大连美恒电气有限公司
地址：大连市高新技术产业园区七贤岭火炬路35号 邮编：116023
电话：+86-411-8480 1100 传真:+86-411-8480 1155 网址：www.mhgco.com

大连美恒时代科技有限公司
地址：大连市高新技术产业园区七贤岭火炬路35号 邮编：116023
电话：+86-411-8480 1100 传真:+86-411-8480 1155 网址：www.mhgco.com

美恒自动化（大连）有限供公司 www.mh-scada.com
地址：大连市高新技术产业园区七贤岭火炬路35号 邮编：116023
电话：+86-411-8480 1100 传真:+86-411-8480 1155 网址：www.mhgco.com

欢迎关注美恒公司官方微信

www.mhgco.com www.mh-scada.com

美恒

用心创造美好

我们的公司

美恒公司是一家专业的集团型国际化公司，总部位于地理和交通条件优越、经济发达、风景优美的海滨城市 —— 中国大连。

美恒公司组成：

大连美恒电气有限公司

大连美恒时代科技有限公司

美恒自动化（大连）有限公司

作为专业的自动化与信息化领域的高新技术企业，三家公司专业分工，协同发展，在以下领域已发展成为国际化的专业公司：

- 电动机驱动与控制的核心装置，过程控制及数据传输的核心装备；
- 起重运输机械的智慧化系统解决方案；
- 工业设计；
- 工业控制与信息化核心软件：
  - MH-SCADA组态开发平台；
  - 嵌入式软件：调速装置，控制器；
- AMS信息系统（资产管理系统）；
- 智慧化技术服务；

目 录

1 我们的公司
2 我们的愿景与使命
3 业务分工
3 质量方针
4 我们的资源
5 应用领域
7 我们的主要成就
7 历史进程
9-20 我们的产品
21-22 客户服务

美恒用自主创新的、可靠的技术和产品以及专业的服务来充分表达对客户您的最大尊重。

创新科技，创造产品，追求品质，使客户能够享受到美恒高附加值的技术、产品与服务。

“好雨知时节，当春乃发生”，客户的支持是滋润美恒成长的春雨，对客户的责任与感激，是我们发展的源动力。

“长风破浪会有时，直挂云帆济沧海”，我们坚守“**心之美，行于恒**”，以可持续的发展方式，与客户共同创造美好的生活！

S 的乘法法则 解决方案 × 客户服务 × 客户满意

S × S × S Solutions × Service × Satisfaction

我们的愿景与使命

- 在起重运输机械领域，做国际一流水准的核心控制装置及其智慧化系统的创新者。
- 创造国际水准的工业自动化与信息化产品。
- 为了保障客户利益，践行优秀的运营模式。

四个增值的理念

- **专业知识**

  提供先进而智慧化的技术，选择优化方案，尊重原创，保持创新的好奇心和推动力。

- **安全与可靠**

  确保设备安全措施完善，长效运行以及生命周期最大化。

- **成　本**

  基于设备生命周期定义产品质量，原始资本与回报率。

- **可持续发展**

  耐用、节约与高效是最大的绿色低碳，生态健康是生命的根本。

关键问题

- **安全性**
- **可靠性**
- **投资与运营成本**
- **设计**
  - 设备损坏的风险
  - 系统优化
  - 温度 、粉尘、 震动
  - 可检测性
  - 信息接口
  - 数据分析
  - 开放性
- **增值服务**

浑然天成

业务分工

大连美恒电气有限公司（MHE）

- 电动机驱动与自动化控制技术的研发。
- 新型工业设计与工艺技术。
- THYROMAT调压调速装置等工业电子装置的生产。
- 变频器及其系统设计与生产。
- 起重运输机械的自动化控制系统解决方案的设计与生产。
- 起重机械工程：安装、改造与维修（A级资质证书）。
- 技术支持与现场服务。

大连美恒时代科技有限公司（MHT）

工业控制软件与信息管理系统领域的专业化公司。

- MH-SCADA：世界级的组态开发平台，已经具备了较强的控制与数据分析的能力。
- 嵌入式工控软件：主要面向工业自动化领域嵌入式工控软件的研发。
- MHCIMS：起重机安全健康与效能管理信息化系统。
- 资产信息管理系统—**AMS**的开发与设计。
- 智慧化技术服务。

