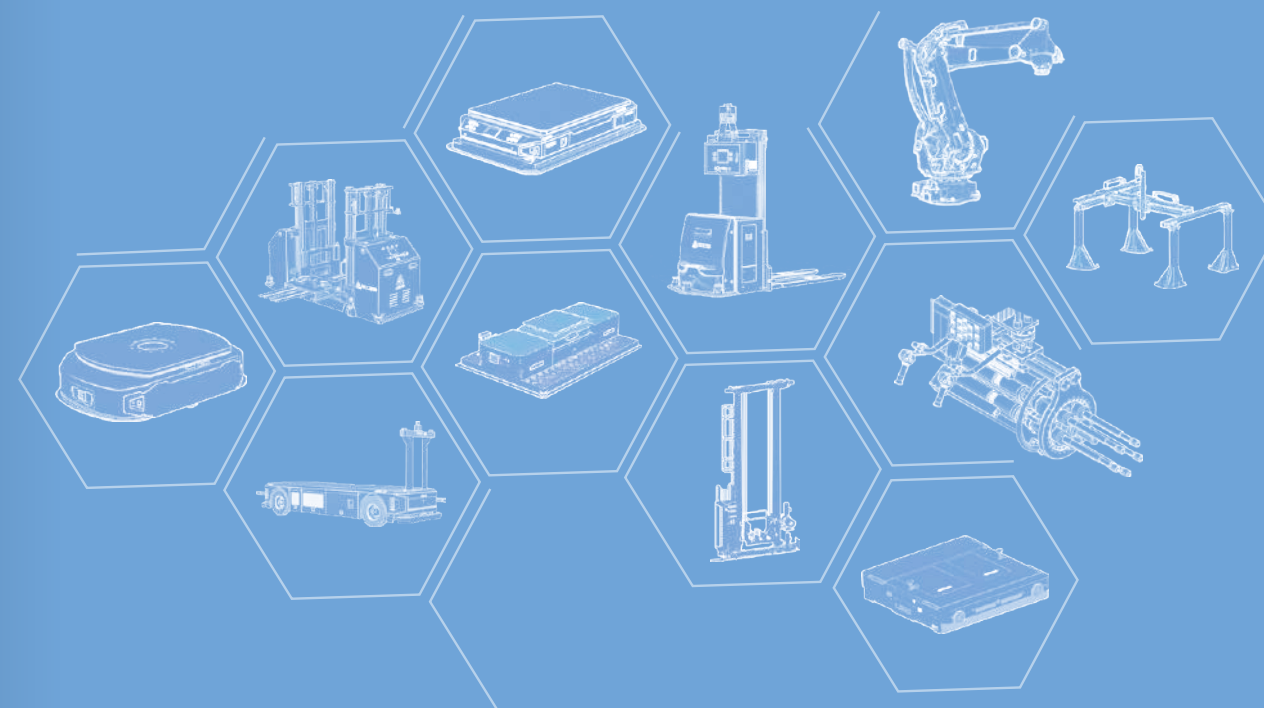




研发中心

上海总院：上海市浦东新区金豫路885号华虹创新园
杭州分院：浙江省杭州市西湖区转塘街道六和金座1幢
重庆分院：重庆市渝北区云杉南路12号涉外商务区6栋8楼
天津分院：天津市西青区工华道普天创新园

销售公司

青岛分公司 冯经理：13792979186
天津分公司 咸经理：13563910155
杭州分公司 查经理：15205499460
武汉分公司 薛经理：15853980890
广州分公司 王经理：15910187071
重庆分公司 董经理：15153998996
西安分公司 林经理：18866966534
市场部：0539-8780182 售后服务：400-017-7689



官方网站



扫一扫关注公众号

临工智能信息科技有限公司

Lingong Intelligent Information Technology Co.,Ltd.

总部地址：山东省临沂市经济开发区华夏路临工科创中心
www.lgmgin.com

目录

CONTENTS

01	关于我们	01
	公司简介及市场布局	
02	解决方案与案例	04
	智能产线	04
	智能物流	10
	智能仓储	16
03	产品介绍	20
	产品平台	20
	家族图片	21
	工业信息化	29
	精益管理咨询	32
04	市场定位	33
	服务宗旨	33
	企业文化	34
	合作伙伴	36

📍 技术中心
📍 分公司

300人+

技术人员

160项+

专利

10年+

规划经验

7+5

国内外分公司

4+2

国内外技术中心

临沂临工智能信息科技有限公司是临工集团全资子公司，致力于为制造业提供智能制造系统解决方案，在智能产线、智能物流、智能仓储以及工业信息化建设方面助力客户全面实现自动化、数字化、网络化、智能化。主要产品包括多关节机器人、全系列AGV、自主移动机器人AMR、无人叉车、自动立体仓库以及MES等多种工业智能化软、硬件产品和精益生产管理咨询服务。

