

典型案例

中控在电子行业 华立仪表智能制造项目







华立科技以西门子安贝格工厂为对标，以建成国内最具影响力的智能制造示范工厂为目标。项目建设需求包括 PDM、PLM、ERP、MES、WMS 等信息化系统构建全厂信息化平台，实现从研发到产品交付全流程信息化。另一方面从基础建设到仓储、工艺排布、产线规划、物料配给等全流程实现自动化。

❖ 解决方案

全厂生产线工艺、物流整体规划。
 自动化原材料库、二配库、成品库、线边库规划。
 设备管理：设备维护、保养管理、生产监控及机台联网。
 基于 PLM/MES/WMS 信息平台的生产计划、物料拉动。

❖ 应用价值

-  多品规混线生产，多订单协同作业。
-  立足智能制造信息化平台，管控平台一体化。
-  实现生产全流程自动化，真正做到“料不落地”。
-  实现全流程信息化管控，真正做到“单表可溯源”。

典型业绩

序号	用户名称	项目名称
1	新疆天业节水灌溉有限公司	自动化包装流水线项目
2	杭州华立科技有限公司	包装整体解决方案及实施项目
3	中广核俊尔新材料有限公司	自动码垛系统项目
4	中广核俊尔新材料有限公司	A3 车间 8 条生产线后道码垛系统项目
5	湖州明朔光电科技有限公司	南浔数字化工厂项目
6	浙江大学山东工业技术研究院	湖州明朔智能制造改造项目
7	上海新华控制技术科技有限公司	智能仓储系统项目
8	中国电子振华集团	钽电容宇高生产线项目
9	浙江中控技术股份有限公司	产业园智慧物流生产线项目
10	杭州中策橡胶有限公司	103 车间内胎硫化机控制机联网项目
11	安徽日发纺织机械有限公司	安徽日发纺机总装生产线项目
12	桂林橡胶机械厂	实验中心智能物流系统项目
13	杭州中策橡胶有限公司	3 万箱接头机生产监控系统项目
14	杭州东旭自动化系统有限公司	中策橡胶接头机系统配套项目
15	杭州人人集团有限公司	汽车点烟器总装流水线自动化装配系统项目
16	沈阳鼓风机集团自动控制系统工程有限公司	CAP1400 核泵试验台测控系统项目
17	浙江大学	TBM 试验台项目
18	吉林澳泰自动化设备有限公司	吉林油田 DW-9.6/2.5-28 二氧化碳压缩机项目
19	浙江德美轴承有限公司	德美轴承延伸段自动输送项目
20	芜湖美的厨卫电器制造有限公司	小厨宝内胆自动化项目



supSLS 智慧物流解决方案
 —自动化、柔性化、信息化、智能化—

详细地址：浙江省杭州市滨江区六和路 309 号中控科技园 邮编：310053
 电话总机：0571-88851888 传真号码：0571-86667518
 售前支持：0571-86667384 服务热线：400-887-6000

www.supcontech.com

解决方案介绍

方案应用背景

supSLS 智慧物流解决方案围绕客户“减员、降本、增效、提质、绿色环保、安全生产”的核心需求和智能工厂目标，实现生产各环节自动化、柔性化、信息化、智能化管理，提升物流系统的自动化操作执行能力、柔性化定制服务和智能化分析决策。

智能生产线系列

中控智能生产线系统包含输送设备、上下料设备、检测专机、成品包装等自动化设备和中控智慧物流生产软件系统。充分考虑离散制造多品规、小批量的特点完成产品的加工、检验、包装、存储等，实现自动化、柔性化、信息化、智能化生产，帮助客户实现减员增效，提升产品质量。

流程行业后道包装系列

中控粉粒料自动化包装码垛系统，广泛应用于石油化工、煤化工、盐化工、化肥、精细化工等行业的固体物料后处理。该系统可将化工行业的粉状、粒状等散状物料（如合成树脂中的聚乙烯、聚丙烯、ABS树脂、聚氯乙烯、聚苯乙烯，工业盐、碱、磷氮钾肥、复合肥等）从称重、包装、金属检测、重量复检、打码覆标、码垛到仓储物流实现自动化、柔性化、信息化、智能化生产，可根据客户需求及不同物料特性提供特定的完整解决方案。

