

产品特点

- 可及时接收各产线生产追踪信息。
- 可及时接收所有产线制程信息、质检判级信息及接收厂区信息。
- 可及时接收所有产线停机信息、化性信息。
- 可及时进行轧延生产统计。
- 显示钢卷轧延之制程信息、质检信息及厂区信息。
- 显示所有产线停机信息、化性信息。
- 及时显示钢卷之质量曲线图。
- 可依不同条件搜寻制程信息数据库，及厂区信息数据库。
- 制程信息之各类统计值运算及显示。
- 班/日/周/月各类报表运算及显示。

系统介绍

- **制程信息接收发送模块**
PMIS 系统将透过制程信息接收模块，将各式各样的轧延制程信息接收至系统中进行后续处理，或透过制程信息接收发送模块将讯息抛至其他系统，其接口包含 SOCKET、FTP、DATABASE、网络芳邻、RPC、DI 等等。
- **制程信息译码编码模块**
接收后的数据必须经过数据译码才可成为可读取的信息，或发送讯息时必须经过数据编码才可透过制程制程信息接收发送模块进行数据抛送。
- **制程信息再处理及统计模块**
将所接收的制程信息进行数据再处理及统计分析，供数据显示之用。
- **系统监测模块**
将制程信息接收发送模块、制程信息译码编码模块、制程信息再处理及统计模块运作之讯息提供至此模块，供维护人员监测系统概况。
- **产线生产追踪信息模块**
提供各产线之生产追踪信息。
- **产线停机信息模块**
供各产线停机信息，并提供查询及显示功能。
- **钢卷制程信息查询及显示模块**
提供操作人员查询及显示钢卷制程信息。
- **钢卷曲线图查询即显示模块**
提供检验人员、操作人员查询及显示曲线图信息。
- **报表产制模块**
提供现场人原产制班/日/周/月等报表。
- **系统管理模块**
提供系统维护人员进行角色、用户、菜单权限等管理作业。

产线停机信息模块

PMIS0803 各線停機資料補輸入

產線：全廠

停機開始：100/12/16

晚班

~ 100/12/16

晚班

查詢

產線：酸洗線

停機開始：100/12/16

晚班

停機結束：100/12/16

晚班

新增

No	產線別	停機開始時間	停機結束時間	人工輸入
1	CF1	2011/12/16 08:00		N
2	CS1	2011/12/16 08:00		N
3	CS1	2011/12/16 06:41	2011/12/16 08:00	N
4	CP1	2011/12/16 05:52	2011/12/16 05:52	N
5	CP1	2011/12/16 05:38		N
6	CS1	2011/12/16 02:45	2011/12/16 04:50	N
7	CP1	2011/12/16 00:34	2011/12/16 00:34	N
8	CF1	2011/12/16 00:00	2011/12/16 08:00	N
9	CS1	2011/12/15 23:31	2011/12/15 23:58	N
10	CT1	2011/12/15 22:45	2011/12/16 00:00	N
11	CP1	2011/12/15 21:25	2011/12/15 21:25	N
12	CP1	2011/12/15 20:12		N
13	CS1	2011/12/15 17:52	2011/12/15 18:55	N
14	CS1	2011/12/15 17:12	2011/12/15 17:22	N
15	CS1	2011/12/15 16:00	2011/12/15 16:54	N
16	CT1	2011/12/15 16:00	2011/12/15 16:40	N
17	CR2	2011/12/15 16:00	2011/12/16 00:00	N
18	CR1	2011/12/15 16:00	2011/12/15 18:30	N

钢卷制程信息查询及显示模块

PMIS0202 酸洗線 (CP1) 生產明細畫面 (Coil Detail)

鋼捲編號 14008202

排程編號 CP1F014035004

查詢

曲線圖

一、訂單資訊

訂單編號	C116CSA	客戶名稱	34467666	用途說明	0002	訂單規格	JSBCQC
訂單厚度	1.000	訂單寬度	1219	訂單重量上/下限	6000/13000	供應商編號	
防鏽油種類		訂單內徑	508	訂單包裝方式	5		

二、投入鋼捲資訊

母鋼捲編號	14008202	投入內徑	762	投入外徑	1816	投入日期	2012/06/11 13:53
投入等級	1	投入厚度	2.990	投入寬度	1242	投入重量	20805
投入品名	HRB	投入長度	711541				

