

推进专利标准申报 强化企业科技实力

Promote Patent Standard Reporting Intensify Company Scientific and Technological Strength



2014年9月25日,公司组织召开研发及技术人员会议,会议由公司总经理王玲主持,技术副总庄建兴作专题汇报。行政部王南南向技术人员介绍企业专利申报标准建设的情况及企业现有的相关激励政策。

本次会议主要向全体技术人员阐述了专利、企业标准、行业标准的

人员进一步了解了企业在专利和标准方面的发展情况及政策和统计情况,保证大家了解的是最新信息。会议结束后,所有的政策都提供了技术人员方便查阅的途径,比如在部门看板上和车间看板张贴、网络共享等。

公司一直非常重视企业专利和标准的建设,截止到目前,公司共有发明专利5项,受理10项,实用新型专利32项,受理20项,建立企业标准1项,行业标准1项。自2013年开始,引进专利合作机构的专业培训以来,企业的技术人员申报专利的积极性和主动性大大提高,仅2013年就有3项发明专利和15项实用新型专利得到受理。并且所有的专利都是以团队的形式进行申报,且一部分是与车间一线技术人员合报,显示了技术团队的团队合作能力和凝聚力。

连接;机械行业标准 JB/T 1329-2014 汽车发电机精锻通用技术条件;江苏龙城精锻有限公司于2012年开始组织申报,历经2年于2014年7月通过的第一个行业标准。本标准规定了汽车发电机精锻的要求、试验方法、检验规则、标志、运输和贮存。本标准适用于直径小于Φ180mm的汽车发电机精锻爪。

行政部

EHS 现场检查带教培训

为提升公司 EHS 的日常检查有效性,9月2-4日,公司特邀美国公司焦春华老师来公司开展现场检查带教培训。

考虑到公司精锻车间是相对于其它车间职业健康安全风险相对较高的区域,因此,本次培训以精锻车间现状为背景,以冀南老师的专业背景,以课堂教授与实地带教方式开展。培训主要涉及到了精锻车间基本安全环境检查、特种设备及操作单元检查、机械安全单元检查、电气安全单元检查、常规维护设施安全检查这5个方面。每一模块都以精彩理论知识开始,老师总是由浅入深,并以直观的照片、示意图及有视频用轻松的方式让大家掌握关键点。这五大部分,最为深刻的电气安全,这也是目前车间存在的问题,常说的一句话,水火无情!用电必须引起关注。用电可能造成的危害分别为电击伤亡、电气火灾、设备损坏。对于电方面是不可忽视的安全隐患,焦老师在培训中做了详细的讲解,触电情况分为单相触电、二相触电、跨步电压触电、乱拉乱接触电,这四种是常见的触电情况。对触电方面不可忽视,触电包括直接接触和间接接触,直接接触是触电是指人体直接接触及正常带电体的导体时。间接接触是指人体触及正常不带电而发生事故的金属导体、绝缘、屏护、间距、漏电保护、安全电压、防止间接触电的安全技术措施有:保护接地、保护接零、双绝绝缘、电气隔离、等电位环境、不导电环境、漏电保护装置、安全电压。这些都是培训中讲到比较实用的方法。

讲完理论知识后,焦老师带着我们进入车间开展相应的检查,对现场的一些常规设施存在的问题,进行一一讲解,比如安全标识、标识、设备防护、引用法规,根据车间存在的问题以及存在的隐患结合起来进行讲解。

此次培训,不但提高了安全知识和技能,同时进一步明确了工作中检查的重点,以便于各相关部门、车间、安全员及 EHS 管理人员开展日常检查及隐患的排查。

体系部:夏晓娟/庄晋

《龙城播报》征稿启事

《龙城播报》是我公司一份面向所有员工的内部刊物,为活跃企业文化氛围,增强企业的凝聚力和向心力,同时也丰富职工的业余文化生活,为进一步办好《龙城播报》现向公司员工长期征稿。

稿件必须由自己创作,内容要健康积极向上,欢迎内部员工踊跃投稿,稿件一经采纳给予相应的稿费。

WWW.LONGCHENGFORGING.COM

精益求精

厂改善之事 播精益之种

■ 开播喜讯

作为精益人,走在公司经常会遇到同事询问:“哎,你们精益管理是做什么的?精益生产是什么呀?”对于公司新成立的部门,想必很多人都不没有疑问。哈哈,现在各位小伙伴们不用着急也不用慌,经部门领导决定,在龙城播报开设精益生产专栏,于是部门全体员工群策群力,精益求精播精益之种的宗旨,给大家带来发生在您身边的精益事实和精益生产的小知识。

