

助力电机厂实现数字化升级转型

常州精纳电机有限公司

项目背景

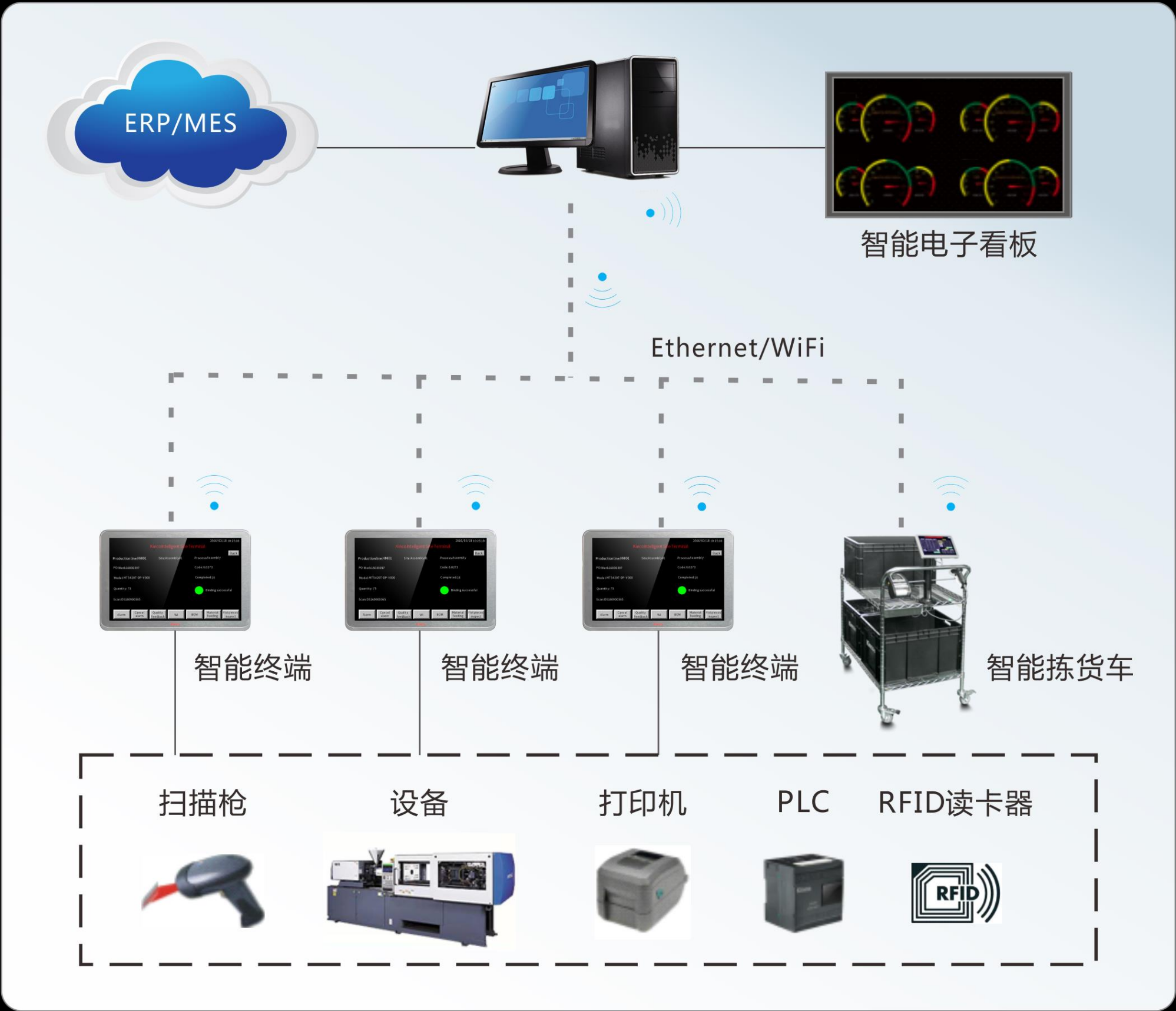
常州精纳电机有限公司是专业从事高效节能伺服电机研发、生产、销售为一体的高科技企业。在工业4.0浪潮的推动下，精纳决定引入智慧工厂项目，促进生产环节的透明化、信息化与数字化。他们将打造“精纳智慧工厂”作为重点战略之一，通过引入智慧工厂解决方案，强化并提升他们的制造能力，解决企业管理黑箱。

问题

制造周期过长，总体制造周期长达15天
生产计划不协同，生产制造混乱无序
制造执行力差，问题长期不能得到有效改善和解决
生产现场异常情况过多，制造经常等待，产能提不上去

方案框架

步科为其量身定制了车间级轻数字化生产线解决方案，采取整体规划，分布实施的方式，集成了步科的X10现场智能终端、智能电子看板、智能拣货车等硬件产品，为其实现了生产流程中的信息传递，数据采集等。