❖ 方案特点

<p>01 自动化</p> <p>从场地、节拍、效率、成本、可靠性等多方面出发，实现后道包装全流程无人化作业，省人增效。</p>	<p>02 柔性化</p> <p>实现多个品规混线生产、个性化定制、快速换线。</p>
<p>03 信息化</p> <p>消除信息孤岛，与全厂 PLC、MES、WMS、AGV 协调联动，实时监控，掌控生产执行动态，快速反应与解决问题，实现精细化管理。</p>	<p>04 智能化</p> <p>智能识别与分拣；智能化分析与决策；设备运行质量分析；物流各环节绩效与运行情况分析。</p>

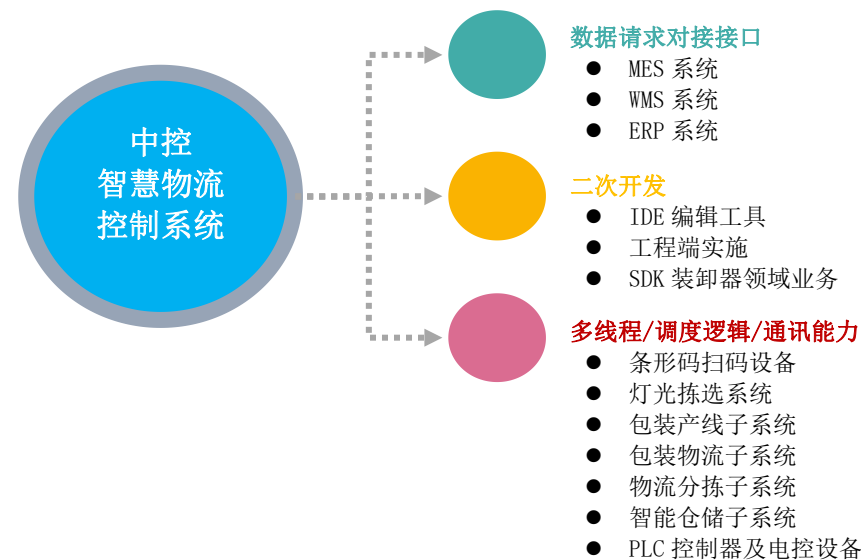
智慧物流生产调度系统

中控自主研发的生产调度管理系统用于满足工业企业信息化生产、管理的需求，是企业实现全面先进管理的核心基础之一。可以方便、快速地构造不同需求的数据采集与监控系统，实现异构系统的实时数据集成、数据处理和归档、生产指标统计、定制管理应用等功能，同时系统还可以为 ERP、PDM、MES、WMS 等管理系统提供现场数据，使管理系统的更加及时、准确。

❖ 系统优势

<p>B/S 架构</p> <p>无需安装客户端，维护方便。</p>	<p>丰富的驱动</p> <p>支持通讯驱动的自定义扩展，业主可通过封装并引入 DLL 文件，对通讯协议进行扩展。</p>
<p>开放性</p> <p>支持 DDE、OPC、ODBC/SQL、ActiveX、.NET 标准，可以提供实时、历史和报警数据的远程访问接口。</p>	<p>可互联性</p> <p>支持≥100 个 Webservice 接口交互、支持 Socket 通讯、支持物联网 MQTT 协议。</p>

❖ 系统特点



典型案例

中控在精细化工行业 中广核俊尔改性聚丙烯智能制造项目

中广核俊尔通过项目将突破改性高分子材料制造领域的多项重大技术难题，对产品生产流程进行智能化改造，最终实现生产设备网络化、生产数据可视化、生产文档无纸化、生产过程透明化，并通过中央监控系统实现在线检测、远程监控与故障诊断，促进制造车间从“传统”向“物联网”升级。



❖ 解决方案

1 号车间 9 条改性 PE 生产线工艺、物流整体规划产成品自动包装、在线复重、喷码贴标、分拣码垛、AGV 搬运、智能仓储等包装存储全流程自动化，基于中控智慧物流调度软件实现生产工艺路线管控，通过二维码、RFID 码技术实现最小包装和物流的追溯。

❖ 应用价值

- 质量可追溯性：**符合高端客户质量追溯要求。
- 大数据管理：**立足智能制造信息化平台，管控平台一体化。
- 柔性化生产：**小批量多频次、混线生产提高生产应变能力。
- 车间生产透明化：**实现产成品数据采集，实时反映生产状态。