



佛山市冠鑫拉链配件有限公司

压铸车间产能提升PK方案 第一阶段总结

第一阶段：12月26日-1月2日

第二阶段：1月3日-1月9日

佛山市冠鑫拉链配件有限公司



目 录

- 一、会议纪律
- 二、PK方案具体动作执行情况
- 三、PK方案数据统计
- 四、优胜班组奖励
- 五、第二阶段动作
- 六、分享感言
- 七、会议违纪情况
- 八、会议结束



一、会议纪律



1. 请大家将手机调为**震动**或**静音**状态；
2. 会场内**严禁接听**电话，如有紧急电话需要接听或处理，需经**主持人**同意后方可**离开**会场，且时间不超过5分钟；
3. 参会人员经会议主持人同意后，或在主持人的安排下发言，会议**发言**请**起立**；
4. 会议过程中**严禁**未经主持人同意而**擅自离开**会场；
5. 会议结束后请各位自觉将座椅归于原位。



二、 PK方案具体动作执行情况

针对的问题	实施动作	完成时间	责任部门	责任人
压铸车间无计划指导生产	8:30 前更新订单汇总表至公共盘共享	12/27	PMC 部	王海军
	PMC 当天 16:00 前下达第二天的日（1天冷冻2天滚动）生产计划给压铸车间，日计划需下到各机台；	12/27	PMC 部	王海军

==》执行情况：

- 1、订单汇总表有更新！
- 2、冷冻滚动日计划从1月2日开始下达； [图片](#)



二、PK方案具体动作执行情况

模具准备排查	生产部长理出《压铸车间模具清单》形成模具维修进度表，每天 17:30 前更新进度；	12/26	生产部	刘远兵
	生产领班结合生产日计划排查准备模具（模具更换需提前 6 小时准备模具，白班准备晚班需更换的模具）；	12/27	压铸车间	李书堂 林世清

==》执行情况：

- 1、压铸车间模具清单，[模具维修进度表](#)
- 2、备模排查只有口头交接；



二、PK方案具体动作执行情况

生产进度未频繁关注	制作压铸车间生产进度产能看板(分机台);	12/27	PMC部	王海军
	每四小时更新一次产能看板;	12/27	压铸车间	李书堂 林世清

==》执行情况:

- 1、机台进度看板于1月30日, 由李治平经理做好! [图片](#)
- 2、每四小时更新一次产能进度看板—未执行;



二、PK方案具体动作执行情况

现场协调机制 不健全	制定压铸车间巡查记录本；	12/26	行政部	李治平
	PMC 经理、生产部长每两小时去压铸车间现场 做一次巡查，并在巡查记录本上签字；	12/27	PMC 部	王海军 刘远兵
	PMC 经理组织相关人员 10:00 现场召开生产协 调会，现场分析日计划未达成的原因及出具改 善措施，并形成会议决议；	12/27	PMC 部	王海军

==》执行情况：

- 1、压铸车间巡查记录本→1月27日，由李经理做好！图片
- 2、每两小时去压铸车间现场做一次[巡查](#)；
- 3、生产协调会未召开；



二、PK方案具体动作执行情况

产品品质不稳定	压铸车间领班将尾模交付生产部长确认后封样入仓。(需要修复的模具书面描述清楚异常问题点(附3个整模样板);由刘部长外协维修。维修回厂后,视生产情况试模确认维修效果。	12/27	压铸车间	李书堂 林世清
---------	---	-------	------	------------

==》执行情况:

1、尾模封样未执行



二、PK方案具体动作执行情况

数据统计	每天对压铸车间日报表数据进行核实	12/27	财务部	伍燕燕
------	------------------	-------	-----	-----