方案介绍

优化生产

从计划下达，到备料生产，都是通过现场智能终端进行，大大加强了产线组长的计划能力和主动拉动生产的能力

通过车间智能电子看板，生产管理者可以实时了解当前工单生产进度，并合理进行生产调度。

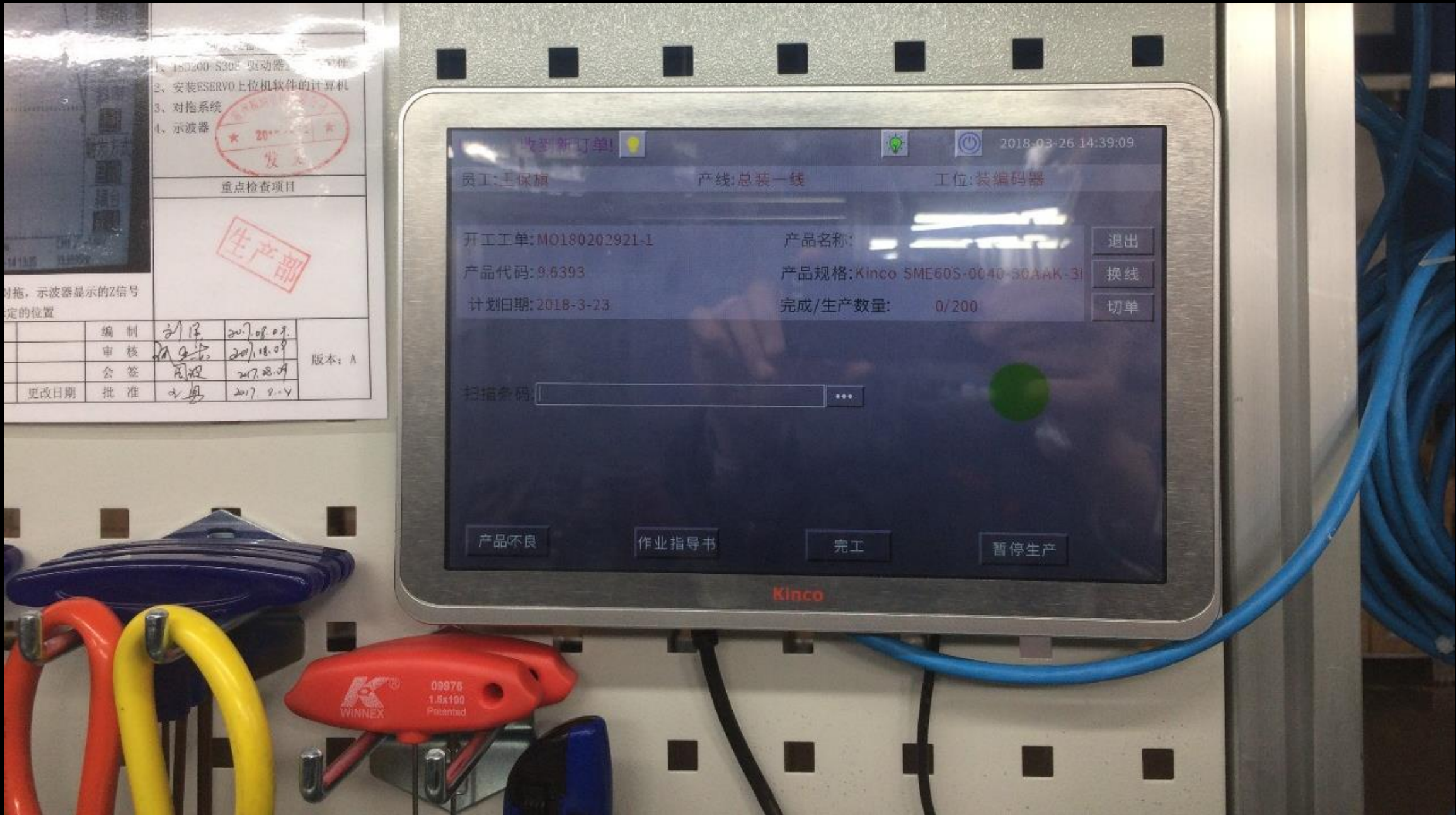


方案介绍

质量追溯

当员工在发现产品不良时，通过在智能终端上点击，选择不良，可以将不良数据记录并反馈给系统。方便日后查询与追溯。

提升产品良率，保证产品质量。



方案介绍

缩短制造周期

通过采集生产制造节拍数据，不断进行优化改善，减少过程等待浪费，提高生产效率。

现在，精纳的制造周期，缩短到10天以内。目前改善还在持续进行中，从连续流到单个流，制造周期有望改善到7天以内。



产品介绍

轻数字化 生产线计划软件

通过PC机小软件下发工单任务，到拣货车与生产工位，工单excel导入或人工输入，无需连接ERP。



产品介绍

智能拣货小车

拣货指令实时到人，拣货
信息全程透明

拣货车上的智能终端可与ERP连
接，实时完成出库操作。



产品介绍

X10/X15 现场智能终端

工位数据采集与信息传输终端

每个工位安装智能终端，通过扫码过站与触摸屏输入，实现制造过程与质量的实时数据采集，以及SOP文件显示。智能终端显示界面可通过组态软件定制。



我们的目标：

打造最容易落地的智慧工厂解决方案