美恒自动化（大连）有限公司（MHA）

以调压调速为核心，设计、生产和销售通用起重机控制系统，是通用起重机电气自动化控制方面的专业公司。

质量方针

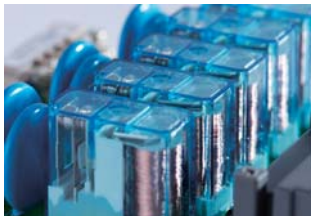
顾客至上，持续改进；

服务先行，以人为本；

科学管理，全员参与。

我们用心创想，用心实现。从研发到系统设计，从采购、制造到技术服务，美恒全方位体系化的标准控制流程及详尽的工作指导，使每道工序、每项工艺都在严格控制之下。

“持续改进、追求臻美”是我们的质量精髓。



我们的资源

国际化的资本和技术开发平台，为美恒（MH）的持续发展和产品创新提供了有力保障。

在坚持自主创新的前提下，美恒（MH）多款核心产品采用引进海外研发团队联合开发的方式，确保了向国内客户提供世界一流水准的产品，并使客户体会其所带来的高效、专业及持续的价值增量。

每年不断增加的诸多专利技术、技术诀窍和著作权是公司的核心技术资源。

国际化人才队伍，持续地开展与高校和科研院所的多种方式的技术合作，形成了较完整的人才流。

美恒（MH）现总占地面积7,500平方米，厂房建筑面积5,500平方米，办公室、实验楼、综合服务楼等建筑面积1,100平方米，拥有一流的生产线及先进的生产设备。

应用领域

"智"造未来的新型工业化时代，美恒公司的团队成员，用心创造智慧化的、耐用的、节能的产品。通过平台化的增值服务，为客户提供价值，增加效益。

美恒公司已经形成较完整的技术流与产品线，在冶金矿山、化工、航天工程、能源、水利和民生等行业领域的起重机械及物料搬运、装备制造自动化、工厂自动化、能源管理、设备资源管理与安全监控等工程中，提供核心技术设备与智慧化的解决方案，帮助用户实现安全效能的工业生活的目标。

我们的主要成就

- 发明世界上第一台适用于60℃以上环境温度的大功率交流可控硅调压调速装置。
- 在中国，超过110家主要大型钢铁公司，还有近90家其它领域用户都在使用THYROMAT系列产品及其系统。
- THYROMAT-10BCC 2500A是世界首创，成功应用于多台超大型冶金起重机上（首例在燕山钢铁公司）。
- 全球已有10,000台以上THYROMAT装置在使用中。
- 世界最大的500t铸造起重机（允许吊运650t，在英国Tata Steel Talbot Port），使用的是MH（美恒）的调速装置与系统，自2004年10月投入运行以来，持续处于良好运行状态。
- 英国、南部非洲主要的冶金与钢铁公司都在使用我们的产品。
- 通过海外团队，开发了一款高度开放的国际化工具产品，MH-SCADA组态系统开发平台软件，得到越来越多的业界应用。
- 在恶劣环境下的冶金起重机领域，在国内首创大规模网络化应用MHCIMS（美恒起重机安全监控与信息管理系统）。
- 将起重机控制和操作系统与信息化相融合，为用户提供安全监控和效能管理。
- 我们的大型造船门式起重机安全监控系统，具有数据分析能力，网络化运行模式，超越国家标准，系国内首创，国际上尚未查到相关可比性信息。

历史进程

2000

源于1970年以来的MH的专业经历，基于独立的本地化的运营模式，美恒自动化（大连）有限公司于2000年1月8日正式成立，并正式引进适合恶劣工况的THYROMAT电机调压调速装置。

2001

2001年2月，推出第一代数字式THYROMAT BDC系列调速装置，并开始在中国及国际市场应用。市场规模达到100台。

当时世界单体容量最大的数字化调压调速装置THYROMAT BDCH2000A在济钢成功应用。

2002

MH（美恒）已成为中国、南非及英国调压调速领域最主流的生产商和服务商。

2003

美恒自动化（大连）有限公司被认定为高新技术企业。

THYROMAT BDC系列产品市场规模达200台。

2004

用THYROMAT BDC装置成功地改造了英国威尔士Tata Steel Talbot Port的500t铸造起重机。

2005

公司乔迁至高新园区核心区，建筑面积增至5500m²，同年，美恒自动化（大连）有限公司顺利通过了由中国船级社质量认证公司认证的ISO9001和UKAS国际质量管理体系认证。

