

产品特点

原料处理程控计算机系统主要目的是提供软件功能让现场操作人员可以进行各码头卸船管理、料场规划管理、流程料帐管理和报表讯息打印管理等。

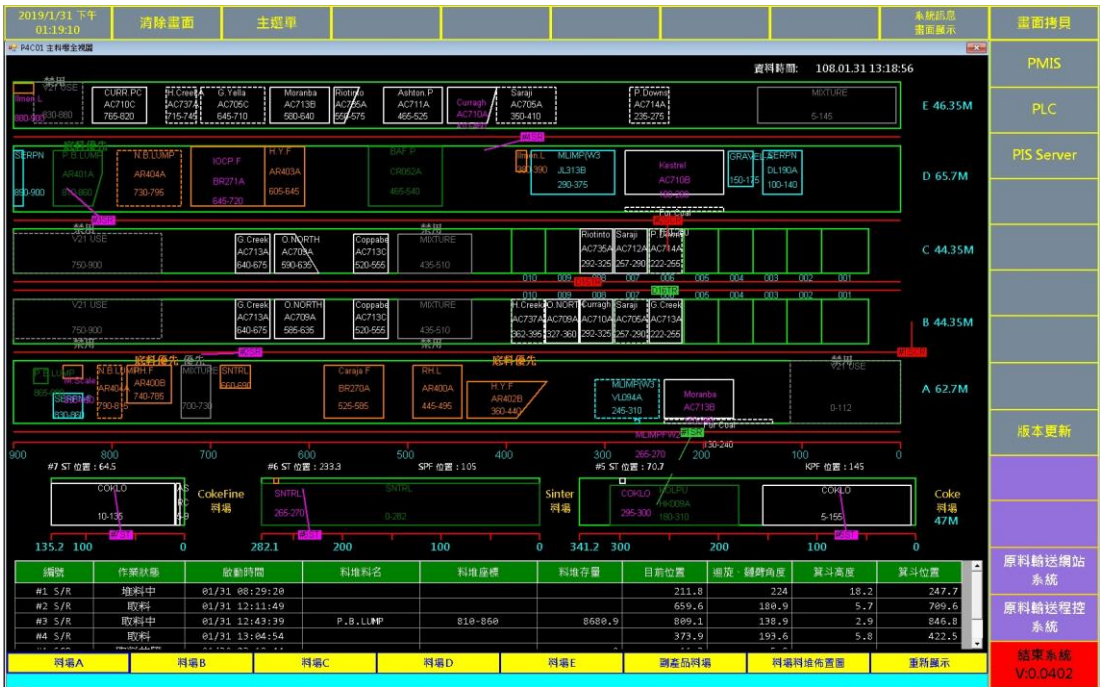
本系统之作业范围须整合一阶及二阶扩建后之原料处理工场整场信息，其范围始于输入计算机船运基本数据；建立码头排船计划表；依码头排船作业信息进行料场料堆规划及原料处理流程监控；止于原料处理流程料帐数据统计及生产报表打印。可及时进行运输流程管理。

