou dostupné v [output chestě modulových nádrží](#).

Pozor! Do chestky opakovače dáváme vždy pouze jeden item.

Pro ukončení opakování crafticích cyklů dáme páku zpět do polohy OFF. Item nebo item filtr, který byl nastavený v opakovači se automaticky přesune do [output chesty](#), nebo v případě item filtru do [output chestky modulových nádrží](#).

H) EXTERNÍ ŘÍDÍCÍ PANEL

Je to panel se čtyřmi tlačítky, jejichž funkce se nepřímo vztahují k samotnému výrobnímu procesu.



A) KALIBRACE

Tato funkce kalibruje základní funkce posuvného ramena craftírny. Po zmáčknutí tlačítka rameno provede všechny úkony jako při vyvolávání jednoho z [modulů](#). Po kalibraci je třeba zkontrolovat pozici všech pohyblivých částí ramena a [výstupního pásu](#). Pokud se při kalibraci jakékoliv zařízení nezachová správně je třeba jej upravit skrze další tlačítka externího řídicího panelu, nebo manuální úpravou. Kalibraci nadále opakujeme do doby, kdy se dokončí s bezchybným výsledkem.

Pozor! Kalibraci je třeba provést po každém opětovném připojení na server a po opravě konstrukčních závad craftírny.

Pozor! Ostatní funkce craftírny nemůžeme použít, pokud poslední kalibrace neproběhla bez chyb.

Celá kalibrace zabere (při: ping = 0 ms) 36 sekund a po jejich uplynutí se proces kalibrace ukončí.

B) TLAČÍTKO VÝSTUPNÍ PÁS

Je to tlačítko ovládající otočení [výstupního pásu](#) o 90°. Toto tlačítko je vhodné použít pro spravení neúspěšné [kalibrace](#) či jiné sekvence ovládající [výstupní pás](#), nebo při chtěném okamžitém zamezení napájení [crafticích modulů](#).

Pozor! Manuálně otočit [výstupní pás](#) tímto tlačítkem lze udělat pouze tehdy, pokud jsou všechny sekvence ukončeny a žádná právě neprobíhá a v případě opravy craftírny jsme si jisti, že aktuální pozice [výstupního pásu](#) je chybná.

Pozor! S výstupním pásem nelze pohybovat, pokud se na něm nachází jakékoliv item nebo itemy.

C) SPÍNAČ BEZPEČNOSTNÍHO ZÁMKU

Bezpečnostní zámek je funkce craftírny, která zamezuje opětovné vyvolávání a resetování craftících modulů při probíhání jiné sekvence. Tato funkce ve své podstatě znehybňuje Řídící panel craftících modulů do doby, než tento panel může být znovu použit.

Spínač bezpečnostního zámku tuto funkci ovládá manuálně a lze ho použít v případech, kdy Řídící panel craftících modulů je příčinou závady nefunkční.

Pozor! Manuálně uvolnit bezpečnostní zámek tímto tlačítkem lze udělat pouze tehdy, pokud jsou všechny sekvence ukončeny a žádná právě neprobíhá a v případě opravy craftírny jsme si jisti, že nefunkčnost Řídícího panelu craftících modulů je zapříčiněna chybou.

D) ZADNÍ VRÁTKA

Tlačítko otevírá a zavírá přístupový poklop vedoucí do samotného srdce celé craftírny.



Pozor! Manipulovat a vcházet do vnitřní části craftírny je dovoleno pouze oprávněným osobám.

I) ROZVADĚČ KAPALIN



Pro jeho používání se doporučuje mít nasazené Engineer's Goggles

Dělí se na více částí:

A) HLAVNÍ NÁDRŽ A JEJÍ ŘÍDÍCÍ PANEL

Hlavní nádrž slouží jako spojka mezi všemi [modulovými nádrži](#) neboli [craftíciemi moduly](#) a samotným uživatelem. Abychom námi zvolené kapaliny dostali do [craftíciích modulů](#), tak se kapaliny musí dostat do [modulových nádrží](#) díky [panelu pro transport kapalin](#), který všechny kapaliny nabírá právě z hlavní nádrže, do které jsou vkládány uživatelem. Hlavní nádrž nám umožňuje i výběr vycraftěných kapalin.