世界单体最大容量的THYROMAT BDCH2500A 装置成功应用于首钢三台350t铸造起重机。

2007

根据专业发展的需要，先后分别成立了大连美恒电气有限公司和大连美恒时代科技有限公司，三家公司总办公面积增至7,500平方米。同年，美恒将变频器纳入至美恒产品系列，MVCAN系列变频器正式投放市场。

2009

研发和生产整合至同一国际化平台。同年，大连美恒电气有限公司被认定为高新技术企业。

变频器的专业化应用达1000万元以上。

2010

大连美恒时代科技有限公司的工业软件和信息化系统产品定型，并成为规模化工业软件公司。同年，与国外研发团队合作开发的THYROMAT BCC系列数字通讯式调压调速装置赢得市场肯定。

2011

与海外研发团队合作，成功研发新一代自主知识产权的组态（软件）系统开发平台MH-SCADA。大连美恒电气有限公司取得起重机械安装改造维修“A级”资质。

THYROMAT系列产品年产量超过1000台。

10BCC调速装置本年度需求量超200台。

2012

在中国、英国、南部非洲等国家，MH（美恒）的THYROMAT系列产品的市场供应总量超过了10,000台。世界首创最大的可控硅换向调压调速装置THYROMAT-10BCC 2500A，成功应用于燕山钢铁公司280t铸造起重机上。

同年，大连美恒时代科技有限公司被认定为高新技术企业。

2013

以MH-SCADA为开发平台的全新系列MHCIMS起重机信息管理系统问世，打造起重机全网络管理信息化产品，具有国际一流水平，并推向国际市场。

MH-SCADA在粮食管理系统、矿山管理系统首次得到应用。

2015

以MH-SCADA为平台，美恒公司的针对多领域的设备资产管理系统解决方案，在起重机管理、粮库管理、煤矿等领域，开始获得广泛应用。

大连美恒电气有限公司被国家质检总局和安全监管总局选定为“2015年大型起重机械安全监控管理系统推广应用和试点单位”，并顺利通过项目检验。

2016

THYROMAT 10BCC 3000A投入应用。

MHCIMS大规模网络化，年交付量超过10套。

研发更多的传感器并开始投入应用。

MH-SCADA 升级，支持B/S架构和GIS应用。

低碳效能新生活

我们的产品

系统解决方案——自动化与智慧化

在冶金、矿山、港口、造船、能源、水利和民生等行业中，美恒公司可以根据用户需求，结合各种现场情况，提供设计、制造、安装、调试、技术支持等一体化的智慧系统解决方案。

起重运输机械智慧化系统解决方案

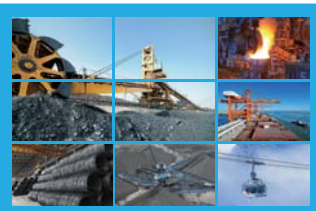
起重运输机械智慧化系统解决方案是美恒公司专为起重运输机械的安全监控和综合信息管理而开发的智慧化整体解决方案。针对用户实际情况，美恒公司可为用户量身定制。

起重运输机械智慧化解决方案包括智慧控制、驱动集成、安全监控、信息管理、综合大数据分析等功能，为起重机实现智慧化方案的“一站式”集成和服务。提高起重运输机械的安全性能、控制精度、信息化水平，节约企业成本，提升管理水平，提高工作效率。

通过大型起重机械安全监控管理系统试验验证

按照质检总局办公厅2015年4月印发的《关于〈安装安全监控管理系统的大型起重机械目录〉和做好2015年大型起重机械安全监控管理系统推广应用与试点工作的通知》文件要求，大连美恒电气有限公司成为“冶金桥式起重机安全监控与信息管理系统”的试点研发单位之一。承担了研发“冶金桥式起重机的起重机械安全监控管理系统”产品，并为本钢板材股份有限公司炼钢厂的260t冶金桥式起重机加装起重机械安全监控管理系统的试点工作。

2015年9月，本次试点工作的验证单位——河南省特种设备安全检测研究院，对本钢板材股份有限公司炼钢厂260t冶金桥式起重机的“起重机械安全监控管理系统”软、硬件进行了测试、确认，各项指标均符合GB/T 28264-2012《起重机械安全监控管理系统》及质检总局特种设备局“关于做好大型起重机械安全监控管理系统检验工作的通知(质检特函〔2013〕34号)”的要求，检验合格。

