



BORCHE

- ☆ 国家首批 46 家智能制造试点示范企业
- ☆ 国家大型二板注塑机制造智能工厂示范基地
- ☆ 国家塑机互联互通综合标准牵头起草单位
- ☆ 国家首批绿色制造体系绿色工厂示范企业
- ☆ 国家首批人工智能与实体经济深度融合项目企业
- ☆ 2019年度国家科学技术进步奖二等奖获奖单位
- ☆ 中国塑料机械工业协会第五届会长单位
- ☆ 2021年度国家智能制造示范工厂揭榜单位

2022年4月刊 (总第105期)

全球客服热线: 400 655 9488

网址: www.borche.cn

博创塑料固废资源化再生注塑成型成套生产线 入选广东省首台套名录

随着我国塑料工业的迅速发展,塑料制品的广泛使用,废弃塑料制品对环境造成的污染日益严重,每年数千万吨的塑料垃圾给生态环境与经济发展带来的破坏和损失已成为亟待解决的社会问题。废旧塑料资源被称为“人类的第二矿藏”,开发利用废旧塑料资源,可有效治理污染,又可创造巨大的经济效益,是利国利民的绿色环保产业。我国累计回收利用废旧塑料1000多万吨,每年大约还有1400万吨废旧塑料没有得到回收利用,回收利用率只有25%,直接资源浪费高达280亿元/年。我国塑料制品行业以年均13%的增长速度高速发展。尽管塑料的产量在不断剧增,但依然无法满足市场需求。目前,国内还有很大部分塑料原料依赖进口,而且货紧价高。废旧塑料的回收利用,在一定程度上可以缓解塑料原料紧缺的现状,对节约能源、控制污染、降低下游产品的生产成本等都十分有利。

博创作为先进的智能装备企业,多年前已积极研发塑料固废再生注塑成型设备。湖北武汉有一家专注于固体废弃物处理,废弃物资源化利用的高新技术企业,承担了武汉城市垃圾处理特别是



塑料固废资源化再生的项目。由于博创注塑机成熟的技术与优越的性能,以及在二板注塑机领域的良好口碑,该企业首选博创为其成功研制了塑料固废资源化再生注塑成型成套生产线,并入选广东省重大技术装备首台套产线名录。

该生产线以回收的废塑料加工处理生成原料,然后中央输送到注塑机生产线生产各种规格型号的托盘及其配件。生产流程:原材料—配料—上料—注塑—成型—装配—检验—包装入库。主要设备

为博创托盘专用注塑机,集成机器人应用、注塑智能生产线系统及注塑云管理系统软件。

注塑成型装备因注塑的托盘重量达10kg至20kg,并且体积大,相应使用的模具非常重,所以模板和滑脚均使用了博创发明专利的设计。通过模板设计结构的优化,采用双层模板设计原理,将模板码模面上的变形降至最低。滑脚支撑点设在模板码模面上,则减少了模板受力变形对滑脚支撑的影响。

该生产线能生产多款不同大小规格的托盘和配件,配备了MES生产管理系统,能够实现物料管理、生产管理等功能。能采集设备运行状态、生产节拍、运行参数等信息,具有生产数据的记录与分析功能,对产品生产和管理进行有效控制。设备信息系统预留转接口,实现生产现场的可视化管理要求,可实现生产节拍和参数等信息和设备动作仿真在终端机和电子看板展示。具有智能监控系统,对设备运行状态进行监控。与周边辅机进行互联互通,拓展设备智能制造应用能力。

目前,能源和环保问题已成为制约经济发展的两大瓶颈,节能减排是各级政府和各类企业的艰巨任务,更是企业降低成本的重要手段。因此,再生塑料生产线将有着非常广阔的市场空间。在追求经济与和谐发展的背景下,绿色环保和低碳的新型再生塑料生产线正在逐渐成为市场主流趋势。依托科技进步、资源优势和政策优势,充分发挥再生塑料生产线的各种优良性能,大力发展再生塑料生产线,是推动资源循环利用,建设可持续发展社会的有效途径。

