附件3

省级智能制造优秀场景申报书

项 目 名 称：

申 报 单 位（盖 章）：

推 荐 单 位（盖 章）：

申 报 日 期： 2022年 月 日

一、申报主体和优秀场景基本信息

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| **（一）申报主体基本信息** | | | | | | | | | | |
| 企业名称 | |  | | | | | | | | |
| 统一社会  信用代码 | |  | | | | | 成立时间 | | |  |
| 企业性质 | | □ 中央企业 □ 地方国企 □ 民营 □ 三资 | | | | | | | | |
| 企业类型[[1]](#footnote-0) | | □ 大型企业 □ 中型企业 □ 小型企业 □ 微型企业 | | | | | | | | |
| 所属行业大类[[2]](#footnote-1) | | （行业大类代码+名称） | | 所属行业中类 | | | | | （行业中类代码+名称） | |
| 单位地址 | |  | | | | | | | | |
| 法人代表/负责人 | | 姓名 |  | | 电话 | | |  | | |
| 联系人 | | 姓名 |  | | 电话 | | |  | | |
| 职务 |  | | 手机 | | |  | | |
| 传真 |  | | 邮箱 | | |  | | |
| 信用等级 | | |  | | | | | | | |
| 近三年发展情况 | | | 2019年 | | | 2020年 | | | | 2021年 |
| 资产总额（万元） | | |  | | |  | | | |  |
| 负债率（%） | | |  | | |  | | | |  |
| 主营业务收入（万元） | | |  | | |  | | | |  |
| 利润率（%） | | |  | | |  | | | |  |
| 企业近三年是否发生过重大安全生产事故、重大环境事故[[3]](#footnote-2) | | | □ 是（事故名称： ） □ 否 | | | | | | | |
| 企  业  简  介 | （发展历程、主营业务、市场销售等方面基本情况，不超过500字） | | | | | | | | | |
| **（二）典型场景基本信息** | | | | | | | | | | |
| 场景具体名称 | | （从52个典型场景中择优选择不超过3个场景,并分先后顺序） | | | | | | | | |
| 场景建设地址 | |  | | | | | | | | |
| 场景系统  解决方案商 | |  | | | | | | | | |
| 起止日期 | |  | | | | | | | | |
| 场景投资（万元） | |  | | | | | | | | |
| 真实性  承诺 | | 我单位申报的所有材料，均真实、完整，如有不实，愿承担相应的责任。申报单位是中央企业子企业的，已经本单位所属中央企业集团同意。  法定代表人签章：  公 章：  年 月 日 | | | | | | | | |

二、场景建设情况

（此部分参考《智能制造典型场景参考指引（2022年）》（见附件1）进行编写。申报主体对申报的场景进行择优选择不超过3个（分先后顺序），并按照附3-1和附3-2对每个场景建设情况进行详细描述。）

三、场景的经济性和可推广性

（此部分重点阐述场景的经济性和可推广性。）

四、下一步提升和推广计划

（一）下一步提升计划

（二）推广应用计划

五、相关附件

附3-1

具体场景描述

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| **序号** | **具体场景名称** | **具体场景描述（结合要素条件进行描述）（150字以内）** | **解决的痛点问题描述（150字以内）** | **采用的技术方案（包括供应商）（300字以内，可以配图）** | **保障要素（如人、管理机制、组织标准、培训等）（150字以内，选填）** | **实施成果（最好通过量化指标描述）（200字以内）** | **其他（如对于其他车间、工厂的带动效应等）（150字以内，选填）** | **备注** |
| 示例 | 人机协同作业 | 针对发动机壳体加工，搭建多台五轴机床+多台机器人组成柔性加工单元 | 解决复杂壳体加工效率低、质量不高等突出问题 | 在已有五轴数控机床的基础上，配置上下料机器人、三坐标测量仪等，通过机器人进行自动上下料、自动变换装夹位置，通过三坐标测量仪对关键加工部位的精度、粗糙度进行自动检测，在检测不合格的情况下自动预警。这一解决方案是由\*\*\*公司进行改造实施。 | 编制集团发动机壳体加工标准。 | 场景建设完成后，操作人员从5人减少至2人，加工效率提升30%，产品不良品率降低10%。 | 在该场景进行智能化改造后，整个工厂的产能提升10%，经济效益明显 |  |
|  |  |  |  |  |  |  |  |  |

附3-2

具体场景采用的关键装备、软件/系统及新技术情况

|  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| **序号** | **具体场景名称（与上面表格对应）** | **关键技术装备、软件/系统名称** | **品牌** | **供应商** | **新技术名称** | **应用描述（150字以内）** | **备注** |
|  |  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |  |

1. 根据《统计上大中小微型企业划分办法（2017）》《关于印发中小企业划型标准规定的通知》规定，工业企业大、中、小、微企业划分标准如下：从业人员1000人及以上，且营业收入40000万元及以上的为大型企业；从业人员300人及以上1000人以下，且营业收入2000万元及以上40000万元以下的为中型企业；从业人员20人及以上300人以下，且营业收入300万元及以上2000万元以下的为小型企业；从业人员20人以下或营业收入300万元以下的为微型企业。 [↑](#footnote-ref-0)
2. 所属行业大类和中类，根据《国民经济行业分类与代码（GB/T 4754-2017）》进行选填。 [↑](#footnote-ref-1)
3. 重大、特大安全生产事故认定标准见《生产安全事故报告和调查处理条例》（中华人民共和国国务院令第493号）第三条（一）（二），重大、特大环境事故认定标准见《国家突发环境事件应急预案》（国办函〔2014〕119号）附件1第一条、第二条。 [↑](#footnote-ref-2)