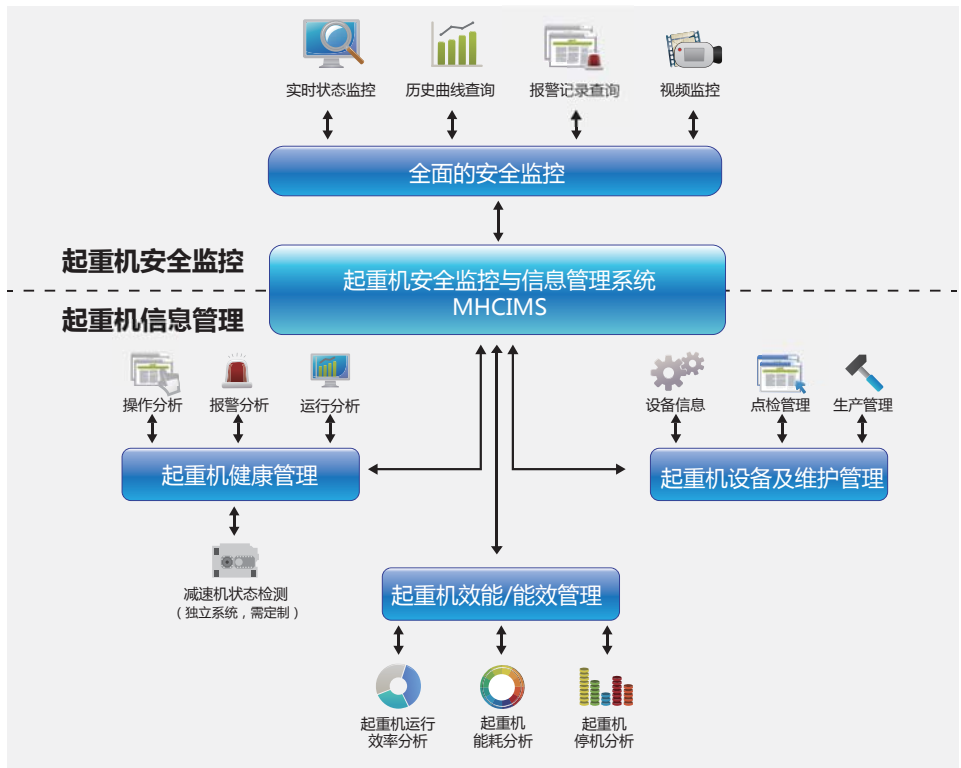


我们的产品

系统解决方案——自动化与智慧化

智慧化远程服务系统解决方案

远程监控系统利用企业现有的计算机网络和广域网，可以进行现场设备运行数据的远程监控与管理，使设备厂家、现场维护等人员能够及时、准确地了解设备运行情况，发现设备运行中存在的问题并及时进行远程维护和技术支持。通过远程监控，无论身处何地，都能够实时掌握设备的运行状态，准确掌握设备动态数据，全方面监控设备的运行，为现场提供有效的维修建议，提高排查问题的效率，并能为以后的工艺改进带来帮助,同时也大大减少设备维护成本，降低生产损失。

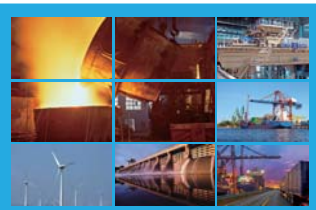


我们的产品

系统解决方案——自动化与智慧化

设备资产安全监控与信息管理解决方案

企业设备资产是企业资源的重要组成部分，与企业日常生产活动紧密相关，美恒公司从提升企业设备资产的安全和效能角度出发，结合软件技术、通信技术、数据库技术、大数据分析技术等技术手段，为企业用户提供集设备资产安全监控与设备信息管理于一体的全资源解决方案。主要包括以集中监控、设备健康为核心的安全监控方案以及以能源管控为核心的设备资源管理方案，帮助企业实现安全生产、高效生产，节约运行成本，提升总体管理水平。



