

### 新品技改共同发力,奋力突破年度目标

#### New projects and technical improvement develop together to break through the annual objectives.

金秋十月,丹桂飘香,十月,是收获的季节。龙城精锻从硕果累累的三季度,转入奋力冲刺年度目标的四季度。全体员工正奋力冲刺全年目标,力争超额完成。

2014年1-9月,经过全体员工的共同努力,战高温、抗酷暑,共完成产值8000万元,汽车发电机转子300万件,其它产品100万件,实现产值9.4亿元,销售收入9.16亿元,同比增长25%,主营产品汽车发电机精锻爪极全球市场占有率已经达到32%,比去年同期又增长了5个百分点。

在现有产品不断扩产的同时,2014年,也是龙城新产品研发收获颇丰的一年。8月份,公司经过2年研发的柴油汽车高压共轨喷油嘴精锻件通过客户的样品认证,并接受了德国博世严格的制程审核。目前,公司正在努力解决评审中提出的问题,为批量生产做充足的准备。与此同时,公司也相继加大对特殊规格产品的研发和研发支持,为龙城全力以赴在柴油高压共轨产品全面发力打下了信心。这一项目,公司高度重视,要求克服重重困难,必须尽快成功量产。2014年9月,公司自主研发的汽车发电机项目也取得了阶段性的成功,目前公司汽车发电机轴冷锻设备已经全部就绪,后续的生产准备,转子轴生产线已

经达到行业领先水平,为公司向客户提供高品质的轴产品奠定了基础。这也是近几年中,当产当年、当年生产,开发速度最快的新产品之一。

2014年10月,公司自主研发的汽车发电机精锻冷锻爪极的工艺也顺利通过法国法雷奥严格的制程评审,为批量生产做好准备。为批量生产做好准备。为批量生产做好准备。

2014年仍然是企业技改投入较前一年,企业还投入6000万元用于引进俄罗斯高精度数控设备、高速精密模具加工中心、汽车发电机生产线、德国EMAG和全自动抛光机。快速适应客户不断增长的产品研发要求,快速响应市场的机会,把握在行业中抢占先机的先机。

2014年,又将是龙城丰收的一年,希望全体员工立足岗位,全力以赴,为企业顺利实现年度目标贡献力量,添砖加瓦!



行政部

### 龙城精锻

#### Longcheng Precision Forging

#### 我公司获“2014年中国汽车及零部件行业发展创新大奖”



9月28日,由《汽车与配件》杂志举办的“2014年中国汽车及零部件行业年度创新大奖”颁奖礼在上海举行,龙城精锻应邀出席活动,并获得技术组“工艺创新”奖项。

#### 更正声明

龙城播报第77期第一版《推进专利申报,强化企业科技实力》一文中,第二段“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,比如在部门展板和车间看板张贴,网络共享等”。现更正为“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,比如在部门展板和车间看板张贴,网络共享等”。

行政部

### 我公司荣获博世2014年亚太地区优秀供应商

6月25日,博世2014年亚太地区供应商大会在中国江苏召开,我公司应邀参加。

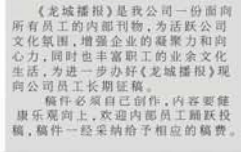


行政部

### 《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,为活跃公司内部文化,增强企业的凝聚力和向心力,同时丰富员工的业余文化生活,为进一步提升《龙城播报》现向公司员工征稿。

稿件必须由自己创作,内容健康乐观向上,欢迎内部员工踊跃投稿,稿件一经采纳给予相应的稿费。



行政部

### 紧跟行业发展步伐 新型爪极成功通过评审

随着汽车工业的不断发展,汽车发电机也在不断的更新换代以获得更高的输出与其它性能。为此,公司主要客户之一的VALEO在两年前便已提出第二代新型发电机的研发要求,VALEO专家组对于热敏感度的精确控制,工序中操作人员的安全,降低油品的使用与控制等多个方面提出了改善建议,同时也指出了多个不足,最终以84分无关键不符合项的成绩通过了评审。这意味着客户的产品研发步伐,同时也意味着后续公司生产的产品切切实实的得到了客户的肯定。