■ 课题回顾

课题名称:数控车间钻孔工序卡爪改善
改善背景:数控车间是公司大多数刀具必不可少的工序,该工序工作节拍短,单件产品生产节拍只有12秒。这意味着机器如停止一分钟,将会产生5只产品,同时工人的收入也会受到影响。然而随着公司生产的品种日益增多,不同种类产品需求的卡爪(钻孔用夹持装置)又不一致,这就导致熟练的工人在日常生产中经常需要更换卡爪。经过统计,换一副卡爪的时间大概为40分钟,而且每台机器每天平均需切换2次。这其中存在着很大的产能提升空间。

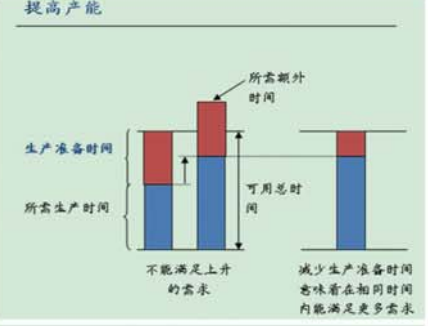
课题描述:钻孔工序根据不同类型的产品6爪、7爪、8爪都要更换卡爪及不同型号的卡爪,比较麻烦且耽误时间影响产能。车间还配置有数量不少的卡爪及卡爪成本较高。尤其是7爪产品,使用半

圆孔钻孔,再孔偏。
改善方法:重新设计卡爪,将卡爪的阶梯落差变大,来减少卡爪的阶梯数,以便各类爪板都能在卡爪上顺利对接安装。更改后大部分凸台产品钻孔时都可以通用,节省切换产品更换卡爪及卡爪的时间,提高生产效率。并且因8爪产品也可以使用,取消四爪卡爪,节约成本。7爪产品使用更改后的三爪装夹方便,不容易孔偏

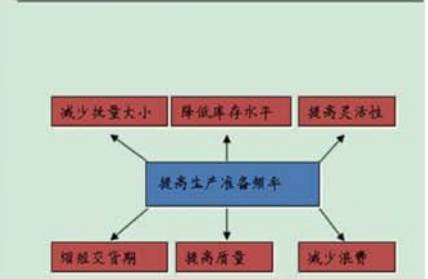
提高产品质量。
课题收益:本课题因切换时间的取消,一方面产量提升,员工的收入增加了,另一方面该工序生产能力提升,原先需要准备的配套的卡爪也不需要采购,这也给公司带来了切实的收益。经过计算该改善带来的综合收益约为3万7千余元。
员工心声:对于此次改善的效果,当然我们的二线员工最有发言权了,让我们一起来看看他们怎么说:
钻孔作业人员徐国:这个改善节约了我的时间,每换一副卡爪能多做100多个产品,对此次改善非常满意。
钻孔作业人员余能宝:省的换卡爪,产品好放,用起来顺手,蛮好的。
钻孔作业人员傅宝:这个好用,而且以前的半圆孔不容易偏,现在能够很方便的对夹,校正起来也快了。

■ 知识链接

单分换模(SMED)
SMED即 Single Minute Exchange of Die(单分换模)
它也被称作快速生产准备,该原理能被用于任何环境。
SMED是一种持续改进生产准备的方法,以达到尽可能短的时间(最终达到一触即成或无库存生产准备)
MED能在两个方面对生产有益:



提高生产准备频率



- 一般的单分换模方法分为6个步骤
1. 计算整个生产准备时间
 2. 区别内部与外部工序
 3. 将内部工序转化为外部工序,并将外部工序从生产准备工作中分离出来
 4. 缩短内部工序
 5. 改善外部工作工序
 6. 标准化新的生产准备程序
- 精益管理部

精益改善,共创共赢

--- 记数控终检精益改善奖励发放

9月19日下午,秋风送爽,公司对数控终检参与精益改善的全体员工进行了嘉奖,工会主席时晓宏、精益管理部经理林楠、副经理文,数控车间主任李加法作为领导代表参加了此次活动。活动中几位领导将奖品一一送到员工手中,倾

