煤矿机械中部槽生产

免责声明：上海矿山破碎机网: http://www.jawcrusher.biz本着自由、分享的原则整理以下内容于互联网,若有侵权请联系我们删除!

上海矿山破碎机网提供沙石厂粉碎设备、石料生产线、矿石破碎线、制砂生产线、磨粉生产线、建筑垃圾回收等多项破碎筛分一条龙服务。

联系我们：您可以通过在线咨询与我们取得沟通! 周一至周日全天竭诚为您服务。

客服中心
服务时间：24小时服务
更多相关设备问题，生产线配置，设备报价，设备参数等问题
可以免费咨询在线客服帮您解答 | 24小时免费客服在线
一分钟解决您的疑惑
点击咨询

煤矿机械中部槽生产

摘要“精益”，生产过程精益，在生产上精耕细作，就是办法想尽方法用尽，提升生产定制产品的能力与柔性，消除浪费，持续改进，生产管理生产过程要精益求精。实现精益生产得益于工艺和流程的重新设计全面质量管理稳定的计划目视化生产控制体统与供应商的良好合作减少额外存货改进产品设计这些方面的持续改善。结合公司实际，科学应用融会贯通全面设备管理精益生产全面质量管理（TQM）这三大世界级制造管理技术，提高公司整体运营管理水平。导入精益管理模式，指导精益生产，按照“试点先行以点带面”的方案，以铆焊一结构为点中部槽生产为线，构建精益制造示范区。一方面通过精益生产夯实了生产管理基础，建立了精益化管理体系，有效保障了质量的稳定性，另一方面提高了企业的生产效率降低了在制品库存缩短了产品交付周期，提高了企业竞争力；同时通过项目历练为公司培养出一批既懂精益理念，又熟练掌握精益工具和方法的内部管理人才，从而为企业后续发展提供源动力。一企业概况中煤张家口煤矿机械有限责任公司（简称张煤机），始建于年，曾是冯玉祥将军的造币厂和傅作义将军的兵工厂，解放后成为我国煤机行业规模最大发展最早的三个煤矿专用设备制造企业之年成为中煤集团公司所属的中国煤矿机械装备有限责任公司的全资子公司。

张煤机公司年开始贯彻全面质量管理，年按照GB/T—标准建立了质量管理体系，并顺利通过了中质协质量保证中心的认证。公司目前的质量管理体系文件详细规定了全员质量职责和各过程的质量管理和实物质量控制程序

，已形成能够发挥高层领导作用应用过程方法以顾客需求为关注焦点持续改进对产品质量实施有效控制的较为先进的质量管理体系。专职研究开发人员人，具有高级以上专业技术职称人员人，中级专业技术职称人员人；博士人，硕士人。公司拥有国家级煤矿采掘实验中心国家级企业技术中心和国家认可测试实验室博士后科研工作站为核心的技术创新平台，公司为国家火炬计划重点高新技术企业河北省高新技术企业河北省创新型试点企业，是国家CADCIMS应用示范单位，河北省企业信息化示范单位。张煤机的产品遍布全国各大矿区，刮板输送机遍布全国各主要产煤省，综合市场占有率%，重型和超重型刮板输送机引领着国产设备的发展方向，市场占有率一直保持在%以上。一直以来，张煤机坚持质量领先战略，企业通过加大产品科技含量优化生产制造装备培养高素质职工队伍强化质量管控能力等，不断提高产品质量和经营质量，企业核心竞争力得到了明显提升。二标杆企业典型经验（一）导入中部槽精益生产示范项目策划及应用的背景产品质量控制不到位，生产与质量存在矛盾公司第一次就把事情做对的质量意识没有深入人心，在生产订单要求急的情况下，有突击生产，不严格执行工艺规程的现象，从而造成了产品质量的异常波动。由于发展规模的快速加大，导致原有的生产经营体系造成了很多方面的不适应，工艺规范执行不严，产品质量在外观可靠性方面与国外产品相比差距大。

