



佛山市冠鑫拉链配件有限公司

压铸车间产能提升PK方案

第二阶段总结

第二阶段：1月3日-1月9日



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：



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：



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：



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：



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合格后封样入仓。(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:



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：



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								班次平
组别	机台号		3	4	5	6	7	8	9	组别	3	4	5	6	7	8	9	均值	
A 1 何芝万	1	N76-2.0单头	4779	6046	6523	6891	6648	5503	8395	B 1 唐代青	6830	6948	6293	6596	5456	6507	7311	6480	
	2	M36-1.5火车头	7178	6779	7776	8368	9171	9491	7824		7842	8996	8760	9153	9649	9050	9896	8567	
	3	5#高精	7095	6208	7907	8521	8268	8926	8714		9052	7340	7697	8889	8214	9333	8929	8221	
	4	N676	4487	5353	5388	6768	6732	7132	8236		6713	5215	5570	6978	3019	8106	9340	6360	
	5	D86火车头	7440	6371	6840	5907	6993	5153	6052		7876	7716	6207	6603	8072	8811	7885	6995	
	6	D56单头	7287	6711	7132	8502	8930	8613	7993		6794	7601	6865	7906	7910	8932	8110	7806	
	7	M56-2.2圆头	5805	6065	6809	7248	6702	7014	6928		5663	6554	6669	6279	6929	7643	5301	6544	
每天	日平均		6296	6219	6911	7458	7635	7405	7735	日平均	7253	7196	6866	7486	7036	8340	8110		
	名次		4	4	3	2	1	2	2	名次	3	3	4	1	2	1	1		
每周	周平均		7094							周平均	7470								
	名次		4							名次	1								
A 2 岑伟明	8	389	9018	7585	5504	7271	8075	7508	8801	B 2 李江伟	8764	7877	7654	6850	7919	7824	7048	7693	
	9	M8单锁孔	8488	8261	8232	8345	6257	7315	4369		8110	7661	7770	7871	5598	7236	5562	7220	
	10	300-D	6482	6048	3463	5383	6874	9175	6182		6303	3578	1875	7016	7876	7328	7352	6067	
	11	395-D	9041	7968	8584	9298	8890	8136	8201		8013	8495	8335	8421	8470	8180	9600	8545	
	12	369-D	6601	6437	7002	7457	6740	6175	7732		7201	7454	6771	8041	1642	7441	7653	6739	
	13	N76-2.5单头	5737	6811	7523	5345	5769	6589	8704		6519	7947	7711	6662	8635	5786	8019	6983	
	14	N36-0.9单头	9188	8610	6848	7800	7500	6533	5520		7763	8370	8010	8475	8678	停机	8190	7249	
	15	450	拉片6720	片模7550	3951	5233	6097	4525	7501		拉片7000	拉片6184	6864	5949	7138	6488	6372	4294	
每天	日平均		7794	7389	7301	7017	7025	6995	7126	日平均	7525	7340	7856	7411	6995	7183	7475		
	名次		1	1	2	4	3	4	4	名次	2	2	1	3	4	3	3		
每周	周平均		7235							周平均	7398								
	名次		3							名次	2								
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。																			

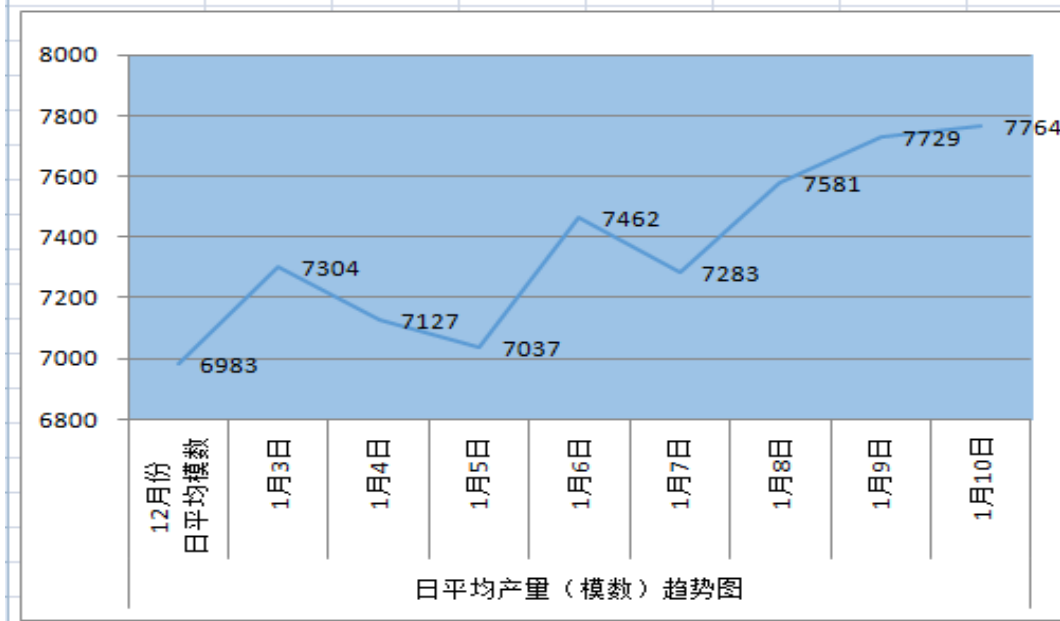
此表格每天早上8:30前由生产部长更新,达标的用红色笔书写,未达标的用黑色笔书写。



