

苏州智能工厂-服装厂原辅料缝制加工方案

产品名称	苏州智能工厂-服装厂原辅料缝制加工方案
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

原辅料缝制加工方案

一、辅料仓储区域到缝制生产线主要包含有：

- 1、辅料货架区电子标签。
- 2、辅料预出库小车缓存手动吊挂输送线区。
- 3、自动吊挂输送线。
- 4、辅料小车进入裁片缓存车间区域。
- 5、辅料放入裁片输送小车，通过裁片小车输送到缝制生产线缓存手动线。

二、控制系统功能：

- 1、小车在线运行实时位置状态显示
- 2、小车扫码识别入库控制
- 3、自动线交汇区域的冗错控制、优先通行机制
- 4、小车运行中的防堵机制、入库时的库存检测机制

三、机械传输系统参数：

- 1、输送速度：13米/分钟

2、输送载重：80-100KG/小车

3、每小时小车输送量：50-80小车/小时

四、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

辅料仓储通过WMS仓储智能管理系统和电子标签系统进行数据管理，ERP系统综合管理生产计划和备料采购计划。ERP系统根据分配生产计划后，仓储工作人员根据信息管理平台主机获取到当天的生产任务。将辅料放入小车，通过手持机扫码辅料信息，再（扫描小车条码）和小车绑定后，将任务上传至信息管理平台的当天生产计划数据库。工作人员将辅料小车从手动线推入自动线后。吊挂PLC智能控制系统驱动小车在自动线行走，到达小车扫码识别区域后。PLC控制系统根据小车条码信息有上位机管理系统查询数据库，获取到小车行驶终点（具体的辅料存储位置）。PLC控制系统继续运输小车到指定辅料的备料轨道处时，自动打开岔道，小车进入到备料轨道。工作人员将辅料从辅料小车上再转移到裁片小车上。再用手持机和裁片小车绑定，放置到裁片小车缓存区。等待ERP生产计划安排，由工作人员将辅料小车推入自动线进行输送，流程和裁片小车到缝制组生产线智能控制一致。