2014年10月22日,公司迎来了VALEO来自上海和法国的专家团队对于首个热敏感爪极的全日制试生产评审。审核过程中,一方面是客户的专家团队对于龙城的设计能力、质量控制能力、生产过程控制能力等做了确认与评价。另一

方面,也就这新爪极在客户处如何应用,重要性如何影响顾客的装配等做了讲解与分析,经过3天的紧张评审,VALEO专家团队对新爪极的设计研发和生产过程做了细致的评审,VALEO专家组对于热敏感度的精确控制,工序中操作人员的安全,降低油品的使用与控制等多个方面提出了改善建议,同时也指出了多个不足,最终以84分无关键不符合项的成绩通过了评审。这意味着客户的产品研发步伐,同时也意味着后续公司生产的产品切切实实的得到了客户的肯定。

行政部



行政部

### 精益小广播

#### 广播之事 播精益之种

#### ■ 简讯播报

9月份,在各车间、各部门领导的支持下,我们积极开展工作,共开展问题4个,照应收尽收每年能达到42.28万支,其中,我们在当月就完成了磁轭产品装箱方式改进这个课题,省去了加工过程中对磁轭的隔层板,而事实证明这些隔层板是多余的浪费,别小看这一改善,我们在不做任何投资的情况下,节省了1.68万,当然还有像车间上报上来的自动喷漆课题、无刷电机加工工序改善课题等,如实施改善成功,都将给公司带来巨大收益。

#### ■ 课题回顾

课题名称:数控二车间磁轭优化改善  
改善背景:磁轭(又称磁极)是数控车间必不可少公用模具之一,主要功能是检测产品的跳动,大家应该都知道每个磁轭上面都安装了一个百分表,如果产品的跳动要求比较高的话(爪极圆全跳

动要求0.02),还有060500/301这类产品则需要更换千分表进行检测或者再增加一台磁轭安装千分表,这样既增加了购买一台磁轭及安装架的成本,同时还需占用车间本来就比较狭窄的空间,这里就存在着很大的优化空间。

课题描述:  
数控二车间铁轭检测区有2台磁轭仪,一台安装百分表,一台安装千分表用来检测不同产品的跳动,而2台磁轭仪使用率低,既增加了检测设备成本,又浪费现场本就狭窄的空间。  
改善方法:两台磁轭仪使用一台,设计制作特定工装,在一台磁轭仪上可以同时安装一只百分表和一只千分表来测量不同产品的跳动。  
课题收益:本课题节约了一台磁轭仪及工作台另做它用,同时空出部分场地空间,经过计算该改善节约8000元。全员参与,人人皆可改善,通过上述的改善案例,希望让更多员工受到启发,身边类似的浪费,向精益管理提出自己的想法,我们大家一起改善。  
员工心声:  
数控二车间质检员庄庆芳:这样的改善一开始确实不大习惯,但是慢慢的在测量产品时发现使用起来也比较方便,还节省了一个装车产品的动作。  
数控二车间埃克操作王刚:这个改善不错,既节省了一台磁轭仪,又给我们测量产品带来了方便,原来检测一只产品需要在两台磁轭仪上完成,现在只需要一台就可以。

### 体系加强检查圆满落槌

#### Strengthened system inspection successfully finished.



2014年9月30日上午,公司体系部对各车间在体系加强检查中表现出来的情况进行了表彰。行政副总王玲、体系部经理徐佳玉为此次获奖员工颁奖并合影留念。

6月中旬,在公司生产任务稍有缓解,但生产和质量问题层出不穷的大背景下,由公司高层提出了加强体系检查在车间现场执行的相关工作。体系部作为此次工作的组织,由原本一周一次的体系检查增加到每周两次,对所有车间的制造过程进行加强检查,主要围绕在产品标识及可追溯性、设备维护、生产启动、工艺控制、车间5S、安全操作、现场电动工具及移动电源管理等方面。