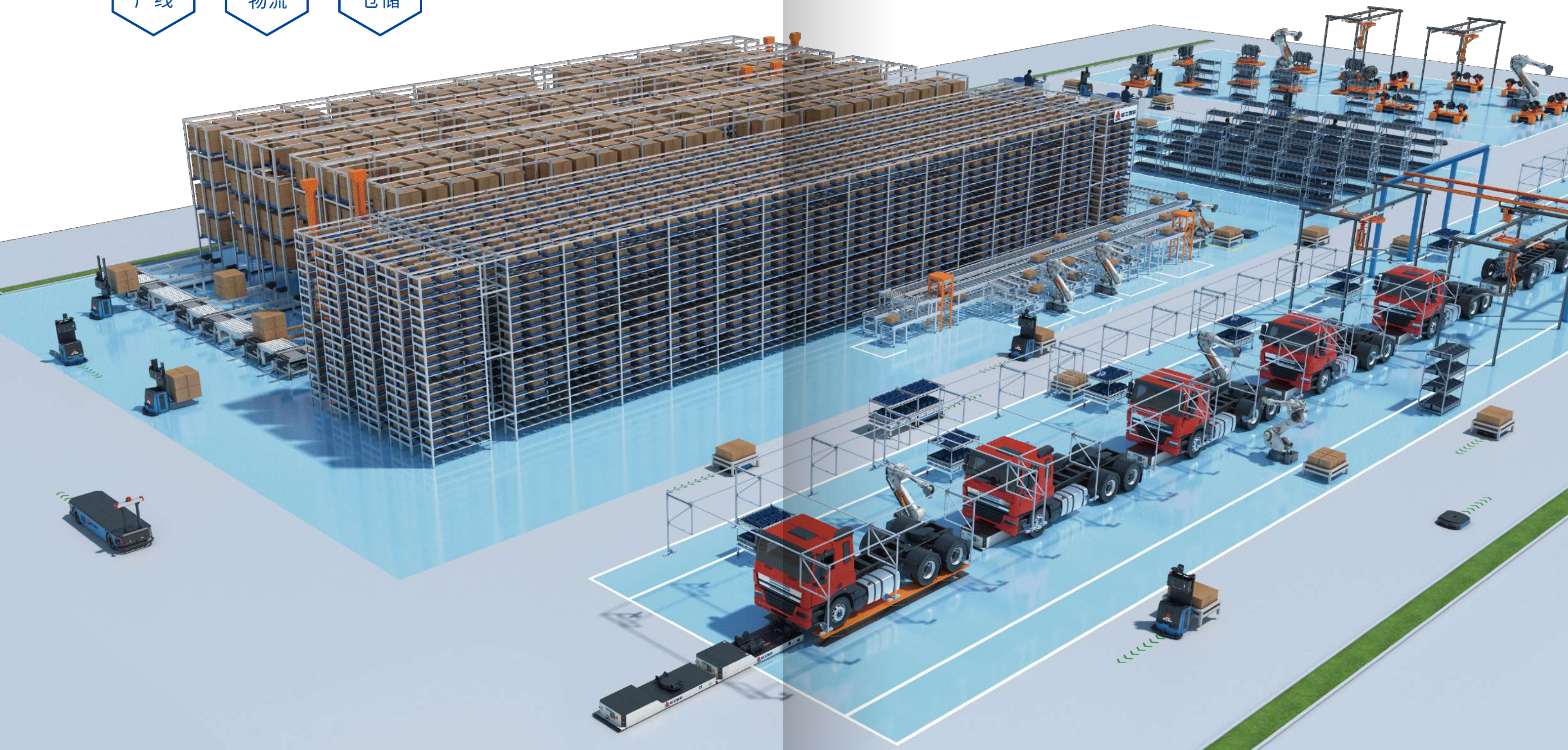
智能制造系统解决方案

以新一代信息技术与制造业深度融合为己任，为制造业实现自动化、数字化、网络化、智能化全程赋能，致力于商用车、乘用车、新能源汽车及其关键零部件提供全应用场景的智能制造系统解决方案。

智能
产线

智能
物流

智能
仓储



智能产线

应用多关节机器人、桁架机器人、全自动拧紧机器人、产线AGV等自主研发工艺装备，与客户生产工艺流程深度融合，为客户柔性智能生产线全程赋能。



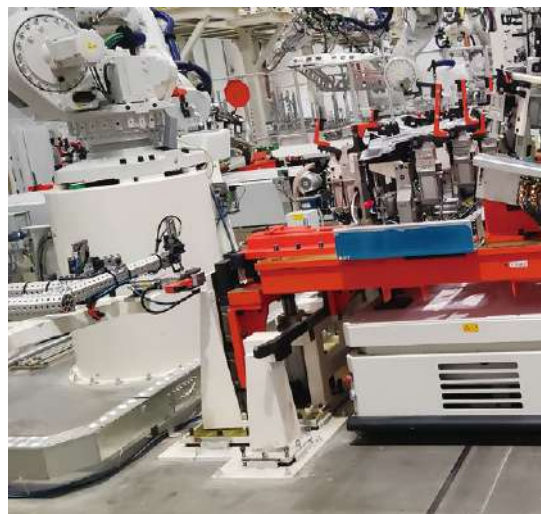
智能产线 —— 商用车

应用场景

在商用车行业，定制开发应用于驾驶室焊装线、内饰装配线、仪表台部装线柔性AGV产线，匹配高效的MES系统，打造行业标杆系统解决方案。

方案特点

AGV组成柔性装配线，非接触无线供电，定制MES系统与EMS、机器人、拧紧机等设备互联互通。焊接夹具及料框根据生产计划自动换型。



某国内知名重卡公司驾驶室总装及焊装项目

硬件：总装线AGV 106台、焊装线AGV 109台；

软件：MES、AGVS、WMS/WCS



项目意义：
国内在商用车行业首条使用AGV为载体的焊装线、总装线；



减员增效：
焊装线完全消除电焊工，减少叉车工36名；



精益生产：
焊装线实现全自动化生产，总装线实现高度柔性化生产；



管理收益：
实现完全FIFO，信息化管理，全程可追溯。

智能产线 —— 特种车辆

应用场景

特种越野型重型卡车行业，包含车架上线、部件装配、车架翻转、发动机落装、轮胎拧紧、油液加注、整车下线等关键工序的自动化整车装配产线。

方案特点

应用双车联动AGV串联装配线各工位，组建柔性产线；搭配车架空中翻转机、轮胎辅助机械手、拧紧机械手线边油液自动加注设备、下线自动举升设备，打造智能生产。



某国内知名特种重卡汽车公司智能装配线项目

硬件：装配线18台双车联动AGV、车架翻转机、拧紧机、移动举升机等；

软件：MES、AGVS、RFID



精益物流：
实现装配工位自动流转，减少行车及叉车使用，改善车间现场；



过程质量：
车架上线信息、拧紧信息、油液加注数据上传与追溯，实现过程精准监控；



自动化：
变人工转运及操作为自动化设备操作，自动化率提高80%；



管理收益：
信息化统计，生产现场整洁有序，降低管理成本。

智能产线 —— 汽车零部件

应用场景

发动机制造行业，在发动机内装、外装等装配环节采用AGV替代传动板链线，实现柔性化制造。

方案特点

AGV替代传统板链线，实现发动机自动流转。通过信息化系统实时交互实现智能装配；辅助智能设备，提效降本。



某国内发动机制造企业智能装配线项目

硬件：20台装配式AGV、机器人自动拧紧、智能辅助设备等；

软件：MES、AGVS、视觉系统



精益生产：
柔性化生产，快速响应市场；



自动化：
实现自动转运、自动升降翻转、自动盘车、自动拧紧，自动化率提升20%；



过程质量：
装配作业指导、防呆防错；装配数据收集、追溯；



管理收益：
装配数据统计可视化、产线现场提升。

智能产线 —— 新能源

应用场景

新能源行业电池产品、储能产品的定制化生产线，配套气密性测试、静态测试、充放电测试等设备，搭载自主开发的MES系统，质量信息全流程可追溯，实现产品生产柔性化、智能化。

方案特点

背负AGV+定制工装打造柔性产线，支持节拍2-4min自由切换；集成EOL测试设备、充放电测试设备、气密性测试设备、自动拧紧机、智能平衡吊、可视化看板等打造智能产线样板。