我们的产品

系统解决方案——自动化与智慧化

驱动与控制解决方案

对生产设备而言，电机驱动控制是整个设备运转的重中之重，电机驱动控制的稳定性、可靠性和调速控制的精准性，是保障设备安全运行、高效运行、节能运行的关键。美恒公司基于电机驱动控制方面数十年的成功应用经验，为客户提供专业的电机驱动控制解决方案，帮助用户实现电机驱动控制的安全、稳定、高效、节能的绿色驱动控制目标。

一体化工程服务解决方案

美恒公司具有国家质监总局颁发的“起重机械安装、改造、维修的A级资质”，在起重机械安装、改造、维修工程中，能够以科学、合理、合法的方法和措施，为用户提供以系统性的机、电、信一体化解决方案为核心的起重机械综合性工程服务。美恒公司以高素质的人员队伍、完善的设计规程、严密的项目组织为保障，遵循传统工业控制技术融合现代信息化技术的设计理念，结合公司多年在起重机械领域的设计、安装、使用、维护、改造升级等方面的从业经验，向用户提供机械、电气设备全生命周期内的安装和改造升级服务、设备的检测和维护服务、设备数据分析服务，设备管家式服务、设备云服务以及个性化的定制服务等。

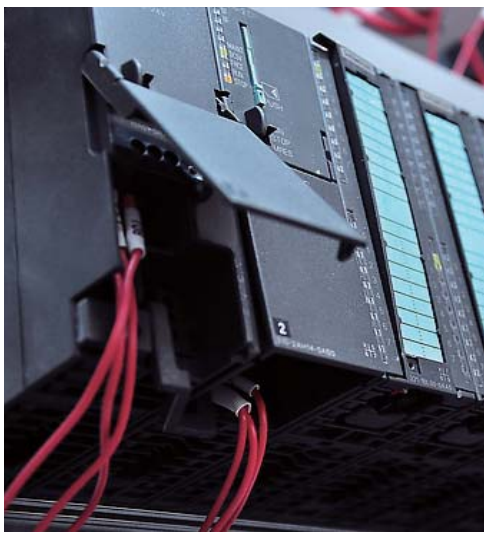
我们的产品

系统解决方案——自动化与智慧化

智慧农业设施解决方案

我国是一个农业大国，在广大农村，农业温室比比皆是。近年来，随着我国农业和农村经济的发展，农业生产方式逐步由传统的粗放经营方式向现代集约型经营方式转变，农业科技示范园，作为现代集约型农业和高新科技应用的示范窗口，应运而生。智慧农业解决方案是集农业科技的高、精、尖技术和计算机自动控制技术于一体的先进的农业生产设施，是现代农业科技向产业转化的物质基础。它能营造相对独立的作物生长环境，彻底摆脱传统农业对自然环境的依赖性。

智能逻辑控制解决方案



智能逻辑控制系统是现代自动化应用中的一个重要组成部分，从过程控制到传动控制系统，都离不开逻辑控制设备的参与。美恒公司基于数十年的工业项目逻辑控制实际应用经验，为客户提供安全、稳定、可靠、高速的智能逻辑控制解决方案，帮助企业用户方便、快速、可靠地实现智慧化逻辑控制和总线网络集成，提高企业运行自动化水平，也为企业实现智慧制造提供了丰富的选择。

我们的产品

系统解决方案——自动化与智慧化

粮库智慧化系统解决方案

粮食储藏是保证国家粮食安全的一个重要环节，美恒公司打造粮库的智慧化系统解决方案，通过自动控制技术、软件技术、通信技术、数据库技术、专家系统等技术手段，全面提升储粮设施自动化和信息化水平，进而最大程度地降低储粮环节的粮食损失。同时为粮食从业人员提供一个优质的生活和工作环境，为经营者创造一个更有利的经营发展环境，为储粮管理部门构建一个高效的管理环境。

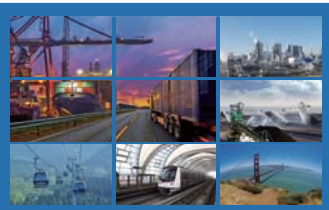
智能充氮气调储粮解决方案通过自动控制模块和专家工艺模块，可以为现场操作人员提供设备运行实时数据，为工艺人员提供生产过程的工艺数据，更加高效、节能、环保地进行粮食储存作业，并且通过系统的智能自学习能力对数据进行分析，持续改善控制工艺，提高系统作业能力。

