

调度业务流程图,调心托辊的原理

免责声明：上海矿山破碎机网：<http://www.jawcrusher.biz>本着自由、分享的原则整理以下内容于互联网,若有侵权请联系我们删除!

上海矿山破碎机网提供沙石厂粉碎设备、石料生产线、矿石破碎线、制砂生产线、磨粉生产线、建筑垃圾回收等多项破碎筛分一条龙服务。

联系我们：您可以通过在线咨询与我们取得沟通!周一至周日全天竭诚为您服务。



更多相关设备问题，生产线配置，设备报价，设备参数等问题

可以**免费咨询**在线客服帮您解答 | 24小时免费客服在线

一分钟解决您的疑惑

点击咨询



调度业务流程图,调心托辊的原理

分（子）公司生产调度部门参与审查开停工方案和临时开停工应急预案，经分（子）公司分管副经理或其授权的负责人审批后，组织实施。组织生产经营调度例会生产调度会的主要任务为分析内外部环境变化对生产经营活动的影响和执行计划过程中存在的问题，安排部署应对措施。股份公司生产调度例会分周调度会和月度生产调度会，月度生产调度会由总裁办公室组织，周调度会由生产经营管理部组织，生产经营管理部负责编写会议纪要，经会议主持者审核签发执行，并监督检查落实会议议定事项。编制报表，检查计划完成情况各事业部和分（子）公司生产调度管理部门应编制《生产调度日报》和《生产完成旬报》等调度快报，经同级生产调度部门负责人审核后，逐级上报，并报分管生产负责人。生产经营管理部每日跟踪检查各事业部和分（子）公司各事业部每日跟踪检查分（子）公司的生产经营活动进度完成情况，逐家落实分（子）公司生产经营运行计划的执行情况，及时纠正执行过程中发现的偏差，提出书面整改意见。月度生产经营完成分析股份公司及分（子）公司的生产或计划部门应根据生产月度统计数据进行月度生产运行完成情况分析，查找生产运行中存在的问题，提出整改措施，编写月度经济活动分析报告，经部门负责人审核后，提交同级的经济活动分析会。分（子）公司和由股份公司代管生产的存续企业每月必须在日前将上月份经济活动分析会材料和纪要以电子邮件的形式报送生产经营管理部主管事业部。

四相关制度目录（制度后标号为《内部控制手册配套规章制度汇编》目录索引号）关于印发《中国石油化工股份有限公司炼油企业工艺技术管理制度（修订）的通知（石化股份炼号）关于印发《中国石油化工股份有限公司月度炼油生产计划管理办法》的通知（石化股份炼调00450号）.....一实验目的作业管理是用户与操作系统的接口。作业等待算法：分别采用先来先服务（FCFS），最短作业优先（SJF）响应比高者优先（HRN）的调度算法。对每种调度算法都要求打印每个作业开始运行时刻完成时刻周转时间带权周转时间，以及这组作业的平均周转时间及带权平均周转时间，以比较各种算法的优缺点。三实验主要仪器设备和材料实验环境硬件环境IBM-PC或兼容机软件环境C++C语言编程环境四实验原理及设计方案实验原理；由于在单道批处理系统中，作业一投入运行，调度业务流程图,调心托辊的原理就占有计算机的一切资源直到作业完成为止，因此调度作业时不必考虑调度业务流程图,调心托辊的原理所需要的资源是否得到满足，调度业务流程图,调心托辊的原理所占用的CPU时限等因素。响应比高者优先算法：是在每次调度前都要计算所有被选作业（在后备队列中）的响应比，然后选择响应比最高的作业执行。作业调度算法总体分析：由于在单道批处理系统中，作业一投入运行，调度业务流程图,调心托辊的原理就占有计算机的一切资源直到作业完成为止，因此调度作业时不必考虑调度业务流程图,调心托辊的原理所需要的资源是否得到满足，调度业务流程图,调心托辊的原理所占用的CPU时限等因素。每个作业由一个作业控制块JCB表示，JCB可以包含如下信息：作业名提交时间所需的运行时间所需的资源作业状态链指针等等。对每种调度算法都要求打印每个作业开始运行时刻完成时刻周转时间带权周转时间，以及这组作业的平均周转时间及带权平均周转时间。虽然实验原理很简单，但是在编写代码的过程中遇到了不少的问题，在两个小时之内已经完成的大体代码的编写，但是之中存在不少的问题，导致了用了差不多四个小时的时间去调试才把调度业务流程图,调心托辊的原理弄好，这主要归咎于在开始设计代码的不太合理，在后期使得代码结构有些混乱，使得调试更加的麻烦，以及对编程的不熟悉。