某国内领军储能电池企业PACK柔性产线及物流项目

硬件：PACK产线22台背负顶升AGV，智能物流8台AMR，缓存区2台激光叉车AGV；

软件：MES、WMS/WCS系统、AGVS系统、Andon系统



柔性生产：
实现产品定制化生产，支持小批量混线生产，支持日产能浮动100%；



提质增效：
全流程标准化作业，保证产品性能稳定，质量安全可靠；



智能作业：
智能物流配送、自动识别拧紧，减少作业人员，年节约成本300万；

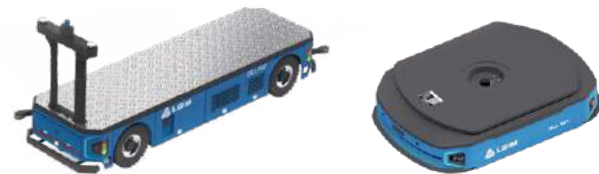


管理收益：
信息化、可视化全流程打造标杆产线。

智能物流

深入研究制造业全流程应用场景，自主开发、成熟应用全系列AGV、智慧AMR、无人叉车，为客户定制高效物流解决方案。

园区物流



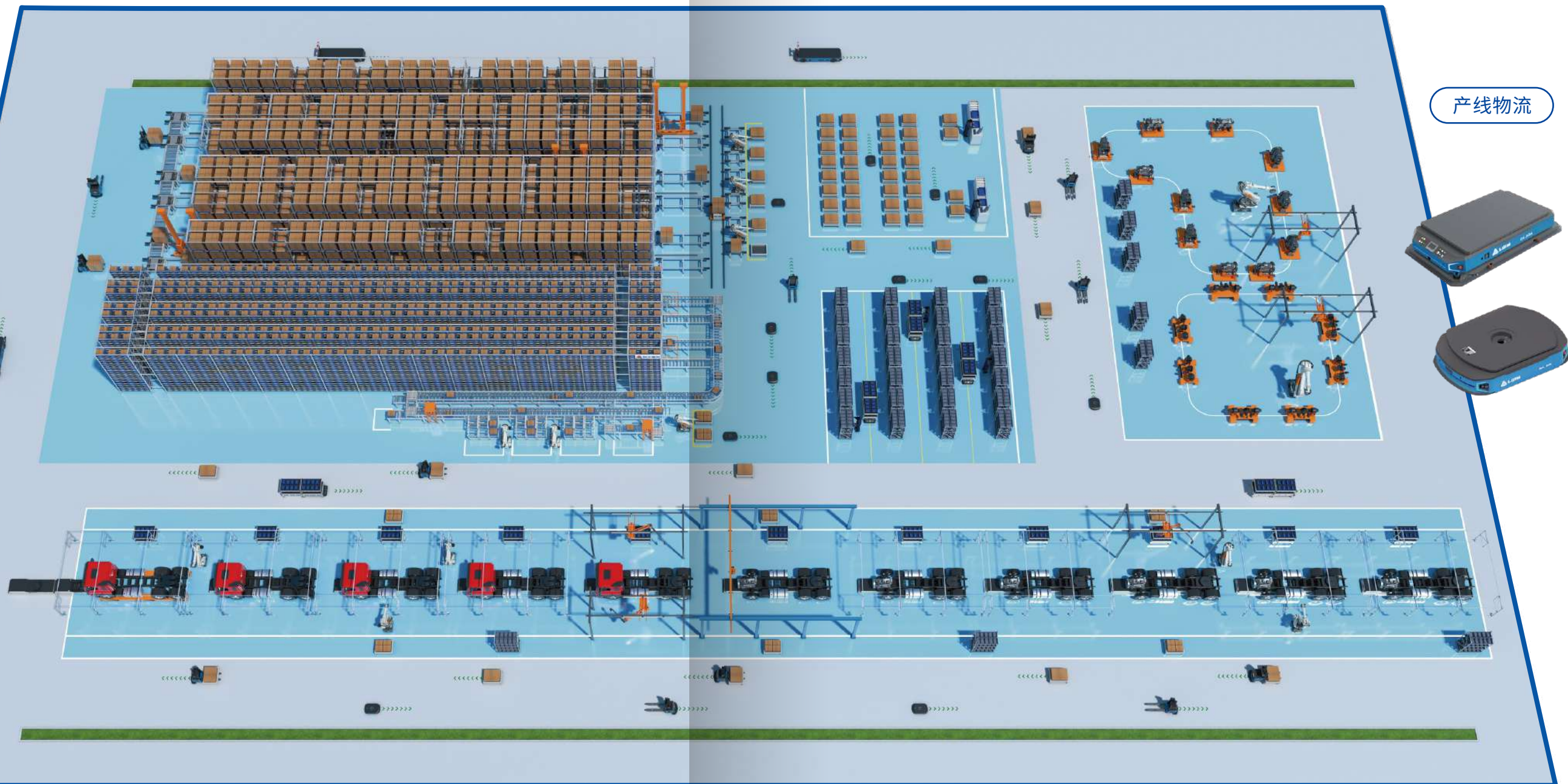
仓储物流



线边物流



产线物流



智能物流 —— SPS

应用场景

汽车行业装配产线SPS物流项目，物料PTL亮灯台套分拣+AGV自动化配送，实现产线线边物流“零缓存”智能化配送。

方案特点

物料分拣：物料缓存区根据亮灯分拣，物料按照台套准确放置；
智能配送：AGV “一托多”模式，自动上线，线边物料零缓存；
信息融合：MES 与亮灯分拣、AGV调度系统互联，准时化配送。



某国内汽车制造企业驾驶室内饰线SPS配送项目

硬件：12台潜入式AGV、自动上下线机构等；

软件：MES、AGVS、PTL



精益生产：

装配线边物料零缓存，在制物料资金占用降低50%；



自动化：

台套配送料架自动上下线，装配自动化率提升10%；



过程质量：

物料实现台套配送装配，装配现场杜绝错装漏装；



管理收益：

生产物料转运可视信息化，产线现场智能数字化。

智能物流 —— 发动机物流

应用场景

在发动机生产的机加工、内装、外装、装试、包装线等各个工序，采用不同类型AGV配套信息化系统，实现各工序智能物流。

方案特点

机体缸盖毛坯机加工采用激光叉车对接数据采集系统执行任务；中型部件采用批次循环补给或背负辊道AGV单件流配送；内外装、包装线物料采用AGV配合自行小车的SPS台套物流。



某国内知名发动机行业公司智能物流项目

硬件：76台潜入式AGV，65台背负（辊道/顶升）式AGV，5台激光叉车，1套立库；

软件：AGVS、WMS/WCS、PDA



物流模式：

单件流结合台套配送，稼动率稳定提高30%，错漏装减少70%；



精益生产：

结合精益生产推广，连续三年提升人员工作效率>30%；



安全环保：

降低作业劳动强度，改善作业环境；



管理收益：

现场管理水平提高，打破产能提升瓶颈。

智能物流 —— 桥部件物流

应用场景

零部件生产线物料配送应用精益生产理念采用智能AGV小车KITTING化配送，并对仓储物料进行ABC物料分类管理，可实现与线边自动化设备的信息互联，采用信息化系统进行数据信息分析，实现自动化、信息化、智能化。

