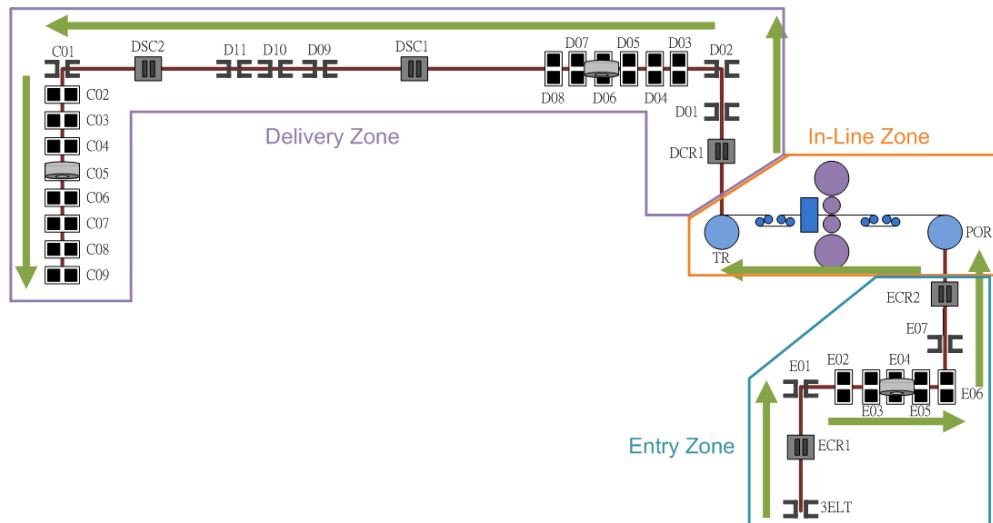




产品特点

- 生产制程追踪信息。
- 及时制程信息、质检判级信息。。
- 产线停机信息。
- 可及时进行轧延生产统计。
- 及时显示钢卷之质量曲线图。
- 各类制程信息统计。
- 各类班/日/周/月报表。

系统介绍

- **PDI 与排程模块**
强化 PDI 之管理及排程可快速调整，以争取生产接续性。
- **生产制程追踪模块**
提供图形化接口，及时呈现当下生产制程追踪之各项设备信息。
- **电控模式设定模块**
可提供查表模式，建构标准制程，以自动化设定满足少量多样之接单生产。
- **班别报表管理模块**
自动产生每日之班股别，减少人员手误及人工耗时建立。
- **生产延误管理模块**
自动记录停机信息，人员可选定异常情况，有效掌握处理时效。
- **制程信息收集模块**