三、PK方案数据统计（延伸1）

日平均产量（模数）趋势图

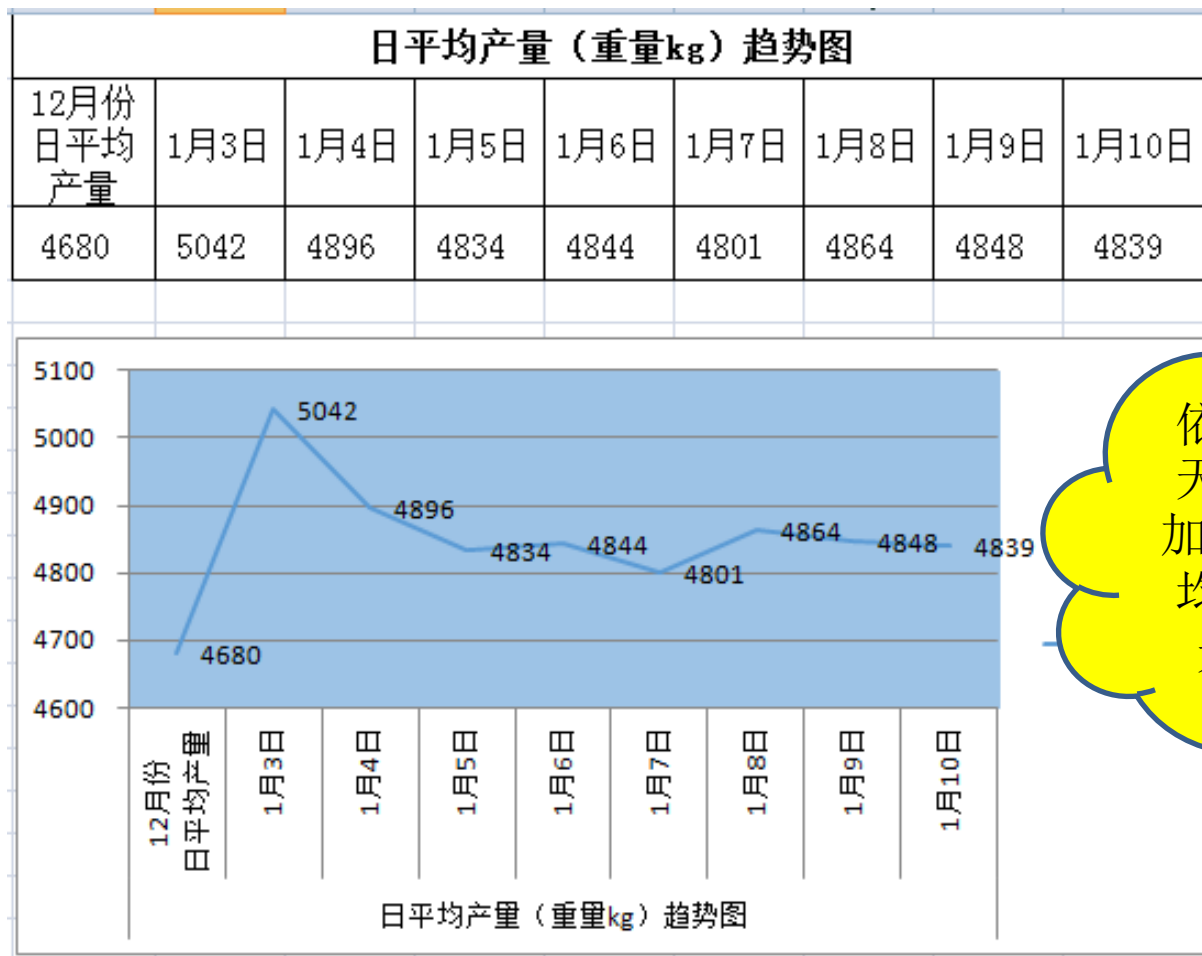
12月份 日平均模数	1月3日	1月4日	1月5日	1月6日	1月7日	1月8日	1月9日	1月10日
6983	7304	7127	7037	7462	7283	7581	7729	7764



