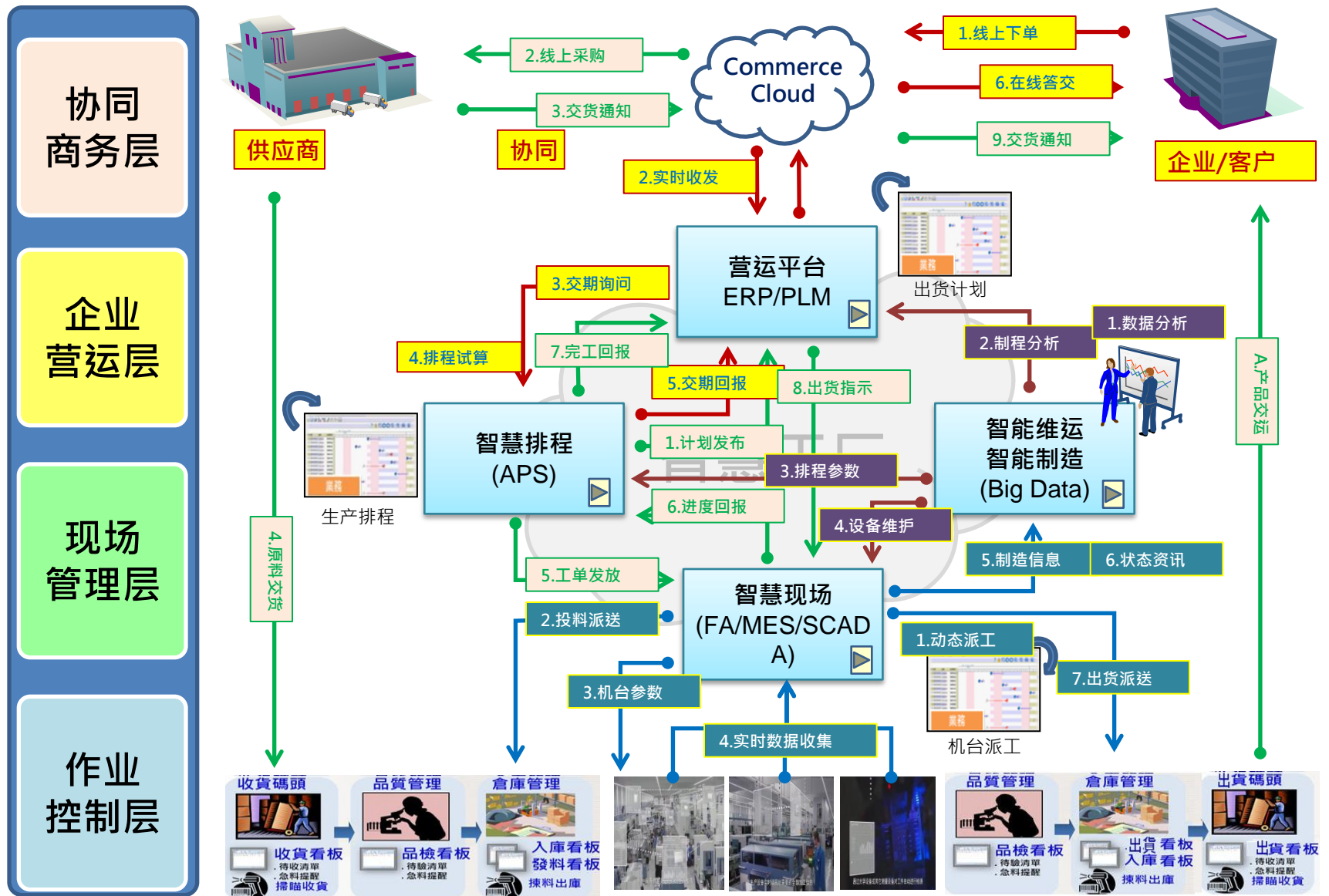


纺织企业设备互联方案

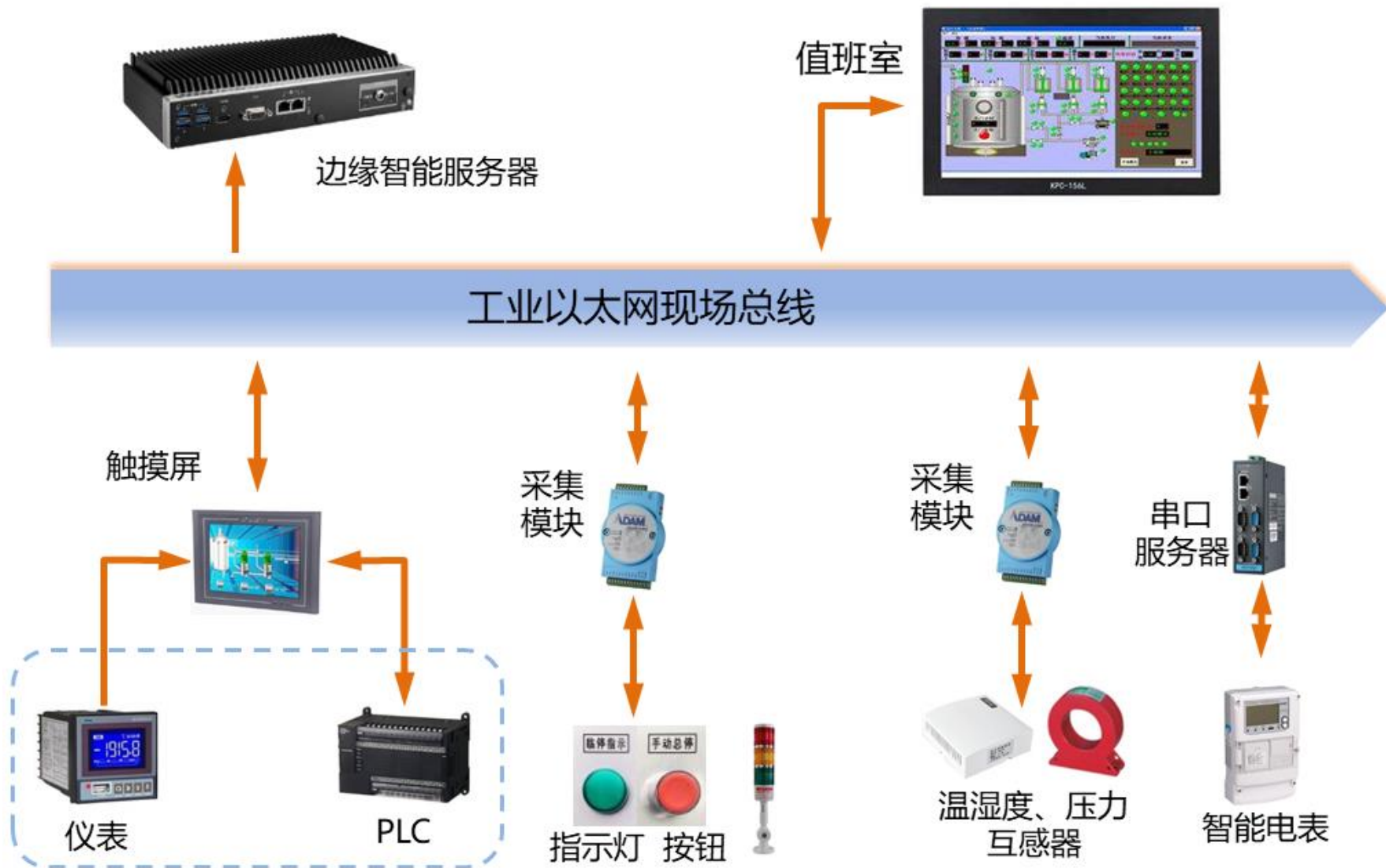
工业4.0全系统架构解读



纺织企业客户需求

- 工厂基础资料集中管理，比如客户与员工信息，设备与产品、原料信息、供应商信息等；
- 设备状态详细监控，报警，故障自动记录，设备维修记录；
- 设备停车次数，停车时间自动记录，并生成月/年柱状图、曲线等直观显示；
- 设备故障率/有效使用率，自动统计生成，并生成日/月/年柱状图直观显示；
- 人员产量自动录入，并按日/月/年自动统计，按需要自选查询；
- 工厂设备能耗管理；
- 工厂视频监控系统集成及相关内容分析；
- 提供工厂信息查询和相关报告的生成；

设备联网数据采集系统架构



设备联网数据采集系统

标准工业通讯协议



现场通讯设备 (PLC, I/O 模组, 仪表...)