Hlavní nádrž je ovládána řídicím panelem, který obsahuje 4 páky pro 4 funkce jejichž název je popsán na ikoně u každé příslušné páčky.

a) WATER

Při přepnutí páky do spodní polohy se začne hlavní nádrž plnit vodou. Pokud je páka v horní poloze, přísun vody je zastaven.

b) LAVA

Při přepnutí páky do spodní polohy se začne hlavní nádrž plnit lávou. Pokud je páka v horní poloze, přísun lávy je zastaven.

c) CLEAR TANK

Při přepnutí páky do spodní polohy se začne hlavní nádrž vyprazdňovat. Pokud je páka v horní poloze, počet kapaliny v nádrži zůstává neměnný.

d) SPOUT

Jedná se o funkci zajišťující výběr kapalin. Při přepnutí páky do spodní polohy se začne plnit spout pod kterým je příslušný depot do kterého můžeme vkládat předměty pro spuštění vylití spoutu (např. Bucket). Pokud je páka v horní poloze, plnění spoutu je zastaveno.

Pro přidání externích kapalin do hlavní nádrže je vedle depotu umístěn Item drain, který funguje zcela automaticky. Na item drain vložíme vhodný předmět obsahující kapalinu, který ji automaticky umístí do hlavní nádrže.



Hlavní nádrž disponuje objemem 352 000 mB

Pozor! V hlavní nádrži se vždy musí pracovat pouze s jednou kapalinou. Vždy je tedy důležité si před vpouštěním kapaliny zkontrolovat, zdali je hlavní nádrž zcela prázdná, nebo zdali disponuje stejnou kapalinou jako je kapalina nově přichozí.

B) MODULOVÉ NÁDRŽE A JEJICH ŘÍDÍCÍ PANEL

A) MODULOVÉ NÁDRŽE



Po vyvolání [crafticího modulu](#), který využívá výrobu s kapalinami se modulové nádrže přímo napojí ke svému [crafticímu modulu](#). Tyto nádrže [crafticí modul](#) využívá pro získávání nebo plnění kapalin při crafticím procesu. Každá nádrž disponuje svojí barvou a ikonou [modulu](#) ke kterému patří s popisem input nebo output. Toto Označení lze nalézt pod pákami [panelu pro transport kapalin](#).



Přidělení nádrží ke [crafticím modulům](#) je následovné:

Automated Brewing/Automated Crafting/Mixing 1:

- Bílá – Output
- Světle šedá – Input
- Šedá – Input



Automated Brewing/Automated Crafting/Mixing 2:

- Světle modrá – Output
- Azurová – Input
- Modrá – Input



Filling by Spout:

- Limetková – Input



Automated Packing/Compacting 1:

- Žlutá – Input



Automated Packing/Compacting 2:

- Červená – Input



Modulové nádrže disponují objemem 352 000 mB

Nad každou z devíti nádrží se nachází dvě redstone lampy.



Levá lampa indikuje, zdali modulová nádrž obsahuje jakékoliv nenulové množství kapalin. Při prázdné modulové nádrži je lampa zhasnuta.

Pravá lampa indikuje, zdali [modul](#), který právě tuto nádrž využívá byl vyvolán a nyní je součástí [modulového segmentu](#). Při vyvolání [modulu](#), který využívá jednu nebo více modulových nádrží, začnou blikat všechny lampy nad jeho příslušnými nádržemi a při začlenění [modulu](#) do [modulového segmentu](#) se lampy ustálí a svítí do doby, než je příslušný [modul zresetován](#).

B) ŘÍDÍCÍ PANEL MODULOVÝCH NÁDRŽÍ

Řídicí panel se skládá z output chestky modulových nádrží, pipe filtrů a tlačítkem Pipe Filters Reset.

V output chestě modulových nádrží se nachází 8 item filtrů a 9 bucketů pro pohodlné zapůjčení na naše craftění.