依此趋势分析，每班次模数比12月份增加了**428**模，预计月均可增加：**428模/天**
***29天*15台机/班次**
***2班次=372360模**



三、PK方案数据统计（延伸2）



依此趋势分析，每天产量比12月份增加了**191KG**，预计月均可增加：**191KG/天*29天=5539KG**



三、PK方案数据统计 (延伸3)

模心统计-12月							
班别	总模数	允许模芯数	实际模芯领用数	差值	单价	节省模芯总金额	个人分配
A班	3013620	75	119	-44			
B班	3082783	77	126	-49			

压铸领用模芯领用明细 2018.1月 B班					
日期	工具名称	班次	领用数量	领用人签名	备注
1.2	712	B班	3.23	陈	28
1.2	180 361x	B班	3.23	陈	43
1.2	180 421	B班	3.23	陈	7
1.2	369-D	公用	1.23	陈	14
1.2	448-D	B	3.23	陈	24
1.2	420	B	2.23	陈	
1.2	500	B	1.23	陈	
1.2	389	B	2.23	陈	
1.2	136	B	2.23	陈	
1.2	132	B	1.23	陈	
1.2	180 361x	公用	1.23	陈	
1.2	712	公用	1.23	陈	
1.2	650	公用	3.23	陈	0.2
1.2	456	B	1.23	陈	单发
1.2	389	B	4.23	陈	
1.2	450	B	3.23	陈	
1.2	382-U	B	2.23	陈	
1.2	1650	B	3.23	陈	
1.2	392-D	B	3.23	陈	
1.2	1756	B	2.23	陈	
1.2	422	B	2.23	陈	
1.2	650	公用	2.23	陈	
1.2	652	公用	2.23	陈	
1.2	650	B	2.23	陈	
1.2	450	B	1.23	陈	
1.2	332-D	B	1.23	陈	
1.2	676	B	2.23	陈	
1.2	304-D	B	2.23	陈	
1.2	1485	B	1.23	陈	
1.2	332-D	公用	1.23	陈	
1.2	332-D	B	1.23	陈	
1.2	300-D	B	1.23	陈	
1.2	256	B	1.23	陈	
1.2	452	B	1.23	陈	
1.2	286X半发	公用	1.23	陈	
1.2	38 T G	B	2.23	陈	
1.2	476 内发半发	B	2.23	陈	
1.2	680	B	2.23	陈	
1.2	652	B	2.23	陈	
1.2	436 半发	B	2.23	陈	