煤矿智慧化系统解决方案

智慧化煤矿信息监控管理系统是在安全监控、煤矿生产、矿区配套设施等多个环节，实时采集现场数据信息，实现监控、存储、控制、保护以及信息处理和分析的综合自动化平台，使用该系统能够帮助煤矿节约人力，提高生产效率和安全性，改善管理手段，实现煤矿的安全生产、高效生产。

我们的产品

电气传动类



THYROMAT 10BCC 系列数字式（可控硅换向）调压调速装置

THYROMAT 系列数字式调压调速装置是用于控制在起重机各机构上运行的各种三相异步绕线电动机的专业产品。

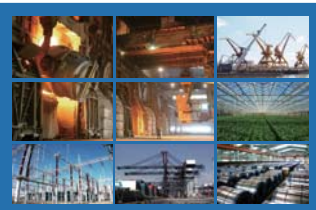
- 容量从25A至3000A，适合所有类型起重机。
- 特别适用于重级工作制和处于恶劣环境中的起重机的驱动和控制。
- 采用现代数字技术和可控硅技术。
- 具有中英文界面切换功能。
- 内置通讯智能芯片，支持PROFIBUS-DP现场通讯总线协议。
- 转子频率反馈闭环控制，无需编码器。
- 内置多重制动器连锁控制，提高安全可靠性。

THYROMAT BDC 、BCC系列——接触器换向调压调速装置，仍保持可供性。

MVCAN 变频器

MVCAN变频器拥有出众的普适性，是您理想的应用于工业领域的变频器。

- 适用于对系统的可控性、动态性能、传动精度、环境要求和过载能力等要求较高的驱动场合。
- 满足所有功率范围和电压等级的应用要求。
- 结构设计紧凑，节省大量空间。
- 完整的系列化通用控制及通讯选件。
- MHCH/T系列起重机专用变频器：适用于各种恶劣环境下的起重机的驱动控制要求。
- MHG高端变频器驱动装置：功率范围从0.37至5000KW，高性能、大功率传动装置。
- MHI工业型变频器：功率范围从0.37至560KW，适用于机床、楼宇自控及各种工业领域。
- 共直流母线装置：功率范围从1至2000KW，2000KW以上需并联使用，产品包含前端单元、逆变单元和制动斩波单元。适用于高性能、大功率，环保节能的工业领域。



我们的产品

工业控制与检测类

MAGNAMAT BCM 数字式电磁盘控制装置

- 通过控制可控硅的开断及导通角实现控制电磁盘吸放料，并提供直流电源。
- 集成了可控硅控制技术的全数字化产品。
- 集成恒压与恒流控制两种应用功能。
- 中英文双语人机界面，简便智能，可手动调磁，适用于冶金高温等恶劣环境。
- 无触点控制，节能高效。
- 具有PROFIBUS-DP接口，可实现工业现场通讯。

MSLC 信号逻辑控制器

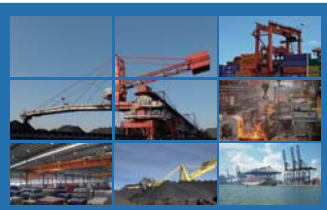
- 是具有信号输入检测和输出控制功能的综合性电子装置。
- 广泛应用于工业现场的信号采集、处理、逻辑控制及PROFIBUS-DP的组网通信。
- 采用高速大容量逻辑单元的FPGA芯片设计，运行快速稳定。
- 输入和输出信号之间的逻辑功能可灵活选择，并可定制。
- 具有键控界面和可视监控窗口。
- 可代替小型PLC系统+显示器的功能。

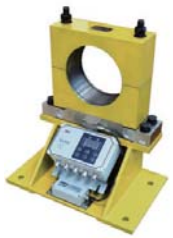
WQP 频率继电器

- 可用于以电机转子频率为切电阻条件的控制元件， 更好的实现电动机加速，保护电动机。
- 可用于其它进行工频控制的工业设备。
- 使用性能稳定的进口CMOS器件，检测精度高。
- 性能稳定，用于电动机转子电阻切换时，可有效延长电机的使用寿命。
- 面板布置有频率设置。