方案特点

配合主线定制AGV，针对物料分类定制单台套、多台套，单件物流配送模式；U型线/环形线方案布局设计，实现线边零库存。



某国内知名驱动桥生产制造公司智能装配项目

硬件：28台背负装配式AGV，及配套分装平台、翻转装置等，6台牵引AGV，8台激光AMR；

软件：MES、AGVS、ANDON、RFID



精益生产：

提高桥装线的柔性化，实现自动翻转,悬停装配,快速换模；



减员增效：

节约物流及作业人员35名，装配自动化率提高25%，配送及时率99.5%；



安全环保：

大大降低作业劳动强度，改善作业环境；



隐形收益：

预留通信接口，便于后期自动化项目持续开展。

智能物流 —— 轮胎物流

应用场景

轮胎行业密炼生产工序，包含几十种原料、半成品、成品的转运出库、入库，库区为平库或立库，需要配合MES系统打造全流程的生产自动化。

方案特点

应用激光叉车配合信息化系统实现自动化仓储及物流；库区信息化管理，MES系统与WMS/WCS系统互联互通；与下游车间信息联动，通过对接输送线实现拉动式生产。



某国内知名轮胎行业公司密炼智能物流项目

硬件：密炼区57台激光叉车AGV；

软件：MES、AGVS、WMS/WCS、RFID、PDA、镜像双机备份



精益生产：

实现密炼车间所有原、半成品、成品的转运及出入库，库存减少30.4%；



减员增效：

三班减少物流人员65人，年节约成本500万/年；



安全环保：

降低作业劳动强度，改善作业环境；



管理收益：

实现完全FIFO，信息化管理，可追溯性强。

智能仓储

1个平台

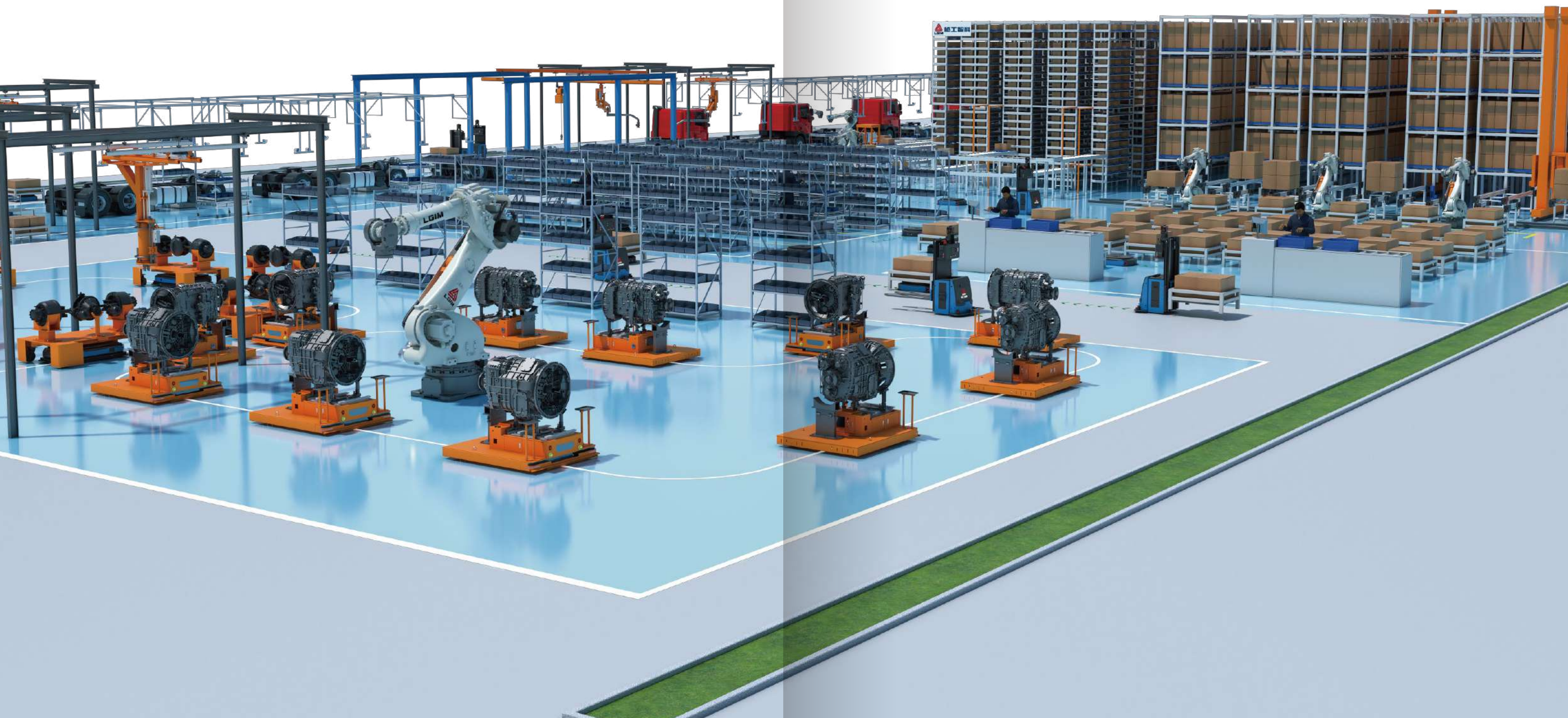
信息化系统平台

2个流程

入库、出库

3种解决思路

堆垛机储存系统、多穿储存系统、
智能存储单元



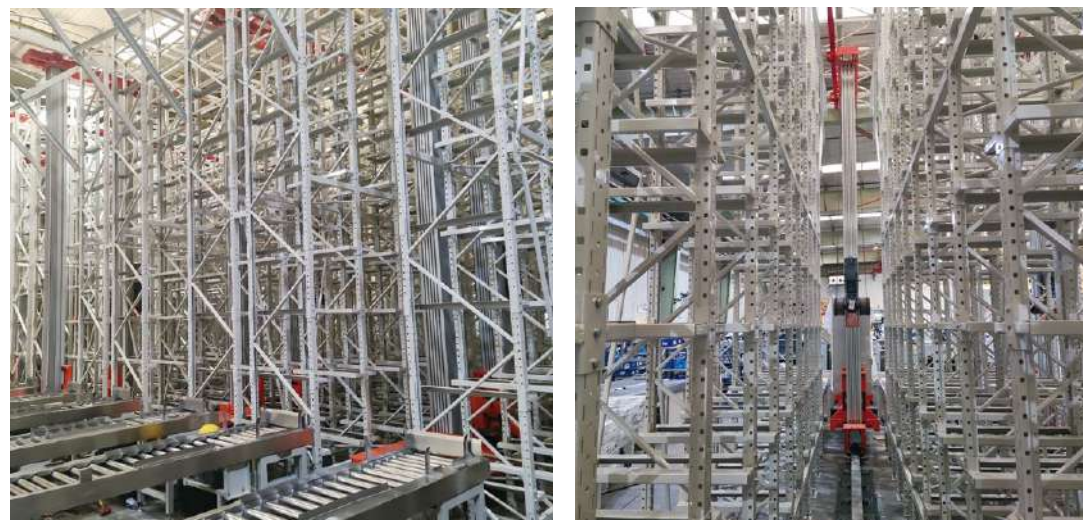
智能仓储 —— 仓储物流与分拣配送

应用场景

汽车零部件行业，在发动机缸体缸盖等装配环节，立体仓库自动存储、AGV自动配送，实现柔性化智造。

方案特点

库区信息化管理，MES与WMS/WCS互联互动；
立体仓库，自动存储物料，实现物料自动出入库；
机械手视觉识别物料自动码垛，AGV自动配送实现拉动式生产。



某国内知名发动机公司智能物流项目

硬件：立库1套、堆垛机数台、送线若干、检测装置2套、机械手视觉2套、AGV6台；
软件：AGVS、WMS/WCS、视觉系统



精益生产：
缸盖库存的库存减少35%，库存周转率提升11%；



智能物流：
AGV智能配送，实现产品信息实时共享，保证配送准确性时效性；



管理收益：
信息化管理，实现零件完整的信息流，零件信息可追溯



空间占用：
空间占用节省 53.6%；



减员增效：
节约物流人员8人，减少人工叉车4台，年均节约成本84万元。

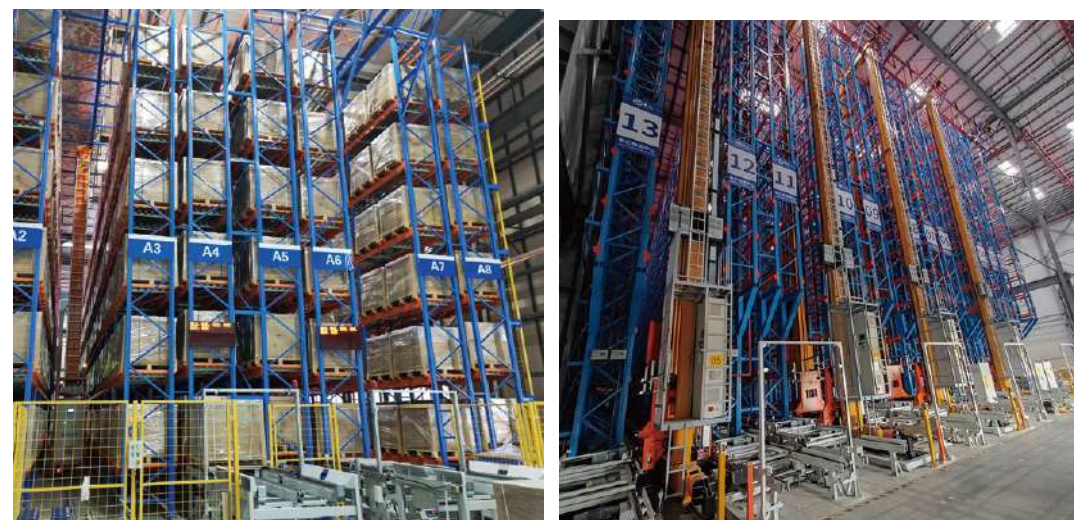
智能仓储 —— 智能仓储单元

应用场景

应用于机械制造业领域，在挖掘机零部件装配、发动机装配、螺钉锁紧等环节作为线边仓自动供料，实现柔性化智造。

方案特点

库区信息化管理，MES、SAP与WMS/WCS互联互动；线边库，自动存储物料，实现物料自动出入库；与上下游工序信息联动，通过物料自动供应实现拉动式生产。



某国内知名工程机械公司智能物流项目

