

O B S A H.

Předmluva

1. Popis a ovládání základní jednotky počítače.

1.1.	Parametry základní jednotky	1
1.2.	Popis základní jednotky	1
1.2.1.	Řadič základní jednotky	2
1.2.2.	Organizátor	2
1.2.3.	Feritová paměť	3
1.2.4.	Paměť se zpožďovacími linkami	4
1.2.5.	Vyrovňovací paměť - A paměť	5
1.2.6.	Řadičová sčítačka a aritmetické obvody	6
1.2.7.	Dispečerské pracoviště	6
1.2.8.	Ovládací stůl technické obsluhy	10
1.3.	Obsluha základní jednotky	19

2. Popis a obsluha přídatných zařízení.

2.1.	Charakteristika přídatných zařízení	19
2.2.	Popis a obsluha elektrického psacího stroje	20
2.2.1.	Ovládací panel elektrického psacího stroje	23
2.2.2.	Ovládací panel operátora	25
2.3.	Popis a obsluha snímače děrných štítků	26
2.3.1.	Ovládací panel snímače štítků	26
2.3.2.	Obsluha snímače štítků	27
2.4.	Popis a obsluha snímače děrné pásky	29
2.4.1.	Použité kódy pro snímání děrné pásky	29
2.4.2.	Založení pásky do snímače	34
2.4.3.	Ovládací pult snímače pásky a ovládání	35
2.5.	Popis a ovládání rychloděrovače děrné pásky	36
2.5.1.	Obsluha rychloděrovače při založení pásky	37
2.5.2.	Ovládací panel rychloděrovače	38
2.5.3.	Obsluha rychloděrovače děrné pásky	38
2.6.	Popis a ovládání řádkové tiskárny ACERT	39
2.6.1.	Ovládací panel řádkové tiskárny	40



2.6.2.	Ovládání řádkové tiskárny	41
2.7.	Popis a ovládání magnetické páskové paměti	41
2.7.1.	Ovládací panel magnetické páskové jednotky	43
2.7.2.	Založení pásky a uvedení do činnosti	43
2.7.3.	Záznam informací na magnetické pásce	45
2.7.4.	Inicializace pásek	46
3.	<u>Ovládání SP ZPA 600 při ladění a výpočtu.</u>	46
3.1.	Popis přechodného monitoru	48
3.1.1.	Popis monitorových příkazů	49
3.1.2.	Stručný přehled identifikátorů monitorových příkazů	49
3.1.3.	Příkaz JOB	50
3.1.4.	Příkaz ASSGN	50
3.1.5.	Příkaz SET	52
3.1.6.	Příkaz CONTROL	55
3.1.7.	Příkaz READ	56
3.1.8.	Příkaz DUMP	57
3.1.9.	Příkazy FETCH a LINK	57
3.1.10.	Příkaz PRINT	58
3.1.11.	Příkaz COMMT	59
3.1.12.	Příkaz START	59
3.1.13.	Příkaz BEGIN	59
3.2.	Popis rezidentního monitoru s ovládacím programem	60
3.2.1.	Popis technických a programátorských chyb	61
3.2.2.	Popis příkazu ovládacího programu	62
3.3.	Použití monitoru při ladění a výpočtu	66
4.	<u>Ovládání zařízení pro přípravu dat SP ZPA 600.</u>	
4.1.	Děrování děrných štítků	69
4.1.1.	Děrování na děrovači ARITMA T 180	70
4.2.	Děrování na organizačním automatu CONSUL 253	75
4.2.1.	Postup při děrování	75
	Příloha 1	80
	Obsah	81