(文/技术创新中心 李崇德)

简讯

1. 博创朱董代表广州国家顶级节点参加工业互联网系列访谈

2022年3月,中国信息通信研究院工业互联网与物联网研究所联合中国工信出版传媒集团·工联网共同推出工业互联网系列访谈,通过走访五大工业互联网标识解析国家顶级节点,采访36位政产学研企专家,走进国家顶级节点,解析万亿工业互联网。博创董事长朱康建代表广州国家顶级节点参加本次访谈,讲述了以数智化重构注塑行业的商业模式。

2. 广州市人社局领导一行莅临博创调研

3月4日,广州市人力资源与社会保障局领导一行莅临博创开展关于企业发展的座谈调研。在座谈调研过程中,市人社局领导及其规划处、人才处、社保处、就业处等模块的负责人认真聆听企业心声、诉求及困难,并对企业的发展给予信心与指导。

3. 广东省玩具协会领导班子莅临中和调研考察

3月3日,广东省玩具协会会长李卓明及其领导班子一行莅临中和公司调研考察。中和公司董事长杜呈表亲自带队参观了注塑装备生产车间以及全球智能注塑大数据共享中心。双方就注塑装备在玩具行业的适配方案、如何推动玩具行业数字化进程等方面进行深入交流。

4. 博创积极参加多场国际橡塑展,“疫”如既往地拓展海外市场

2022年3月至4月,博创参加了墨西哥、意大利、巴西、美国等多场国际橡塑展。当前全球疫情仍处于严峻势头,机遇和挑战并存,博创将秉持初心,一如既往地为客户提供智能、高效、稳定的注塑装备及智能解决方案,为国际塑料行业做贡献。

5. 博创荣获多项国家发明专利

2022年2月,博创《一种注塑机锁模机构及锁模后座板》《一种注塑机分段式自动拆拉杆及锁模机构》《一种注塑云塑机数据采集与监视控制系统及方法》等多项发明专利荣获国家发明专利授权。博创公司自成立以来,一直高度重视产品技术创新,通过多种途径构建了高效完备的技术创新机制,已荣获大量发明专利与国家级创新项目。

更多资讯敬请关注
微信“博创之家”



董事长心语

老好人



最近在工作生活中,我发现身边有很多“老好人”。所谓“老好人”,我认为就是“躺平”的人,什么事都你好我好大家好,做事无创新,按部就班,不担责,不得罪人,一团和气。说起来,也许有点偏颇,但我细细说来,这种待人待事待己,真的祸害不浅!

例如,我们博创一直严格实行质量管理的“三不原则”,即不接受不良产品,不制造不良产品,不输出不良产品。极大部分博创家人都能按要求执行,但偏偏有个别人不按要求执行,时不时有表面不良铸件流到下道工序,还理直气壮地说,这点算什么,你们自己打磨一下就行了,还偏偏有“躺平”的下道工序家人不投诉,还真的自己完善了。当然这类现象是极个别,但从质量管理“极致”要求的角度来讲,就差太远了。工作要以目标为导向,不能停留在“等靠要”!又如,最近发生的客服问题处理不及时的事件,个别客服家人只关心自己的配件货款考核是否出问题?而把及时、极速服务好客户忘记得一干二净,结果严重影响客户的生产,产生极坏的影响。再如,我去总部工厂物流中心,看到比预定装机时间提前一至二个月的大量标准物料。这不仅影响场地周转率,还影响库存周转率,问负责人为什么不按计划要求来收货?结果支支吾吾。还有,近来我去浙博工厂,看到装配钣金的工作台车里面的螺丝盒存在混装现象,工具与手套乱摆乱放。这种超低级的错误,部门领导与装配家人,走过路过却当作没看到……

诸如此类问题,我们每个人都必须进行深刻反省,“老好人”并不是“好人”,至少不是认真负责的人。作为博创一员,想要把事情做到“极致”,必须认清此等危害,抛弃与远离“老好人”,杜绝此类问题发生。

