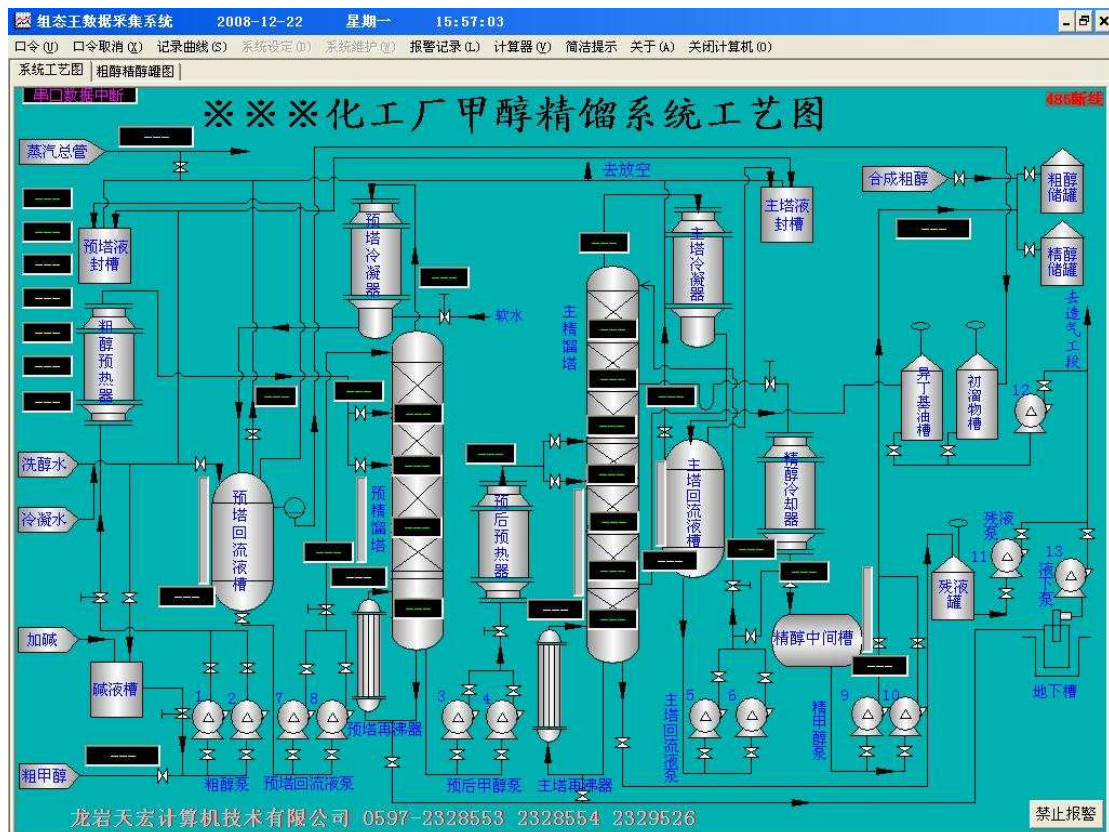


甲醇生产线计算机数据采集(生产监控)系统

本系统同样适用于化工、化肥、冶炼、医药、造纸等行业生产过程中温度、压力、液位、电流等相关数据的采集和远程监测，可替代传统的有纸记录仪、无纸记录仪、温度数字仪表等仪器仪表。系统具有结构紧凑、维护量少、操作简单等特点。



系统功能

- 1、采用嵌入式 Windows 操作系统，软件采用图形界面，显示工艺流程示意图。在相应工艺控制点上显示该数据。界面简洁直观，便于观察。
- 2、工艺历史数据在生产控制计算机上有保存，可在本机查询历史记录。历史数据保存时间可自由设定，最多为 20 年。
- 3、每个监测工艺点都可以指定各自的颜色，并绘制趋势曲线，可按相关性，分成多个组显示趋势曲线。趋势曲线界面具有前后翻页、

定点查询、数据表查询等功能。可以同时显示多个趋势曲线查询界面。

4、可灵活设定报警上下限，提供声光报警和报警记录、查询。

5、对于压力、流量、液位等标准信号，具有标定功能。

6、对于特有工艺，须保密的数据，可以加入保密系数后显示。

7、两台生产控制工业计算机互为热备份的冗余系统，一台故障后，另一台自动切换为主机，生产系统和管理系统仍可获得数据。

8、生产工业控制计算机可以增加，即可以在各台计算机上监视不同的工段信息，而增加的工业控制计算机自动成为热备份机，在其它机故障时，自动切换为主机。

9、口令管理系统，岗位工和管理员可以执行不同权限的功能。

10、具有良好的扩展功能，工艺点可以灵活增减。

11、开机即为运行界面，网络自动登录，关机即关闭电源，操作简单可靠。