淮安市市级智能制造示范车间认定管理办法（试行）

第一章 总  则

第一条 为深入贯彻落实省政府《江苏省制造业智能化改造和数字化转型三年行动计划（2022-2024年）》（苏政办发〔2021〕109号）、市政府《淮安市制造业智能化改造和数字化转型三年行动计划（2022-2024年）》（淮政办发〔2022〕8号）和市委市政府《关于推动制造业高质量发展的实施意见》（淮发〔2022〕4号）的文件精神，鼓励企业进一步加大智能化改造投入力度，提升我市智能制造水平，制定本办法。

第二条 本办法所指的智能制造示范车间，是指制造企业以生产对象所要求的工艺和设备为基础，以智能化、数字化、网络化手段，对生产过程进行规划、管理、诊断和优化的核心实施单元。

第三条 淮安市市级智能制造示范车间的认定工作遵循企业自愿、择优确定和公开、公平、公正的原则。

第四条 淮安市市级智能制造示范车间的认定、撤销等管理工作由淮安市工业和信息化局负责;各县（区）工业和信息化部门负责所在区域市级智能制造示范车间的推荐申报、指导和相关管理工作。

第二章 申报条件

第五条 申报市级智能制造示范车间的企业应符合以下基本条件:

（一）申报企业为在淮安市境内注册的制造业企业，具有独立法人资格；

（二）企业具有健全的财务管理制度；

（三）企业诚信守法，近三年未发生重大及以上安全、环保、质量事故，无严重失信行为；

（四）企业申报的智能制造车间须已建成并正常投产使用，智能制造车间应符合《淮安市市级智能制造示范车间建设指南》。

第三章 认定程序

第六条 市工业和信息化局根据工作需要发布申报通知，提出具体要求。企业对照申报通知要求进行自我评价，按自愿申报原则向所在县（区）工业和信息化部门提出认定申请，并提供申报材料（已获评的省、市智能制造示范车间不参与申报）。各县（区）工业和信息化部门进行初审并以县（区）为单位，向市工业和信息化局统一推荐申报。

第七条 市工业和信息化局受理后，经材料审核、专家评审、信用查询等程序，择优确定市级智能制造示范车间名单，公示无异议后发文认定。

第四章 监督管理

第八条 通过市级智能制造示范车间认定的企业，应积极配合市、县（区）工业和信息化部门做好经验推广工作，扩大示范作用。

第九条 被认定的市级智能制造示范车间优先推荐申报省级智能制造示范车间。

第十条 被认定为市级智能制造示范车间的企业，一经发现在申报过程中提供虚假信息或虚假材料骗取认定的，撤销其市级智能制造示范车间称号。

第五章 附  则

第十一条 本办法自2023年4月1日起实施，有效期至2025年3月31日。

第十二条 本办法由市工业和信息化局负责解释。

淮安市市级智能制造示范车间建设指南

一、智能装备全面应用

车间应在加工、检测、仓储、配送等环节开展工艺改进和革新，全面应用智能装备，推动设备联网，关键重要装备实现远程监控。通过各类智能装备和工业软件实现生产数据贯通化、制造柔性化和管理智能化，装备和软件的国产化率进一步提高。

二、生产物料精准配送

车间建设仓储管理系统，集成智能仓储装备，并应用条形码、二维码、射频识别、智能传感等技术，实现物料自动出入库；应用智能物流装备，集成视觉/激光导航、室内定位和机器学习等技术实现动态配送、自动配送和路径优化。

三、生产过程实时管控

推动数字孪生、人工智能、大数据等新技术在生产、管理等环节的深度应用，依据生产计划、工艺、资源状态、约束条件等自动生成车间作业计划，通过对资源配置、加工过程等信息的实时采集、可视化呈现和智能分析决策，持续调度和动态优化车间作业，并实现异常事件自动预警、快速响应与自动恢复。

四、生产信息跟踪追溯

生产过程广泛采用识别传感、定位追踪、物联网、5G等技术，实现对车间物料的单件或批次跟踪与防错校验，将生产过程订单、物料、工艺、装备、人员、质量等信息关联标识，实现生产过程信息追溯。在关键工序采用智能检测设备，实现产品质量的在线检测、自动判读和趋势分析。

五、能源消耗智能管控

根据车间实际建立水、电、气等重点能源消耗的动态监控和计量，对高能耗设备能耗数据开展统计与分析，制定合理的能耗评价指标。对于高能耗车间，应建立产耗预测模型，实现能源的优化调度和平衡预测，有效指导生产作业。

六、安全环保智能管控

车间应采用先进安全的生产工艺、智能装备和防护装置，降低安全风险，消除事故隐患。采用物联网、大数据、人工智能等技术手段，对车间环境（热感、烟感、温度、湿度、有害气体、粉尘等）、人员、设备、物料等安环数据进行采集与分析，实现对工业环境的自动监测、自动调节与自动报警，对危险源的监测预警与事故应急管理，提升企业本质安全水平。车间废弃物处置纳入信息系统统一管理，处置过程符合环境保护的规定和要求。企业应建立网络安全风险评估、信息通报、应急处置等制度，加强安全防护能力建设，定期开展工业控制系统信息安全风险评估，保障数据安全和运行安全。

七、综合效益明显提升

车间实施智能化改造升级后，劳动强度大幅降低，工作环境明显改善，生产效率明显提升；不良品率显著降低，产品质量明显提升；万元产值综合能耗显著降低，能源利用效率明显提升；节水节材量显著提高，资源利用效率明显提升。

八、车间内外联动协同

企业应根据生产和经营管理实际需求，实现生产管理系统与计划、采购、仓储、工艺（研发）、财务等信息系统的集成，达成车间和企业其他部门之间的数据共享和管理流程的一体化。