

產品特色

- 生產製程追蹤資訊。
- 及時製程資訊、質檢判級資訊。
- 產線停機資訊。
- 可及時進行軋延生產統計。
- 及時顯示鋼捲之品質曲線圖。
- 各類製程資訊統計。
- 各類班/日/週/月報表。

系統介紹

- **PDI 與排程模組**
強化 PDI 之管理及排程可快速調整，以爭取生產接續性。
- **生產製程追蹤模組**
提供圖形化介面，及時呈現當下生產製程追蹤之各項設備資訊。
- **電控模式設定模組**
可提供查表模式，建構標準製程，以自動化設定滿足少量多樣之接單生產。
- **班別報表管理模組**
自動產生每日之班股別，減少人員手誤及人工耗時建立。
- **生產延誤管理模組**
自動記錄停機資訊，人員可選定異常情況，有效掌握處理時效。
- **製程資訊收集模組**

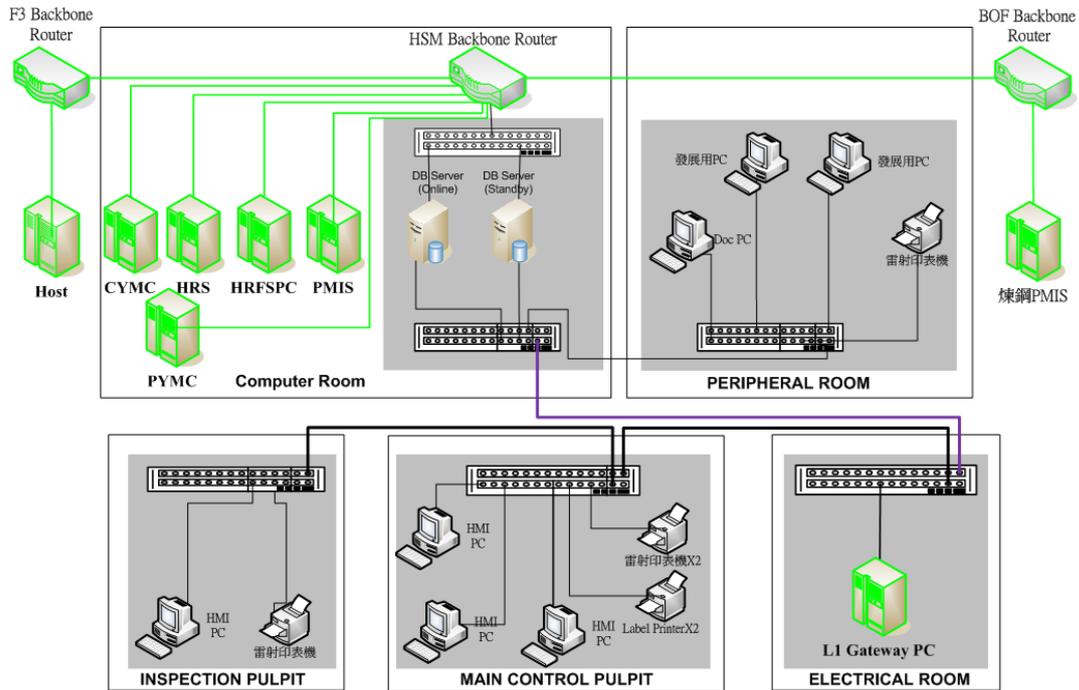
將及時生產製程數據，以有系統性、效率化的分類規劃，確保資料不漏失的完整蒐集，以健全製程資訊的大數據。

- **設備連線整合管理模組**
將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。
- **ERP 連線整合管理模組**
將熱軋鋼捲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。
- **品質檢驗管理模組**
依生產製程數據，彙整品質統計資訊，提供人員檢驗判定。
- **軋輥維護管理模組**
可接收外部軋輥資料或人員手動建立，依生產製程數據，確實記錄軋輥相關使用記錄，建立完整的軋輥維護管理，提昇預防及維護成效。

中冠資訊
InfoChamp

產品架構圖

網路架構



生產製程追蹤資訊

NO. JTRK1... HMI Yxxxx / 20121215 14:00:00

0_首頁 | 1_鋼捲線上作業 | 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

1-1前段鋼捲追蹤管理 | 1-2後段鋼捲追蹤管理 | 1-3離線鋼捲追蹤管理 | 1-4暫時跳軋鋼捲資訊 | 1-5暫時跳軋代碼維護 | 1-6線上鋼捲資料修正

1-1 前段鋼捲追蹤管理

TR上鋼捲資訊

鋼捲號碼: 3211170

目前模式: 生產模式

POR上鋼捲資訊

鋼捲號碼	3211247	種類	縱鋼	厚度mm	1.42	入料重kg	17655	重量上限kg	21000
排軋序號	283 008 002	檢驗	4400	寬度mm	1219	分切重kg	16772	重量下限kg	16000
訂單號碼	JH4947E001	強度	35	試片	H 0 0 300	分切數	1	熱軋缺陷	A36A
訂單規格	SPH1 T GP	熱面	378			裡形量	88		

