工廠資訊整合管理系統

產品特色

- 可及時接收各產線生產追蹤資訊。
- 可及時接收所有產線製程資訊、質檢判級資訊及接收廠區資訊。
- 可及時接收所有產線停機資訊、化性資訊。
- 可及時進行軋延生產統計。
- 顯示鋼捲軋延之製程資訊、質檢資訊及廠區資訊。
- 顯示所有產線停機資訊、化性資訊。
- 及時顯示鋼捲之品質曲線圖。
- 可依不同條件搜尋製程資訊資料庫，及廠區資訊資料庫。
- 製程資訊之各類統計值運算及顯示。
- 班/日/週/月各類報表運算及顯示。

系統介紹

- 製程資訊接收發送模組

  PMIS 系統將透過製程資訊接收模組，將各式各樣的軋延製程資訊接收至系統中進行後續處理，或透過製程資訊接收發送模組將訊息拋至其他系統，其介面包含 SOCKET、FTP、DATABASE、網路芳鄰、RPC、DI 等等。
- 製程資訊解碼編碼模組

  接收後的資料必須經過資料解碼才可成為可讀取的資訊，或發送訊息時必須經過資料編碼才可透過製程製程資訊接收發送模組進行資料拋送。
- 製程資訊再處理及統計模組

  將所接收的製程資訊進行資料再處理及統計分析，供資料顯示之用。
- 系統監測模組

  將製程資訊接收發送模組、製程資訊解碼編碼模組、製程資訊再處理及統計模組運作之訊息提供至此模組，供維護人員監測系統概況。
- 產線生產追蹤資訊模組

  提供各產線之生產追蹤資訊。
- 產線停機資訊模組

  供各產線停機資訊，並提供查詢及顯示功能。
- 鋼捲製程資訊查詢及顯示模組

  提供操作人員查詢及顯示鋼捲製程資訊。
- 鋼捲曲線圖查詢即顯示模組

  提供檢驗人員、操作人員查詢及顯示曲線圖資訊。
- 報表產製模組

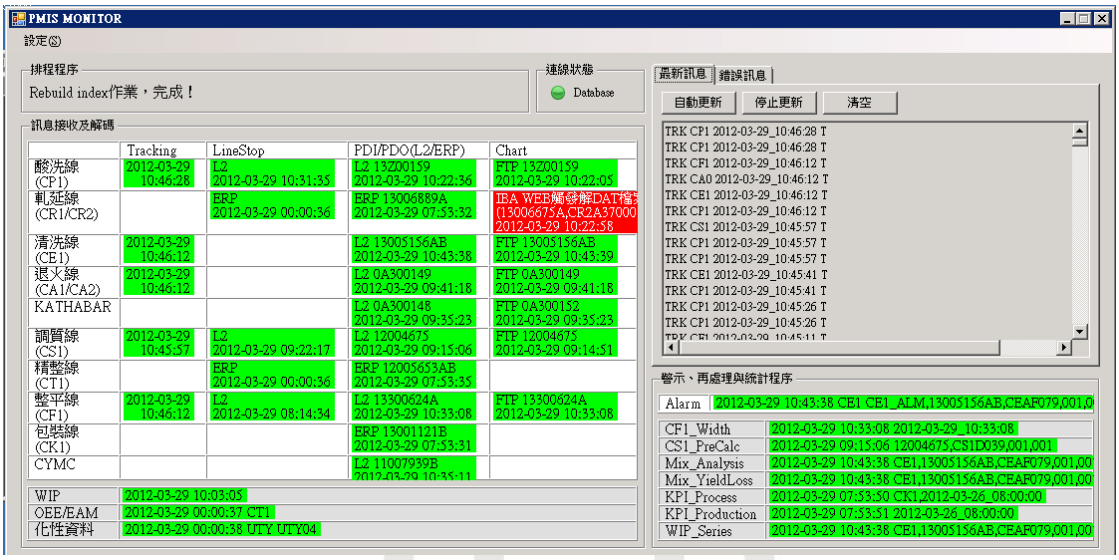
  提供現場人原產製班/日/週/月等報表。
- 系統管理模組

  提供系統維護人員進行角色、使用者、功能表權限等管理作業。

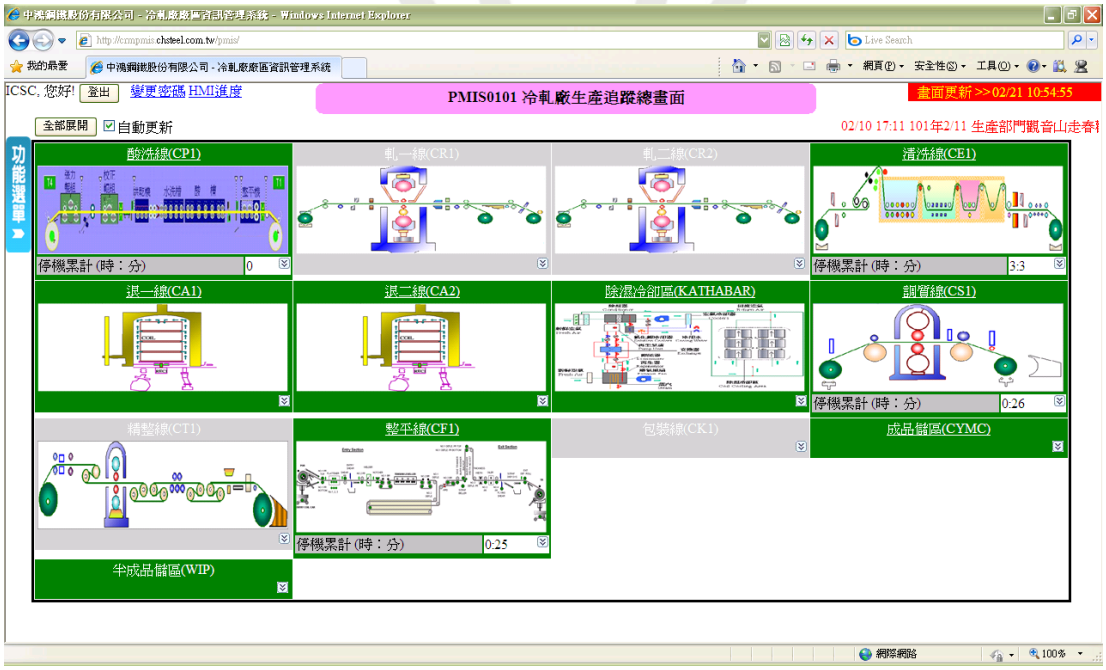
中冠資訊 InfoChamp