硬件：线边立体仓库1套、输送线若干、检测装置2套、无人叉车10台；
软件：AGVS、WMS/WCS



空间占用：
空间占用节约45%



管理收益：
库存信息化管理，有效提升管理效率



减员增效：
节约物流人员11人，缩减人工叉车6辆

四大产品线

- 

关节机器人
提供全系列自主研发，高精度高效率、高灵活性的机器人产品。
- 

移动机器人（AGV）
根据不同作业场景应用定制产线、物流等专业AGV产品。
- 

无人叉车
复合导航技术实现高精度定位，应用5G技术，大幅缩短施工工期，全向移动灵活可靠。
- 

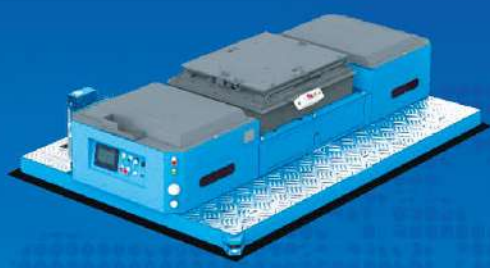
智能仓储
一站式仓储系统整体解决方案。



关节机器人



AMR



产线AGV



无人叉车



园区重载AGV



堆垛机

家族图谱



支持制造业全场景



全面细化数据管理



多频高效的流程配置



实时同步监控及高效运维

关节机器人

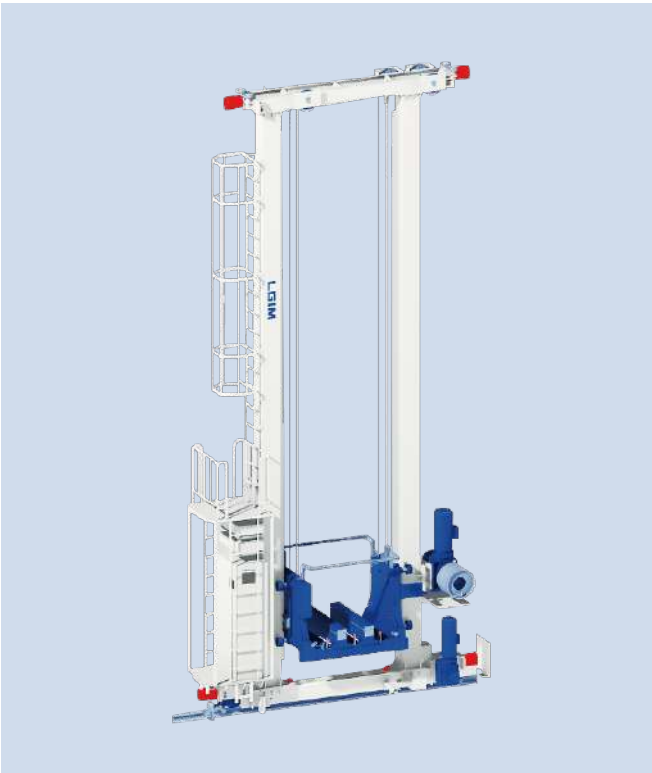
标准规格		 LGR620	 LGR650	 LGR6180	 LGR6280	 LGR6400
型号 构造 可搬运质量 重复定位精度 本体质量 防护等级 电源容量	型号	1-06VX20-A00	1-06VX50-A00	1-06VX180-A00	1-06VX280-A00	1-06VX400-A00
	构造	垂直多关节型(6自由度)	垂直多关节型(6自由度)	垂直多关节型(6自由度)	垂直多关节型(6自由度)	垂直多关节型(6自由度)
	可搬运质量	20kg	50kg	180kg	280kg	400kg
	重复定位精度	±0.02mm	±0.03mm	±0.05mm	±0.05mm	±0.07mm
	本体质量	280kg	570kg	1020kg	1300kg	2840kg
	防护等级	本体:IP54,手腕:IP67	本体:IP54,手腕:IP67	本体:IP54,手腕:IP67	本体:IP54,手腕:IP67	本体:IP54,手腕:IP67
	电源容量	1.5kVA	5.0kVA	5.5kVA	5.5kVA	7.0kVA
工作范围	S轴(旋转)	±170°	±180°	±180°	±180°	±180°
	L轴(下臂)	−155°~+110°	+90°~−135°	−76°~+60°	−60°~+76°	−55°~+61°
	U轴(上臂)	−78°~+205°	+206°~−80°	−86°~+90°	−77.8°~+197°	−130°~+18°
	R轴(手腕旋转)	±200°	±360°	±360°	±360°	±360°
	B轴(手腕摆动)	±140°	±130°	±130°	±125°	±115°
	T轴(手腕回转)	±360°	±360°	±360°	±360°	±360°
最大速度	S轴(旋转)	162°/s	138°/s	85°/s	100°/s	16°/s
	L轴(下臂)	112°/s	128°/s	78°/s	83°/s	13°/s
	U轴(上臂)	150°/s	111°/s	105°/s	83°/s	13°/s
	R轴(手腕旋转)	294°/s	225°/s	71°/s	71°/s	80°/s
	B轴(手腕摆动)	300°/s	176°/s	58°/s	32°/s	80°/s
	T轴(手腕回转)	566°/s	250°/s	167°/s	130°/s	120°/s
