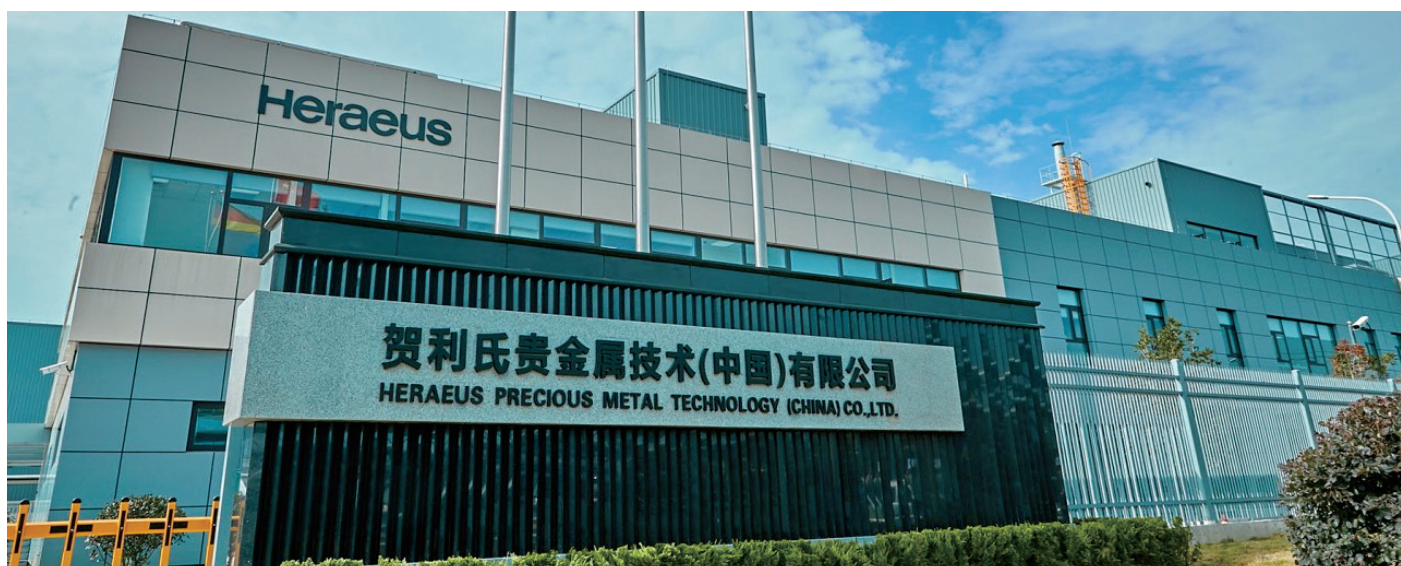


智慧工厂之选

MOTOTRBO™ 数字通信系统

助贺利氏南京贵金属工厂提升安全生产管理效率



总部位于德国哈瑙市的贺利氏贵金属技术（中国）有限公司是一家全球领先的科技集团。贺利氏在1660年从一间小药房起家，并于1851年正式成立公司，如今已发展成为一家拥有多元化产品和业务的企业，业务涵盖环保、能源、电子、健康、交通及工业应用等领域。

2018年9月，贺利氏南京贵金属工厂正式投运，该工厂是迄今为止世界上最先进的贵金属工厂。工厂占地84000平方米，总投资1.2亿美元，拥有200名专业人员，整个生产流程实现70%自动化，综合了贵金属回收、贵金属新材料生产等业务，致力于打造高附加值、低能耗、低排放的工业4.0智慧工厂。

