

2020“对话创新”选题征集

上下同欲者胜
风雨同舟者赢

面对行业转型挑战，我们同读者共同坚守初心

扫一扫，欢迎来到
微信公众号留下您
的选题建议

关于企业的创新转型发展，您希望重点了解什么？在今年即将开展的“对话创新”专栏里，您想听到企业管理者的哪些见解？

今年是《上海汽车报》开设“创新”系列栏目的第5年。此前，我们通过每年一个创新栏目的报道，努力把广大员工的思想凝聚到创新驱动、转型发展上来。

今年的“对话创新”栏目选题，我们希望听听您的意见！读者可以通过扫描二维码，在“上海汽车报天天看”微信公众号留言，写下您最想了解“对话创新”栏目选题，也可以提出建议和改进措施，为更好开展创新工作贡献您的智慧。

优选留言，将获得《上海汽车报》奉上的诚意问候。

奋进路上 奋斗有我

上汽人的奋斗故事

奔涌吧，后浪

——纳铁福康桥分公司装配车间数字化转型发展

“施景瀚，上个月，3号线设备综合效率有点低，把所有的记录文件拿出来研究一下，看看到底是什么原因？”“宋伟国，上个月，我们的劳动生产率差一点点，把出勤人数和实际产量核对一下，看看问题出在哪里？”（摘自工作记录本）

“各位，5分钟前，12号机异常停机1分52秒，请宋伟国工段长迅速查明原因，如需车间支持，请尽快告知。”（智能生产管理系统发送的短信提示）

随着“叮”的一声通知推送声，纳铁福康桥分公司装配车间一线管理人员仅需看一眼手机，便能立刻知道是哪条生产线、需要谁、去做什么支持。

如果把纸张上的“文字记录”比作车间管理的

“前浪”，那么现如今小小电子屏幕上的“数字化”，就是传统制造业转型过程中不停奔涌的“后浪”。

不破不立、破而后立

有人说，车间管理无非就是管好人和生产。此话虽显粗糙，但的确是每个车间每天不得不面对的实际难题。怎么管？管什么？

难题改进之前，康桥分公司的产量、质量等信息均采用纸质工具进行数据记录及分析：由现场操作工记录，下班前由班长收集后传递给工程师，再由工程师手工录入系统，每月汇总后发送给精益工程师以及车间经理。这样的管理方式存在信息滞后、数据失真的风险，一旦需要追溯历史，不但要花费大

量的人力和时间去翻找原文件，而且找到资料后往往不能直达问题的根本。

能不能把纸质化的人工操作变成数字化的自动系统呢？理论上可以。但是，想把整个生产线升级到智能生产管理系统，后期会面临全部设备升级、大改造的难题。是继续之前的操作，还是大刀阔斧干一场？

不破不立，只有先破才能后立。在上汽“新四化”转型背景下，纳铁福立刻做出了决定，设立了“数字化”战略推进项目。

以智取胜、以新致胜

装配团队立刻联合公司智能生产管理推进工作小组开始进行数据整理，大到整个系统的运行逻辑，小到员工的技能防

错。项目团队日夜兼程，进行着数据采集以及流程优化工作。

历经数月，智能生产管理系统底层逻辑终于完成了确认。但是，如何将代替各类记录文件的信息化设备在每条生产线上“安家落户”呢？在有上百种不同类型产品装配任务的装配车间，面对客户对记录、追溯的不同需求，以及工位器具定制化改造、匹配这些难题，心怀必胜信念的联合小组成员没有退缩，装备团队不厌其烦地拆解、组装每一条线路，智能小组的工程师也竭尽所能地优化设计方案。最终通过多方协同，硬是在短时间内啃下了这块难啃骨头，达成了硬件安装及应用的所有要求。



微评

汽车市场多变，环境对企业影响加剧，企业必须变革。数字化既是时代浪潮，也是企业适应环境的最佳解决方案，更需要全体员工转变思维方式和固有观念。

目前，纳铁福康桥分公司作为华域智能制造标杆工厂之一，其装配车间更是纳铁福“数字化”战略的排头兵。纳铁福正以“突破发展”为核心，以“奋斗者”为依靠，不断“创新变革”，向“成为国际一流智能化传动与驱动系统供应商”的愿景迈进。（纳铁福党委书记 许青桥）

自从智能生产管理系统落地后，装配车间不再出现之前按月对问题追溯、回顾时所存在的滞后性，而是以小时、分钟为单位直达问题痛点。这就是“数字化”带来的信息快速传递效应。自应用该

系统以来，目前车间的OEE提升超过10个百分点。

智能生产管理系统只是目前纳铁福数字化工厂的冰山一角，未来，数字化还将扎根到公司创新发展的土壤中，展现出更大的创造力。（吴杰）