容许力矩	R轴(手腕旋转)	39.2N·M	216N·M	1600N·M	1700N·M	2989N·M
	B轴(手腕摆动)	39.2N·M	216N·M	2200N·M	3300N·M	2989N·M
	T轴(手腕回转)	19.6N·M	147N·M	608N·M	737N·M	1343N·M
容许惯性力矩	R轴(手腕旋转)	1.05kg·m²	28kg·m²	90kg·m²	142kg·m²	500kg·m²
	B轴(手腕摆动)	1.05kg·m²	28kg·m²	90kg·m²	142kg·m²	500kg·m²
	T轴(手腕回转)	0.75kg·m²	11.3kg·m²	46.3kg·m²	79kg·m²	315kg·m²
安装环境	温度	0°C~+45°C	0°C~+45°C	0°C~+45°C	0°C~+45°C	0°C~+45°C
	湿度	20%~80%RH(无结露)	20%~80%RH(无结露)	20%~80%RH(无结露)	20%~80%RH(无结露)	20%~80%RH(无结露)
	振动加速度	4.9m/s2	4.9m/s2	4.9m/s2	4.9m/s2	4.9m/s2
安装方式		落地、壁挂、倒置、斜置、支架			置地式	

移动机器人(AGV) ● 标配 ◎ 选配—无								
		VL06	VL10	VL15	VL20	VL30	VL50	VL100
基本参数	外形尺寸L*W*H (mm)	960*650*265	1234*850*265	1404*980*265	2350*1350*500	2750*1580*560	3200*1600*600	6000*1800*1000 (不含支架)
	额定负载 (kg)	600	1000	1500	1000	3000	5000	10000
	自重 (kg)	180	274	310	600	1250	1800	4570
	转弯半径 (mm)	500	650	750	1800	2200	2500	5100
	导航方式	激光SLAM/二维码	激光SLAM/二维码	激光SLAM/二维码	磁条/激光SLAM	磁条/激光SLAM	磁条	差分GPS+激光SLAM
	底盘离地间隙 (mm)	30	30	30	50	75	75	200
	举升高度 (mm)	50	50	50	◎	◎	◎	—
	举升平台尺寸 (mm)	750*600	960*800	1130*900	◎	◎	◎	—
运动性能	最大速度 (m/s)	1.8	1.8	1.2	0.65	0.65	0.65	4
	爬坡能力	5%	5%	5%	3%	3%	3%	15%
	过缝宽度 (mm)	8	8	8	5	5	5	—
	行走通道宽度 (mm)	700	950	1080	2750	3000	3300	3100
	定位精度 (mm)	±10	±10	±10	±10	±10	±10	<100
	定位角度精度 (°)	1°	1°	1°	—	—	—	—
续航性能	电池容量	48V25AH	48V40AH	48V40AH (可选)	48V40AH	48V100AH	48V100AH	518.4V92Ah
	续航时间 (h)	8	10	8	6	8	6	8
	电池寿命 (次)	2000	2000	2000	2000	2000	2000	6000
	充电时间 (h)	《1	《1	《1.5	《1.5	《1.5	《1.5	《1.5
安全防护	激光避障	●	●	●	●	●	●	●
	声音告警	●	●	●	●	●	●	●
	后面防护	—	—	—	●	●	●	●

