

```
110: # MODEL_RAILWAY_CONTROL_04.TXT;
115: # AUTOMATIC MODEL RAILWAY CONTROL FOR MRC-2;
118: # AUTOMATIC PASSING SIDING OPERATION;
120: # MITSURU YAMADA;
130: # 2026/06/01;
140: #####;
200: #-- INITIALIZE --;
205: #-- SECTION 1 DIRECTION UP/DOWN=1/0 --;
210: A=1;
215: #-- SECTION 4 DIRECTION UP/DOWN=1/0 --;
220: B=1;
225: #-- SECTION 6 DIRECTION UP/DOWN=1/0 --;
230: C=0;
235: #-- SECTION 8 DIRECTION UP/DOWN=1/0 --;
240: D=0;
245: #-- SECTION 1 DRIVER DRV1/DRV2=1/0 --;
250: F=0;
255: #-- SECTION 4 DRIVER DRV1/DRV2=1/0 --;
260: G=0;
265: #-- SECTION 6 DRIVER DRV1/DRV2=1/0 --;
270: H=1;
275: #-- SECTION 8 DRIVER DRV1/DRV2=1/0 --;
280: I=1;
285: #-- TURNOUT 1 REV/NRM=1/0 --;
290: J=0;
295: #-- TURNOUT 2 REV/NRM=1/0 --;
300: K=1;
305: #-- DRIVER 1 RUN/STOP=1/0 --;
310: L=0;
315: #-- DRIVER 2 RUN/STOP=1/0 --;
320: M=0;
330: Z=340;
330: 2000!
340: #SET TRAINS ON SEC.1, SEC.6 AND PUSH KEY;;
350: 32768$ 2?= 350!
360: 32769$;
361: #
362: N=0;
363: #-- AUTOMATIC OPERATION --;
364: #
365: #ROUND TRIP ;;
366: N=N 1+
367: #-- STATE 1 --
368: #ROUTE CONTROL
370: J=0;
371: A=1;
372: F=0;
373: G=0;
374: Z=376;
375: 2000!
376: #-- TIMER --;
380: Z=392;
390: 3000!
392: K=1;
393: C=0;
```

394: H=1;
395: I=1;
396: Z=398;
397: 2000!
398: #-- TIMER --;
399: Z=410;
400: 3000!
410: #DEPARTING SEC.1 TO 4 AND SEC.6 TO 8
430: M=1;
435: L=1;
440: Z=460;
450: 2000!
460: #-- STATE 2 --
462: X=16384\$;
464: X 4?= 482!
468: X 2?= 520!
470: X 6?= 540!
477: 462!
478: X=16384\$;
479: X 6?= 540!
480: 478!
482: #DETECTED ON SEC.4
490: M=0;
500: Z=515;
510: 2000!
515: 478!
520: #DETECTED ON SEC.8
530: L=0;
532: Z=537;
535: 2000!
537: 478!
540: #DETECTED ON SEC.4 AND 8
545: M=0;
550: L=0;
555: Z=565;
560: 2000!
565: #-- TIMER --;
570: Z=580;
575: 3000!
580: #-- STATE 3 --
582: #ROUTE CONTROL
585: K=0;
586: C=1;
587: H=0;
590: Z=600;
595: 2000!
600: #-- TIMER --;
605: Z=615;
610: 3000!
615: J=1;
616: A=0;
617: F=1;
620: Z=630;
625: 2000!
630: #-- TIMER --;