Pro správné použití [modulových nádrží](#) musíme zajistit, aby se při procesu craftění kapaliny v trubkách a v [modulech](#) nekřížily. To provedeme pomocí pipe filtrů jejichž input se skrývá pod koberci před každé [modulové nádrži](#). Pokud tedy vyvoláme například [modul](#) Automated Brewing/Automated Crafting/Mixing 1 a chceme vycraftit čokoládu, tak na bílý Output koberec vhodíme Chocolate Bucket, na šedý nebo světle šedý Input koberec vhodíme



Milk Bucket a na zbylý koberec vhodíme prázdný bucket. Tímto procesem nastavíme potřebné pipe filtry a zajistíme tak bezporuchovou výrobu surovin. Následně můžeme [modulové nádrže](#) zaplnit kapalinami.

Po vhození filtračních itemů do pipe filtrů se zapne umísťovací sekvence filtrů, která trvá (při: ping = 0) 2 sekundy a po jejich uplynutí je sekvence ukončena a filtry umístěny na svém místě.

Pozor! Všem připojeným používaným [modulovým nádržím](#) (pravá redstone lampa je rozsvícena) musíme vždy nastavit pipe filtr!

Pozor! Nastavení pipe filtrů musí proběhnout ještě před naplněním [modulových nádrží](#) kapalinami.

Pozor! V každé [modulové nádrži](#) se vždy musí pracovat pouze s jednou kapalinou. Vždy je tedy důležité si před vpouštěním kapaliny zkontrolovat, zdali je zvolená [modulová nádrž](#) zcela prázdná, nebo zdali disponuje stejnou kapalinou jako je kapalina nově příchozí.

Pipe filtry se nemusí používat, pokud [nádrž](#) využíváme samotnou bez připojeného [modulu](#).

Tlačítko Pipe Filters Reset umožňuje vyresetovat veškeré pipe filtry. Po jeho zmáčknutí se spustí resetovací sekvence, která trvá (při: ping = 0) 4 sekundy a po jejich uplynutí se sekvence ukončí a filtrační itemy se začnou vracet zpět do output chestky modulových nádrží.

Všechny item filtry i buckety jsou pro jednoduchost vždy automaticky zařazovány do output chestky modulových nádrží.

C) PANEL PRO TRANSPORT KAPALIN



Tento panel řídí veškerý transport kapalin mezi všemi [modulovými nádržemi](#) a [hlavní nádrží](#).

Panel disponuje 18 páčkami umístěnými ve dvou řadách po 9 pákách. Páky na panelu tvoří sloupce na jejichž spodku vidíme ikonu, název a barevné označení [modulové nádrže](#). Každá [modulová nádrž](#) má tedy k dispozici dvě páky, jednu z horní řady označenou FROM a jednu ze spodní řady s označením TO. Po zapnutí (páka je v dolní pozici) páky v horní řadě FROM dochází k transformaci kapalin, z [modulové nádrže](#) přilehlé zapnuté páčky, do [hlavní nádrže](#). Transformace kapalin je ukončena při



vypnutí této páky (páka je v horní pozici). Po zapnutí páky v dolní řadě TO dochází k transformaci kapalin z [hlavní nádrže](#) do námi zvolené [modulové nádrže](#).

Tímto mechanismem zajistíme veškerou kontrolu nad přesunem kapalin. Pokud potřebujeme input kapalinu dát do konkrétní [modulové nádrže](#) stačí pouze ji uživatelsky nalít do [hlavní nádrže](#) a zmáčknout příslušnou páku ve spodní řadě TO. Při potřebě získání output kapaliny stačí jen zapnout páku příslušné [modulové nádrže](#) v horní řadě FROM a všechna output kapalina se nám transportuje do [hlavní nádrže](#). Pokud potřebujeme předělat kapalinu z jedné [modulové nádrže](#) do druhé stačí pouze zapnout příslušnou páku první [modulové nádrže](#) s kapalinou v řadě FROM a následně zapnout páku druhé [nádrže](#) v dolní řadě TO.

