

战“疫” 上汽武汉基地复工

数据分析系统提升产能 3月底前人员悉数到岗

博世华域武汉工厂产能恢复接近50%

本报记者 林芸

在经过一系列的复工准备后，博世华域武汉工厂于2月21日开始逐渐恢复生产能力，目前一线生产岗位已有接近一半的员工到岗，产能恢复接近50%。

“武汉工厂两个装配车间及一个机加工车间已开始运作，生产的产品除了配套第二批负压救护车的转向机外，还承接了一部分为响应客户紧急订货需求的订单，以及为博世华域异地工厂做的一些零件备库。预计3月底，工厂全部一线操作工将悉数到岗，届时产能将进一步提升。”博世华域武汉工厂生产制造科经理赵敏清告诉记者。

数据助力产能提升

1月31日，武汉工厂进行第一批负压救护车配套转向机的紧急生产任务，并在3天内完成了1000台的订

单。如此高效率地完成任

务，工厂内的一期装配车间的数据分析系统起到了关键性作用。该系统能分析识别各零件的库存状态，通过MES（生产执行）系统对生产情况实时跟踪，确保生产效率和生产数量，保证客户订单的百分百交付。

同时，对于上岗员工，公司也能在第一时间通过数据分析相关人员分布情况和健康申报情况。“我们第二批负压救护车的生产，通过该系统快速识别出了27%的员工位于公司周边15公里内，并且健康记录申报良好，初步具备到厂的客观条件。同时，结合员工技能矩阵，通过大数据分析，识别出16%的员工具备用于救护车产品的生产线岗位操作技能，从而大大缩短了人员召集的过程，为生产准备工作节省了大量时间。配套第二批负压救护车的转向机订单已于2月底顺利完成。”赵敏清说。

胎压正常就放心了

陆续复工之际，武汉封城带来的“后遗症”正逐渐显露出来。武汉工厂生产线所需的刀具告急，急需援助。作为一个年轻的工厂，博世华域武汉工厂核心管理团队大多由上海本部外派。为了保证工厂能更快地恢复生产，在物流尚未完全恢复的情况下，这些“逆行者”们充当起了货运司机，亲自将工厂生产所需的7大箱刀具运回武汉。

小零件机加工车间的技术人员徐志刚是此次运输刀具的一员。2月22日，他与其他5名外派人员开了两辆车，从上海出发驶向武汉。“800多公里的路程，一开始还比较顺利，但中间碰到了插曲。”徐志刚说：“在开到安徽公岭服务区时，我发现胎压显示不正常，我与同事商量赶紧下服务区检查一下。我们找了好几个服务



区，发现里面的维修站都不开。在找了三个服务区后，终于见到一家正在营业中的维修站。那种感觉，就是在黑暗中见到了曙光。”

在给轮胎充了气后，徐志刚他们一行继续上路，花了9个多小时时间，终于将7大箱刀具安全运抵武汉。

充当“多面手”

由于目前武汉市内交通尚未解禁，工厂克服了部分

人员到岗不足困难，有些员工充当起了“多面手”的角色。

工厂生产线上有个小伙子，他在业余时间喜欢摆弄一些电子产品。这次工厂复工生产，因为机修员工居住的社区和村镇都按当地政府要求封禁不能出入，而生产启动又少不了机修岗位，所以他就自告奋勇地承担起了机修的工作。

在生产线正常运行时，他是操作工，上线装配零

件。一旦生产线出现故障，他就转换为机修工，对设备进行排障。遇到复杂故障一个人解决不了时，他就用微信视频与机修员工联系，进行远程技术指导。同时，每天早上上班前，他会提前半个小时到岗，做好开班前的设备开机工作，使得生产线在每天7:45能准时开动，保证生产线满足出产要求。小伙子说：“作为博世华域武汉工厂的一份子，我觉得我们都应该尽己所能为企业尽快恢复正常生产出一份力。”

