

以机器人为切入，以精益生产为基础，依托统一IoT工业物联平台，实现工厂内所有资源整合及价值链的资源相互连接，通过云计算/大数据实现制造资源动态管理，让生产现场“一草一木”都“动”起来，数字化与工业化融合，实现大规模客户化定制。

