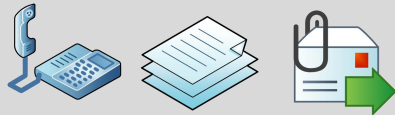


管理流程的改变

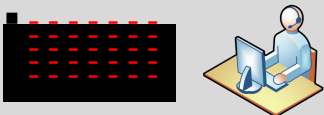
Before

After

协同效率



电话/纸张/邮件



系统推送和查阅
计划变更敏捷和发布

数据信息

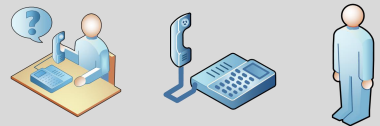


纸张日报/人工抄写
2-3天录入SAP
人工抄写/粗颗粒度信息



全维度人机料法环信息
在线实时进入系统
自动机台收集/细颗粒度

生产跟踪/管理



电话问/下面报/巡视



工厂管理的可视性
生产多维度的在线跟踪
以系统为中心的实时协作

精益分析和改善



经验和人工
缺乏全面、及时、可信数据



从系统查询、统计
提供全面、及时、可信数据
分析模型的可扩展性

智能工廠-项目提案

食安监控&设备联网

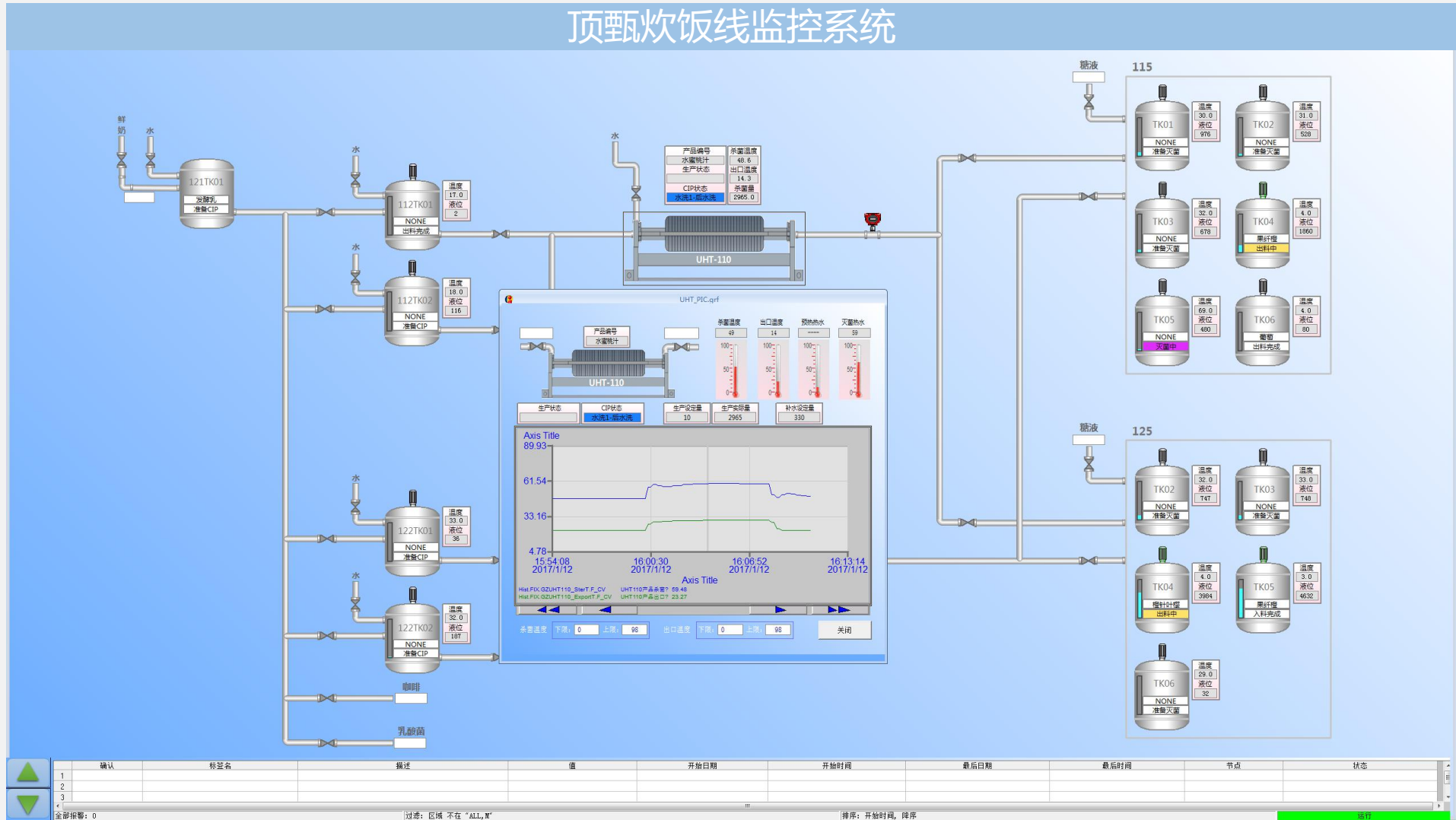
POC案场	嘉定马陆厂
应用	<p>1. 炊饭线设备监控：</p> <ul style="list-style-type: none">a) 炊饭机开关机信号采集；b) 炊饭机故障信号采集；c) 炊饭机故障及异常自动报修，并透过邮件/微信等方式通知管理人员； <p>2. 闭环式温湿度监控：</p> <ul style="list-style-type: none">a) 半成品冷藏库、成品冷藏库环境温湿度数据采集；b) 冷风机运行状态采集；c) 冷风机故障状态采集；d) 温湿度数据记录、并依据顶新食安温度监控标准提供分级温升(含温升幅度和温升时长)预警。e) 冷风机故障及异常自动报修，并透过邮件/微信等方式通知管理人员；
预计效益	<ul style="list-style-type: none">• 实现分布式IOT智能系统，达到无人值守、实时预警、自动报警，对环境温湿度实现闭环控制• 炊饭机异常现场自动报警，缩短异常处理时间，降低故障损失• 设备/产线效益可视化，生产信息在线