8月底,体系部通过两个多月的加强检查,并及时跟各车间沟通,得到了车间

一大批员工的积极配合,大部分问题均有显著改善。在此过程中,模具车间陈林、徐天池;精锻车间许海、冯根;数控车间庄建春、张春、汪会波、倪伟、王勇勇组织以及给予体系的鼎力支持和配合,同时他们也得到了高层领导的肯定和鼓励,望获得嘉奖的同事能够再接再厉,带动更多的员工注重工作,体系发展的积极态度,为公司的发展做出更大的贡献。

在9月初的总结报告会上,体系部共提出21个疑难问题,各车间主任及相关人员及时进行了讨论汇报,商榷了解决方案,体系部也在持续跟进中,一起齐心协力将疑难问题圆满解决。

行政部

### 日本译藤来访

#### SAWAFUJI visited Longcheng.

众所周知,一直以来我们给日本译藤提供 24310750000/24310760000 爪极,但是译藤在9月份发现其组装的转子功率因数超出了设计值,并出现了轴现象,为了不影响给日野客户的交期,日本译藤内部提出了2种方案。第一种是采用05708爪极代替075.076爪极,第二种是采用075爪极进行再加工,扩大孔位,用来配对加工后的轴,以改善轴的强度。

由于客户的交期比较紧急,所以第二种的可行性比较大,所以译藤在9月19-22日对我司进行了紧急访问,亲自到车间现场对产品加工的可能性、数控车间,也比较配合,提前再加工了一小批产品,在

行政部

### 数控中高级工技能培训圆满完成

#### CNC Mid and High Level Skills Training successfully completed.

2014年9月7日,2014年数控中高级工技能考试正式开始,为其一个月之久的数控中高级工技能培训画上了圆满的句号。培训由数控车间、模具车间、转子公司共45名员工参加。据悉,本次数控中高级工技能培训,已经是龙城精锻举行的第6期培训。通过培训的学习,使公司员工达到了国家所规定的技能操作水平,拥有国家相应的职业技能等级证书。

下午两点,首先在公司办公楼103培训室进行了理论考试,在监考老师的监督下,随后进行了上机实际操作,学员们拿到图纸,迅速有序的开始了加工。一共经过6个小时的紧张考试,所有的学员全部交上了学习的答卷,答卷的成绩,常州市职业技能鉴定中心主任张强、常州高新区职业技能鉴定中心主任王春、常州技师学院机械系主任张强等亲临现场,公司副总经理王玲、人力资源部李永全等陪同,并参观了龙城精锻数控车间和转子公司。

数控中高级工技能考试,不仅是对员工的数控技能有质的提升,还对员工的操作技能进行了官方的认可,使员工对自身的技能价值增加信心。同时,也体现

人力资源部

### 公司举行火灾应急疏散演练

#### Longcheng had a fire emergency evacuation drill.



2014年10月18日,公司火灾应急疏散演练在厂区举行,各车间、科室、消防队等部门参与。15点整,随着消防队C3门口消防警铃的黄色报警铃声响起,演习正式开始。由于数控车间C3门口是品库电路短路,引燃木框板柜,浓烟滚滚。若不及时灭火与疏散,火势必将向数控车间内部蔓延,直接威胁到生产设备以及威胁到员工的生命安全。

火情发生后,仓库主任及时拨打119火警电话报警,并直接与消防队取得联系,消防队接到报警后,立即派员赶赴现场。消防队到达现场后,立即派员赶赴现场,消防队到达现场后,立即派员赶赴现场。

最后,公司邀请专业的消防队人员为参加演练的员工培训了我们公司使用灭火器的使用方法,并告知每种灭火器使用时的事项,本次应急演练圆满完成。在整个演练过程中充分考验了我公司员工处理突发事件和事件的反应能力。

行政部

