沈阳自动化所汽车整车制造执行系统迈向深层次应用

沈阳自动化研究所

近日，在成功地实施了宇通客车MES一期工程的基础上，沈阳自动化所与郑州宇通客车股份有限公司签订了宇通客车MES二期项目合同，也使沈阳自动化所汽车整车制造执行系统（MES）迈向深层次应用。

宇通客车MES二期项目的主要包括：将宇通客车总装生产追踪系统（MES一期工作内容）进行扩展，覆盖了新建的四条客车生产线及两条客车底盘生产线；建立涂装生产车间及生产详细排产系统，含两个涂装生产车间、八条生产线。

涂装是宇通客车生产的一个重要环节，也是生产过程中的瓶颈，涉及30多个工艺阶段，生产周期平均在30个小时左右，计划生产能力在160辆/天。生产详细排产系统是高级排产系统（APS）的重要部分之一，也是MES的核心部分和关键技术，技术难度大且用户要求高。通过近三个月时间的需求分析、方案设计工作，并在沈阳自动化所合作伙伴Ge Fanuc 公司技术人员的配合下，在2009年4月通过了宇通公司组织的可行性论证工作，得到了用户方的肯定。这一阶段的工作中，前期863课题的研究成果和宝贵工程经验发挥了重要作用。据测算，通过实施涂装生产详细排产系统，可使涂装生产周期缩短10%-15%，经济效益显著。

宇通MES二期项目的签署标志着沈阳自动化所在汽车行业的制造执行系统技术与应用方面向纵深发展。本项目也是沈阳自动化所与GE Fanuc 签署“智能平台高级系统解决方案集成商（PSP）协议”以来第二个全面合作的项目，标志着双方合作进入了深层次阶段。

[时间：2009-06-10]

[关闭窗口]