

智能工厂规划

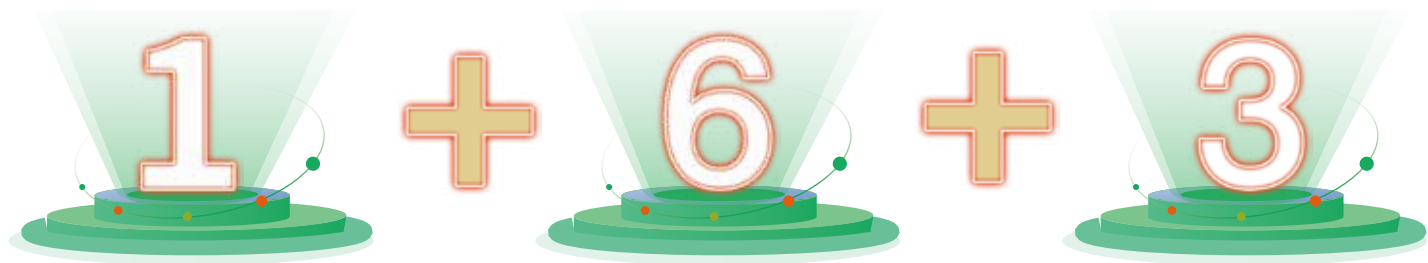
专业服务Professional Services

02-1>>>>

智能工厂规划

专注服务买新地建新厂的企业！

智能工厂规划，专注服务买地建新厂的企业，从新工厂规划到落地辅导，全过程助力企业打造五年领先、十年不落伍的可落地的智能工厂，让企业赢在起跑线上！



战略目标

专业模块

三方力量



讨论产生7个想法

制订3版可行方案

选择1版方案落地

工厂规划模块



● 工厂规划蓝图

目标

五年领先、十年不落伍
设备自动化、生产透明化、物流智能化、管理移动化、决策数据化

表现

符合企业未来战略发展

数字化工厂信息与实物的协同联动

随时可参观的工厂

现代化、节能高效建筑设计

较高的自动化生产水平

智能化仓储物流能力

要素

战略与目标	标准工时	载具容器标准化	信息化系统集成	生产辅助设备规划
产能分解与规划	资源配置测算	收发料系统规划	PLM系统规划	食堂及宿舍规划
产品PQ/PR分析	库容周期策略	运输设备选择	SRM系统规划	能源回收规划
产品标准化设计	物料包装规范	智能物料规划	APS系统规划	智慧园区规划
产品工艺流程改善	成品包装规范	仓储料架选型	WMS系统规划	工厂目视化规划
现状主要指标收集	车间布局规划	低成本自动规划	MES系统规划	智能工厂模拟仿真
现有工厂价值流分析	建筑设计需求	工艺自动化设计	SCADA系统规划	工厂展厅规划
采购策略	参观路线规划	仓储自动化设计	中央监控室	项目投资回收分析

● 工厂规划效益



按照1.5亿新工厂规划投资(含基建),预计给企业节省效益
¥1000万以上

● 工厂规划团队选择

✗ 为什么企业自己做不了?

- 1).局限自身产品，外部经验少
- 2).缺乏系统思维，创新不够
- 3).局部利益最大，未考虑公司利益最大

✗ 为什么设计院做不了?

- 1).擅长建筑合法合规和外观
- 2).制造业经验缺乏
- 3).智能化经验缺乏

✗ 为什么设备供应商做不了?

- 1).只为卖更多设备
- 2).上下制程考量不够
- 3).智能化经验缺乏

✓ 我们的核心优势

一站式解决方案

从园区规划、建筑设计、车间布局、自动化生产仓储物流等方面，为企业提供全方位的智能工厂规划服务

专业的顾问团队

拥有5大分公司、400余人的专职顾问老师，专业性受到广大客户一致好评

精细化项目管理

通过7-3-1模式，7个想法做出3版方案，结合整体投资回报分析，选择1版适合企业战略发展的方案

大量成功项目案例

助力1000+优质企业转型升级，打造了300+智能工厂规划、350+数字化工厂成功案例

方案落地保障

通过大量项目实践，总结出一套行之有效的项目运营保障机制，确保规划方案在工厂顺利落地

● 工厂规划实施步骤



● 商务合作流程



智能工厂规划案例（部分）

专注服务买新地建新厂的企业！

项目成果

历时5个月，以打造全球引领的多联机绿色灯塔工厂目标，通过绿色低碳、高智能、IOT规划导入，建设成全球多联机最大规模单体工厂，实现端到端全价值链互联互通。

- 1、自动化率达50%以上；
- 2、设备互联率80%以上；
- 3、不入库率达90%；
- 4、场地利用率提升25%；
- 5、生产现场5S及目视化管理水平显著提升。

项目成果

历时4个月，以打造智能低压电器百亿产值、全产业链为目标，从园区规划与基建、智慧园区建设、数字孪生运营以及多类参观路线建设等四个方向入手，构建海盐基地智能化工厂建设。

- 1、生产效率提升30%；
- 2、在制品数量降低50%；
- 3、搬运距离减少50%；
- 4、场地利用率提升40%；
- 5、生产现场5S及目视化管理水平显著提升。



海尔商空项目



良信电器项目



道科包装项目



燕之屋项目



绿源电动车项目

项目成果

项目历时4个月，通过对新工厂的规划将企业从传统制造模式解放出来，从布局上整体规划，打通各区域人流及物流，以智能智造为目标，融入项目组成员的跨行业的经验和思路，让新工厂实现布局精益化、生产自动化、物流智能化、管理移动化、数据透明化和决策数据化，减少生产过程物流搬运及在制品数量，提升整体制造能力。

项目成果

历时3个月，以打造智能燕窝五十亿生态产业园为目标，从工艺流程梳理、样板线改造、数字化路线梳理、自动化规划、精益绩效体系等方面入手，构建燕窝智能化生产模式。

- 1、生产效率提升30%；
- 2、在制品降低20%；
- 3、搬运距离减少40%；
- 4、场地利用率提升20%；
- 5、实现了数字化管理路径。

项目成果

历时5个月，整个规划方案贯穿精益思想，从原材料来料到成品出库均采用精益物流思维，车架毛坯采用AGV搬运，车架及塑件成品采用牵引车搬运，整车预装到总装采用同步悬吊线搬运，智能仓储方面，箱车成品采用窄巷道货架储存，车架车间布采用单元线方式，利用机械手上下料，焊接采用机械手焊接的方式，最大限度减少了人力的投入，为工厂实现自动化、智能化生产迈上了新的台阶。