

# O B S A H

	Str.
Předmluva	5
1. Metody optimalizace	7
1.1. Klasický variační počet	7
1.2. Princip maxima	13
1.3. Dynamické programování	19
1.4. Užití principu maxima při určování optimálního zákona řízení ohřevu kovu v peci	25
2. Vstupní úvahy k řešení ASŘ TP hutní výroby	28
2.1. Systém zpracování dat	36
3. Automatizované systémy řízení technologických procesů - Úlohy, funkce a struktury	44
3.1. Úlohy automatizovaných systémů řízení	44
3.2. Teoretické problémy ASŘ TP	49
3.3. Funkce a struktury ASŘ TP	69
4. Automatizace vysokopečního závodu	100
4.1. Řídicí systém oblasti koksovny	102
4.2. Řídicí systém přípravy vsázky	115
4.3. Řídicí systém oblasti vysokých pecí	148
5. ASŘ TP výroby oceli	181
5.1. Řídicí systém výroby oceli v SM pecích	182
5.2. Kyslíkové konvertorové ocelárny	202
5.3. Elektroocelárny	225
5.4. Zařízení plynulého odlévání oceli	229
6. Automatizace informačně-řídicích procesů ve válcovnách	237
6.1. Syntéza struktur řízení	254
6.2. Syntéza řízení válcovacích procesů	258
6.3. Úlohy počítače v procesu řízení válcovny	306
6.4. Zařízení systému zpracování dat	306
6.5. Vstupní volba počítače pro řízení stolice válcovny plechu za tepla	308
7. Ohřívací pece	311

	Str.
7.1. Ohřívací pece jako regulované soustavy	312
7.2. Systémy automatického řízení průběžných pecí	324
7.3. Systémy automatického řízení hlubinných pecí	328
Literatura	334