系统介绍

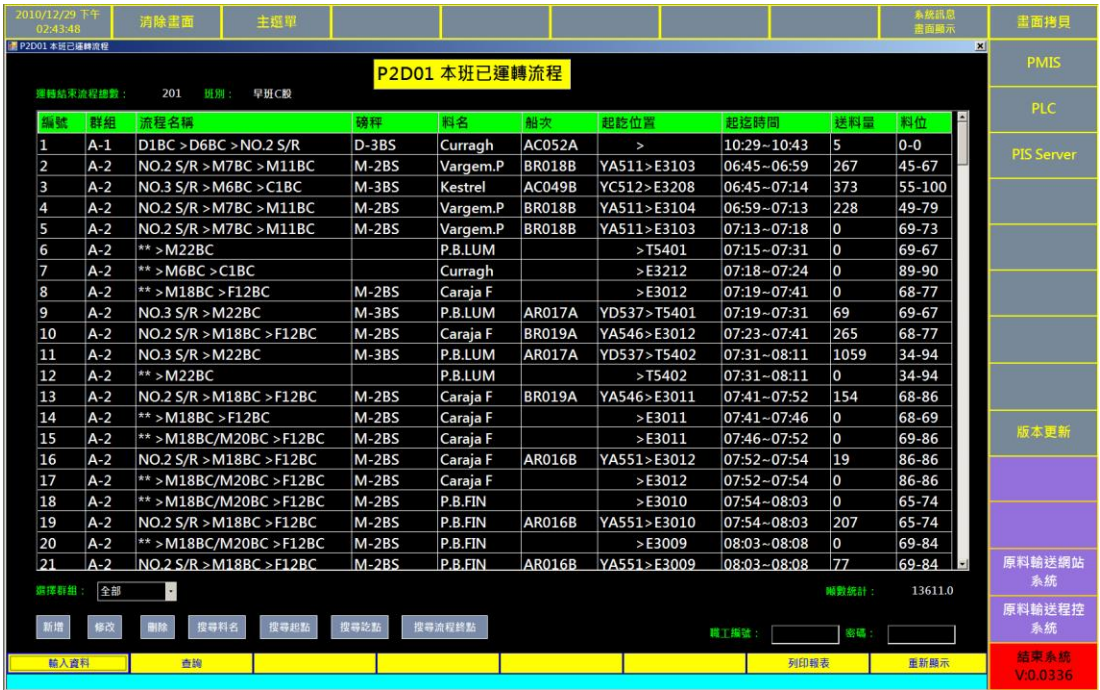
- **信息联机模块**
包括与炼铁区 PMIS 计算机联机和仪电设备联机。
- **生产监控模块**
包括建立船运基本数据；拟定码头排船计划表；规划料场料堆堆置计划表；绘制料场布置图；收集原料输送流程数据及设备运转、故障资料；统计原料输送流程料帐数据和打印生产报表等功能。
- **数据库管理模块**
数据库访问权限、备份与回存管理、历史数据储存。
- **系统安全管理模块**
系统及用户权力登入管理。
- **系统测试维护管理支持模块**
系统联机状态监控与传输数据追踪功能、上线程序与系统资源管理、系统备份与回复功能、系统运转讯息纪录、操作讯息与警告纪录、脱机仿真测试功能。

原料输送管理系统(RMHS)

