

產品特色

原料處理程控電腦系統主要目的是提供軟體功能讓現場操作人員可以進行各碼頭卸船管理、料場規劃管理、流程料帳管理和報表訊息列印管理等。

本系統之作業範圍須整合一階及二階擴建後之原料處理工場整場資訊，其範圍始於輸入電腦船運基本資料；建立碼頭排船計畫表；依碼頭排船作業資訊進行料場料堆規劃及原料處理流程監控；止於原料處理流程料帳資料統計及生產報表列印。可及時進行運輸流程管理。

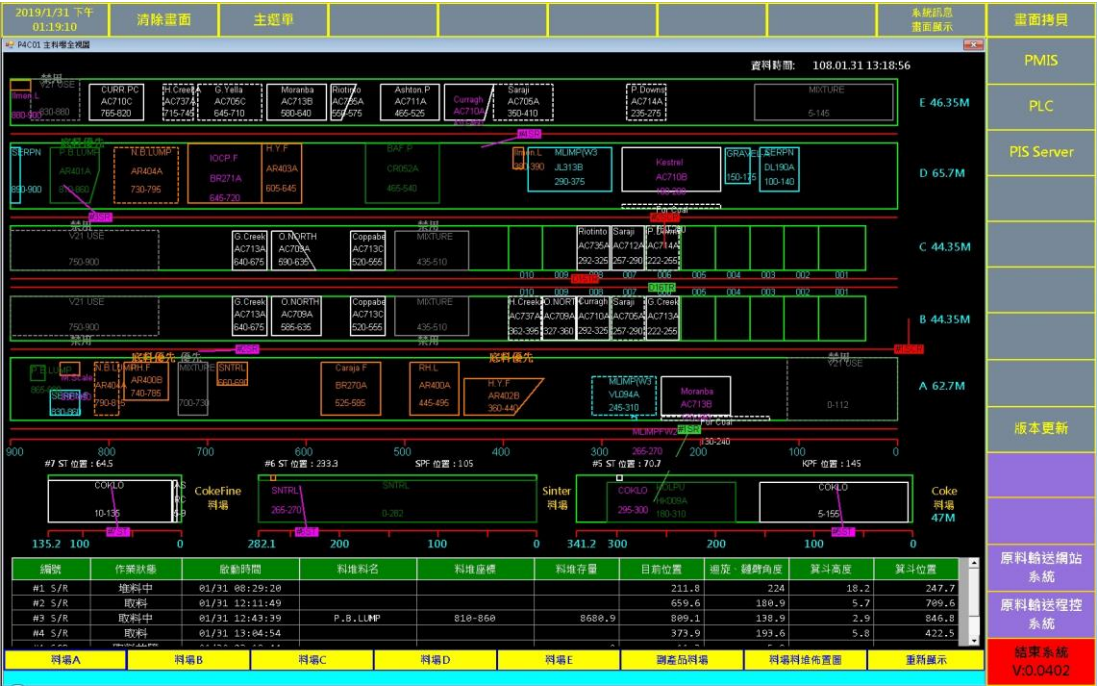
系統介紹

- **資訊連線模組**
包括與煉鐵區 PMIS 電腦連線和儀電設備連線。
- **生產監控模組**
包括建立船運基本資料；擬定碼頭排船計畫表；規劃料場料堆堆置計畫表；繪製料場佈置圖；收集原料輸送流程資料及設備運轉、故障資料；統計原料輸送流程料帳資料和列印生產報表等功能。
- **資料庫管理模組**
資料庫存取權限、備份與回存管理、歷史資料儲存。
- **系統安全管理模組**
系統及使用者權限登入管理。
- **系統測試維護管理支援模組**
系統連線狀態監控與傳輸資料追蹤功能、上線程式與系統資源管理、系統備份與回復功能、系統運轉訊息紀錄、操作訊息與警告紀錄、離線模擬測試功能。

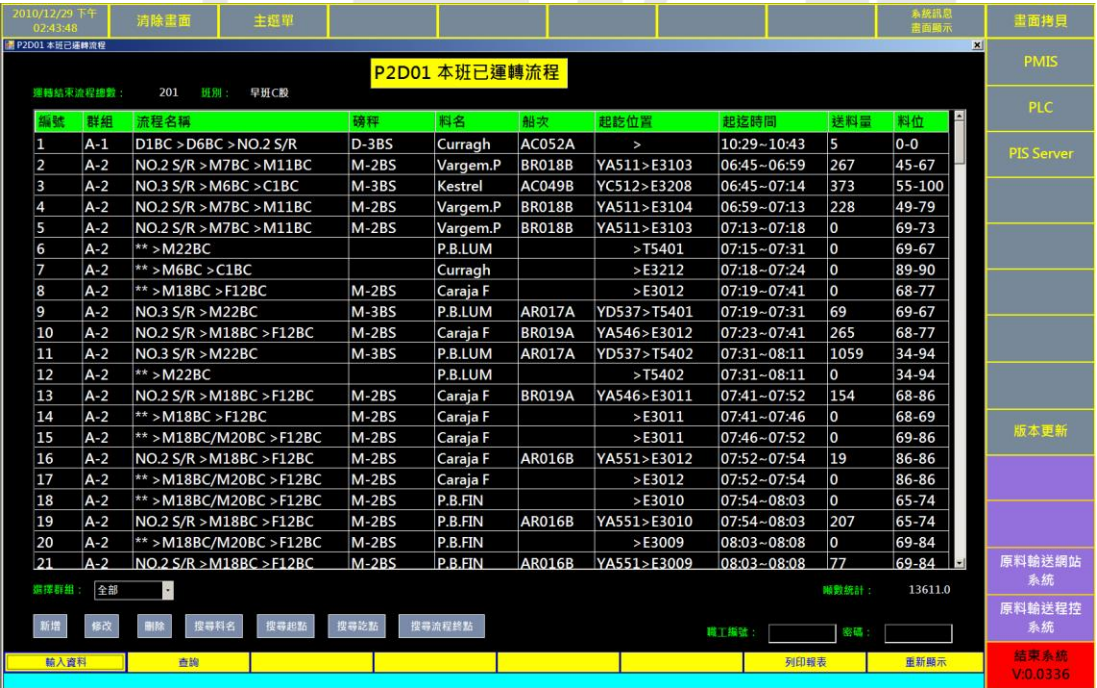
原料輸送管理系統(RMHS)

