

当前位置: [科技部门户](#) > [新闻中心](#) > [科技动态](#) > [国内外科技动态](#)

【字体: [大](#) [中](#) [小](#)】

我国选矿生产执行系统技术取得重大进步

日期: 2017年12月01日 来源: 科技部

在采矿选矿复杂环境的条件下,工业现场执行系统由于其复杂工况以及高级别安全要求,实现自动化和智能化难度较大。而随着我国在物联网技术研发、标准研制、产业培育等方面的快速发展,应用物联网技术优化提高复杂工况的工业制造能力和水平成为产业升级换代的一个突破口。

近日,863计划先进制造技术领域“基于物联网的选矿生产执行系统技术与示范应用”课题通过了专家组的技术验收。

在国家863计划的支持下,沈阳东大自动化有限公司与东北大学和重庆邮电大学共同合作,结合选矿企业实现精细化管理、提升生产效率、促进节能减排、保障安全生产的实际需求,将有线物联网与无线物联网有机集成,开发出基于物联网和云计算的选矿工业过程全互联网络制造技术总体架构,突破传统分布式控制系统分层结构的局限性,实现了选矿全流程生产信息的全面采集和互联互通。在实验室环境搭建了基于物联网和工业云的选矿智能MES研究平台,并在大型选矿企业开展了工业示范应用。用户报告表明金属回收率提高了1.04%,综合能效提高1.23%,取得了显著应用成效。

[打印本页](#) >>

[关闭窗口](#) >>



版权所有: 中华人民共和国科学技术部

地址: 北京市复兴路乙15号 | 邮编: 100862 | 地理位置图 | ICP备案号: 京ICP备05022684