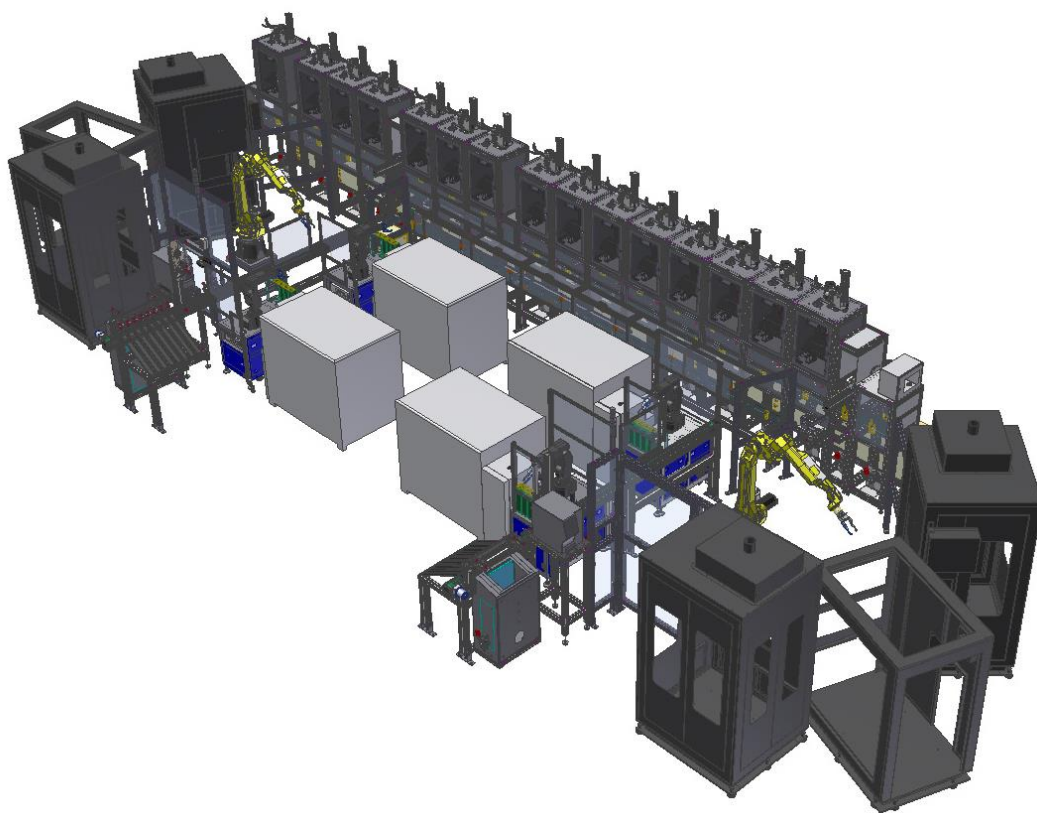


系统说明

使用机器人取代传统人力与固定式的控制机构，并重新思考、设计整体制造分析等流程。

系统目的

- 降低操作人员的工安危害。
- 藉由更弹性的系统架构与设备配置规划，与客制化的控制逻辑，提升整体产线效能。



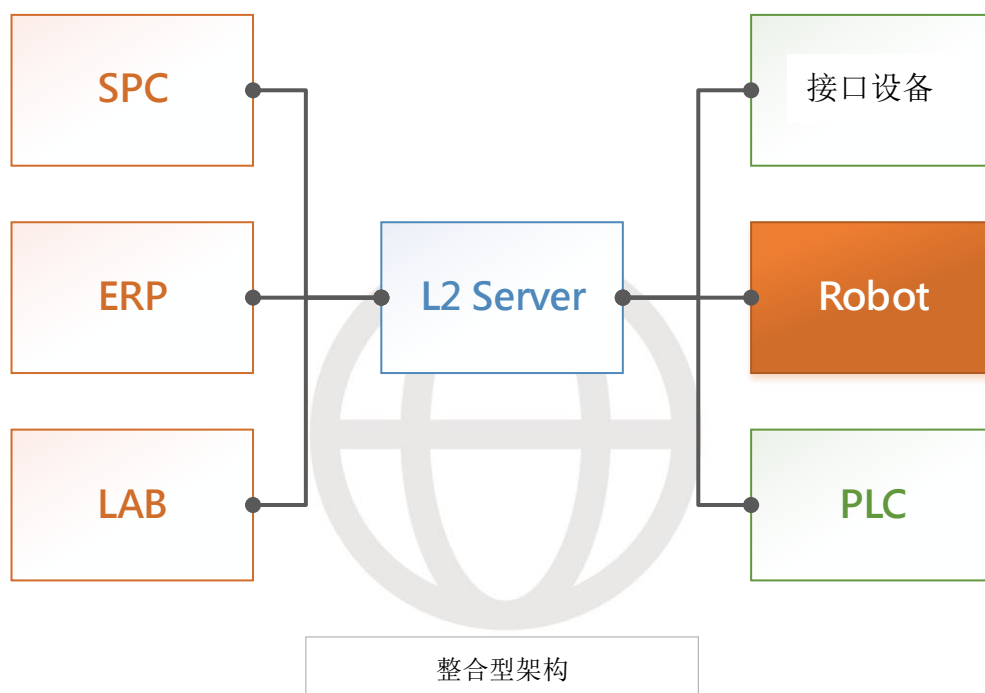
系统功能

- 可以产业特性选择适合之机械手臂控制方案(PC、PLC 或手臂控制器)进行流程控制。
- 配合产线或实验室需求，客制化各种硬设备与配合之控制软件。
- 整合各系统设备，进行自动排程规划与流程控制。
- 与上位系统(SPC、ERP、LAB 等)系统衔接，接收或抛送系统所需数据。
- 实时流程 Tracking 的显示与工单控制。
- 警报、历史数据查询、时光回溯等功能供用户便于维护。