Panel pro transport kapalin se může použít kdykoliv a být aktivně používán kdykoliv i během procesu craftění. Takový případ využití může nastat například v případě, kdy nám objem jedné [nádrže](#) nestačí pro jeden druh input kapaliny. Pro vyřešení této situace stačí pouze kapalinu přesunout do více [modulových nádrží](#) (nádrž příslušného [modulu](#) a další [nádrže](#), které zrovna nejsou využívány žádným [modulem](#)) a poté zapnout všem modulově nevyužívaným, avšak zaplněným [nádržím](#) páku v sekci FROM a zapnout páku pro modulově využívanou [nádrž](#) v sekci TO. Toto nastavení zajistí že všechny [modulové nádrže](#) budou napojené na [nádrž](#) využívanou [crafticím modulem](#) a po celou dobu craftění ji budou doplňovat importovanou kapalinou.

Pozor! V případě používání více druhů kapalin musíme panelem vždy transportovat jen jednu kapalinu. Kapaliny se při transportaci nemohou překřížit!

Pozor! Před jakoukoliv transportací kapalin se musíme ujistit, že je [modulová nádrž](#), do které chceme transportovat kapalinu, prázdná, nebo obsahuje stejný druh kapaliny!

PRINCIP CRAFTĚNÍ

V této části manuálu si ukážeme princip výběru [crafticích modulů](#) do [modulového segmentu](#) na konkrétním příkladě a následný postup craftění.

Jako názorný příklad je vybráno craftění itemu: Andesite Alloy

A) VOLBA MODULOVÉHO SEGMENTU

Modulový segment je řada vyvolaných [craftících modulů](#) za sebou umožňující výroby konkrétních surovin jako jeho produkt.



Pro jeho volbu je jako vhodná pomůcka mod Just Enough Items (JEI). Zde si vyhledáme Andesite Alloy. Po rozkliknutí vidíme že jako jedinou možnost zde máme Mixing.



Z toho je již jasné že jako poslední [craftící modul](#) našeho modulového segmentu bude Automated Brewing/Automated Crafting/Mixing.

Andesite Alloy se připravuje Mixingem Iron Nugget a Andesite.



Po rozkliknutí Andesite tu hned máme tři možnosti pro jeho výrobu: Automated Shapeless Crafting, Block Cutting a Compacting.



Možnost Block Cutting bychom použili, pokud bychom měli velké množství Andesitových alternativních bloků (např. Cut Andesite Slab, Cut Andesite Stairs, atd...).



V takovémto případě již máme hotový celý modulový segment vytvořený ze dvou [craftících modulů](#): Block Cutting/Sawing a Automated Brewing/Automated Crafting/Mixing. Do [sekundární input chestky](#) Cutting/Sawing [modulu](#) vhodíme Andesite, který se do [modulu](#) zařadí jako filtr a do [sekundární input chestky modulu](#) Automated Brewing/Automated Crafting/Mixing vhodíme všechny Iron Nuggets. Po vyvolání Modulového segmentu vložíme do [hlavní input chestky](#) všechny alternativní Andesitové bloky a náš produkt se začne craftit.

Možnost Automated Shapeless Crafting vyžaduje Diorite. Po jeho rozkliknutí vidíme, že pro jeho výrobu můžeme Použít Block Cutting v případě velkého množství alternativních Diorite bloků (např. Polished Cut Diorite, Diorite Castel Tile Wall, atd...).



Nebo Compacting, na který je třeba Calcite a Flint. Calcite je materiál získaný pouze naturální cestou, takže pokud zvolíme následující postup musíme mít k dispozici velké množství Calcitu.