采集点位功能说明

设备	采集点位	功能
冷风机		
	冷风机状态	实时监控冷风机是否正常运行
	故障预警	实时监控冷风机故障、系统提示预警
	冷风机温度	实时监控冷风机温度值，保证温度在可控范围
	温度预警	当温度超出范围值，系统发出提示预警
	冷风机湿度	实时监控冷风机湿度值，保证湿度在可控范围
	湿度预警	当湿度超出范围值，系统发出提示预警
炊饭机		
	炊饭机状态	实时监控炊饭机设备是否正常运行
	故障预警	实时监控炊饭机故障，系统发出提示预警
	生产计数	实时监控炊饭机生产计数，了解任务完成进度
煮饭水		
	煮饭水温状态	实时监控煮饭水温是否保持在可控范围
	煮饭水温预警	当湿度超出范围值，系统发出提示预警
浸泡水		
	浸泡水温状态	实时监控浸泡水温是否保持在可控范围
	浸泡水温预警	当湿度超出范围值，系统发出提示预警
储存水		
	储存水温状态	实时监控储存水温是否保持在可控范围
	储存水温预警	当湿度超出范围值，系统发出提示预警

生产线设备工艺监视/可视化看板

顶甄炊饭线监控系统



一、产线、设备状态监视

二、环境监控及控制

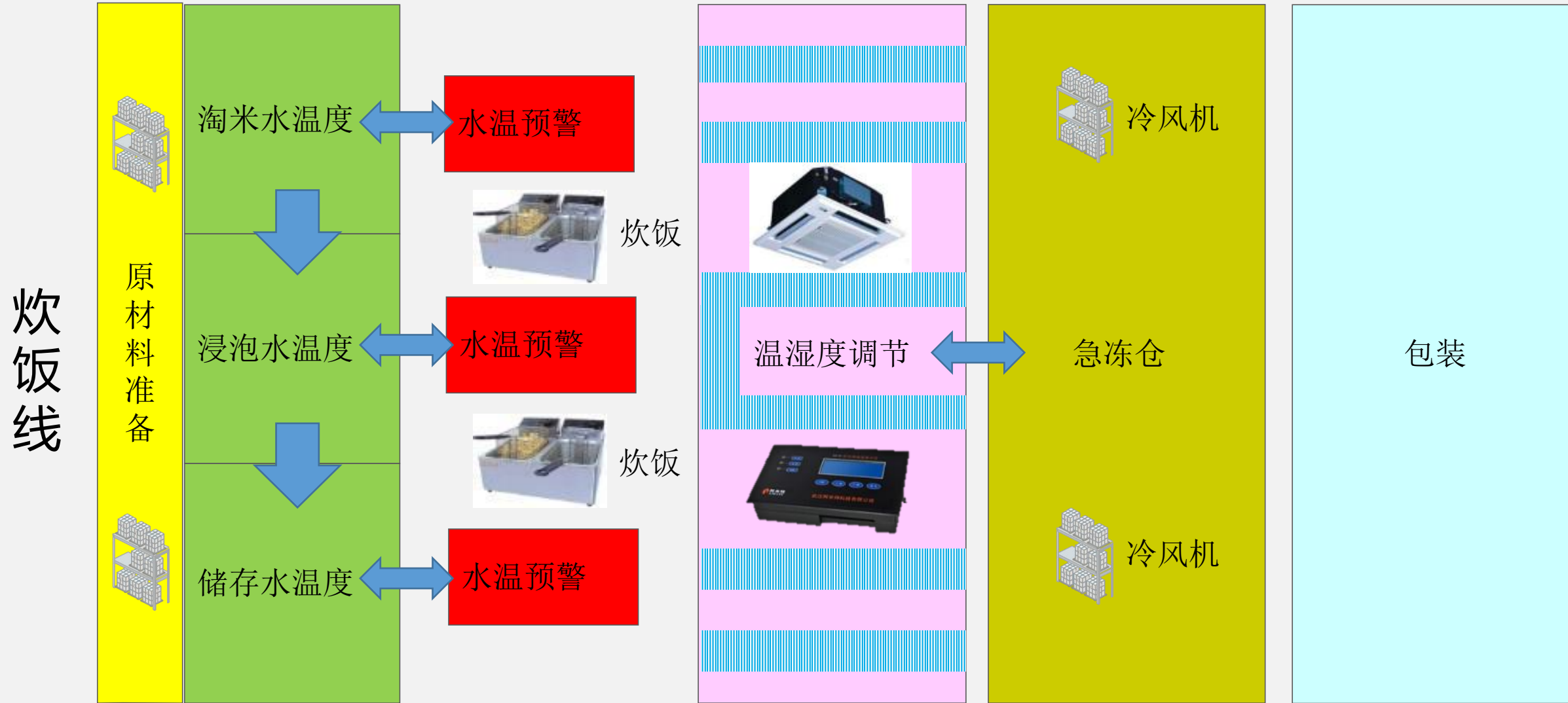