通过这个实验不仅使我对进程的调度算法有了更深入的认识，使得理论知识得到的实践，也使我的编程能力得到了进一步提高。从上面的结果来分析，无疑，fcfs是最差的算法，而sfj和hrn相差不多，所以单从带权周转时间来考虑，sfj是最好的，但是调度业务流程图,调心托辊的原理有一个缺点，长作业一直得不到执行，相比之下hrn好多了，fcfs比较有得于长作业运行，但是不得于短作业，hrn是最平衡的，考虑了带权周转时间短，又兼顾了长短作业，但是从程序流程图可以看出，此算法最耗时间，因为每次要对ready重新排序,hrn是一种折衷算法。因此有可能发生下述情况，一个进程进入系统后，由于不断有比调度业务流程图,调心托辊的原理更短的进程进入系统而使该进程一直得不到机会运行。选择调度算法的依据是什么？这个要依据系统的目标和性能作出决定，如果要求有较少的带权周转时间可以用sfj，如果机器性能较好可以用hrn，一般来说单道系统不用fcfs。正常的胶带机可以输送- $^{\circ}$ ~ $^{\circ}$ 的角度，而使用特种结构的输送带，输送角可达 $^{\circ}$ ；运行阻力小，能耗小，运行费用低；卸料灵活，可以实现多点卸料；可靠性好，安全性高。上位机采用InTouch组态软件，可以与多种自动化设备及控制软件集成，可形成需要的操作画面监视画面控制画面报警画面实时趋势曲线历史趋势曲线和打印

报表等。自动控制模式：所有操作均应能通过主控室上位机软件操作实现各个设备之间按工艺专业的要求在PLC控制下自动联锁运行；手动控制模式：分为联锁手动和解锁手动；联锁手动在上位机上进行操作，对已选择好流程的设备按联锁方式逆煤流一对一的启动设备，按顺煤流一不对一停机；解锁手动也在上位机上进行操作，此时无任何联锁关系，可启停任何设备；就地控制模式：在就地按钮箱上操作，控制室对设备不起控制作用。本设计选用JDZX-W型干式户外电压互感器对电网进行监测，该电压互感器为环氧树脂浇注绝缘干型户外型产品，调度业务流程图,调心托辊的原理适用于交流HzKV及以下的电力系统中，做电压电能测量及继电保护用。

交流电流变送器：电流变送器是可以将交流电流信号隔离转变成能够直接被PLC—二次仪表等各种采集装置直接采集和接受的标准工业电流信号的装置。本设计选择了TPACL，功能是原边电流A的电流变送器/输出-mA/P型壳/两线制供电。

系统设置对跑偏开关，用于故障报警和停车；胶带输送机设个拉线开关，用于紧急情况下的停车，急停拉线开关的安装间距均按米进行配置，以保证设备和人身安全；在胶带机头设置堆煤传感器，防止堆煤事故发生；在胶带机设置胶带速度传感器，以检测超速及打滑事故发生；在胶带巷道设置烟雾传感器，以检测胶带巷道的烟雾浓度防止火灾事故发生；在胶带机的主滚筒设置温度传感器，随时检测滚筒的温度。

急停保护：拉线急停及其他故障保护：为防止紧急情况发生，每隔00米，设一处拉绳式急停开关用于人工紧急停止胶带机，开关动作时停止胶带机并报警。

本设计采用KBJ-/型隔爆矿用急停开关，调度业务流程图,调心托辊的原理适用于煤矿井下有瓦斯煤尘爆炸性气体环境中作胶带输送机沿线停机保护。跑偏保护：带式输送机的胶带跑偏的原因很多，主要表现为：头轮和尾轮不平行；头轮和尾轮虽然平行但是不同心，头轮中心点和尾轮中心点的连线不和头尾轮的轴线垂直；头轮和尾轮本身的质量问题，使得他们的同轴度和径向圆跳动精度要求不够；胶带机中部的托辊小于包括调心托辊平托辊槽形托辊等大于安装精度和制造精度误差；料下落点偏离胶带，造成料堆积于胶带的一侧也是造成胶带机胶带跑偏的重要原因；胶带本身的质量问题，例如胶接胶带时胶接口不与胶带两边平行等。烟雾保护：烟雾传感器用于煤矿井下胶带输送机的胶带因磨擦发热或其调度业务流程图,调心托辊的原理原因产生烟雾时，进行检测和保护。本设计所选择的烟雾传感器功能及技术指标如下：打滑保护：速度传感器用作胶带机速度检测及低速打滑，断带及超速保护。本设计所选择的撕裂传感器功能及技术指标如下：堆煤保护：堆煤传感器用作胶带输送机机头堆煤，溜槽堵塞及煤仓满仓检测和报警。本设计所选择的堆煤传感器功能及技术指标如下：超温保

护：GWP（D）矿用本安型温度传感器用于对煤矿井下胶带输送机的减速器高速轴电动机外壳传动滚筒轴承座表面等处的温度进行检测和保护。

原文地址：<http://jawcrusher.biz/zfj/qugwDiaoDuSKcII.html>