董事长:朱康建

坚决遏制呆料，确保高效运营

呆料是万恶之源，不仅造成公司场地、资金的浪费，同时还严重影响了生产效率及良性运营。3月26日是博创呆料警示日，它以血淋淋的事实与教训警醒着我们要做好整理整顿，时刻自查自纠，做好预防工作，坚决杜绝及遏制呆料产生。

我们将呆料定义为超过6个月无法使用，却占用了大量的库存和场地、要花大量的精力去保管、维护的物料。通过近半年呆料专项处理跟进，我认为，博创呆料产生的原因有以下几点：

1. 技术设计失误。由于设计错误，导致很多物料下单采购后又用不上，短时间内无法消耗掉，所以只能停留在仓库内，无法领用出库。

2. 计划下单错误。计划在下单的时候，数量弄错，导致回货后数量不准确，多余物料没有及时退回，久而久之成了呆料。

3. 特工单变更。市场部根据客户要求修改工单，或进行变更调整，导致某些投放的物料（特别是特工物料）无法使用，成了呆料。

4. BOM表不准确。技术下的BOM表与现场实际装配数量不一致，现场装机后剩余的物料没有及时退回，累积成呆料。

5. 替换物料累积。因为质量问题而

BORCHE

遏制9大呆料

2021年3月26日

博创呆料警示日

源头防控 杜绝浪费

替换下来的物料没有及时处理及消耗，累积成呆料。

6. 发料、收料对接不顺畅。发料者与收料者没有及时对接，导致物料丢失或存放地点不明，事后也没有办理退料，成了呆料。

呆料产生之后该如何处理，我们又该如何杜绝这些呆料的产生呢？具体应该做到以下几点：

1. 对于长期累积的呆料，我们要建立明确的台账信息，联合市场、技术、计划等部门，找到合适机会加以消耗和利用。如果发现有一些物料暂时无法匹配使用，也达不到报废条件，则由物流部对该物料重新建号入库，待后期匹配使用（可以返工、返修、降级使用）。

2. 做好呆料的预防。呆料最可怕的是无故随处产生，因此如何预防呆料的

产生尤为重要。针对上述几种呆料产生的原因，要有针对性的杜绝措施。首先，技术人员设计和出资料要谨慎；其次，计划下单要与各方核实清楚，不明白及时反馈；再次，市场部要留意变更后的物料后期消耗的使用点，有客户寻单优先推荐有此物料消耗的机型；最后，也是最重要的，装配作业人员要及时清理现场物料，及时将多余物料、不明物料退给仓库，替换的物料及时反馈给工程技术人员进行判定处理。

3. 做好呆料的及时复盘。通过清单数据的定量对比，可以实实在在的整理出呆料的数量。对于某段时间的呆料，要反复抓，抓反复，不断的消耗处理，直至将这些物料转变为我们可以出售的商品。

4. 将呆料处理制度化、流程化。由于公司在发展，产品也在不断更新换代，这就需要将前面纠正与预防形成制度化和流程化，一旦有呆料产生，我们及时根据制度和流程将其消灭。同时产生呆料后要对应到责任人，纳入考核。无故产生呆料要罚，运用智慧消化呆料要奖，奖罚分明，常此以往，呆料将不再呆，而变成真正流通起来的合格的物料，成为我们手中作品的组成部分，为我们的机器增光添彩。

(文/智能工厂 彭德富)

做好整理整顿，方能日清日高

呆料的产生，归根结底是日常管理不到位，例如日事日毕、日清日高的理念落地不到位，又如平时8S整理、整顿执行不到位。而在这个过程中，8S整理、整顿又是基础且重要的方面。3月22日，为协助大家理清呆料整理的思路，生产中心总监林发亮给大家上了一堂《如何做好整理整顿》的培训课，让大家受益匪浅。

整理，把要与不要的人、事、物分开，再将不需要的人、事、物加以处理，其要点是对现实摆放和停滞的各种物品进行分类，区分什么是需要的，什么是不需要的；其次，对于现场不需要的物品要坚决清理出现场。这项工作的重点在于坚决把现场不需要的东西清理掉。对于车间里各个工位或设备的前后、通道左右、厂房上下、工具箱内外，以及车间的各个死角，都要彻底搜寻和清理，确保现场无不用之物。