无人叉车		托盘堆垛系列			托盘搬运系列		
							
		FL14	FL16	FL20	FT20	FT30A	FT30B
基本参数	额定负载 (kg)	1400	1600	2000	2000	3000	3000
	外形尺寸 (L*W*Hmm)	2400*1020*2210	2450*1020*2210	2280*1030*2210	1752*880*750	2050*1090*2180	2080*1140*2250
	导航方式	激光	激光	激光	激光	激光	激光
	载荷中心距 (mm)	600	600	600	550	600	600
	标准起升高度 (mm)	2400	2400	2400	205	205	205
	货叉尺寸 (mm)	1400/198/55	1400/198/55	1150/210/73	50/180/1250	1050/180/55	1150/180/55
	货叉离地高度 (mm)	85	85	85	85	85	85
	货叉内/外宽 (mm)	287/680	287/680	287/680	230/680	290/680	300/710
运动性能	行驶速度 (m/s)	1.5	1.5	1.5	1.5	1.5	1.5
	举升速度满/空 (mm/s)	150/300	150/300	150/300	35/42	30/35	30/35
	下降速度满/空 (mm/s)	180/180	180/180	180/180	56/47	30/30	30/30
	爬坡能力	5°	5°	5°	5°	5°	5°
	停靠精度 (mm)	±5	±5	±5	±5	±5	±5
	最小转弯半径 (mm)	1715	1715	1715	1390	1755	1700
	堆垛通道宽度 (mm)	1937	2850	2850	1900	2700	2700
续航性能	电池容量	24V160AH	24V160AH	24V160AH	24V90AH	24V160AH	24V160AH
	续航时间 (h)	6-8	6-8	6-8	6-8	6-8	6-8
	电池寿命 (次)	2500	2500	2500	2500	2500	2500
	充电时间 (min)	60	60	60	40	60	60
安全防护	激光避障	●	●	●	●	●	●
	声音告警	●	●	●	●	●	●
	安全感应距离 (m)	≤3	≤3	≤3	≤3	≤3	≤3

牵引系列	
	
FP50	
额定负载 (kg)	5000
外形尺寸 (L*W*Hmm)	1985*960*2210
导航方式	激光
行驶速度 (m/min)	90
爬坡能力	5°
停靠精度 (mm)	±5
最小转弯半径 (mm)	1045
电池容量	24V160AH
续航时间 (h)	6-8
电池寿命 (次)	2500
激光避障	●
声音告警	●
安全感应距离 (m)	≤3
人工挂销、人工脱销装置	可选
自动挂销、自动脱销装置	可选
人工挂销、自动脱销装置	可选
侧充	●
地充	
手充	●

堆垛机



- 轻型化设计，设备重量轻，低能耗
- 出入库效率60盘/小时
- 适用于物资的密集存储及自动出入库作业
- 整体采用优质碳钢结构，承载能力强
- 行走、升降机构均采用变频电机驱动，配合激光和条码认址，运行精准可靠
- 货叉采用国际知名品牌，使用寿命长，便于维护
- 采用基于现场总线的激光通讯技术，保证数据传输的稳定可靠
- 配备限速、防坠及安全互锁装置，确保运行安全

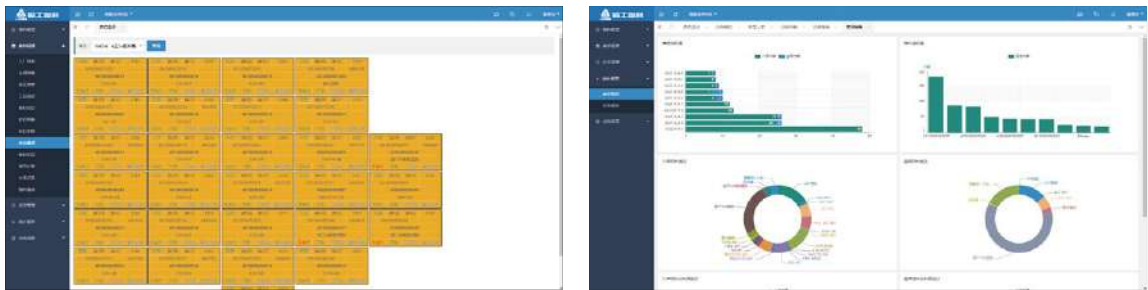
项目	相关参数
结构形式	单/双立柱, 单/双深位
运行速度	0-180m/min
起升速度	0-40m/min
定位方式	运行激光、起升DPS
制动方式	掉电动作型
通讯方式	PLC数据无线通信/光通信
额载	0-7000KG
控制方式	手动(半自动)/单机自动/联机自动
供电方式	贯穿式滑导线
认址方式	行走激光条码认址, 起升激光测距认址, 货叉光电+旋转编码器

AGV调度管理系统



支持AGV集群调度，满足客户分布式控制需求；根据实际运行场景定义任务逻辑；实时分析AGV运行和任务执行效率；AGV系统交互关联MES、ERP等多系统，并实时响应。

WMS（智能仓库管理系统）



WMS系统满足物料管理的先进先出、最小存放时间、最短路径等物料转运原则，适用于高位货架、巷道库、平面库等库位类型。实现物料入库、出库、盘库、统计等全流程管理。可对接MES、WCS等系统以获取库存物料、出库入库库位、任务执行过程等信息。

MES（制造执行系统）



MES系统是一套面向制造企业车间执行层的生产信息化管理系统，贯穿于生产管理运行的始终，企业通过MES系统，实现对整个车间环境和生产流程的管控，按时按质按量向客户交付产品，提高客户满意度，提升市场综合竞争实力。

PTL（亮灯拣选系统）



PTL亮灯拣选系统是一套无纸化的电子信息拣选系统，拣货人员根据电子标签显示数量，及时准确的完成拣货任务；借助亮灯拣选系统，分拣工作分为“看（灯）”、“拣（物）”、“按（完成）”三步，最大限度地提高拣货的效率，降低出错率。

Andon（安灯系统）



Andon系统将与生产相关的各个环节有效结合，通过看板信息推送，将生产过程中的产能限制点及时传递给生产支持团队，以快速响应制定改进措施，实现准时化生产的目标。

数字化工艺系统



采用模块化的工艺编制方式，实现工艺的在线编制、审批、查阅和维护，实现不同型号之间相同工艺模块的相互借用，简化工艺编制和维护工作量，扩大工艺覆盖面。

系统可提供相应接口，与MES系统等信息化系统联动，利用电脑、手机、平板、智能电视等设备进行工艺的多终端、多方式在线浏览。

数字孪生系统



数字孪生技术是以物理实体真实场景数据为依托，以真实和仿真模型运行数据实时交互优化为机制，自运行的虚拟空间映射模型，对每个设备原件的实物均可虚拟化表示。借助数字孪生技术，让物理孪生体与数字孪生技术体可以实现有效的联系，通过通信技术将两者紧密联系，保障物理实体的运行效率进一步提升。

设备数据采集系统



设备数据采集系统是一套实时采集生产现场设备详细智造数据和过程的软硬件集成管理系统，能够实现设备运行状态的报表化、图表化等直观显示，帮助生产部门做出科学有效的管理决策。