充当“多面手”的不只有这位小伙子。工艺技术科经理杨阳也是一名外派人员。在得知武汉封城消息后，他果断放弃了回上海与家人共度春节的机会，毅然决定留守疫区，奋战在抗“疫”一线。复工后，他临上线顶岗，参与一线生产操作。杨阳说：“不只我们科室经理，工厂厂长也亲自上岗操作，大家都在为工厂恢复产能贡献自己的力量。”

促复工、保生产 智能化生产线加快复产速度

华域车身武汉公司基本实现所有生产线量产

本报记者 邹勇

3月14日，华域车身武汉公司正式复工复产。从3月15日开始，公司已经基本实现所有生产线的量产工作。在做好防疫工作的同时，华域车身武汉公司的生产秩序正在逐渐恢复正常。

智能生产线效率高

吕保世是华域车身武汉公司制造部的值班经理，他在工厂正式开工前就投入了生产准备工作。他说：“我和部门其他同事提前进入车间，进行试生产和验证工作，正好有几款新车样件急着要交付，我们要抓紧时间完成这个任务。”

在许多外地员工无法到岗的情况下，华域车身武汉公司能够迅速实现所有生产

线量产，这得益于此前生产线的无人化改造。

2019年，华域车身武汉公司成立了由技术骨干组成的项目改造攻关小组。他们边摸索、边攻关，在无数次的探索中汲取经验，不断优化、不断提高。目前，小通道生产线无人化改造已经完成，实现了JPH从50到80，再到98的攀登和超越。

此外，通过建设完成的MES系统、生产管理APP等信息化、电子化平台，公司提升了无人化生产线、EWO工程更改等项目的自主设计、自主创新、自主调试能力。

以“智能制造”为核心，公司持续推动无人化生产线建设，通过技术创新提高生产效率。“公司正式复工后，尽管生产线员工到岗率只有60%，原来的两个班合并成



一个班，但通过大家的努力，生产线的产能已经恢复到原来的90%。”吕保世说。

突击队员进“住”公司

根据湖北省关于企业复工复产的计划要求，华域车身武汉公司提前谋划，提前部署，确保企业复工复产设备的正常运行。公司成立由

机修、质量、物流、生产等部门共计7人组成的战“疫”保生产突击队，于3月上旬进“住”公司。

在武汉“封城”状态还没有解除的情况下，突击队员们没有丝毫退缩，也没有怨言。在面对小区只允许出不允许回、没有住宿及就餐条件等诸多不便的情况下，他们以公司为家，用桌椅作

床，与泡面相伴，投入到紧张的设备状态确认和公司防控工作准备中。

3月1日，技术质量部机修班组的黄明明和张帆带上生活用品一起去了公司，一住就是14天。公司复工后，他们继续坚守岗位，一天都没有休息过。“由于受疫情影响，生产设备停机时间比较长，设备要提前检查，以便发现问题尽快解决，确保复产不出问题。”黄明明说：“工作量其实也没什么，最大的困难还是回不了家，就怕家里人担心。”

虽然工作强度非常大，但突击队员们还是按计划完成了车间370余台机器人、柱焊设备、涂胶设备的排查，以及车间生产线联动状态测试、调式和故障处理等工作，最终让沉寂许久的

生产线开始复苏，保证了公司生产设备全部进入“战斗”准备状态。

疫情防控从细节做起

做好防控工作是企业复工复产的重中之重。华域车身武汉公司成立了疫情防控领导小组、工作小组、应急小组、监督小组，公司常务副总经理李铁军亲自挂帅，从重视每一件小事入手，做好公司疫情防控工作。

自1月23日起，公司启动各部门对湖北省、武汉市内外人员及家属进行身体动态监测和上报机制，聘请专业消毒公司对厂区进行全面消毒作业，落实通勤车管理和人员规定、规划人/离厂人员检测及健康上报、错峰上下班等一个个细节，确保了公司的生产运行。