產品架構圖

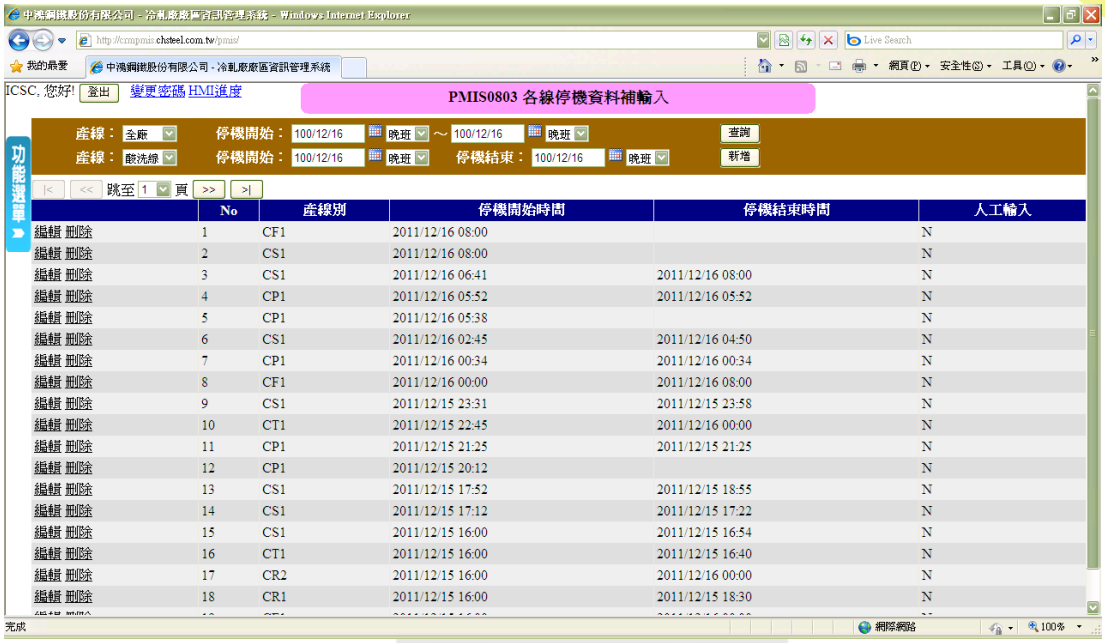
系統監測模組



產線生產追蹤資訊模組

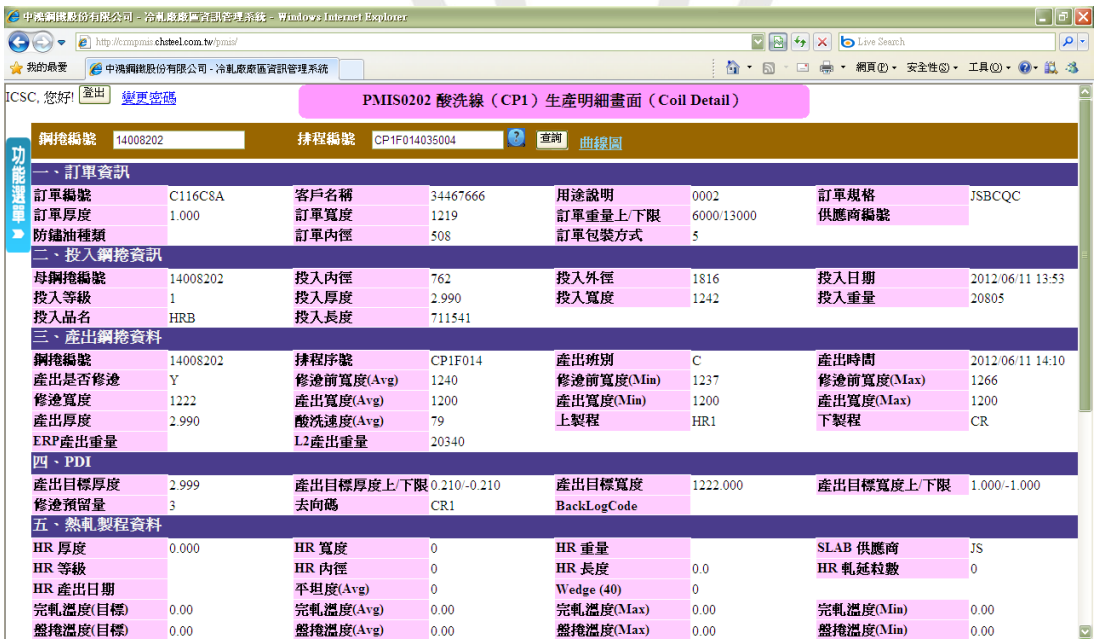


產線停機資訊模組



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

鋼捲製程資訊查詢及顯示模組



一、訂單資訊							
訂單編號	C116C8A	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

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

| 中鋼集團 | 中冠資訊 | 本文件版權屬中冠資訊所有，翻印必究 |

工廠資訊整合管理系統

鋼捲曲線圖查詢即顯示模組

報表產製模組

客戶案例

中鴻：冷軋廠廠區資訊管理系統(PMIS)