智能物料交付系统

请按下列顺序配送：						
物料代码	生产线	剩余数量	缺料时问(节拍)	补料量	备注	操作
LG2050900055	二号线	0	0	10	936	补料
LG4110002086	一号线	2	2	6	953/953N (偶数)	补料
LG21909003461	一号线	5	3	5	952/953/953N(奇数)	补料
LG29220014991	二号线	0	4	6	332	补料
LG4120006350	一号线	4	4	10	偶数	补料
LG40430000208	一号线	4	4	10	952HLN/953(奇数)	补料
LG4120006094	一号线	6	4	7	普通 (偶数)	补料



智能物料交付系统服务于生产制造企业，通过消除物流人员巡线环节提升物流配送和台套分拣效率，指导物流人员将物料准时、准量配送至需求工位，提高配送效率和准确性。

精益管理咨询

临工智科致力于凝聚临工集团的精益智慧资源，汲取国际化管理经验，形成经典的管理案例，为企业培养精益人才，帮助企业构建精益管理体系。

中国制造业最成功的精益工厂：结合丰田、沃尔沃等精益管理方式，形成独具特色的临工精益管理模式。该模式将生产过程的所有指标量化，以指标拉动精益变革，具有较强的落地实践性。

多年的实践升华培养出专业的团队：2007年推进精益生产至今，临工集团培养储备了实践经验丰富的高技能人才团队、讲师团队和高层次国际专家顾问团队。

成熟可靠的精益智造模式：坚持“全员参与，持续改进”的精益发展理念，逐步形成了智能制造的科学发展模式，精益智造深入企业，实现企业精益运营完美转型。



降低成本

5S+1管理，布局优化，JIT拉动生产，自动化降库存，TPM等方法减少浪费



缩短交期

PMC基础资料，计划排产系统仓库管理，供应商交期管控



提高质量

质量管控前移，SPC管理，优化问题上报流程，培养全员质量工具应用意识



精益研发管理

新品研发流程与表单，新项目阶段评审及进度控制，开发问题追踪

服务领域 服务优势

根据客户的不同需求，提供定制化项目管理模式，提供全方位服务



技术优势：

依托国家级技能大师工作室，以博士、硕士为主的技术团队，为客户量身设计产品方案。



管理优势：

结合临工集团先进的精益生产理念，不断开拓创新项目管理体制，保证项目顺利实施。



生态优势：

中国机械工业百强企业临工集团全面支持，保障全生命周期提供持续服务。

以客户为中心，凭借临工集团全球服务网络，为客户提供项目从方案到落地全流程服务。



云平台智能互联



全方位客户培训



全周期维保服务



生产制造保障能力



现场落地保障能力



售后服务保障能力

- 愿景

成为智能制造行业
用户最满意的企业

- 使命

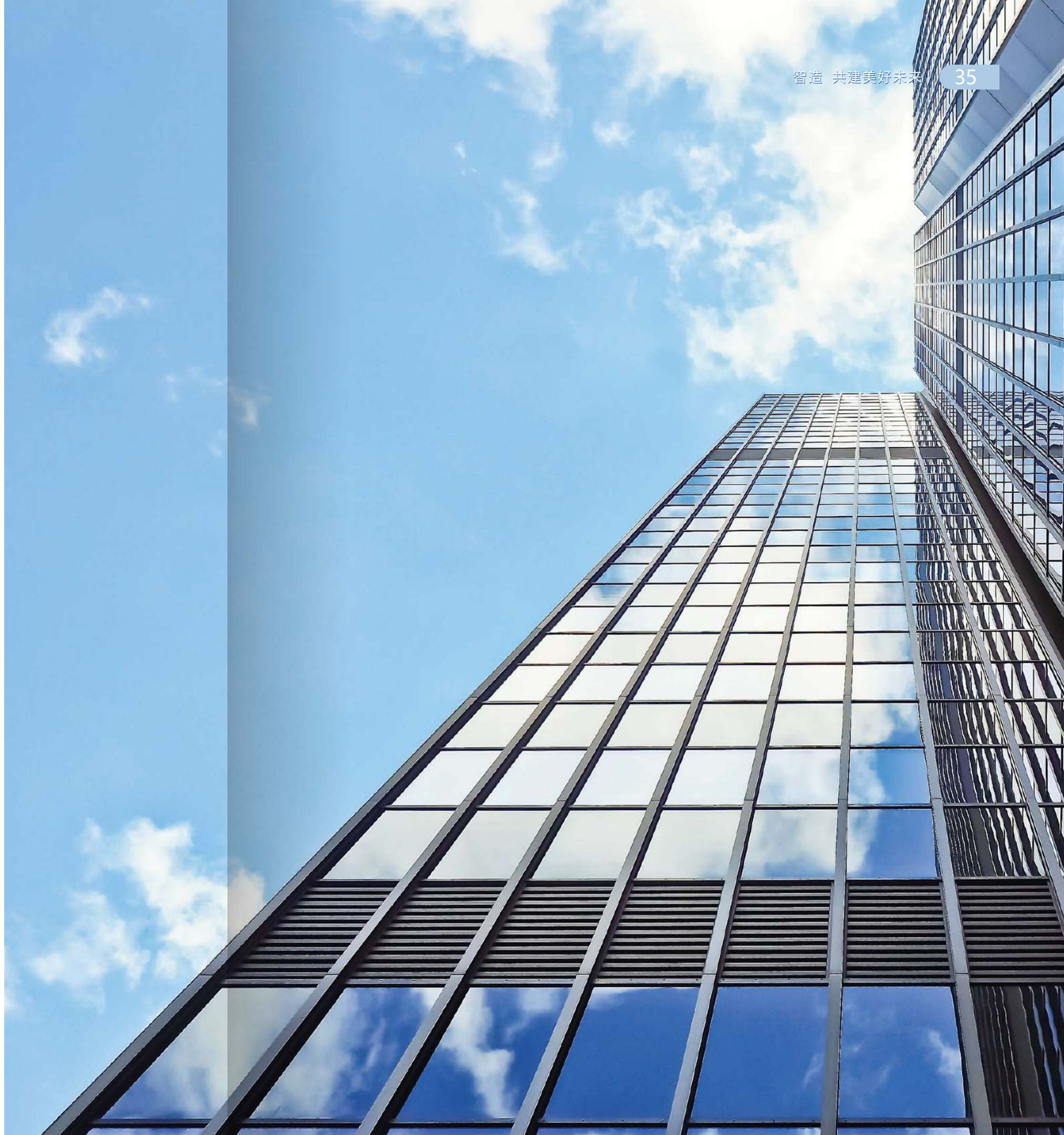
智造 共建美好未来

- 核心价值观

效率至上 科技领先

- 企业精神

勤奋 敬业 创新 高效



合作伙伴

• 瑞典

• 沙特

• 印度

日本

车辆 ■



蒙特雷

核心零部件 ●

能源及集成商 ▲ 巴西 •