三、ALM警报

四、历史查询

五、工艺参数监视

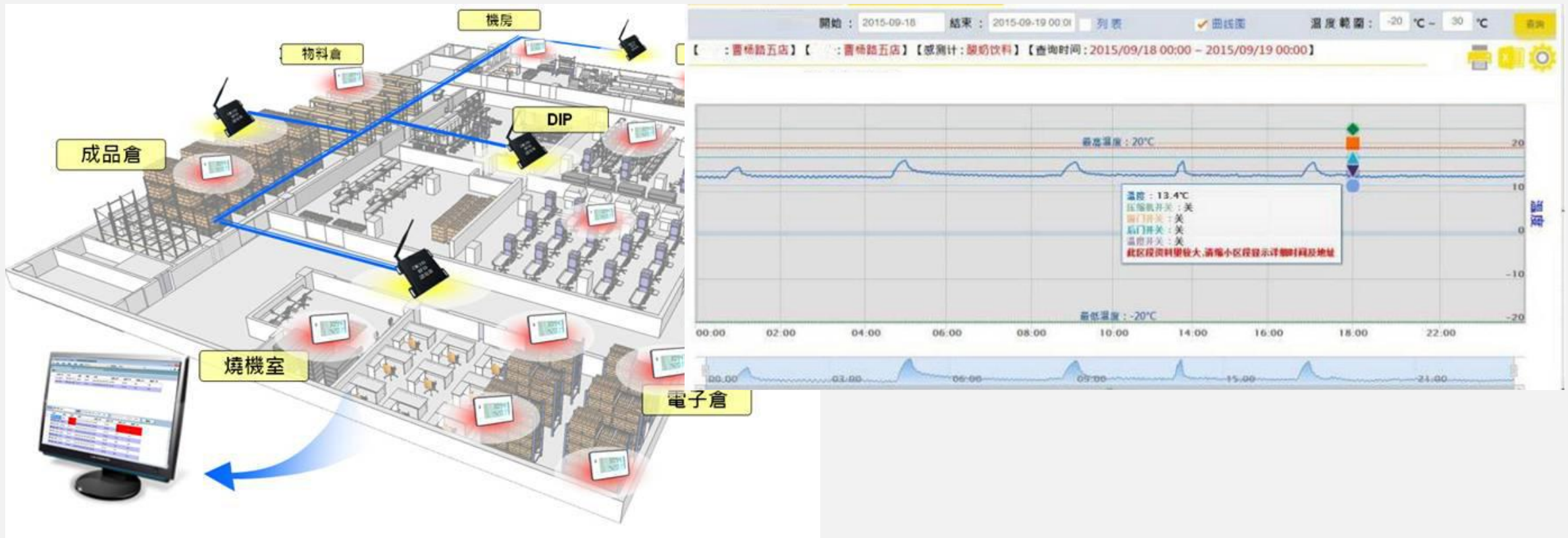
六、设备故障预警

炊饭线监控基本工艺流程




实时采集监控及记录分析

通过对设备、产线，实时数据采集、环境监控，将数据汇总记录到系统，再经过系统处理分析，通过可视化看板、图报表，实时透析现场生产状况，并及时作出生产工艺提醒及设备环境预警




数据采集带来的实际意义

一、自动采集 减少人员成本



对于大部分制造业企业，自动数据采集一直是个令人烦恼的事情，使用一边测量，一边手工记录到纸张，最后再输入到PC中处理的方式，不但工作繁重，管理人员疲于奔命。

二、自动采集 生产数据的及时性



常常管理人员得到的数据已经是滞后了一两天的数据，直接影响生产计划，导致生产任务未能按计划完成。

三、自动采集 数据的真实性和准确性



人工参与频繁，导致数据的真实性和准确性无法得到保证，系统上线后，无需人工干预，精确的数据及时传递并分散到相关流程部门处理，实时引导、响应和报告车间的生产动态，极大提升了解决问题的能力，推进了企业车间智能制造的进程。