整理的目的是：①改善和增加作业面

积；②现场无杂物，行道通畅，提高工作效率；③减少磕碰的机会，保障安全，提高质量；④消除管理上的混放、混料等差错事故；⑤有利于减少库存量，节约资金；⑥改变作风，提高工作情绪。

整顿，把需要的人、事、物加以定量、定位。目的是通过前一步整理后，对需要留下的物品进行科学合理的布置和摆放，以使用最快的速度取得所需之物，在最有效的规章、制度和最简捷的流程下完成作业。

整顿活动的要点是：①物品摆放要有固定的地点和区域，以便寻找，消除因混放而造成的差错；②物品摆放地点要科学合理；③物品摆放目视化，使定量装载的物品做到过目知数，摆放不同物品的区域采用不同的色彩和标记加以区别。

效率和安全始于整理、整顿，做好整理整顿，方能日清日高，持续改善！

(文/人力资源中心 邓卫英)

技能人才培养新思路

在技能人才日益短缺的情况下，博创智能装备股份有限公司近段时间也在思考，企业如何与学校联合培养德技兼修、德才兼备的技能型人才。我们认为主要有几点：

首先，是要发挥企业文化对学生思想品德与价值观、人生观的影响与熏陶。中高职学校的学生，还处于未成年阶段，正是建立世界观、人生观、价值观的关键时期。因此，企业作为学生接纳主体，应该首先以父母心树立起“还您一个放心的孩子”的宗旨，通过企业文化、做人做事正确的理念对学生加以潜移默化的影响和熏陶。

其次，充分利用好企业产、学、研真实环境，创新校企联培机制，紧跟区域经济发展、产业结构升级和企业需求，校企共同制订人

才培养与实训方案，联合培养具有良好职业道德与素养、创新精神、实践能力的实用型人才，从而扩大就业渠道，提高就业质量。

最后，要以“优化学生能力结构”为目标，从以教学任务为中心，转向以学生为中心。当学生即将来到企业进行顶岗实习时，企业应该建立相关的机制，例如生活导师、工作导师的双导师模式，从生活上、思想上、工作上真正关心和关注学生成长；在课程设置上，我们也应该建立基于K（知识）、S（技能）、A（心智）、P（情商、逆商）、M（动机、自我激励）、V（价值观、是非观）的综合课程体系，从而帮助他们顺利完成从校园到职场、从学生到职业人的转变与过渡。

(文/人力资源中心 邓卫英)



阅读推荐

如何打造企业干部铁军

毛主席有句名言：“政治路线确定之后，干部就是决定性的因素。”回归到企业中，意味着战略方向确定后，干部就是决定性因素。从目前企业的普遍现象来看，企业干部管理有三大痛点，总结如下：

痛点一，干部没血性，不担当，不挑战目标，不拥抱变革。

痛点二，干部没梯队，能上不能下，干部板结，山头林立。

痛点三，干部没能力，屡败屡战，山头拿不下，竞争节节败退。

在这些特点的背后，企业如何塑造出这一支充满战斗气息、胜利气息、充满血性干部队伍？一个干部成才，具有偶然性，但是批量性干部队伍背后，一定是一套机制的支撑。标杆企业的干部管理机制，乔诺咨询把它总结为四根柱子：

第一根柱子，强使命，明标准。在做干部管理时，最基础也是最重要的是要旗帜鲜明地提出对干部的要求，包括对干部的使命、责任和能力。关键岗位干部的这个标准一定要把它提炼出来，一个企业，对干部的要求，要从宏



观、中观、微观上做，才能塑造出我们所要的干部。既能符合公司对干部的统一要求，同时又能满足干部所在岗位的特性与挑战。

第二根柱子，有梯队，可上下。要让干部能上能下，同时也能横向的流动，一定要做干部继任计划，人才培养中最核心的一点是做岗位流动，去培养对应岗位所需要的能力和经验。考虑优先做哪些。首先，任何一个岗位的继任

