

枣庄联想智慧工厂

发布日期：2025-09-16 | 阅读量：17

资源管理：1) 组织机构的管理，包括组织机构的添加，删除，修改，支持组织机构和监控区域多层级管理。2) 负责平台所辖的设备与服务器资源的添加与管理，包括本组织的监控前端编码设备（包含ehome设备）、服务器、解码资源、视频综合平台、门禁设备、报警主机、梯控设备、可视对讲设备等，可以在系统内对所有设备进行参数进行配置与修改。3) 支持设备的在线检测、资源远程获取、远程配置、批量添加、批量删除，支持编码设备的导入导出功能，操作简单便捷。4) 支持NVR以设备方式接入，自动获取在NVR上已配置的通道，当设备的通道有修改时，在平台上点击远程获取，即可同步通道信息，保证平台与设备信息的一致。为保证所添加的服务器已经正确安装，可以在看门狗程序中查看服务器的运行状态，并可进行手动启动、停止或重启服务器等操作，也可在平台远程配置服务器，发送重启命令，使设备重启，以确保服务器的正常运行。智慧工厂，前景广阔。未来，中国工厂的实力将不仅体现在产能上，还将体现在智能上。枣庄联想智慧工厂

支持发卡器类型、接入方式、串口号、波特率、读卡间隔、是否蜂鸣、卡片类型、卡号类型的配置。支持DS-K1F100-D8、DS-K1F100-M、DS-K5001、DS-K5002、DS-TRD900-1、远距离卡等发卡器，支持Mifare、CPU卡、远距离卡，兼容韦根协议的卡片（8位卡号）。支持指纹机串口号、波特率、装置代号参数的配置；身份证读卡器参数配置、DS-K5001、DS-K5002、华视电子身份证读卡器；指静脉机参数配置，支持串口号、波特率的配置。抓图、预览录像、剪辑下载操作的配置，支持抓图格式、录像大小、保存路径的参数配置。并IE播放配置，包括网传性能、解码前缓冲大小、解码后缓冲大小等参数。山东鄂钢智慧工厂智慧工厂是IBM“智慧地球”理念在制造业的实际应用的结果。

随着科学技术的飞速发展，高科技被广泛应用于生产和生活中，智能工厂的概念应运而生。智能工厂作为工厂信息化和数字化的产物，是一个全新的发展方向。智能工厂是现代工厂信息化发展的新阶段。在数字化工厂的基础上，利用物联网技术和设备监控技术，加强信息管理和服；清晰把握产销流程，提高生产过程的可控性，减少对生产线的人工干预，即时准确收集生产线数据，合理安排生产计划和进度。将绿色智能手段和智能系统等新兴技术融为一体，建设高效、节能、环保、环境舒适的人性化工厂。

企业基于CPS和工业互联网构建的智能工厂原型，主要包括物理层、信息层、大数据层、工业云层、决策层。其中，物理层包含工厂内不同层级的硬件设备，从较小的嵌入设备和基础元器件开始，到感知设备、制造设备、制造单元和生产线，相互间均实现互联互通。以此为基础，构建了一个“可测可控、可产可管”的纵向集成环境。信息层涵盖企业经营业务各个环节，

包含研发设计、生产制造、营销服务、物流配送等各类经营管理活动，以及由此产生的众创、个性化定制、电子商务、可视追踪等相关业务。在此基础上，形成了企业内部价值链的横向集成环境，实现数据和信息的流通和交换。人工智能、5G、机器视觉、大数据、云计算等技术的融合应用，为智慧工厂带来丰富的场景体验。

报警管理：1)系统中视频设备、门禁设备和服务器的异常报警，当前端设备、服务器不在线或门禁设备异常时可以触发报警，维护人员能够更及时的发现问题。2)梯控报警为梯控设备的报警，包括权限不合、无此卡号、黑名单等26种报警3)巡查报警为巡查过程中的准时、早巡、晚巡、漏巡、补漏巡的事件接收；事件发生时，上报中心，并可将事件设置为报警，并配置相关联动4)可视对讲事件为可视对讲系统中的密码开锁、劫持开锁、防拆报警等事件接收；事件发生时，上报中心，并可将事件设置为报警，并配置相关联动，及时知会安保人员关注现场问题。5)监控点报警为监控点的视频类报警，包括移动侦测，视频丢失，遮挡报警、进入区域、离开区域、区域入侵等多种智能报警类型，支持SMARTIPC越界侦测、区域入侵侦测、虚焦侦测、场景变更侦测报警的接入。6)设备IO报警为DVR、IPC等设备自带的IO报警输入，触发报警后，可及时上报中心，并触发相关联动。7)防区报警：平台通过网络模块可以接入BOSCH、Honeywell等报警主机，接收报警主机的报警，并触发相关联动。8)门禁报警可以支持包含权限不合、门被外力开启、开门超时等多种事件类型，并触发相关联动，使维护人员更加及时的了解现场情况。 智能车间：自动生产，组装，包装；江西智慧工厂

智慧工厂依然需要人工，但是所需人工少、素质要求高。枣庄联想智慧工厂

智能工厂管理平台集成了“生产调度”、“生产排程”、在线质量控制、车间物料计划与控制、生产过程追溯、可视化过程监控、生产状态分析等功能。通过实现高度的自动化和信息化，可以建设智能工厂，达到降低成本、提高生产效率、保证质量的目的。企业智能工厂管理平台的六大优势:1.实现精益生产。触发自动数据采集，减少输入环节，为各级生产管理者提供实时生产数据。2.实现生产的透明化。实时收集生产信息，多方面了解生产进度，实现生产全透明管理。3.提高生产执行能力。采用先进制造技术，规范管理，车间生产透明化，提高制造企业核心竞争力。4.生产效率提高一倍。智能化分析跟踪生产信息，不断挖掘设备和作业潜力，提高生产效率，持续改进管理目标。5.产品质量的持续改进。实时收集生产信息，记录生产数据，控制生产过程，多方面监控生产过程，关注生产质量，事后分析，持续改进产品质量。6.实现双向质量追溯。生产过程中的预防、监控和分析等质量控制方法，以提高产品质量。 枣庄联想智慧工厂

青岛麒翔智能科技有限公司是一家有着雄厚实力背景、信誉可靠、励精图治、展望未来、有梦想有目标，有组织有体系的公司，坚持于带领员工在未来的道路上大放光明，携手共画蓝图，在山东省等地区的数码、电脑行业中积累了大批忠诚的客户粉丝源，也收获了良好的用户口碑，为公司的发展奠定的良好的行业基础，也希望未来公司能成为*****，努力为行业领域的发展奉献出自己的一份力量，我们相信精益求精的工作态度和不断的完善创新理念以及自强不息，斗志昂扬的企业精神将**青岛麒翔智能科技供应和您一起携手步入辉煌，共创佳绩，一直以来，公司贯彻执行科学管理、创新发展、诚实守信的方针，员工精诚努力，协同奋取，以品质、服务来赢

得市场，我们一直在路上！