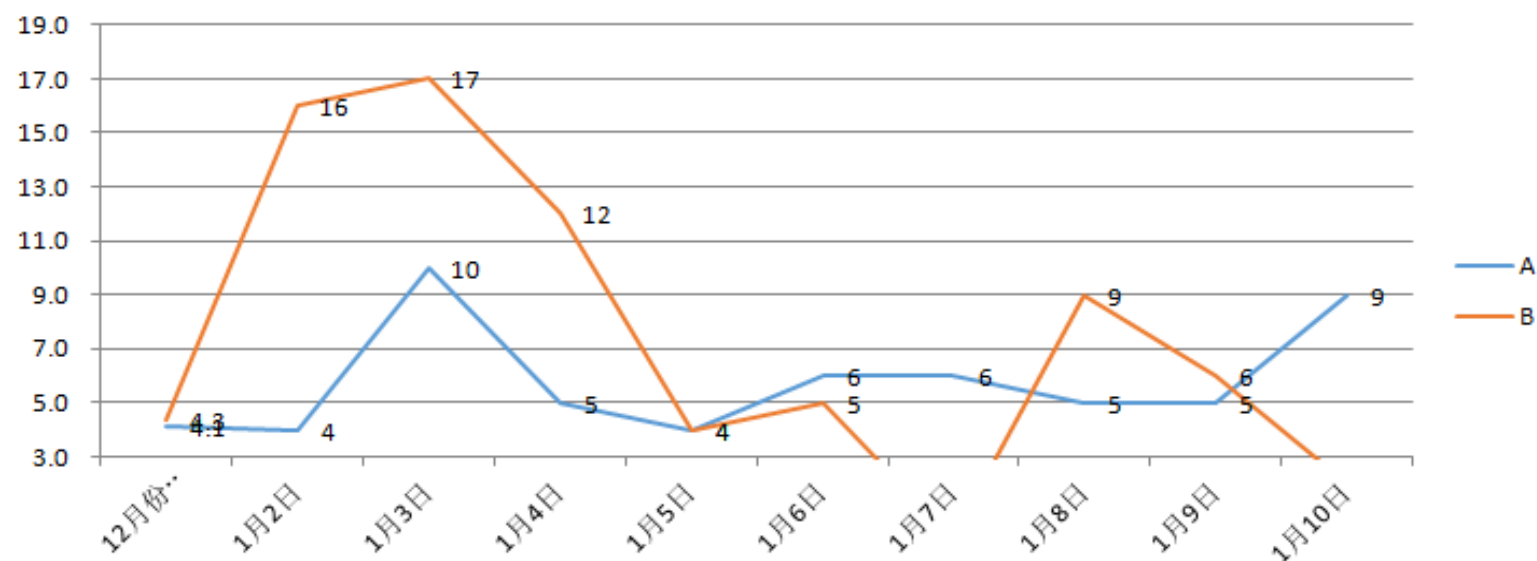
压铸领用模芯领用明细 2018.1月 B班					
日期	工具名称	班次	领用数量	领用人签名	备注
1.2	712	B班	3.23	陈	28
1.2	180 361x	B班	3.23	陈	43
1.2	180 421	B班	3.23	陈	7
1.2	369-D	公用	1.23	陈	14
1.2	448-D	B	3.23	陈	24
1.2	420	B	2.23	陈	
1.2	500	B	1.23	陈	
1.2	389	B	2.23	陈	
1.2	136	B	2.23	陈	
1.2	132	B	1.23	陈	
1.2	180 361x	公用	1.23	陈	
1.2	712	公用	1.23	陈	
1.2	650	公用	3.23	陈	0.2
1.2	456	B	1.23	陈	单发
1.2	389	B	4.23	陈	
1.2	450	B	3.23	陈	
1.2	382-U	B	2.23	陈	
1.2	1650	B	3.23	陈	
1.2	392-D	B	3.23	陈	
1.2	1756	B	2.23	陈	
1.2	422	B	2.23	陈	
1.2	650	公用	2.23	陈	
1.2	652	公用	2.23	陈	
1.2	650	B	2.23	陈	
1.2	450	B	1.23	陈	
1.2	332-D	B	1.23	陈	
1.2	676	B	2.23	陈	
1.2	304-D	B	2.23	陈	
1.2	1485	B	1.23	陈	
1.2	332-D	公用	1.23	陈	
1.2	332-D	B	1.23	陈	
1.2	300-D	B	1.23	陈	
1.2	256	B	1.23	陈	
1.2	452	B	1.23	陈	
1.2	286X半发	公用	1.23	陈	
1.2	38 T G	B	2.23	陈	
1.2	476 内发半发	B	2.23	陈	
1.2	680	B	2.23	陈	
1.2	652	B	2.23	陈	
1.2	436 半发	B	2.23	陈	



三、PK方案数据统计（延伸3）

日均模芯领用趋势图

班次	12月份 日均模芯损耗	1月2日	1月3日	1月4日	1月5日	1月6日	1月7日	1月8日	1月9日	1月10日
A	4.1	4	10	5	4	6	6	5	5	9
B	4.3	16	17	12	4	5	0	9	6	2





四、优胜班组奖励

压铸车间产量提升PK方案 第二阶段评比结果

名次	班别	周平均 产量	技术员	成员	奖励金额
第一名	B班	7470模/班	陈鸿均	李书堂、唐代青	100元
第二名	B班	7398模/班	陈鸿均	李书堂、李江伟	80元
第三名	A班	7235模/班	李祥	林世青、岑伟明	50元
第四名	A班	7094模/班	李祥	林世青、何芝万	



五、第三阶段动作

各成员：

刘经理：

李经理：

罗总：

唐总：



五、第三阶段动作

唐总（回顾）：

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：唐代青



七、会议违纪情况



八、会议结束

谢谢！