产品架构图
原料储存管理模块



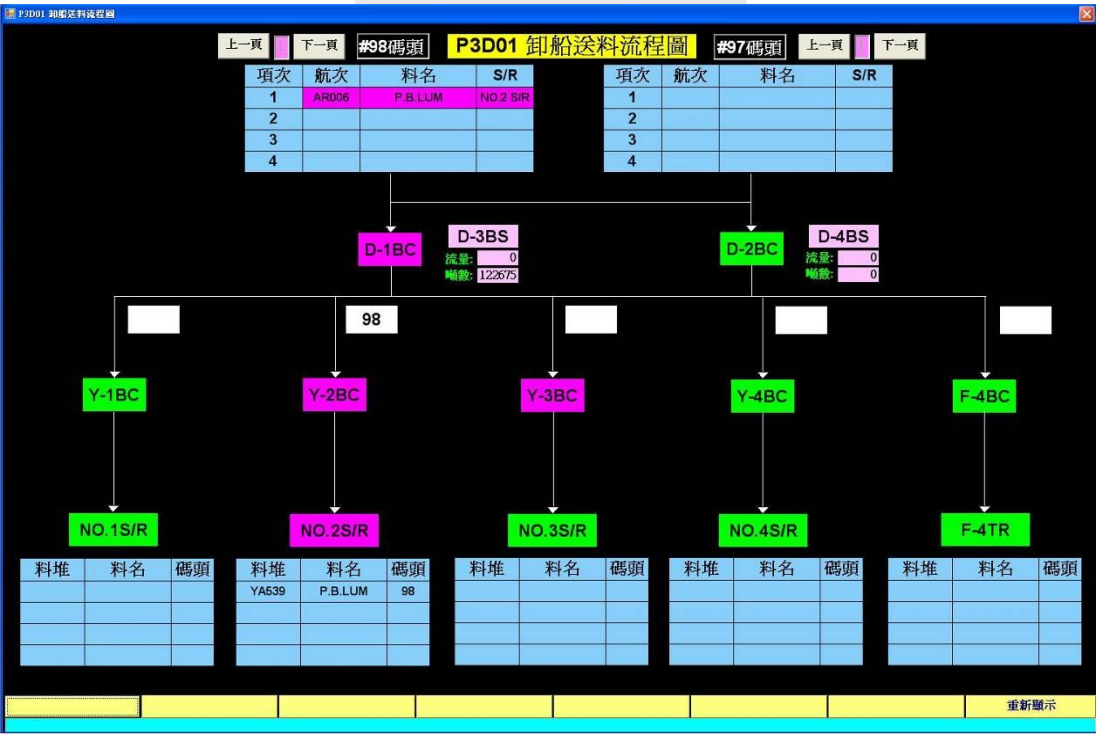
原料输送管理模块



料质检验结果管理模块

取样站分析报表													
卸船中航次编号 所有航次编号													
CONT = AU:Auto MA:Mass Interval TI:Time Interval DU:Dummy HA:Hand AW:Auto w/Wash MW:Mass w/Wash TW:Time w/Wash LU:LUMP PE:PELLET FI:FINE OPS:Control by PLC PPC:Control by RMHS(Level 1.5) RJ:Reject													
航次編號:				原料別:				取樣線:				查詢	
LINE	INC	COND	MODE	SHIP_NO	Sample Cycle	DATE/TIME	Flow Rate	HS-01A	HS-02A	HS-03A	HS-04A	Culmulative W.T.	Control Type
1	10	MA	LI	DL007C	5	2010-05-15 21:17	1747	0.000	0.000	0.000	0.000	8468	OPS
1	10	MA	LI	DL007C	4	2010-05-15 19:51	1778	0.000	0.000	0.000	0.000	8029	OPS
1	8	MA	LI	DL007C	3	2010-05-15 17:42	2104	0.000	0.000	0.000	0.000	6872	OPS
1	8	MA	LI	DL007C	2	2010-05-15 16:41	2046	0.000	0.000	0.000	0.000	5799	OPS
1	6	MA	LI	DL007C	1	2010-05-15 15:56	2109	0.000	0.000	0.000	0.000	4999	OPS
1	6	MA	LI	DL007C	1	2010-05-15 12:26	2044	0.000	0.000	0.000	0.000	2046	OPS
1	10	MW	LI	DL007C	1	2010-05-15 10:45	5	0.000	0.000	0.000	0.000	17	OPS

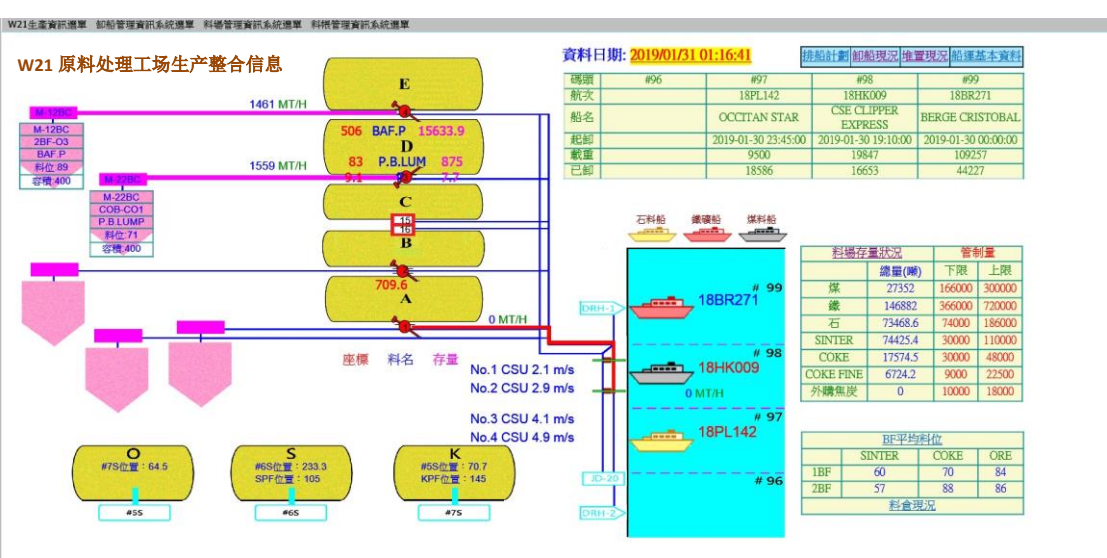
设备运转管理模块



报表产制模块



网页信息系统选单



客户案例

中龙: 原料处理程控系统(RMHS)