我们的产品

工业控制与检测类





HWL 起重量限制器

- 用于限制各种起重机械超载的智能化安全保护装置。
- 采用超高精度、全数字化控制电路，内置精确仪表。
- 模块化设计，灵活适应新车及改造项目。
- 采用行业领先的数字式调零和标定技术。
- 抗干扰能力强，操作简单。
- 充分满足起重机械复杂工作环境要求。

AST 模拟量信号变送器

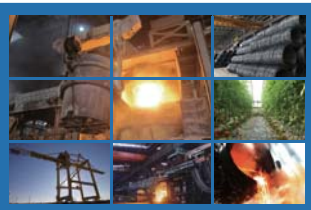
- 对模拟量信号进行高精度的转换、电气隔离和信号匹配。
- 可将三相交流电压、电流信号转化为直流信号。
- 向控制系统提供安全、优质的传输信号。
- 体积小，操作便利。
- 适应各种恶劣工业环境。

VEA 多用途设备报警器

- 根据冶金、机电行业行车实际情况而研制的报警装置。
- 体积小、外观新颖。
- 操作简单、方便实用。
- 具有多种音调报警和报警持续时间选择功能。
- 对现场协调工作、设备报警、保护人身安全起到了重要的作用。

安全制动器控制柜

- 内置多种保护功能，可及时发现故障隐患，降低了低速轴安全制动器误动作的可能性，提高控制保护的可靠性，大大降低保护动作时对机械结构的破坏。
- 程序内部实现参数自识别设置功能，调试简单方便，极大的缩短调试时间，也降低了对调试人员的技术水平要求。



我们的产品

工业控制与检测类

BETTY DMS 充电及保磁切换装置

- 是适用于工业用电磁铁充电保磁控制的专业产品。
- 具有对工业电磁铁用蓄电池充电，对工业电磁铁工作电源进行检测以及自动投入蓄电池进行保磁等功能。
- 充电过程合理高效，有效延长蓄电池使用寿命。
- 体积小，功能全面，安全可靠。
- 人性化的中文数字显示界面，方便快捷。
- 可扩展成为，对任何工业用途的蓄电池进行充电。

MH 起重电磁铁

- 吊运或夹持钢铁等导磁性材料。
- 用于冶金、矿山、机械、交通运输等行业。
- 含吊运常温和高温物料的全部系列。
- 采用优质材质，自重轻，吸吊效率高。
- 绝缘等级高，填充系数大，层间电压低，高热传导性能，高效节能。
- 可根据用户的特殊要求，开发和研制特种电磁设备。

MMP 电动机综合保护器

- 适用于各工业领域三相交流电动机的保护。
- 具有反时限、定时限、瞬动过流、缺相、欠流、PTC过热、报警输出等常规保护功能。
- 具有制动器控制、接触器粘连等专有保护功能，保护更全面、完善。
- 添加了PROFIBUS-DP通信功能和独特的电机开闸控制功能。
- 键控界面和监视窗口，保证精确控制，降低故障率。

OSP 数字式电机超速保护装置

- 非接触式超速保护装置，安装简便、快捷，保护更可靠。
- 制动器开闸检测。
- 电机超速保护：保证电机在安全速度范围内运行。
- 传感器故障保护：两个传感器如果不同步或者有一个故障或者两个都故障时，故障保护。
- 复位功能：故障解除后，可按复位键复位。
- 模拟超速测试功能：调试时，可一键模拟超速测试
- 调试简单：参照说明书通过按键组合调节。选择电机模式和电机参数。参数值具有自锁功能，除重新设置外不会因断电和干扰造成参数值变化。
- 通用性强，适合6/8/10极数的单/双电机。

我们的产品

工业控制与检测类

MTK 可控硅开关

- 标准化规格可降低实际库存量，有效地降低管理负担。
- 一台设备即可满足电机定/转子的控制要求，节省空间，降低成本。
- 没有普通接触器的机械触点，无噪音，使用寿命长。
- 利用可控硅完成开关动作，实现无触点切换，响应时间小于20ms。
- 具有可控硅故障、电源故障、过温故障继电器输出功能，极大提高了开关的安全性。
- 使用的集成电路全部采用性能稳定的进口CMOS器件，控制精度高、运行稳定。

ANTIC FZBJ 激光防碰撞装置

- 应用于起重机运行机构的起重机械运行安全报警装置。
- 可进行自动位移检测，检测精度高。
- 用于控制运行机构的减速和停止，保证行车运行安全。
- 适应各种恶劣工业环境。

