

典型案例

和利时 HiaPlantMOM 生产运营管理系统已广泛应用于石化化工、精细化工、食品医药、新能源等诸多领域。

应用超过
600 套

通过 **50** 万点
的应用考验

青海某锂能正极材料 数字工厂项目

→ 全流程数据驱动

和利时团队进行深入的数字化转型调研,为用户企业构建智能工厂顶层蓝图。采用 ERP+MOM +Batch+DCS+PLC 模式,将智能备料、生产排程、质量管理、设备管理、能源管理、安环管理等应用与现场实际紧密结合;通过与 WMS、ERP 的数据交互,保障业务和数据流闭环。



福建某新材料企业 数字化转型升级项目

→ 管控一体实时完整

项目通过 ERP+MOM +Batch+DCS 模式将各个业务单元作业统一数字化,打破既有的单点信息孤岛;在数字化基础上依托和利时 HiaPlant 智能管控平台数字化优势,优化企业生产管理流程,提高生产管理水平和生产效率;



新疆某化工厂 智能工厂项目

→ 两化融合新典范

项目构建了全厂统一数据中心及管控一体化平台,并建立 10 万点实时数据库,实现全厂数据共享,通过系统生产、能源、质量、设备等功能模块的应用,规范现有的业务管理、提高管理效率。有机结合仿真培训系统,百分百复刻现场的全流程实操场景,实现信息化和工业化深度融合,加速企业智能化发展水平。



HiaPlantMOM 生产运营管理系统
用信息化方式,精益全流程生产管理

工业软件

HiaPlantMOM

生产运营管理系统



NO.2 DiSheng Middle Road, Beijing Economic -
Technological Development Area, 100176, P.R. China
北京经济技术开发区地盛中路 2 号院, 邮编 100176
电话 (Tel): 010 - 58981000 传真 (Fax): 010 - 58981100
网址 (Web): www.hollysys.com

智能化成就卓越
Intelligence For Excellence



产品概述

面向流程行业数字化转型过程中业务流、数据流统一与高效管理的需要，和利时推出新一代通用智能管控一体化 HiaPlantMOM 生产运营管理系统。该系统极具开放性，在成熟的分布式控制系统基础上，融合工业数据平台、智能网络优化、灵动弹性部署、大模型数据分析等核心技术，更与 Batch 批量控制系统、APS 高级过程优化系统、OTS 仿真培训系统、SCADA 智能监控系统、APC 先进控制系统等工业软件应用深度融合，真正浸透软件设计于实践当中，发挥数字化系统优势，从而更好地优化资源配置，实现数据融合、业务优化及智能运营的数字工厂目标。



5 大产品优势

设计先进性

依托和利时 HiaPlant 智能化管控平台，创新采用“平台 + 应用”产品结构形态，实现快速迭代和交付。真正为用户考虑打造极具性价比的数字工厂。

系统支持 30+ 种标准工业协议，保证与标准设备、系统的数据交互；支持与上游（ERP、MRP、PLM）、下游（Batch、DCS、PLC）系统各种程度与方式的集成。

互联开放性

运营灵活性

系统支持单机、分布式和集群方式部署，在利旧和重构之间完美平衡；“平台 + 应用”中的 10 大应用亦是按需索取，灵活选用。

系统实现从原料进厂到成品出厂的完整全流程数字化管控，提供正反两个方向的追溯查询功能，满足 FDA、GMP 等计算机合规性要求。

数据完整性

即插即用

系统封装了 200+API 接口和组件，支持门户级集成、环境集成、数据集成和能力集成，客制化应用热插拔式即插即用，让运维和迭代无后顾之忧。

产品功能



工业数据平台

开放的统一工业数据平台，是实现数据融合、业务优化和智能运营数字工厂目标的坚实底座。

生产排程

依托排产过程中的各方要素和占比系数，自动计算生产日的生产计划；支持方便简洁的干预方式，优化排产结果，从而真正提高生产效率、降低成本。



生产管理

通过对物料管理、生产配方、在线检测、工艺路线、生产计划等业务对象地有序管理，实现工厂生产过程的高效协同，降低管理人员劳动强度，提高生产效率和产品品质。

库存管理

围绕整个生产作业过程对仓库物料进行实时管理和监控。



质量管理

为企业建立完整的质量管理体系，通过对产品全流程的质量管控，包括原料入厂检验、生产过程检验到产成品检验的全程质量控制和跟踪。

设备管理

对设备全生命周期进行管理，采用自动化和信息化技术的双向结合，解决传统设备管理人工投入大、过程管理粗放、故障事后处理、缺陷响应迟缓、统计与分析工作困难等问题。



能源管理

建立健全能源计量体系，全面采集和监控企业能耗及管网运行数据，实现能源在线监测和计量自动化，助力企业节能、降耗、增效。

安环管理

围绕风险分级管控和隐患排查治理体系、生产过程安全管理、安全生产标准化等内容，建设企业安全生产全要素数字化管理平台。



在线学习

根据企业管理培训要求、奖励措施等制度，进行在线培训和在线考试；学员可以进行学习积分兑换，鼓励员工积极学习，提高和掌握生产技能。

4 大产品价值

01 数字化智能运营

系统围绕流程企业关注的全面感知、智能控制、智慧管理等全业务场景构建的核心目标，深度融合大模型、智能算法和专家经验，满足企业生产工艺优化、异常工况自动识别，决策建议等管控一体化目标，达到生产成本、产品质量、生产效率、管理水平的全方位优化。



02 实现降本增效

通过数字化系统建设透明生产制造过程，不断优化生产工艺，识别高耗能生产环节及低效生产设备，让单位成本核算、绩效优化等成为日常管理手段，持续提高生产效率，降低生产成本，缩短交付周期。



03 提升产品质量

系统为企业建立完整的检验、化验标准体系，通过对产品全生产生命周期和价值链的质量管理，包括从原材料入场检验、中间品检验、产成品检验和发货质量管理的全流程质量控制和跟踪，通过持续的数据分析及预警，不断优化生产过程和质量作业标准，确保产品质量稳定，不断提升产品品质。



04 管理创新多元化

系统促进部门间高效协作，业务流和数据流贯穿整个生产运营，并可实时、透明、多样化呈现，各级管理者可以发挥创新思维，持续不断拓展管理时间、空间维度，精细化管理每个关键环节。