三、產出鋼捲資料

鋼捲編號	14008202	排程序號	CP1F014	產出班別	C	產出時間	2012/06/11 14:10
產出是否修邊	Y	修邊前寬度(Avg)	1240	修邊前寬度(Min)	1237	修邊前寬度(Max)	1266
修邊寬度	1222	產出寬度(Avg)	1200	產出寬度(Min)	1200	產出寬度(Max)	1200
產出厚度	2.990	酸洗速度(Avg)	79	上製程	HR1	下製程	CR
ERP產出重量		L2產出重量	20340				

四、PDI

產出目標厚度	2.999	產出目標厚度上/下限	0.210-0.210	產出目標寬度	1222.000	產出目標寬度上/下限	1.000-1.000
修邊預留量	3	去向碼	CR1	BackLogCode			

五、熱軋製程資料

HR 厚度	0.000	HR 寬度	0	HR 重量		SLAB 供應商	JS
HR 等級		HR 內徑	0	HR 長度	0.0	HR 軋延粒數	0
HR 產出日期		平坦度(Avg)	0	Wedge (40)	0		
完軋溫度(目標)	0.00	完軋溫度(Avg)	0.00	完軋溫度(Max)	0.00	完軋溫度(Min)	0.00
盤捲溫度(目標)	0.00	盤捲溫度(Avg)	0.00	盤捲溫度(Max)	0.00	盤捲溫度(Min)	0.00

產出鋼捲缺陷資訊

No.	缺陷代碼	缺陷位置	缺陷程度	缺陷比例
1				0
2				0
3				0
4				0
5				0
6				0
7				0
8				0
9				0
10				0
11				0
12				0

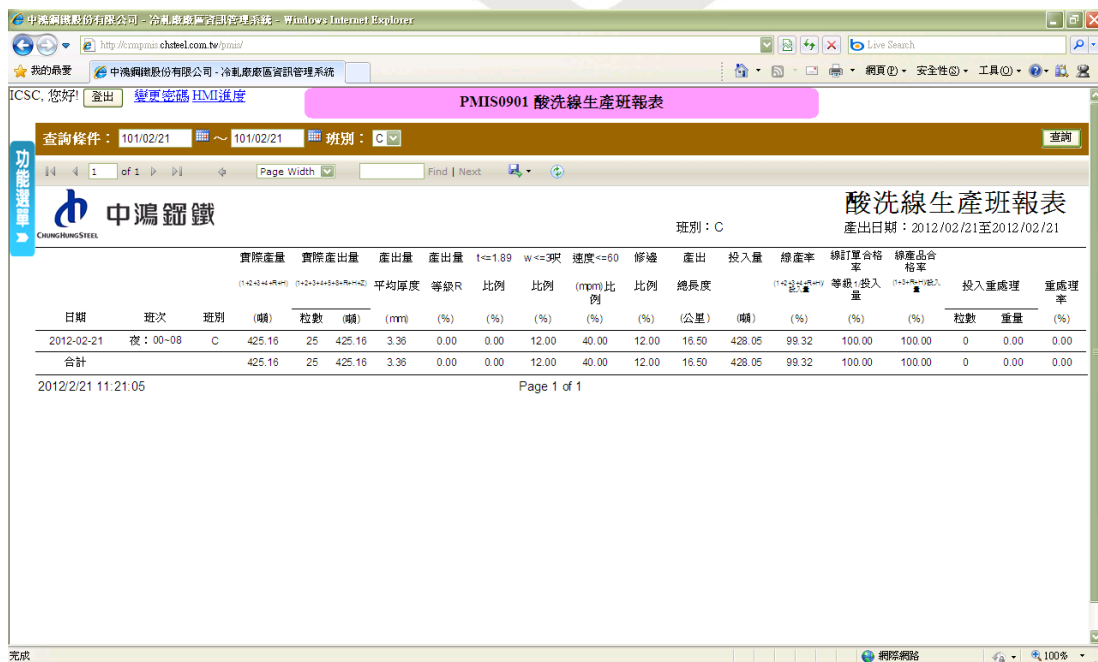
熱軋缺陷資訊

No.	缺陷代碼	缺陷位置	缺陷程度	缺陷比例
1				0
2				0
3				0
4				0
5				0
6				0
7				0
8				0
9				0
10				0
11				0
12				0

钢卷曲线图查询即显示模块



报表产制模块



客户案例

中鸿：冷轧厂厂区信息管理系统(PMIS)