将及时生产制程数据，以有系统性、效率化的分类规划，确保数据不漏失的完整搜集，以健全制程信息的大数据。

- 设备联机整合管理模块

将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。

- ERP 联机整合管理模块

将热轧钢卷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。

- 质量检验管理模块

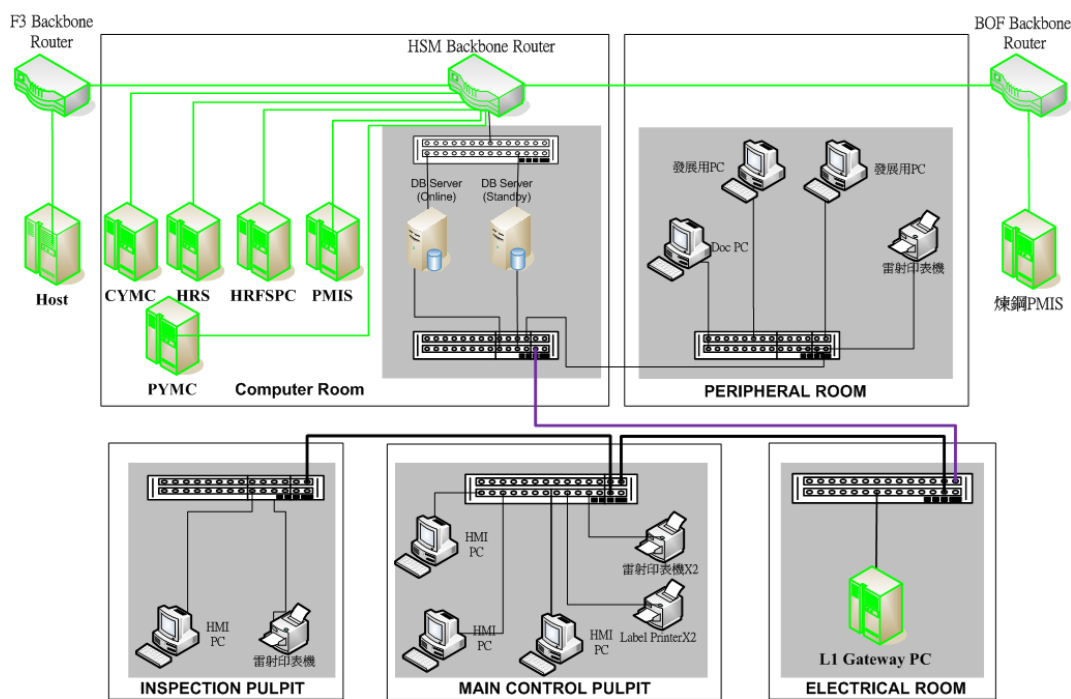
依生产制程数据，汇整质量统计信息，提供人员检验判定。

- 轧辊维护管理模块

可接收外部轧辊数据或人员手动建立，依生产制程数据，确实记录轧辊相关使用记录，建立完整的辊辊维护管理，提升预防及维护成效。

中冠资讯
InfoChamp

产品架构图
网络架构



生产制程追踪信息



生产排程信息

PMIS0803 各線停機資料補輸入

產線： 5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

轧辊维护管理

9-1 軋軋資訊

工軋

查詢

軋號

查詢軋軋資料

換軋原因

設定預備軋

刪除預備軋

軋軋狀態	目前使用	預備組	上一組
工軋軋軋編號	C2043T1 C2044T1	上軋 下軋	C1031T1 C1032T1
軋徑 (mm)	448.4 448.68		434.48 432.6
CHOCK NO(OS)	114T1 214T1		115T1 215T1
CHOCK NO(DS)	314T1 414T1		315T1 415T1
CROWN (um)	0 0		-19 -19
ROLL TYPE	CX02 CX02		CX01 CX01
已軋鋼捲個數	49		20
已軋鋼捲里程	27175		11926
換軋原因	正常換軋		正常換軋

背軋

換軋原因

設定預備軋

刪除預備軋

軋軋狀態	目前使用	預備組	上一組
背軋軋軋編號	C1013T5 C1016T5	上軋 下軋	C8004T5 C8007T5
軋徑 (mm)	1187.85 1188.68		1179.41 1179.33
CHOCK NO(OS)	108T5 208T5		107T5 207T5
CHOCK NO(DS)	308T5 408T5		307T5 407T5
CROWN (um)	85 79		86 84
ROLL TYPE	CX04 CX04		CX04 CX04
已軋鋼捲個數	447		1877
已軋鋼捲里程	234843		1193093
換軋原因	unSet		正常換軋

生产制程停机记录管理

NO.1TNRL...HMI Version: 20121213144000

0_首页1_钢捲線上作業2_鋼捲排程3_鋼捲產出資訊4_鋼捲生產設定5_警報與事件6_鋼捲母材資訊7_班別管理8_產線延誤9_軋軋資訊10_報表管理

8-1產線延誤生產記錄8-2產線延誤代碼維護

8-1 產線延誤生產記錄

查詢

產線延誤日期2013年02月17日班別M查詢

總共延誤1168分鐘

控制

時間2013-03-25 16:19:52To2013-03-25 16:19:52

延誤時間分鐘

延誤碼設備碼備註說明

新增修改刪除

延誤起始時間	延誤結束時間	延誤碼	設備碼	延誤碼說明	設備碼說明	備註
2013年2月17日 上午 11:32:28	2013年2月18日 上午 07:01:00	10	20			

警報事件: <2013-03-25 16:11:03>Client_IP: 0.0.0.01 與Server連線

FMIS CYMC Level I HRFSPC HRS PYMC Server ASIS HMI A HMI B HMI C 更新版本

客户案例

- 中龙: No.1 热轧精整程控计算机系统 (#1TNRL)
- 中龙: No.2 热轧精整程控计算机系统 (#2TNRL)
- 中龙: No.3 热轧精整程控计算机系统 (#3TNRL)