

# 智能工厂整体系统解决方案



## 涂装生产过程监测管理系统





# 项目整体需求分析

## 数据采集分析管理:

- 1、设备实时状态采集
- 2、监测数据采集
- 3、图报表分析
- 4、异常数据预警及推送
- 5、权限管理

## 数据监测项:

- 1、流量监测
- 2、压力监测
- 3、温度监测
- 4、液位监测

# 目标：优化管理流程

## 管理流程的改变

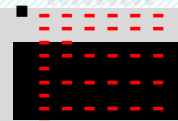
Before

After

协同效率

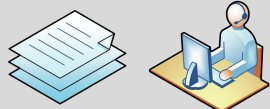


电话/纸张/邮件



系统推送和查阅  
计划变更敏捷和发布

数据信息

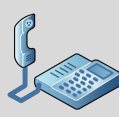


纸张日报/人工抄写  
2-3天录入SAP  
人工抄写/粗颗粒度信息



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

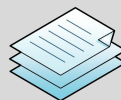


电话问/下面报/巡视

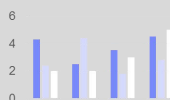


工厂管理的可视性  
生产多维度的在线跟踪  
以系统为中心的实时协作

精益分析和改善



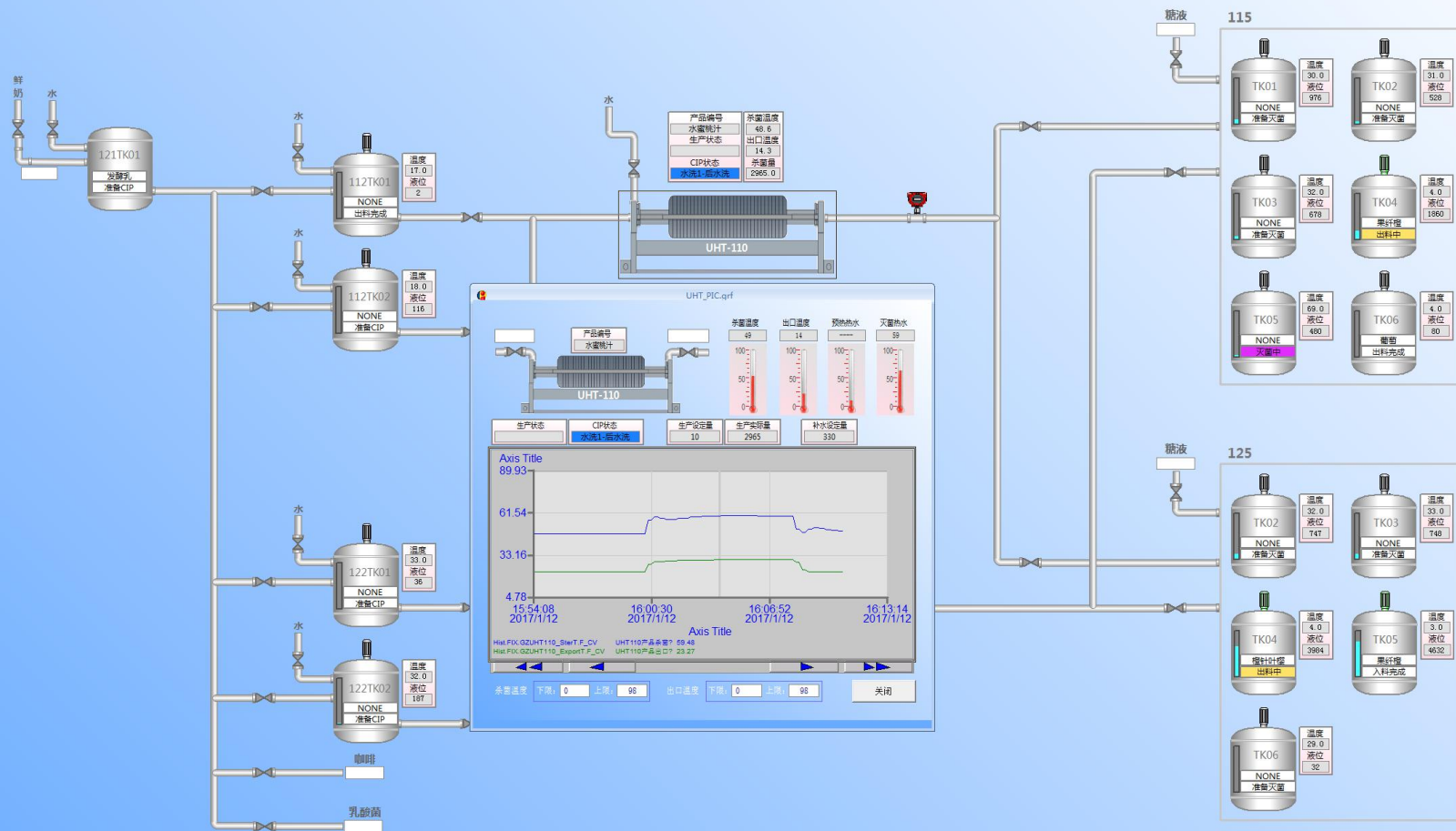
经验和人工  
缺乏全面、及时、可信数据



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

# 设备实时监控界面参考

## 设备实时监控



一、设备状态监视

二、流量监测

三、压力监测

四、温度监测

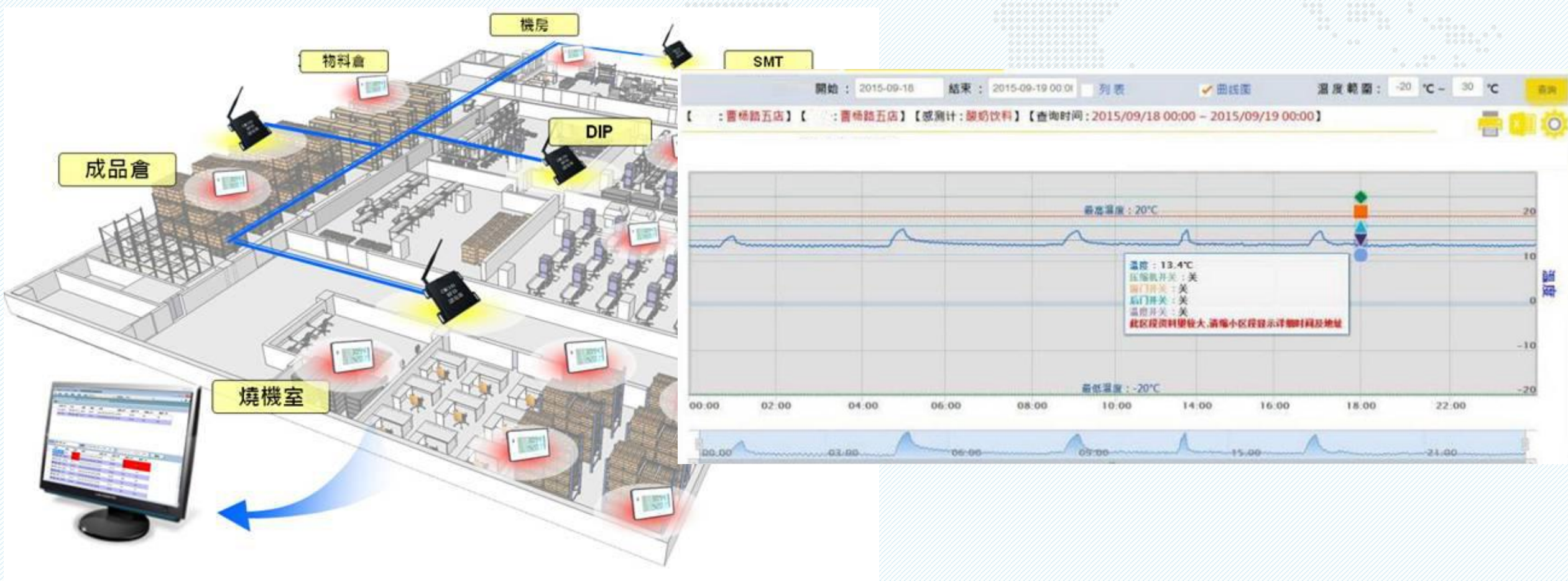
五、液位监测

六、故障预警监测



# 设备实时监控界面参考

通过对设备、车间，实时数据采集、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



## 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。