



施耐德电气汽车行业

姓名：韩文秀

# 汽车行业价值主张定位

## 市场趋势

汽车行业是“**中国制造2025**”和国家“**两化融合**”重点支持领域。随着**电动汽车/混合动力汽车**等新能源替代技术的快速发展，结合自动驾驶技术、车联网技术、人工智能、大数据等IT新技术的应用，汽车行业始终是中国市场的发展引擎和投资热点之一。预计未来5年的**年复合增长率超过5%**。汽车行业将朝着**智能化、绿色化、服务化**的方向发展。

## 目标受众 客户痛点

### 汽车主机厂 (GSA/TA)

- 生产线运行**稳定可靠**，简单易用，减少维修维护成本
- 系统**高性价比**，投资回报率高
- 硬件和解决方案**技术先进**，满足**智能、绿色可持续发展**的要求

### 主要 EPC/SI & 重点零部件供应商

- 设备/系统 **稳定可靠**，减少维修维护，提高设备效率
- 设备/系统/产品 **成熟，简单易用**
- **快速响应、数字化服务**

## 核心信息

施耐德电气提供从互联互通的产品到能效管理和数字化解决方案、从工程实施到全生命周期服务，帮助其实现**智能制造与绿色发展**

## 价值定位

### 智慧工厂

- IT 赋能OT，助力企业数字化转型，打造**智慧工厂**
- 提高自动化水平和品质，提高生产稳定性
- 生产更加柔性，快速响应客户定制化需求。
- 可预测性维护，快速诊断和恢复

### 绿色工厂

- 符合**环保法规**
- 满足能效标准，符合国家**绿色工厂**要求
- 提高能源管控水平，降低**单位能耗**，降低人工成本
- 保护能源相关**设备安全**，提高能源相关**设备使用寿命**。

## 客户收益

## 解决方案及 增值服务

**产品：** PLC, VSD, PCP, UPS, HMI, 工控机, 配电, 软件 Wonderware 等

**解决方案：** MES, ANDON, FM, EMS, 自动化系统, 智能配电, 电能质量治理等

**服务：** 备品备件、弧闪分析、改造升级、

# 汽车行业核心解决方案及其独特优势



## 独特优势

### 智慧工厂解决方案

- **成熟性**: 采用面向汽车等制造业的完整的MES管理软件平台。针对汽车主机厂/动力总成厂的特点提供完整的功能模块
- **开放性**: 提供对第三方系统接口并实现定制应用服务和客户端的集成
- **可靠性**: 可实现三种服务器冗余和负载均衡。SCADA服务器、应用服务器、数据库服务器均采用两台互为冗余的方式, 实现多个后台应用服务程序的冗余切换和任务负载均衡

### 绿色工厂解决方案

- 施耐德汽车行业EMS是一个集**能源计量**、**能源控制**和**能源分析**为一体的综合信息化管控平台。充分体现了施耐德在能源设备控制, 能源数据分析和能源工程服务方面的综合能力
- 施耐德自身有强大的工程服务团队和项目管理经验, 主要设计, 调试等工作由自己的工程团队完成
- 施耐德积累了丰富的汽车行业EMS项目经验并在业界拥有较好的口碑

# 汽车行业施耐德应用案例-MES

## 长安汽车冲压车间MES项目

### 客户痛点:

- 库存管理费时费力，原库房每天/周/月人工盘存。
- 大堆纸质资料不能快速分析统计。
- 质量、模具管理“亡羊补牢”模式，固定周期维护，人工做计划。
- 由于管理水平较低，零件和板料库存较多。

### 解决方案:

- 采用施耐德冲压车间MES套件SIMS，包含板料管理，质量管理，库房管理，生产计划，模具管理，生产数据采集，报表管理，生产监控，等**18个功能模块**。对整个冲压车间生产过程和运营维护各方面进行自动化管理和指导。使整个生产过程**透明化和智能化**。

### 客户收益:

- **叉车工作效率提升了30%**: 材料入库智能指示库位，司机不再来回寻找空库位
- **完全消灭滞留板料**: 上线智能推荐板料，板料使用完全遵守先进先出原则
- 减少盛具投资**1533**个，盛具堆放所需面积节省**2657**平米，可节省工艺投资**324.99**万元。



# 汽车行业施耐德应用案例-EMS

## 长城汽车能源管理项目

### 客户痛点:

- 能管组织架构和机制不完善。
- 缺乏能源数据来支撑节能考核，节能目标难以受控。
- 基层岗位节能缺乏动力和节能措施。节能技术应用缓慢。
- 能源管理无边界、无标准、无资源、有压力。

### 解决方案:

- 采用施耐德汽车行业标准的EcoStruxure EEMS综合能源管控平台，集数据采集、设备管控、能源分析、节能建议为一体，通过技术手段、管理手段的综合应用，帮助客户全面提升能源管理的技术水平、组织架构、工作流程、考核与企业可持续发展。

### 客户收益:

- 单车电耗降低**20%**：由480度/台（2016年10月）降低至380度/台（2018年3月）
- 人力资源节省**60%**：徐水二工厂能源动力管控人员人数由22人降低至6人
- 设备能源转化率**提升5%**：能源设备一次转化二次过程



Life Is On

**Schneider**  
Electric™  
施耐德电气