

# 智能工厂-服装厂西门子 PLC自动 控制系统

产品名称	智能工厂-服装厂西门子 PLC自动 控制系统
公司名称	苏州秦出自动化设备有限公司
价格	.00/个
规格参数	
公司地址	太仓市经济开发区北京西路6号
联系电话	0512-53862670 15250580760

## 产品详情

### PLC 智能控制系统

#### 一、控制系统功能：

- 1、成衣在线运行实时位置状态显示
- 2、成衣扫码识别进入分拣轨道
- 3、衣服重叠处理、未识别条码成衣冗错轨道
- 4、进入出错报警机制

#### 二、机械传输系统参数：

- 1、输送速度：16米/分钟
- 2、分拣速度：6000件-8000件/小时
- 3、一级分拣规格：25个类别
- 4、二级分拣配对规格：28个类别

#### 三、电气控制系统参数：

- 1、西门子S7-400PLC
- 2、西门子低压电气、西门子电机

### 3、德国sick传感器、扫码枪等

## 5.1 成衣来源

### 1、来自自动悬挂区仓储区域

由LTA小车把存储在仓储2楼或者3楼的西服、礼服等挂装的成衣通过自动运输线输送到分拣区域的成衣。

### 2、来自叠装仓储区域

由CTU小车把存储在仓储2楼或者3楼的鞋、裤、衬衫等叠装的成衣通过自动运输线输送到分拣区域的成衣。

### 3、来自挂装仓储区域

由CDDC运输线把存储在仓储2楼或者3楼的西服、礼服等用衣架挂装的成衣通过自动运输线输送到分拣区域的成衣。

## 5.2 分拣准备

### 1、来自LTA小车的成衣

WMS根据分拣任务表分配仓储2楼或者3楼LTA自动悬挂区的成衣小车出库。LTA小车自动下楼到1楼的分拣区域前，会自动脱落，成衣进入分拣自动线，LTA空车继续进自动线返回到LTA空车存储区域。

### 2、来自CTU小车的成衣

工作人员在2楼或3楼叠装仓储区域将需要出库的成衣取出、放入CTU小车、和CTU小车(条码)绑定。CTU小车下楼到1楼的分拣区域前，由工作人员将CTU小车里的成衣取出。进行成衣扫码和衣架条码绑定。然后将衣服放入分拣自动线。CTU空车继续进自动线返回到CTU空车存储区域。

### 3、来自CDDC的成衣

工作人员根据WMS分拣任务表，在衣架式挂装仓储区域选择需要出库的成衣。通过手动线送入CDDC自动线，CDDC自动线会一直将成衣运输到仓储1楼的分拣区域前，成衣会自动脱落。

## 5.3 成衣进入SORT1扫码区域

成衣通过两个通道进入SORT1分拣区域，根据ERP和WMS下发的分拣任务信息。成衣在进入SORT1分拣前，先进入扫码区域。扫码后获取到该衣服的分拣下滑道口。

## 5.4 SORT1自动分拣

根据扫码信息分三种情况进行处理：

- 1、扫码信息完整从任务表获取到了该成衣下滑道口，成衣进入该下滑到。
- 2、成衣在进入时没能扫描到条码，进入专用通道（NOread）
- 3、扫码信息完整在任务表里没有该成衣下滑道口信息，进入专用通道（Cross）

## 5.5 人工配对

通过人工把SORT1里面的需要配对的上衣，裤子，其它服饰等配对到SORT2分拣任务信息表里面。

## 5.6 SORT1进SORT2分拣

人工将SORT1里的成衣从手动线放入进SORT2分拣的自动线里。

## 5.7 SORT2分拣

3、扫码信息完整在任务表里没有该成衣下滑道口信息，进入专用通道（NOcross）

SORT2分拣后是为以打包为单位的服饰，人工确定一个完整的打包单位后。如果30个打包区域有空闲时，就人工推入复核打包自动线。

## 5.8 SORT3 分拣

SORT2出来的服饰根据任务打包台信息，分别进入以下轨道：

- 1、1-12号打包台
- 2、13-24号打包台
- 3、24-30号打包台
- 4、没有扫描到的成衣，
- 5、不需要打包的成衣，入库至2楼

## 5.9 复核打包

1-30号打包站打包完成后，WMS分配新的打包任务给该打包站。

## 6.0 错误或故障操作

分拣、打包过程中对于出现扫码失败，或者非分拣成衣。进入指定的岔道后，需要人工进行再次入库操作。