# 附件1-2

宝安区智能制造标杆建设指南

一、基础要素

|  |  |
| --- | --- |
| 序号 | 要素条件 |
| 1 | 生产管理层建立企业资源计划管理系统（ERP）、供应链管理系统（SCM）、客户管理系统（CRM）、仓储管理系统（WMS），或具备相当功能的信息化管理系统和模块；实现了产品全寿命周期管理（PLM）。 |
| 2 | 计划执行层建立制造执行系统（MES）和先进排产计划系统（APS），或具备相同功能的信息化管理系统和模块。 |
| 3 | 生产控制层采用自动化、柔性化、智能化加工装配设备或生产线；配置数据采集系统，建立实时数据平台，能充分采集制造进度、现场操作、质量检验、设备状态等生产现场信息；采用了仓储物流信息化系统。 |
| 4 | 各信息化管理系统集成，实时数据平台与生产管理系统实现互通集成；建立车间级的工业通信网络，系统、装备、零部件以及人员之间实现信息互联互通和有效集成。 |
| 5 | 采用三维计算机辅助设计（CAD）、计算机辅助工程（CAE）、计算机辅助工艺规划（CAPP）、计算机辅助制造（CAM）、设计和工艺路线仿真等工具，实现数字化设计生产能力；建立涵盖各层面数据信息的企业核心数据库；建立了信息安全保障机制。 |

二、互联要素

|  |  |
| --- | --- |
| **序号** | **要素条件** |
| 1 | 具有网络通信功能，厂区与总部、厂区之间网络互联互通，实现生产要素跨厂区、跨地域高效流通。 |
| 2 | 实现以宝安为智慧决策大脑和智能制造心脏（总部+母工厂、总部+关键生产环节）的全新协同生产模式，总部平台具备连接、查看，甚至控制子工厂生产的能力，实现各工厂之间技术共享、产能共享、服务共享，实现资源优化配置。 |
| 3 | 通过总部+工厂的协同模式，实现产值、利润、纳税等经济指标归集在宝安。 |