**附件：**

制造业数字化应用场景征集表

|  |  |
| --- | --- |
| 企业名称 |  |
| 企业地址 |  |
| 企业联系人 | 姓名 |  | 手机 |  |
| 职务 |  | 邮箱 |  |
| 应用场景名称 |  |
| 所属行业 | 🞎装备 🞎石化 🞎冶金 🞎建材 🞎轻工 🞎纺织 🞎医药🞎电子 🞎其他 （勾选其中一项） |
| 实施进度 | 🞎已建成或在建 🞎规划建设 |
| 项目投资 | 已建成或在建场景投资 万元；规划场景预计投资 万元 |
| 所属方向 | 🞎5G+工业互联网 🞎个性化定制 🞎网络化协同 🞎智能化制造🞎服务化延伸 🞎数字化管理 🞎其他 （勾选其中一项） |
| 应用范围 | 🞎车间（生产单元） 🞎工厂 🞎产业集群 🞎产业链 🞎产业园区🞎其它 （勾选其中一项） |
| 可解决数字化转型痛点堵点或技术需求情况 | 如解决了生产设备数据采集和工业数据建模分析等（200字以内） |
| 场景描述 | 应用场景简述（500字以内）： |
| 实现应用场景的基础条件及采用的主要数字化技术 | 如企业自动化程度较好，具备5G 网络接入能力，网络传输环境良好。采用了大数据分析、数字孪生、边缘计算等新技术。（300字以内） |

**场景描述示例**

鞍钢与中国移动合作，开展了“基于5G的机器视觉带钢表面检测平台研发与应用”项目建设，实现了机器视觉质检与生产现场监测场景的应用。在机器视觉质检方面，通过部署工业相机拍摄高清图片、采集质检数据,利用5G网络将采集到的冷轧现场高清图像数据回传至操作室平台，通过平台的视觉AI分析能力对图像进行处理分析，完成带钢表面缺陷的实时检测；通过带钢表面的反光斑马条纹反馈带钢的平整度，用于带钢生产质量的实时检测，为张力辊等调节提供依据。方案部署完成后，带钢常规缺陷检出率达95%以上，在线综合缺陷分类率超过90%，提高成材率的同时减少了带钢缺陷造成的断带和伤辊换辊停机时间。在生产现场监测方面，通过在皮带通廊部署4K高清摄像监控系统，覆盖皮带通廊出入口与皮带作业重点区域，利用5G网络实时回传人员目标及动作、环境、原料、皮带检测等信息至云平台，实现人员作业安全检测、作业调度信息化、施工作业的安全管理、环境中可能出现的跑气、冒水、漏液等情况检测，保障现场工作人员安全。通过现场采集的图片分析,检测准确率达99.99%以上。同时对摄像头进行单独分析,判断摄像头是否存在大量粉尘覆盖,及时进行镜头清理,每年可节省皮带维修费约100万元。