系统架构与特色

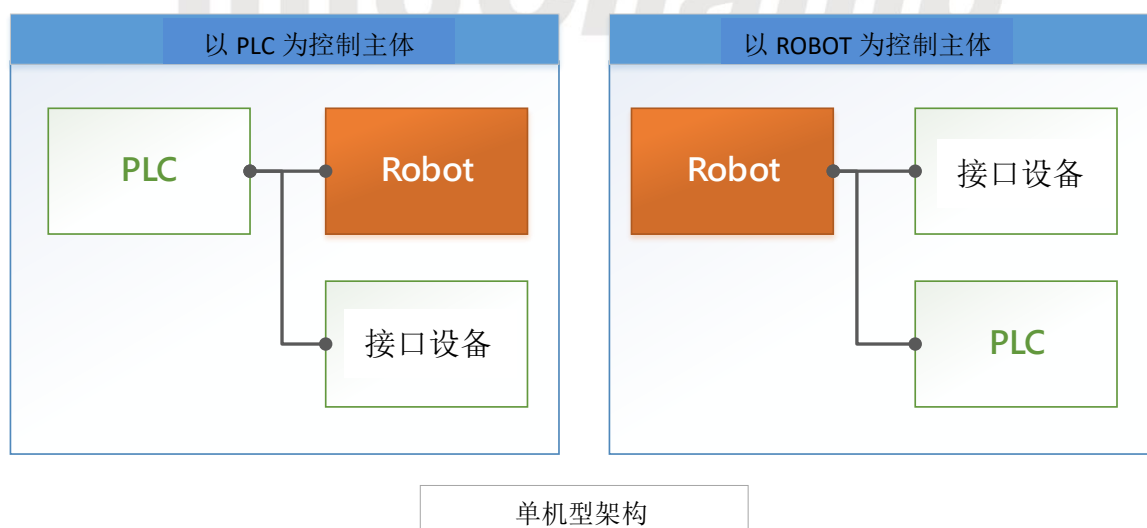
- 整合型架构

整合自上游(LAB、ERP 等)L3 系统，传送样品/订单相关信息至 L2 Server 后，依据各设备实时状态及分析/生产需求，进行路径规划，并控制下游 Robot 及相关设备执行对应作业。



- 单机型架构

适用于较小型的系统，可使用 PLC 作为流程控制主体，进行接口设备与 Robot 的控制。也可直接使用 Robot 作为控制器。对上仍可接受外部系统进行 PDI/PDO 数据的存取进行交握控制。



效益

- 减少操作人员直接操作设备、或于高风险场所工作时间，降低工安危害。
- 提高工作准确度。
- 取代矩阵式台车设计，减少移载时间，增加备样设备设置密度。
- 加快样品分析效能，使产线更快得到实时回馈，降低能源及设备损耗。



中冠资讯
InfoChamp