计划，都要清晰地描述岗位画像；其次，横向上把基本人员分成三个来源，优先来自于本部门，当本部门里没有未来的接班人，就考虑跨部门、跨组织，如果在其他部门里面也没有人适合这个岗位，就要具备更宽的眼界，寻找组织之外的业界力量，寻找合适人员。

第三根柱子，有能力，打胜仗。对干部的培养设计需要精准且有效。导入干部的培养项目，把他们的能力构建起

来。企业的培训更多会聚焦在知识和技能，而把能力和经验培养放到岗位实践和岗位流动上。对于该岗位的培养方案，是一个三阶段的系统培养方案，具有几个特点：（1）培训内容全部是基于岗位定制的；（2）大量的案例式学习；（3）训战结合。

第四根柱子，有血性，敢担当。最核心的要义是通过赛马机制、绩效考核，对干部进行区分，此外进行多元化的激励与末位淘汰。只有让干部感觉到“逆水行舟，不进则退”，始终处于赛马的不稳定状态，我们干部的战斗力的才是最强的。通过末位淘汰和岗位流动，可以让干部处于不稳定的状态，同时通过多元化的激励，尤其是晋升的激励、股票的激励、奖金的激励、工资的激励组合，让干部充满干劲和活力。除了工资奖金和长期激励之外，在组织中最重要也是最有价值的激励，其实是机会激励（怎么给干部升迁）。

企业通过机制培养自己的虎将，方能虎虎生威！

（摘自乔诺咨询高级合伙人 周雷）

工会福利

魅力女神 感恩有您 ——记博创工会三八妇女节活动

“三八”国际妇女节，起源于20世纪初期一系列妇女运动大事。当时，在俄国1905—1907年革命影响下，各国革命不断发展，美国的工人运动也有了新的高涨。1909年3月8日，美国芝加哥的女工为争取应有权益、平等和自由举行规模巨大的罢工和示威游行。这一斗争活动得到了美国和世界广大劳动妇女的热烈支持和响应。1910年8月在丹麦召开的第二次国际社会主义妇女代表大会上确定3月8日是国际劳动妇女节，这也是全世界劳动妇女节日。

“三八”妇女节是世界劳动妇女争取民主、解放而战斗的日子。阳光明媚，春意盎然。在这个特别的日子里，博创智能装备股份有限公司工会委员会组织了一系列关于“三八”妇女节的庆祝活动，为公司全体女职工送去如春风般温暖的节日祝福。

工会委员精心设计了这次活动，

包括活动现场的布置、礼品的选购、活动的流程等等。3月8日中午，女职工们陆续进场，工会委员为每一位女职工送上鲜艳的玫瑰花，祝愿每位女神健康美丽、勇敢自信、幸福快乐！进场完毕后，大家进行了“接歌词”互动游戏。整个活动现场紧张激烈，大家争先抢答，勇敢歌唱，展现女性的自信与魅力。现场到处洋溢着欢声笑语和大家美妙的歌声。游戏环节结束后，工会委员给女职工发放节日的关怀礼品，并致以衷心的节日问候。

本次活动，不仅促进女职工之间的交流，还增进彼此间的友谊；让女职工尽情享受节日的快乐，从繁忙的工作中得到放松，激励广大女职工以更加饱满的热情、最佳的工作状态投入工作；充分体现了公司及工会组织对女职工的特别关爱，增强了公司的凝聚力和向心力。

（文/博创工会 黄庆城）

工会活动

相约春暖花开，尽享健康人生 ——记博创第一届南香山徒步会

3月13日，为加强企业文化建设，丰富员工业余文化生活，以“相约春暖花开，尽享健康人生”为主题，由博创工会走走俱乐部组织的登山活动在风景秀丽的南香山展开。

本次活动为非竞技性运动会，全体博创家人自愿参加，报满即止，沿着南香山盘山公路登顶且回到山脚出发点即为完成，同时活动按照参赛员工年龄和性别分“如日中天”“朝阳东升”和“巾帼英雄”三个小组，体现了活动的多元化和人性化。