635: Z=650;
640: 3000!
650: #-- STATE 4 --
655: #DEPARTING SEC.4 TO 6 AND SEC.8 TO 1
660: M=1;
665: L=1;
670: Z=680;
675: 2000!
680: #-- STATE 5 --
685: X=16384\$;
690: X 1?= 715!
700: X 8?= 735!
706: X 9?= 755!
710: 685!
711: X=16384\$;
712: X 9?= 755!
713: 711!
715: #DETECTED ON SEC.1
720: L=0;
725: Z=732;
730: 2000!
732: 711!
735: #DETECTED ON SEC.6
740: M=0;
745: Z=752;
750: 2000!
752: 711!
755: #DETECTED ON SEC.1 AND 6
760: M=0;
765: L=0;
770: Z=785;
780: 2000!
785: #-- REVERSE --;
786: #-- TIMER --;
825: Z=800;
830: 3000!
800: #-- STATE 6 --
801: #ROUTE CONTROL
805: J=0;
806: A=1;
807: F=1;
808: G=1;
810: Z=820;
815: 2000!
820: #-- TIMER --;
825: Z=835;
830: 3000!
835: K=1;
836: C=0;
837: H=0;
838: I=0;
840: Z=850;
845: 2000!
850: #-- TIMER --;
855: Z=865;

860: 3000!
865: #DEPARTING SEC.1 TO 4 AND SEC.6 TO 8
870: M=1;
875: L=1;
880: Z=890;
885: 2000!
890: #-- STATE 7 --
895: X=16384\$;
900: X 4?= 925!
905: X 2?= 950!
915: X 6?= 975!
916: 895!
917: X=16384\$;
918: X 6?= 975!
919: 917!
925: #DETECTED ON SEC.4
930: L=0;
935: Z=945;
940: 2000!
945: 917!
950: #DETECTED ON SEC.8
955: M=0;
960: Z=970;
965: 2000!
970: 917!
975: #DETECTED ON SEC.4 AND 8
980: M=0;
985: L=0;
990: Z=1000;
995: 2000!
1000: #-- TIMER --;
1005: Z=1015;
1010: 3000!
1015: #-- STATE 8 --
1016: #ROUTE CONTROL
1020: K=0;
1025: C=1;
1030: H=1;
1035: Z=1045;
1040: 2000!
1045: #-- TIMER --;
1050: Z=1060;
1055: 3000!
1060: J=1;
1065: A=0;
1070: F=0;
1075: Z=1085;
1080: 2000!
1085: #-- TIMER --;
1090: Z=1100;
1095: 3000!
1100: #-- STATE 9 --
1105: #DEPARTING SEC.4 TO 6 AND SEC.8 TO 1
1110: M=1;
1115: L=1;

1120: Z=1130;
1125: 2000!
1130: #-- STATE 10 --
1135: X=16384\$;
1140: X 1?= 1165!
1145: X 8?= 1190!
1155: X 9?= 1215!
1160: 1135!
1161: X=16384\$;
1162: X 9?= 1215!
1163: 1161!
1165: #DETECTED ON SEC.1
1170: M=0;
1175: Z=1185;
1180: 2000!
1185: 1161!
1190: #DETECTED ON SEC.6
1195: L=0;
1200: Z=1210;
1205: 2000!
1210: 1161!
1215: #DETECTED ON SEC.1 AND 6
1220: M=0;
1225: L=0;
1230: Z=1240;
1235: 2000!
1240: #-- REPEAT OPERATION --;
1242: #-- TIMER --;
1244: Z=1250;
1246: 3000!
1250: 364!
1260: #####;
2000: # -- SET MRC-2 --;
2010: P=0;
2020: P=A 16*;
2030: P=P B 64*+;
2040: P=P C 128*+;
2050: P=P D 32*+;
2060: P=P J 4*+;
2070: P=P K 8*+;
2080: 16384\$=P;
2090: 16384\$=P 2+;
2095: 16384\$=P;
2110: P=0;
2120: P=F 16*;
2130: P=P G 64*+;
2140: P=P H 128*+;
2150: P=P I 32*+;
2160: P=P L 8*+;
2170: P=P M 4*+;
2180: 16384\$=P;
2190: 16384\$=P 1+;
2195: 16384\$=P;
2200: Z!
3000: # -- TIMER --;

```
3005: W=15;  
3010: Y=0;  
3020: Y=Y 1+;  
3030: Y W?< 3020!  
3040: Z!  
4000: # -- END OF PROGRAM --;
```