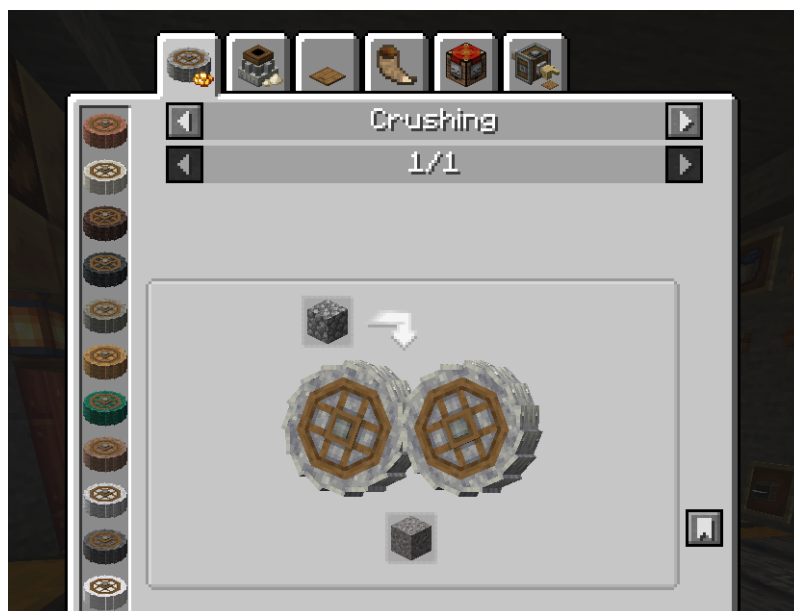
V případě volby této možnosti bychom měli modulový segment o třech [modulech](#): Automated Packing/Compacting, Automated Brewing/Automated Crafting/Mixing a opět Automated Brewing/Automated Crafting/Mixing. Do [sekundární input chestky](#) pro Automated Packing/Compacting bychom vložili Calcite a následně po jeho [vyvolání](#) bychom zapnuli funkci [Lava](#) pro [Hlavní nádrž](#) a přes [Panel pro transport kapalin](#) bychom tok lávy přesměrovali do filtrem nastavené [modulové náře](#) příslušného [craftícího modulu](#). Do [sekundární input chestky](#) prvního [modulu](#) Automated Brewing/Automated Crafting/Mixing bychom vložili Cobblestone a do Druhého [modulu](#) Automated Brewing/Automated Crafting/Mixing bychom vložili Iron Nuggets. Po [vyvolání](#) Modulového segmentu vložíme do [hlavní input chestky](#) Flint a náš produkt se začne craftit.

Další zdánlivě nejpoužívanější možnost je Andesite craftit pomocí [modulu](#) Automated Packing/Compacting kde pro jeho výrobu je potřeba Flint, Gravel a láva.



Doprava lávy by probíhala stejně jako u předchozí možnosti s Calcitem. Chybí nám tedy pouze Flint a Gravel. Zde se mohou udělat dvě varianty:

- A) Flint se vloží [sekundární input chestkou](#) do [modulu](#) Packing/Compacting a gravel se vycraftí z Cobblestonu [craftícím modulem](#) Crushing.



- B) Flint se vyrobí [modulem](#) Bulk Washing z input itemu: Gravel a [do sekundární input chestky modulu](#) Packing/Compacting se vloží další Gravel.



U této metody je zde ještě možnost si Item Filtry nastavit všechny [moduly](#) až po poslední Automated Brewing/Automated Crafting/Mixing, aby do nich nevpadávali Iron Nuggety, a tak bychom mohli využít i přebytečné Nuggety z výroby Flintů Bulk Washingem.

B) POSTUP CRAFTĚNÍ

Pro názorný detailní rozbor postupu craftění je vybrána poslední metoda s verzí A), kdy input item je Cobblestone. (Pro demonstraci uvažujeme, že craftírna je již [zkalibrována](#) a [vyčištěna](#))

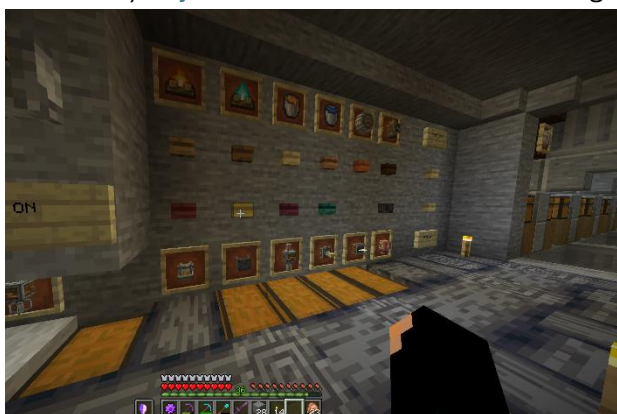
- 1) [Vyvolání crafticího modulu](#) Crushing