早上8点，日丽风和，全体参赛人员准时在南香山山脚集合。经过短暂的热身运动，在欢声笑语中，沐浴着温暖的阳光，迎着和煦的春风，踏着欢快的脚步开始登山活动。

美丽的南香山，山色葱郁，空气清新，全体参赛人员精神抖擞地行进在蜿蜒的山路上。在山路的两侧，鲜花洁白绚丽，花气袭人，给人以惊喜，让人留恋。

参赛者三五成群，体力充沛者快速猛登，经验丰富者稳中巧登，共同享受着登山的快乐。呼吸着山间新鲜的空气，放松平日紧张忙碌的心情。大家的说笑声、赞叹声与周围的美景相融合，我们瞬间忘却了工作的疲惫，登山也变得格外轻松。

人声鼎沸闹山林，永攀高峰争第一。最终，经过激烈的竞争和挑战，赵振山、李玲和施新行分别获得小组的冠军，他们攀登的速度和精神深深打动了我们。

此次登山活动，不仅促进员工之间的交流，还增进彼此间的友谊；既让员工度过了一个愉快的周末，又锻炼了身体；充分体现了公司的人文关怀精神，诠释了公司实现家人幸福的愿望。期待全体博创家人在新的一年里砥砺前行，再创佳绩。

（文/技术创新中心 覃翀豪）



技术研发

博创新一代水平转盘双色机

近年来,行业高速发展,很多企业不断推出创新产品,投资了新模具,但原有的设备已经很难满足行业的发展需求,这些企业迫切希望有更高效、节能环保的机器设备来满足市场的需求。博创新一代水平转盘双色机结合

了大型二板机、双色机、水平转盘、叠模以及伺服节能等多重技术。该机射出单元采用水平对射形式,配合水平转盘结构,相较于垂直转盘,在相同拉杆内间距下,模具使用范围更大,也能应付滑块行程较长的模具设计要求。锁模单元采用二板式结构,不但节省占地空间,更能满足大型双色模具生产要求。转盘呈水平型式,模具均衡挂载于中央转盘模壁两侧,由于采取水平式的旋转运动,无明显的重力与机构限制问题,得



以实现大型双色件之成型量产工作,且免除了垂直转盘因模具自重而产生倾斜、磨损导致运转不顺等问题,可以用于更大型的双色模具。可运用于大型家电外壳及面板、汽车天窗、车灯等双色制品生产。除了双色模具,水平转盘对射注塑机还可以一机多用,变为两个单色机,以及三色机等,投资效益高。

BM-1350MS水平转盘对射注塑机,锁模力达到1350吨,是目前国内外极少数的超大型双色机之一,填补了国内超大型双色机市场的空白。此外BM-500MS和BM-600MS三色机水平转盘对射的机型更是国际上首创。

为满足客户多样性的需求, BM500-3C注塑机实现了模块化设计。模块化设计

带给我们客户三点益处:射台选配、旋转射台接口、动力选配。射台选配,可以做多种规格选配,螺牙可选配范围增加,能够快速满足客户的多样需求。

BM-MS系列注塑机,配备博创的注塑云,将注塑机、自动化装置、生产辅机与塑云智能平台之间的互联互通。通过云平台运算,实现了如下主要功能:实时监控、异常报警、工艺管理、设备管理与品质追溯,从而实现高效生产、高效管理。

为适应客户与市场的多样化需求,博创多色(多组分)注塑机经过多年的改良,其整体性能已非常稳定。针对每个行业产品的特性,博创多色机均能提供各种差异化的功能,包括:转盘、转轴、三色、四色、共射、混色等。博创双色机以最佳的设计满足客户的需求,加上性价比高,获得源源不断的订单。

这款高性能、高附加值的注塑成型设备,是具有划时代意义的注塑成型设备,也将是代表国产注塑机最高技术水平的新一代注塑成型设备,代表中国注塑成型设备未来发展方向。

(文/技术创新中心 李崇德)