產品架構圖

原料儲存管理模組



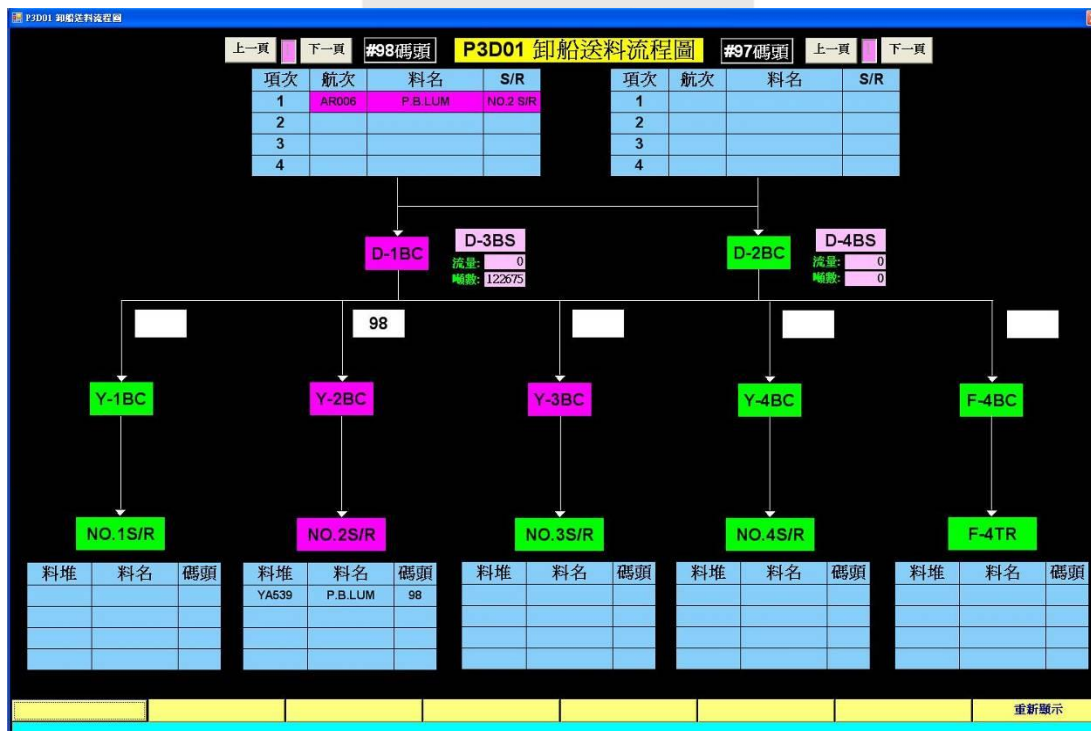
原料輸送管理模組



料質檢驗結果管理模組

取樣站分析報表													
○卸船中航次編號 ◎所有航次編號													
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: DL007				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	Cumulative 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

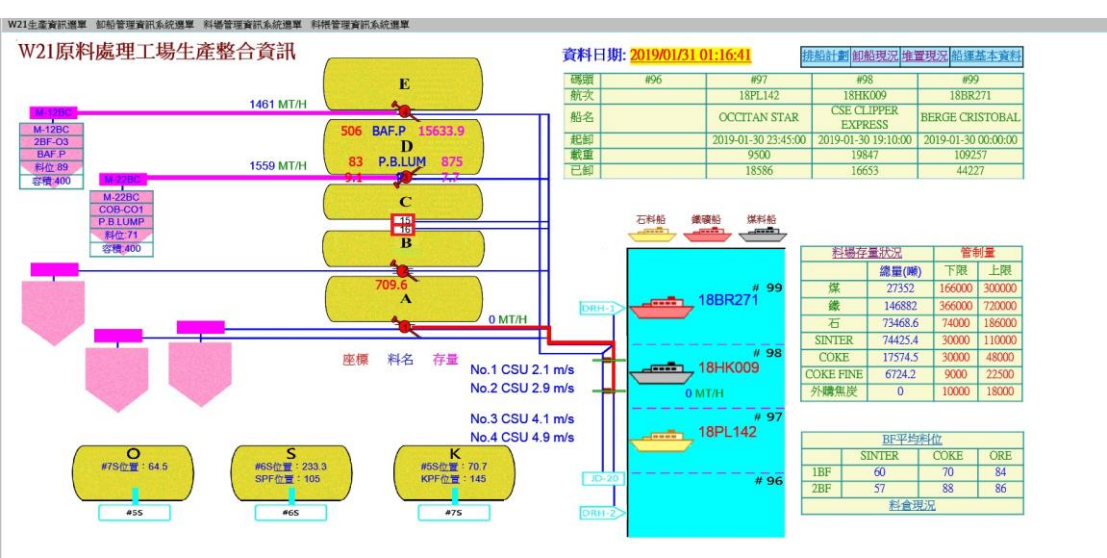
設備運轉管理模組



報表產製模組



網頁資訊系統選單



客戶案例

中龍：原料處理程控系統(RMHS)