客户挑战

由于南京贵金属工厂占地面积大，生产车间多，且生产工艺涉及的贵金属多用于化工和制药行业，一旦在生产过程中遭遇明火、高热，便极易引起燃烧爆炸事故。

同时，建厂初期，零散采购的对讲机只采用同频对讲的方式进行通话，使得关键时刻的应急调度无法实现。而且，随着

厂区的不断扩建，厂房建筑对信号的屏蔽效应也逐渐凸显。

因此，无线通信设备和系统不仅首先要具备防爆以及便捷的调度功能，以确保企业的安全生产，还要具有覆盖范围广、通话时间长等特点来满足厂区的高效运营。

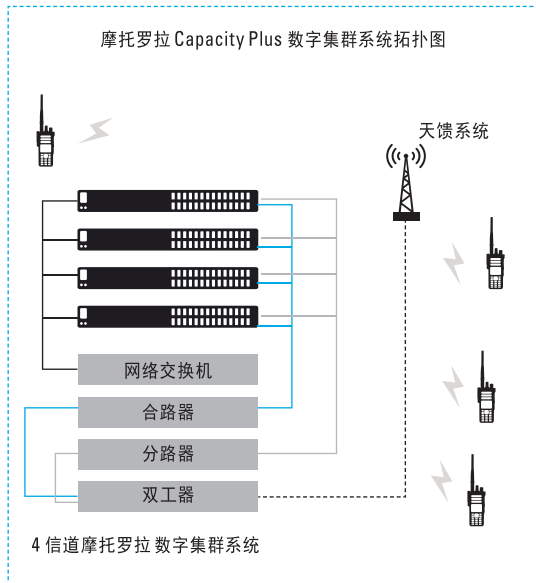
案例分析

MOTOTRBO™ 数字通信系统助贺利氏南京贵金属工厂
提升安全生产管理效率



解决方案

为解决贺利氏厂区内的通信盲区以及应急调度功能无法实现等问题，摩托罗拉系统合作伙伴——南京网联通信技术有限公司，派遣专业技术人员携带搭建好的 MOTOTRBO™ Capacity Plus 演示系统在厂区内实地进行了展示，让贺利氏工作人员亲自加入体验，真切感受到系统建成后的实际使用效果。在现场模拟演示后，事实证明其系统性能完全满足厂区内的安全管理需求，得到了贺利氏公司高度认可。



新建 Capacity Plus 多站点智能信道共享的集群通信系统，南京网联还为贺利氏工厂配置了 4 台 SLR5300 中继台，并对此前在用的同频对讲机（XiR P6600i 防爆和非防爆型），随系统架设进行了升级。

Capacity Plus 集群系统，没有指定的控制信道，需要时所有信道均可用于语音信道。系统可靠性高，最多支持 16 个语音信道，8 个数据信道，约 1200 个用户。除了基本的单呼、组呼、全呼等呼叫功能，还具备紧急呼叫、隐含呼叫、强行发射中断功能，保证重要时刻，信息能准时有效的传达！

与此同时，在特殊工作区域，选用的 XiR P6600i 防爆对讲机，不仅能在易爆的危险条件下工作，确保用户的安全通信，凭借全新降噪技术和增强的清晰度，其优秀的音频质量也格外适用工厂的嘈杂环境。

卓越成效

系统落成后，实现厂区范围内信号全覆盖，紧急调度无障碍。满足了贺利氏工厂 8 个车间 16 个班组同时使用而不互相干扰，实现了组呼、群呼、紧急全呼等在常规同频对讲方式下无法实现的功能，进一步保障了生产的安全高效运作。

贺利氏项目有关负责人表示：MOTOTRBO™ Capacity Plus 系统实现了更优质的语音、更广的信号覆盖、更强的调度功能，该系统可在最大程度上覆盖厂区，帮助公司能更从容的面对突发状况，大大提升了安全生产管理的效率。

摩托罗拉系统(中国)有限公司

摩托罗拉系统营销支持中心热线：

中国 4001 202 101

更多产品信息，请浏览：www.motorolasolutions.com.cn

MOTOROLA、MOTO、MOTOROLA SOLUTIONS 以及风格化的 M 徽标是 Motorola Trademark Holdings, LLC 的商标或注册商标，并在授权下使用。所有其他商标均为其各自持有人的财产。©2019 Motorola Solutions, Inc. 保留所有权利。

关注官方微信服务号：
摩托罗拉系统

