

產品特色

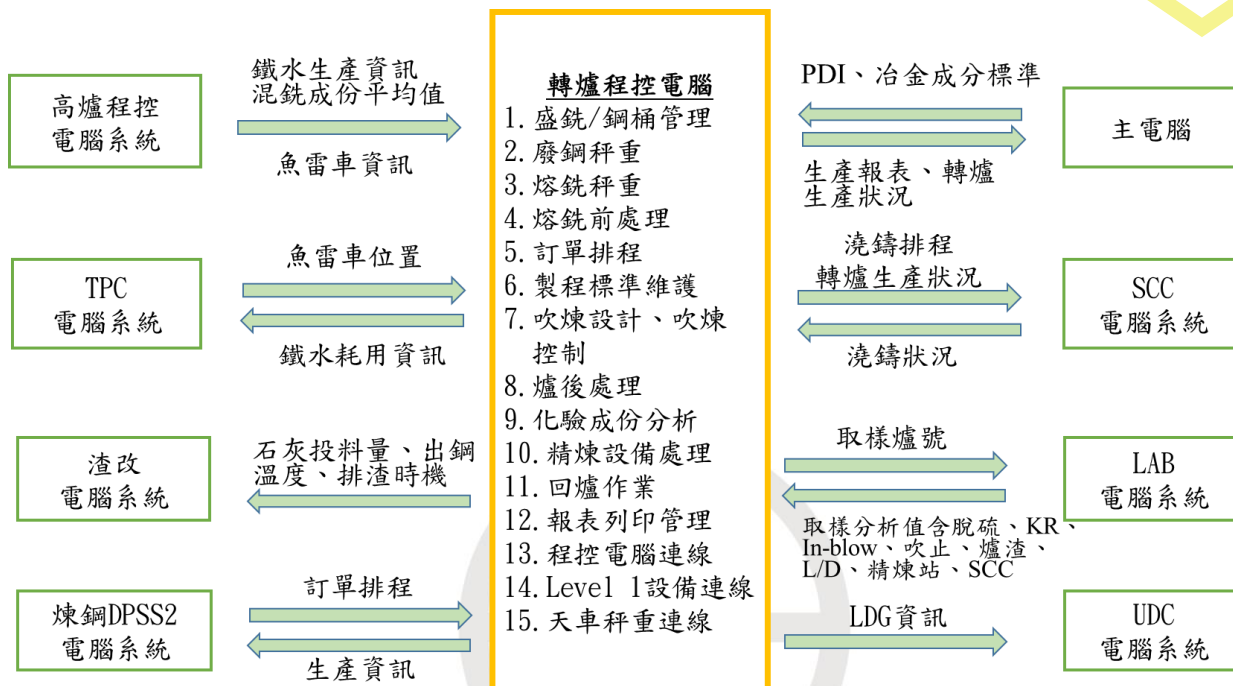
轉爐程控電腦系統主要特色為轉爐值班主管依客戶訂單，排出吹煉排程，在確定廢鋼及熔銑加入量後，依鋼種所得之吹止目標碳、吹止目標溫，進行初步靜態計算，算出副原料投入量、吹氧量，在熔銑加入後，再進行靜態計算校正，而在副測管 Inblow 後，由測得之 MT、CD 值，進行動態計算算出昇溫材或降溫材投入量、吹氧量，以提高轉爐碳溫命中率，進而提昇轉爐產品品質與產能。

系統介紹

- 程控電腦製程控制功能
 - 與其它 Level 2 程控電腦連線及 Level 1 儀電設備連線功能。
 - 轉爐生產資料收集、整合、管理功能。
 - 靜態模式、動態模式計算及操作功能。
 - 鐵水分配管理、鐵水前處理、轉爐及精煉站報表管理功能。
 - 盛銑桶管理、轉爐盛鋼桶管理。
 - 天車秤重管理。
- 生產監控作業功能
 - 鐵水分配管理、KR 前處理、原料管理功能。
 - 訂單管理、生產排程、吹煉模式及監控管理功能。
 - 靜、動態計算。
 - 合金添加、成份分析、爐後微調功能。
 - L/D 調度、精煉處理、爐襯及湯面管理功能。
 - 製程標準及相關參數表、系統管理維護功能。
 - 報表列印功能。

煉鋼程控電腦系統

產品架構圖



轉爐吹煉起始爐號設定

101. 轉爐吹煉起始爐號設定

轉爐別	爐代起始爐號	末爐爐號	爐型	脫	脫	爐位組別	備註	Flux 操作員

爐代	爐號稱呼與命	爐號區劃	Sleeve 支數	Sleeve 長度(mm)	Sleeve 區劃	Repping 區劃	Repping 支數

轉爐別	最大爐號區劃
4	
5	
6	

北吹裝置			
孔徑大小	孔數	號碼	使用區劃
			狀態

南吹裝置			
孔徑大小	孔數	號碼	使用區劃
			狀態

號	碼	使用區劃

時間(SEC)	風氣流量

爐渣作業

轉爐北吹裝置新爐	102
轉爐南吹裝置新爐	0

舊爐吹煉使用狀況				舊支MHP使用狀況			
爐別	使用區劃	使用狀況	最大流量	MHP	使用區劃	使用狀況	最大流量
A	1899	停用	200	1		停用	
B	1899	停用	200	2		停用	
C	1899	停用	200	3		停用	
D	1899	停用	200	4		停用	
E	1899	停用	200	5		停用	
F	1899	停用	200	6		停用	
G	1899	停用	200	7		停用	
H	1899	停用	200	8		停用	
I	1899	停用	200	9		停用	
J	1899	停用	200	10		停用	

爐管爐嘴管理			
爐嘴	廠牌	開始時間	
In-Blow		2014-11-06	中
Blow-End		2014-11-06	中

爐嘴管理	
爐號	區劃
201	
801	
2001	
3001	
4001	
5001	
MHP 設計最大流量	

編輯 取消 F3 接受 修改爐代 傳送 F7 F8 F9 F10 常用圖 離開

2014-11-06 11:40:19

煉鋼程控電腦系統

吹煉實績



設備現況



客戶案例

中鋼：煉鋼二場轉爐程控電腦系統(BOF456)