听了比较重影响工作质量及效率问题得到较大改善,这一改善减少了原来的每条线每班1.5x2人拍料时间,共计3小时。

3、在每班增加了各2名3班共计6名配送工,从而班组不需配人送料,而且因实行轮配送,原来班组之间拍料等浪费,找不到液压车等浪费时间都基本解决,这一改善减少了每条线每班单人的2小时的工作量。



他们的心声,感谢他们为此次精益改善付出的努力。让我们把目光回到6个月以前,当时的数控清洗线有16个班组,每个班组6个人,然而新进的这种配置已跟不上公司快速发展的步伐,数控终检的生产能力与客户的需求矛盾越来越大。恰逢当时精益管理部成立,那能否通过推行精益生产,来解决数控终检日益加剧的产能矛盾呢?面对问题,精益管理部积极行动,调查研究,搜集信息,小心求证,发现数控终检的生产系统中存在等等,过度加工、动作等方面有较大的浪费,于是精益生产便有了用武之地。针对发现的问题,公司领导果断下令,采取了如下措施:

1. 公司已对工位器具进行了大改造,埃马克工位的器具通过更改了电子数显仪,共计投入了70多万,并经过了为期近2年的试验,孔径已经能够得到有效的控制。在此基础上,终检的孔径抽检比例由原来的10%降到5%,这一改善减少了每条线每班单人的2小时的工作量。
2. 公司已投入10多万元在清洗线安装了升降梯,取消了工人抬料,大大降低了劳动强度。人

因,对工作模式的变动有一些想法,认为自己的工作量增加了,情绪上有些波动,工作态度上有了些许懈怠,影响了工作进度。针对这一情况相关部门组织了专题讨论会,耐心讲解其中的原因,引导他们的工作思想,让他们认识到此次改善的重要意义。随着终检大环境的不断优化和行动,他们逐渐转变了思想,改变了态度,认可了改善。

数控终检的精益改善,打破了业务增加就加人的固有观念,不仅给精益生产开了个好头,也给公司和员工带来了切实的利益,这就是我们精益改善,共创共赢的最好印证。经核算此项改善每年将会带来40万的收益,对于这样的收益成果,公司领导承诺除此次奖励外,年底将会适当调整该线员工的工资。

众所周知精益改善的成功离不开员工的支撑,我们的员工是可敬的,正是由于他们肯吃苦,敢创新,才能取得这样的成功,让我们把最热烈的掌声送给他们。

本报通讯员:何群

先进的设备为公司长期发展提供动力

Advanced equipments provide power for company's long-term development.

随着产品技术日新月异的进步,市场竞争不断加剧,产品创新和产品结构优化成为企业不断获得市场竞争优势的重要手段。新产品开发给企业带来丰厚利润的同时,在确保产量的情况下,也不忽视安全环保,在外部和内部不确定因素条件下新产品开发过程存在加技术、制造过程和管理的



后,经过测试后正式量产,现生产进度也很快,由原来的1000天产量,到现在的4000天产量,有明显的持续上升趋势。在确保产量的情况下,也不忽视安全环保,在外部和内部不确定因素条件下新产品开发过程存在加技术、制造过程和管理的

本报通讯员:陆小飞

公司举办读书倡议行动暨“青年文明号”服务卡推卡活动

2014年9月25日下午,公司团总支主题为“阅读·越快乐”读书倡议行动暨“青年文明号”服务卡推卡活动。本次活动目的是为了进一步调动全体员工爱读书、多读书、会读书、读好书的文化和生活习惯,切实提高青年员工的素质和修养,同时宣传龙城精锻团总支“青年文明号”创建工作的开展。活动于下午3点准时开始,员工纷纷来到活动现场,通过活动指定的活动内容进行参与,现场活动的具体内容主要有以下四部分:

1. 参加人员到现场工作人员处领取“青年文明号”服务卡,并仔细阅读服务卡内容。
2. 领取服务卡后到活动现场签字,并喊出活动口号,由工作人员发放奖品,奖品为服务卡、服务卡、服务卡。
3. 参加本次活动的人员可凭员工卡到现场图书借阅处借阅相



青年文明号”的工作,充实了员工快乐工作,轻松生活的实际内容。同时也希望通过本次活动的开展,能够提升公司员工阅读的积极性,也希望团总支“青年文明号”争创



