

## 棉纺织行业数字化转型解决方案及应用案例名单（第一批）

序号	公司名称	案例名称	应用场景	案例简介
1	魏桥纺织股份有限公司	基于数据流的智能纺纱工厂关键技术与产业化	智能化工厂	项目采用企业自主研发的智能纺织I系统，建立了独具魏桥特色的专家知识库、配棉系统、无缝化纤维区域物流系统，做到了全方位立体化的订单管理、实时成本分析和准确成本核算、全流程的质量及设备在线检测与监控，建成了全过程质量可追溯透明工厂，实现了“生产全程自动化”“控制系统智能化”“在线监测信息化”，基本实现“无人化”生产，整体技术达到国际领先水平。
2	吴江京奕特种纤维有限公司	京奕绿色环保互联网工厂	智能化工厂	项目通过智能化设备的应用和工业互联网的运用，实现系统、装备以及工人信息的互联互通，最终做到车间生产过程的实时调度、物流配送的自动化、产品信息的可追溯、车间环境的智能监控、能源消耗的智能监控，大幅提高公司的智能化制造水平。
3	浙江金梭纺织有限公司	金梭纺织智能制造项目	智能化工厂	项目在建立一个高效、安全的信息中心的基础上，实施MES、ERP，同时引进各类智能化设备、智能化配套设施（立体轴库、机械手臂等），在数字化、信息化、智能化基础上建立企业数字大脑中心，打造金梭智能制造工厂。
4	铜陵松宝智能装备股份有限公司	络筒托盘式自动供料系统	智能化设备	该设备可实现上料功能、生头功能、投喂功能、多品种功能在自络工序实现管纱自动投送，实现生产过程的自动化、智能化、数字化。同时设备运行时设有附加的在线检测与诊断系统，可实现设备的诊断与报警，并能远程统计与检测。
5	安普科技有限公司	基于物联网的纺织防火安全系统	智能化设备	项目利用了物联网技术的优势，通过生产现场安装的各种传感器、摄像头及安普系列金属、火花探除设备实时采集纺织企业生产车间的环境数据和设备数据，通过无线网络实现了现场设备与网络云平台系统的通信，为纺织企业提供实时的生产状况；当生产现场出现异常状况时，第一时间进行多种形式报警，为纺织企业做出火灾预警，及时发现生产过程中的隐患，及早处理，减少火灾的发生。
6	安徽凌坤智能科技有限公司	基于移动机器人的纺纱智能物流系统	智能化设备	项目以与纺纱工艺匹配的七款智能移动机器人(棉包智能搬运机器人、棉条筒智能搬运机器人(3款型号)、磁吸式智能搬运机器人、堆高式智能叉车机器人、棉絮智能清洁机器人)为核心，融合工业物联网、人工智能、机器视觉等先进技术，实现了纺纱车间棉包、棉条筒、管纱料筒和筒纱托盘在各自工序间的智能化流转，使不连续的纺纱工序自动化柔性衔接。
7	杭州普若威科技有限公司	织鹰视觉验布系统	智能化设备	设备基于深度学习技术，使用大数据驱动的图像分析算法，在GPU强大算力支持下保证计算实时性。整体方案包含高清成像系统，智能背光系统，核心图像分析系统及瑕疵图像可视化系统。实现在验布速度40-60米每分钟的情况下，对于断经、双纬、百脚等18种常见缺陷检测率达到95%以上。从效率和准确率上都达到甚至超越人工的标准。
8	青岛宏大纺织机械有限责任公司	青岛宏大远程运维大数据平台	系统软件	项目采用了先进的大数据分析、物联网采集、高可用时序数据库等多项先进技术，构建了十大模块，功能相互补充，全面实现了在线智能检测、远程升级、远程诊断管理、故障预测、设备健康状态评价、纺纱大数据分析等功能。
9	上海致景信息科技有限公司	飞梭智纱银河纺纱智造管理系统	系统软件	项目通过物联网技术，实时采集设备生产数据、工艺数据、能耗数据、实验室检验数据，实现生产要素的全面数字化，打造纺纱MES，提供纺纱设备联网及生产状态实时监测、效率管理分析、智能工资计算、车间监控、智能排产、质量实时监测、工艺管理等服务。
10	上海致景信息科技有限公司	飞梭智纱银河针织/梭织智造管理系统	系统软件	项目基于织造企业MES和ERP管理系统，通过对织造设备联网监控、工艺库化管理、坯布条码化管理、订单实时跟踪等功能，实现从生产控制（计划、制造）、物流管理（分销、采购、库存管理）和财务管理的全链条整合管理，实现织厂全流程数字化管理。
11	江南大学纺织科学与工程学院	织造车间 MES 生产管理系统	系统软件	项目通过给织机安装专有的数据采集器，实时采集机台真实数据，拥有全流程生产数据采集、织机预测、生产工艺优化、人员机台准确配置等功能，实现企业生产管理的信息化、智能化、可视化。
12	中恒耀纺织科技有限公司	中恒耀工业互联网及大数据应用平台	系统软件	项目通过全国各地企业的“采”、“销”、“产”、“运”、“存”、“需”等数据的沉淀，以及从棉花到纱线、纱线到坯布、坯布到面料等全产业链过程产生的全要素的互通互联，为整个纺织行业产业链提供需求预测、价格范围、竞争指数，建立了全面反映某个地区的价格、景气、产业发展指标和数据平台，并运用互联网+大数据对工厂进行协作管理，建立符合工厂实际情况的柔性供应链机制，实现绿色制造。
13	河北宏润新型面料有限公司	宏润公司信息化综合解决方案	系统软件	项目采用外购成熟商业软硬件+自主研发相结合的模式，集团自主开发了宏润信息管理系统，构建了原料管理子系统、销售管理子系统、人力资源管理子系统、棉纺成本管理子系统、私有云数据备份系统等模块，并引入泛微OA软件、用友U8财务软件、一卡通软件，实现了企业内部原料、生产、销售、人力资源、财务、物资等方面的全面信息化管理，加强了企业内部协同。