- 2) Vložení Flintů a Item filtru nastaveného na Andesite do [sekundární input chestky modulu](#) Packing/Compacting



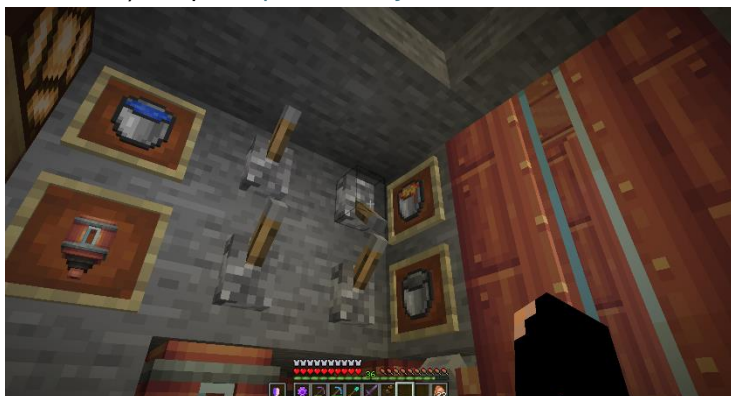
- 3) [Vyvolání crafticího modulu](#) Packing/Compacting



- 4) Nastavení Lávy do [pipefiltru modulové nádrže](#) vyvolaného [craftícího modulu](#) Packing/Compacting



- 5) Zapnutí [přítoku lávy](#) do [hlavní nádrže](#)



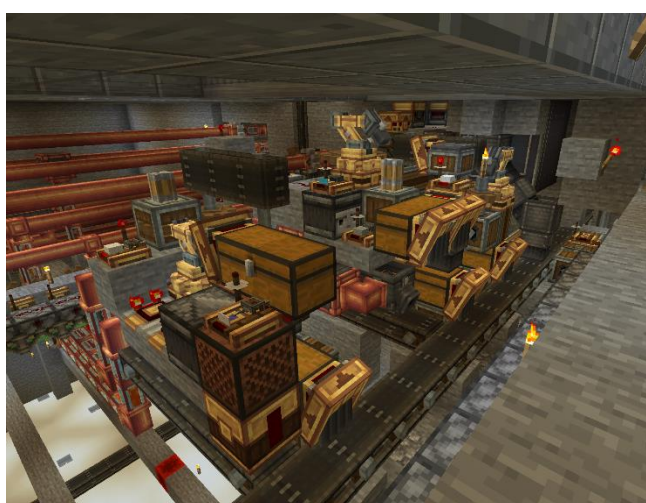
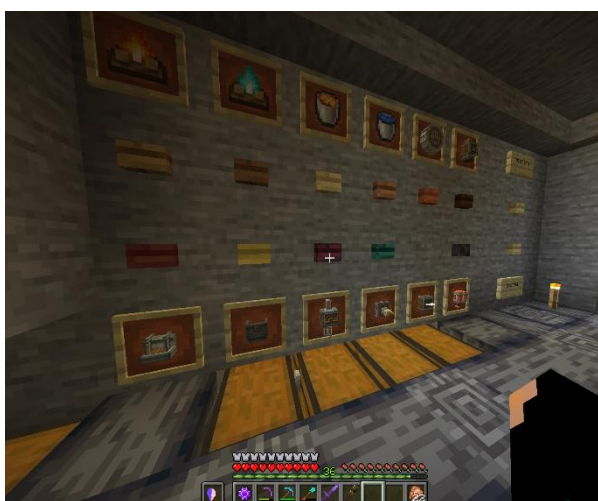
- 6) Nastavení transformaci lávy do příslušné modulové nádrže skrze [panel pro transport kapalin](#)



- 7) Vložení Iron Nuggetek do [sekundární input chestky craftícího modulu](#) Automated Brewing/Automated Crafting/Mixing



- 8) [Vyvolání craftícího modulu](#) Automated Brewing/Automated Crafting/Mixing



- 9) Vložení Cobblestonů do [hlavní input chestky](#)



- 10) Odběr výsledného produktu z [output chestky](#)