设备联网数据采集系统

工程师于现场建立实时监控系統，監控产线信息及状况;管理者及远程工程师希望可在**任何时间、任何地点**，由远程透过各式的**移动设备**进行实时的数据监看与分析，随时掌握产线重要数据，进行决策与诊断;

支持多种跨浏览器于多种移动设备监看



人员及物流信息采集系统架构图



纺织业生产管理的挑战



全厂布车



弹性多样生产

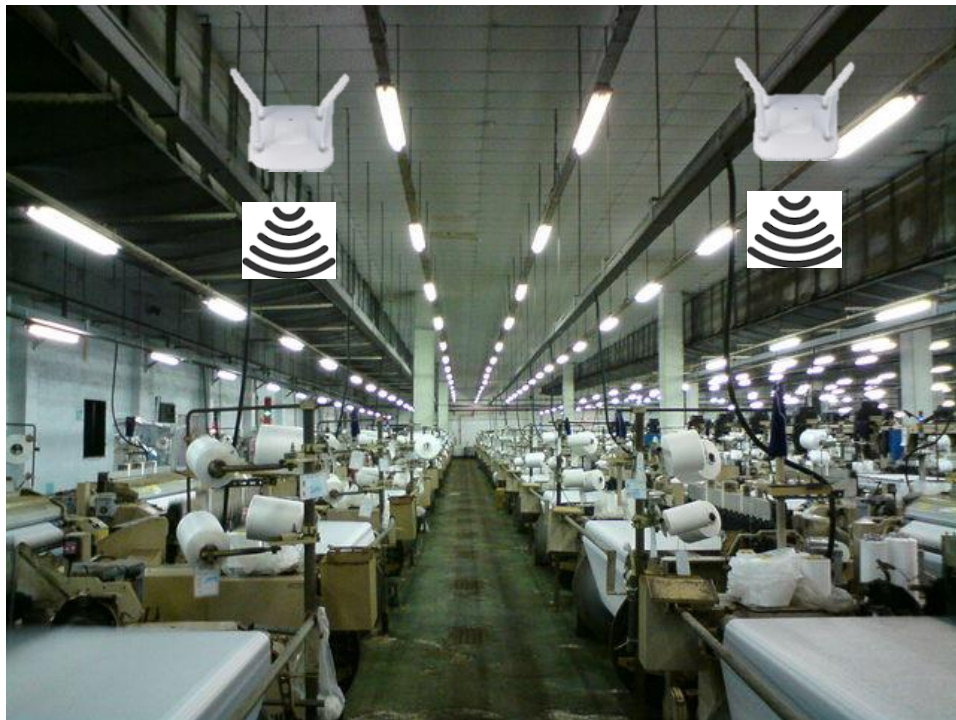


用纸张传递信息

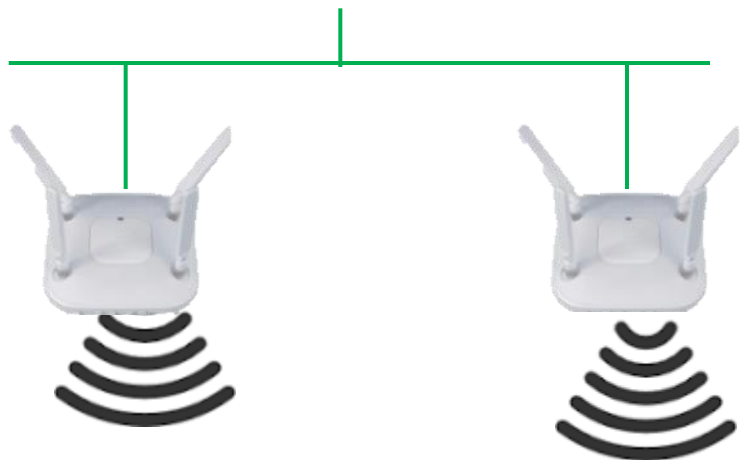


资料的正确性与及时性

布车无线追踪系统



布车追踪管理



印染管理



染料存储



Application Logic



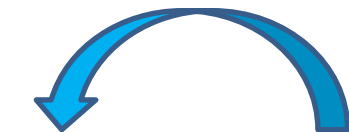
染料调色与混合



颜色布署



染布



布车

提高效益



数据



监控



分析



预测



物料损失-6%

染色精准率90%(+5%)

人力投入 11 降至 6



工业设备



Equipment



Device & Facility



Sensor

Sensor

Sensor

感谢