==》执行情况：

1、每天9:30前更新和输出（29日报表下午两点前输出）



三、PK方案数据统计

目标产能		压铸车间2班4组PK看板															
平均7500模		林世青 A班							李书堂 B班								
组别	机台号	26	27	28	29	30	31	2	组别	26	27	28	29	30	31	2	
A1何芝万	1	7221	6930	6147	6720	6559	6208	5737	B1唐代青	6656	7058	5008	5330	7161	5792	6972	6393
	2	8715	8300	7830	4581	6581	5811	8114		9419	5274	8377	7826	5795	6848	8325	7271
	3	7729	8863	8455	7126	8544	8154	6216		8562	9342	8863	8863	8863	8491	7560	8259
	4	6952	6843	7716	7061	6700	8177	5127		7513	7741	9525	6344	5269	5387	6671	6930
	5	9368	8354	8558	8909	9290	11863	8063		8331	6986	7168	9066	9290	9694	10083	8930
	6	5892	6513	8937	6001	7245	5383	6331		5549	5546	6594	9045	7890	7403	7988	6880
	7	5331	7916	7820	8475	7280	7787	7012		5945	7082	7219	7485	8145	7705	8765	7426
	合计	51208	53719	55463	48873	52199	53383	46600		合计	51975	49029	52754	53959	52413	51320	56364
每天	日平均	7315	7674	7923	6982	7457	7626	6657	日平均	7425	7004	7536	7708	7488	7331	8052	
	名次	2	1	1	4	3	1	3	名次	1	3	3	1	2	4	1	
每周	周平均	7376							周平均	7506							
	名次	第二名							名次	第一名							
A2岑伟明	8	549	9000	8991	7548	8701	7584	6678	B2李江伟	7719	3761	8391	7309	8250	7553	9404	7246
	9	7515	7022	8555	7253	6590	7959	6859		7400	6643	7872	8660	8030	7350	7165	7491
	10	6897	7740	6872	7058	6962	7269	5398		5708	6390	6675	7615	6754	6497	7169	6786
	11	7850	8548	9045	7838	9139	9000	5887		8413	8425	8658	8401	8099	8568	8641	8322
	12	7849	8335	7900	7145	8307	7567	6111		7508	8159	8045	7592	7521	7495	7842	7670
	13	6387	6190	6573	6280	6623	5860	6093		6873	5190	6929	6147	6390	6357	7513	6386
	14	7545	7365	7958	6525	7823	7988	6983		6225	7680	6023	7035	5730	8175	7628	7192
	15	7055	5873	6465	6306	7052	7455	6895		7014	7241	6817	5932	6351	7655	7343	
合计	51647	60073	62359	55953	61197	60682	50904	合计	56860	53489	59410	58691	57125	59650	62705		
每天	日平均	6456	7509	7795	6994	7650	7585	6363	日平均	7108	6686	7426	7336	7141	7456	7838	
	名次	4	2	2	3	1	2	4	名次	3	4	4	2	4	3	2	
每周	周平均	7193							周平均	7284							
	名次	第四名							名次	第三名							
合计平均模数		6857	7586	7855	6988	7560	7604	6500		7256	6835	7478	7510	7303	7398	7938	

此表格每天早上8:30前由生产部长更新, 达标的用红色笔书写, 未达标的用黑色笔书写。



四、优胜班组奖励

压铸车间产量提升PK方案 第一阶段评比结果

名次	班别	周平均 产量	技术员	成员	奖励金额
第一名	B班	7506模/班	陈鸿均	李书堂、唐代青	100元
第二名	A班	7376模/班	李祥	林世青、何芝万	80元
第三名	B班	7284模/班	陈鸿均	李书堂、李江伟	50元
第四名	A班	7193模/班	李祥	林世青、岑伟明	



五、第二阶段动作

各成员：

刘部长：

王经理：

李经理：



五、第二阶段动作

唐总：

当下的重要任务：压铸质量巡视责任到人，从总指挥副指挥、领班、机修、到看机！责任归位！出质量问题、权力大、乐捐就多！现正在生产的常规量产模具平均每天没超过7000模 / 班的，准备下机交给模具厂维修！下一步重新开模具！常规量产模具必须有另一套好模具等候上机！模芯模配和机器配件，立即作预备准备工作！模房处于亚健康的模具处理意见！



六、分享感言

B班代表：李书堂



七、会议违纪情况



八、会议结束

谢谢！