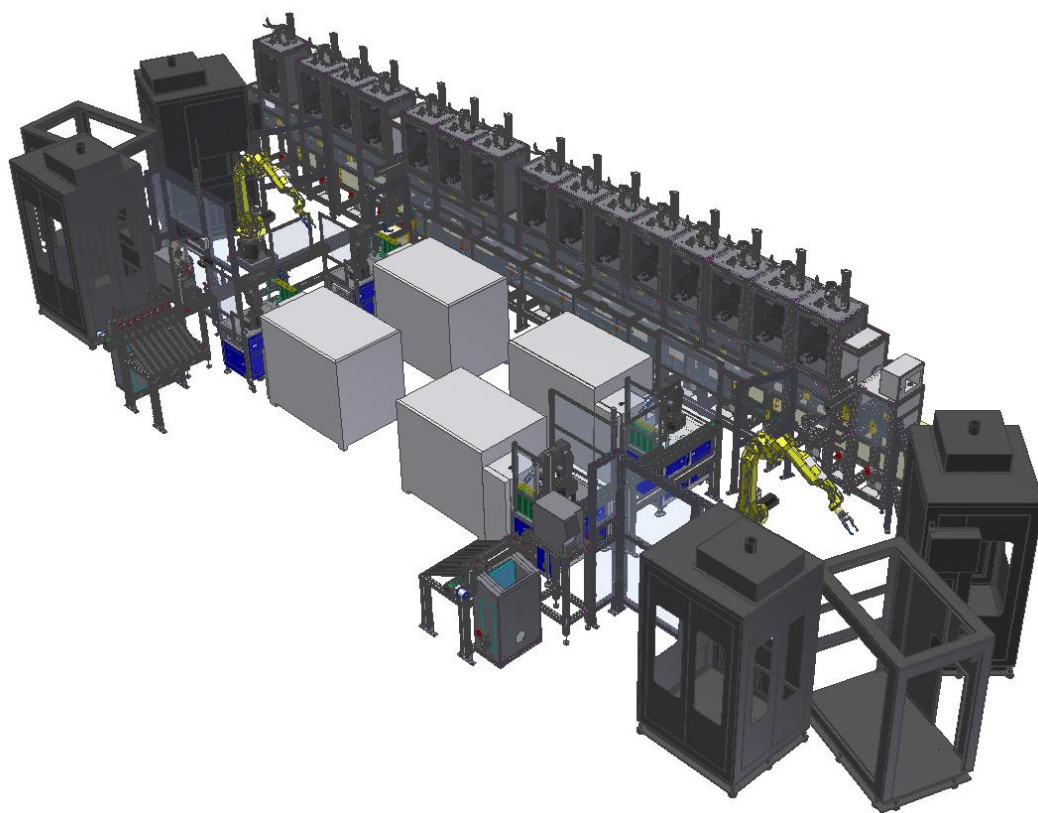


系統說明

使用機器人取代傳統人力與固定式的控制機構，並重新思考、設計整體製造分析等流程。

系統目的

- 降低操作人員的工安危害。
- 藉由更彈性的系統架構與設備配置規劃，與客制化的控制邏輯，提升整體產線效能。



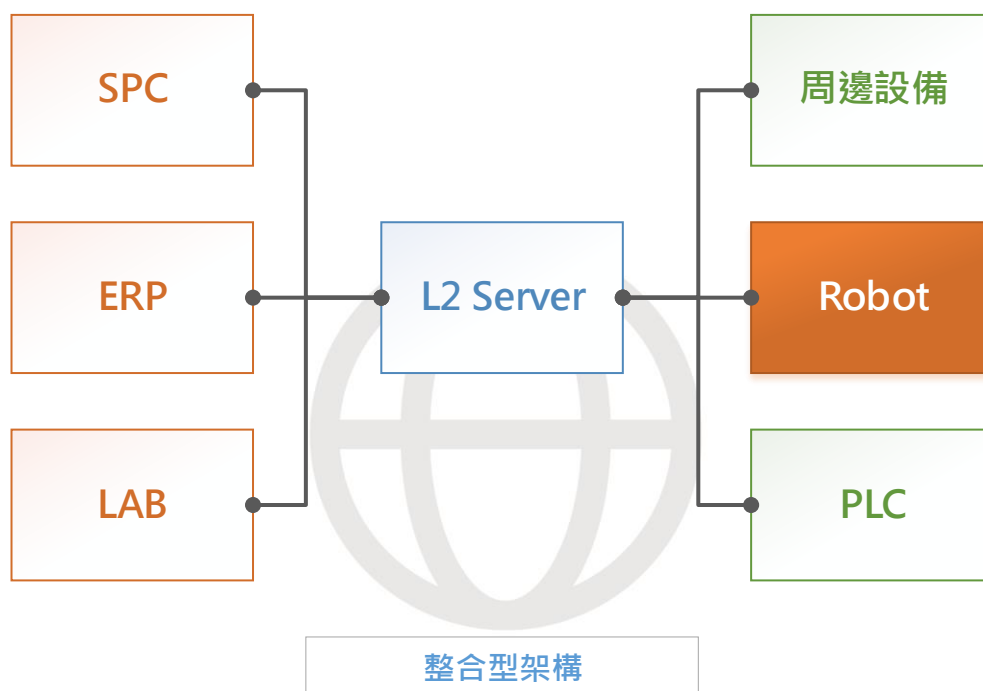
系統功能

- 可以產業特性選擇適合之機械手臂控制方案(PC、PLC 或手臂控制器)進行流程控制。
- 配合產線或實驗室需求，客製化各種硬體設備與配合之控制軟體。
- 整合各系統設備，進行自動排程規劃與流程控制。
- 與上位系統(SPC、ERP、LAB 等)系統銜接，接收或拋送系統所需資料。
- 即時流程 Tracking 的顯示與工單控制。
- 警報、歷史資料查詢、時光回朔等功能供使用者便於維護。