专利技术

中和荣获国家发明专利授权

广州中和互联网技术有限公司(以下简称“中和注塑云”)于2020年1月11日申报的《注塑机润滑系统故障检测系统、方法、装置及存储介质》近日已获得国家知识产权局颁发的发明专利证书(专利号为:ZL 2020 1 0123576.2)。此发明成果应用实现了有效及时发现注塑机润滑系统泄漏和堵塞这两种故障,对于已自带压力反馈装置的注塑机润滑泵以及注塑机自身无需进行任何改变,只需要改变其控制方法,并通过此控制方法便可自动检测出注塑机润滑系统是否存在堵塞或者泄漏的故障情况,进而提醒用户对润滑系统进行维修,防止重大经济损失。

中和注塑云自2018年成立至今,重视人才培养体系建设,着重加大对产品研发的投入力度,积极开展技术创新工作。公司研发人员致力于产品的研发设计,通过多次技术升级,进一步优化的系统性能,改善了用户体验。通过技术研发团队协作,克服研发过程中重重困难,解决了研发过程中一个又一个的难题。中和注塑云截至目前已获得6项发明专利。

中和注塑云高度重视科技研发,积极开展技术攻关,进行核心软件开发,自主创新成果显著。企业知识产权创造和运用能力不断增强,已成为加快推进公司系列产品提质升级的内生动力。公司将继续秉承工匠精神,不断强化专利技术研发及转化,为公司持续稳定健康发展提供强有力的技术支撑。

(文/中和公司 区志伟)



客户案例

中和注塑云助力玩具行业转型升级

随着国家智能制造发展战略的推进,各行各业的智能转型升级如火如荼地进行,然而玩具行业由于设备多、单批次产量大、非标生产多、人工工序代替难等因素,导致企业转型升级难。广州中和互联网技术有限公司(以下简称“中和注塑云”)基于多年来对玩具行业的分析与了解,以及对注塑行业的深度研究,为玩具企业提供最实用的功能与贴心的服务,实现生产过程实时化、透明化,帮助玩具企业降本提质增效。

数据规范化、模板化。深圳某玩具企业通过中和注塑云MES管理系统实现了集团对异地工厂生产的实时可视化,极大提升管理效率。通过系统平台接口将不同软件系统数据对接,由平台统一基础数据,以选择代替输入;将重复性录入的业务数据模板化,方便数据重复调用,减少人工录入,大大提高数据准确率。

实时看板,生产监测。清远某玩具企业自2019年上线中和注塑云MES管理系统,结合机边终端和数据采集器,实时采集现场生产数据,实现生产数据透明化、异常信息推送和机边异常原因录入,实时体现车间OEE并为异常原因追溯提供数据依据。通过MES系统的上线,客户设备利用率提升50%,产能实现长足增长。

质量管理,产能提升。江门某玩具企业引入中和注塑云MES管理系统后,对订单进度、机边不良品原因、停机原因等现场信息实现无纸化管理,把以前的“机等人”变成现在的“人机同步”有效避免超产,同时节省换模和备料时间,提高设备利用率。不良品和停机原因的录入,为工厂的异常分析提供数据依据。

中和注塑云MES生产管理系统,基于博创公司过去几十年的注塑行业经验和对注塑加工行业的深度研究,通过华为云计算、大数据分析等基础支撑,为注塑企业提供完善的生产管理平台,解决工厂设备管理痛点问题,包括设备管理、生产管理、订单管理、能源管理、模具管理、品质管理、工艺管理、报表管理、数据实时监测等功能。

中和专注于注塑行业,通过“IOT+MES+人工智能知识库”三维一体,可实现不同年代、不同品牌机台联网管理,助力企业实现机与机互联、机与人互联,让生产过程可视化、可追溯,帮助企业随时随地了解设备详情,有效提升设备利用率,同时实现生产管理的信息化,建立现场控制层与管理层之间的信息互联互通,提升企业核心竞争力。

(文/中和公司 江冰)

