

为工厂装上“智慧大脑”

日前,甘肃省工业和信息化厅公布了2024年度(第一批)甘肃省工业互联网数字化转型促进中心和5G全连接工厂评价结果名单,酒钢5G智能化焦炉、储运部嘉东5G+智慧料场两项目成功入选。近年来,集团公司积极响应国家关于推进智能制造和工业互联网发展的战略部署,以打造智慧型企业,提升核心竞争力为目标,大力开展技术创新与产业升级,为企业高质量发展增添强劲动能。

5G全连接工厂长什么样?它特别在哪里?今日四版《视觉影像》带你一探究竟。



5G智能化焦炉项目



5G智能化焦炉项目主体

宏兴股份宏翔能源公司实施的5G智能化焦炉项目,成功融合了智能机器人、智能视频监控、人员定位、在线温度检测、5G网络通讯等前沿智能装备,并结合人工智能算法与数字孪生技术,广泛应用于焦化生产的流程控制、工艺精进、设备维护管理等环节,有效促进了生产效率的飞跃、作业条件的优化、安全标准的提升及生产成本的降低,为焦炭产业向数字化、智能化转型迈进提供了坚实的支撑与动力。

宏兴股份储运部嘉东5G+智慧料场项目为行业领先的封闭式智能化综合料场,集成国内顶尖的过程自动化与信息化技术,涵盖大宗原燃料的进料管理、输送流程智能决策、堆取料设备的无人化操作、数字化料场建设、移动化(掌上)料场管理、自动化库存盘点、智能混匀配料系统以及高炉喷吹煤的智能配煤模型等,实现酒钢大宗原燃料业务十多个环节的集中统一管理。这一创新不仅大幅减轻了劳动强度,降低了人力成本,还优化了作业环境,确保了车流、物流、信息流的高效协同与管理。

张志方 摄影报道



全自动推焦作业



集控室



集控室



储运部嘉东5G+智慧料场项目智能混匀料场



1号2号C型料场



3号C型料场内部