系統架構與特色

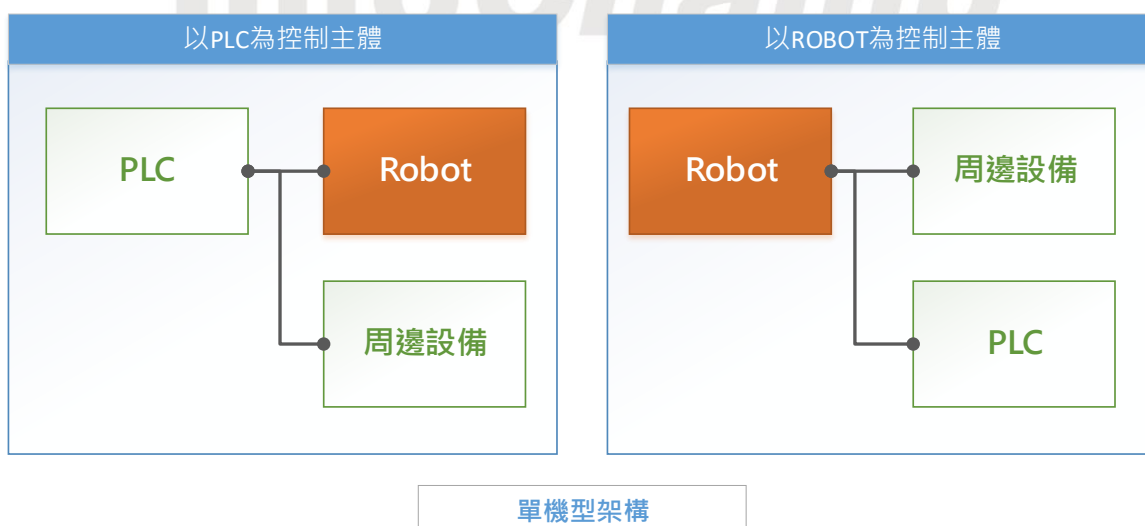
- 整合型架構

整合自上游(LAB、ERP 等)L3 系統，傳送樣品/訂單相關資訊至 L2 Server 後，依據各設備即時狀態及分析/生產需求，進行路徑規劃，並控制下游 Robot 及相關設備執行對應作業。



- 單機型架構

適用於較小型的系統，可使用 PLC 作為流程控制主體，進行周邊設備與 Robot 的控制。也可直接使用 Robot 作為控制器。對上仍可接受外部系統進行 PDI/PDO 資料的存取進行交握控制。



效益

- 減少操作人員直接操作設備、或於高風險場所工作時間，降低工安危害。
- 提高工作準確度。
- 取代矩陣式台車設計，減少移載時間，增加備樣設備設置密度。
- 加快樣品分析效能，使產線更快得到即時回饋，降低能源及設備損耗。



中冠資訊
InfoChamp