待上線列表

鋼捲號碼	3209109
鋼捲號碼	3209215
鋼捲號碼	3209750
鋼捲號碼	3209930
鋼捲號碼	3210176
鋼捲號碼	3210268
鋼捲號碼	3210543
鋼捲號碼	3210636
鋼捲號碼	3210694
鋼捲號碼	3210723
鋼捲號碼	3210776
鋼捲號碼	3210920
鋼捲號碼	3210953
鋼捲號碼	3211382
鋼捲號碼	3209909
鋼捲號碼	3209149
鋼捲號碼	3209859
鋼捲號碼	3210474
鋼捲號碼	3504189
鋼捲號碼	3210843
鋼捲號碼	3210845
鋼捲號碼	3210866
鋼捲號碼	3210870
鋼捲號碼	3210873
鋼捲號碼	3210863
鋼捲號碼	3210868
鋼捲號碼	3210869
鋼捲號碼	3210871
鋼捲號碼	3210872
鋼捲號碼	3210874
鋼捲號碼	3210875
鋼捲號碼	3210864
鋼捲號碼	3210865
鋼捲號碼	3210878
鋼捲號碼	3210879

入口端鋼捲追蹤

鋼捲號碼	排軋序號	種類	生產模式	厚度mm	寬度mm	重量kg	強度	檢驗	試片[頭中尾長]	分切數
3ELT	3208280	縱鋼	SP	1.60	1168	18230	53	5300	H M 0 300	1
ECR1	3211048	縱鋼	SP	2.48	1219	21140	35	4400	H 0 0 300	2
E01	3209531	縱鋼	SP	2.48	1219	20340	35	4400	H 0 0 300	2
E02	3211334	縱鋼	SP	1.40	1219	17720	35	5500	H 0 0 300	1
E03	3211283	縱鋼	SP	1.40	1219	17885	35	5500	H 0 0 300	1
E04	3211246	縱鋼	SP	1.40	1219	17820	35	5500	H 0 0 300	1
E05	3211335	縱鋼	SP	1.42	1219	17830	36	4400	H 0 0 300	1
E06	3211248	縱鋼	SP	1.42	1219	17765	36	4400	H 0 0 300	1
E07										
ECR2										
POR	3211247	縱鋼	SP	1.42	1219	17655	35	4400	H 0 0 300	1

鋼捲上線

鋼捲號碼: []

儲位編號: []

鋼捲回線(前段Buffer)

鋼捲號碼: []

儲位編號: []

鋼捲回線(後段Buffer)

鋼捲號碼: []

儲位編號: []

鋼捲暫時跳軋

鋼捲號碼: []

途徑: E

設備(儲位): []

原因: []

確認

復歸CYMC

切換至暫時跳軋檢視

切換至排程鋼捲資料

©2013.03.25 16:06:22-Client_U_10.0.0.1-製軋Server

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

生產排程資訊

中鋼鋼鐵股份有限公司 - 冷軋廠廠區資訊管理系統 - Windows Internet Explorer

http://kmpmis.chsteel.com.tw/pmis/

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

軋輥維護管理

NO.3TRKEL_HMI Version: 20121213144000

0_首頁 1_鋼捲線上作業 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_軋輥資訊 10_報表管理

9-1軋輥詳細資訊 9-2換輥歷史資訊 9-3換輥原因代碼維護 9-4工軋背軋使用狀況

9-1 軋輥資訊

工軋 查詢 軋號 [] 查詢軋輥資料

換輥原因 設定預備輥 刪除預備輥

軋輥狀態	目前使用		預備組		上一組	
	上軋	下軋	上軋	下軋	上軋	下軋
工軋軋輥編號	C2043T1	C2044T1			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	
換輥原因	正常換輥				正常換輥	

背軋 換輥原因 設定預備輥 刪除預備輥

軋輥狀態	目前使用		預備組		上一組	
	上軋	下軋	上軋	下軋	上軋	下軋
背軋軋輥編號	C1013T5	C1016T5			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	
換輥原因	unSet				正常換輥	

警報事件: 2013-03-25 16:11:03-Client_IP: 10.0.0.01 與Server連線

PMIS CYMC Level1 HRFSPC HRS PYMC Server ASIS HMI A HMI B HMI C 更新版本

生產製程停機記錄管理

NO: 3TNRL... HMI Version: 20121213144000

0_首頁 | 1_鋼捲線上作業 | 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_軋輓資訊 | 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 | 總共延遲: 1168 分鐘

控制

時間: 2013-03-25 16:19:52 To: 2013-03-25 16:19:52 | 延遲時間: 分鐘

延遲碼: | 設備碼: | 備註說明: | 新增 | 修改 | 刪除

延遲起始時間	延遲結束時間	延遲碼	設備碼	延遲碼說明	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 | HRSPFC | HRS | PYMC | Server | ASIS | HMI A | HMI B | HMI C | 更新版本

客戶案例

- 中龍：No.1 熱軋精整程控電腦系統 (#1TNRL)
- 中龍：No.2 熱軋精整程控電腦系統 (#2TNRL)
- 中龍：No.3 熱軋精整程控電腦系統 (#3TNRL)

中冠資訊
InfoChamp