ICU 智能型起重机标准控制单元

- 标准化的设计，免编程，可取代传统的继电器逻辑组合控制，降低设计时间。
- 系统能在电源波动、电磁干扰和机械振动等工况下可靠运行，对恶劣环境有很强适应性。
- 设有人机界面和通讯接口，可进行系统运行监控和故障报警显示，具有监控、诊断、故障存储功能，利于排查故障，减少故障停机时间。
- 含有适用于所有传统控制的应用宏，针对不同控制要求只需把智能型起重机标准控制单元的应用宏更改，加减转子接触器的个数即可，通用性极强。
- 内嵌NIOSII 处理器软核，采用高速度、大容量逻辑单元的FPGA 芯片设计，运算速度远优于PLC 和继电器逻辑回路。

我们的产品

信息技术产品类

MH-SCADA 美恒组态系统开发软件

MH-SCADA是面向对象的、高度开放的、高效能的世界级组态开发软件。

- 继承并强化了传统组态软件集成设备驱动、可视化开发环境、简易动作设置等特点。
- 进一步设计图形化脚本编程工具开放了高级语言（如C#、VB.NET等）编程接口。
- 增加了诸如模板、向导、控件、动态链接库、数据源等大量可由用户自定义的元素。
- 支持多人在线设计和界面多国语言切换功能。
- 作为一款综合型组态开发平台,已成功应用到欧洲、美洲、南部非洲、中国及亚洲其它国家和地区。

同时，美恒公司还提供信息管理系统和资源管理系统的定制和合作服务，满足各种用户的个性化需求。

MHCIMS 起重机安全监控与信息管理系统

MHCIMS起重机信息管理系统是美恒公司专为起重机的安全运行和管理而开发的信息与安全监控系统解决方案。

- 适合各类起重运输机械和物料搬运系统。
- 底层组态平台采用具有世界级水准的新数据时代的开发工具。
- 以满足GB/T 28264-2012《起重机械安全监控管理系统》内的各项指标要求为基础。
- 具有电气和机械设备实时监控和生产管理等智慧化功能。
- 远程监控及系统数据分析功能。
- 从现场生产到决策层的起重机械全程管理。

MHSM 起重机安全监控仪

- 可替代上位机PC机及软件，实现起重机安全监控信息的显示、存储，直接配套、方便、低成本。
- 符合国标GB/T 28264-2012《起重机械安全监控管理系统》的要求。
- 广泛应用于GB/T 20776-2006规定的各类桥式、门式、门座、塔式、缆索、桅杆、流动式等各类起重机。
- 功能全面，可监控起重机的起重量、起升高度、工作时间等常规工况参数。
- 可将数据通过GPRS无线传输至远程监控平台，便于质监部门量化管理。
- 对起重机的正常工作、满载、超载等工作状态进行提示和报警。
- 对起重机安全工作状况实时记录、存储，有效预防和阻止事故的发生。
- 采用PIC32单片机，数据处理速度快。
- 拥有强大的通讯功能，可与PLC等多种硬件设备通讯。
- 人性化操作界面更加直观且易于操作。
- 多样化的系统权限管理保证了操作的可靠性。

客户服务

本地化的技术支持团队、总部专家级的技术中心、智慧化的服务平台，为您提供专业的、快捷的、高效的、全设备生命周期的技术支持和服务。解决您的现实问题，满足您的未来需求。

心存匠心，持之以恒。

客户信息管理定制化服务

- 用心记录每台设备在现场的运行情况和使用环境；
- 售前及售后专业的、个性化的技术服务方案和模型设计；
- 标准化的产品技术培训，定制化的客户培训服务，专业的技术培训课程。

智慧化的服务平台

- 提供远程监控、故障预警、数据采集/分析、专家诊断等多种技术支持；
- 健康管理、效能/能效管理等多种管理功能，提升现场设备综合管理水平；
- 提高设备工作效率，节约时间成本和经济成本；
- 持续发布维护和维修经验，共享应用资源。

本地化客户保障中心，总部专业技术支持

- 快捷、高效，响应时间更短，快速有效解决现场问题；
- 专业、丰富的技术基础和现场实践经验。

多种发布方式和平台

- 官方网址：www.mhgco.com
- MH-SCADA产品网址：www.mh-scada.com
- 官方微信号：mhtechnology