生产煤矿机械

生产组织效率不能满足用户需要，生产运营成本高生产管理不精益，产品不能按期出产，生产组织配套性不强，不能满足用户要求。

企业过程管理差距成为企业管理的短板张煤机虽然一贯注重企业管理，并在基础管理方面取得了较好的成绩，但是国有企业长期在计划体制框架下，体制和机制上的固有缺陷，管理方面存在的“ 大企业病 ”，仍然不同程度的存在管理粗放，信息不畅，职能僵化，执行力较差，对市场变化反应迟缓。（二）典型经验的主要内容实现精益生产得益于工艺和流程的重新设计全面质量管理稳定的计划目视化生产控制体统与供应商的良好合作减少额外存货改进产品设计这些方面的持续改善。精益生产模式的优越性体现在生产制造行业，煤矿机械中部槽生产是当前工业界最佳的一种生产组织体系和方式，是现代工业工程发展的最高级表现。精益生产是以满足用户需求为目标，力求降低成本，提高产品的质量，不断创新的资源节约型的生产方式，煤矿机械中部槽生产顺应时代的发展和市场的变化，发展成为生产组织物流控制成本控制库存管理现场管理信息管理现场改善等在内的生产管理技术和方法体系。

为此在制定生产计划时就必须加以考虑，然后将其体现于产品生产顺序计划之中，使物流在各作业生产线工序工厂之间均衡地流动。

各种产品的生产节拍与对应的产品的平均销售节拍一致，是使产品稳定地平均流动，避免在作业过程中产生不均衡状态，若想达到均衡化生产，必须采取一个流生产缩短作业转换时间按照排序，准时采购准时出产，全面品质管理等管理手段和方法来实现。

准时化生产准时化生产方式要求生产过程中各个环节衔接准时化，通过对生产过程中人设备材料等投入要素的有效使用，消除各种无效劳动和浪费，实现快捷制造，主要通过对生产流程的物流和信息流的改善得以实现。一个完备的准时化生产体系包括：实行生产同步化；提高生产系统灵活性；减少不合理生产过程；推行标准化作业；追求产品零缺陷；保持库存最优化；推行人本管理。拉动式生产拉动式生产是根据需求由后向前层层拉动每道工序生产，由下游向上游提出生产需求的生产控制方法。拉动式生产首先由供应链最终端的需求“拉动”产品进入市场，然后由这些产品的需求决定零部件的需求和生产流程。这是采用了以最后组装线为起点的方法，后一道工序的人员按照必需的数量，在必需的时刻，去前一道工序领取所必需的零部件，则前一道工序只生产被领取数量的零部件。一个流生产一个流生产，各工序只有一个工件在流动，使工序从毛坯到成品的加工过程始终处于不停滞不堆积不超越的流动状态，是一种工序间在制品向零挑战的生产管理方式，其思想是改善型的。

通过追求“一个流”，使各种问题浪费和矛盾明显化，迫使人们主动解决现场存在的各种问题，实现人尽其才物尽其用时尽其效。一个流生产要求以现场为管理中心，物流配送库存符合生产流程部件或发货部件配套性准确性准时性要求，运输手段简单，输送速度快，确保物流配送节拍与生产需求节拍一致。

一个流的实质是以不断减少资源浪费为目的，将生产诸要素在生产过程中进行优化组合，实现用最少的人物耗资金时间完成必要的工作。人机动作分析与设计生产过程中对人与设备人与环境人机动作进行符合生理学的简捷省力分析研究，设计出合理的作业动作，使得在生产流程中某一时刻按必需的数量，生产出必需的高品质的产品，消除动作浪费节拍不一致和非增值的等待时间搬运时间或其煤矿机械中部槽生产原因的延误时间，缩短产品生产周期，从而降低成本。生产流程中的计划公司在客户订货之后，生产计划要根据各部门，各工序的生产能力，按照内部外部生产程序进行部件分解，根据不同部件的生产周期安排相应时间投入。S现场管理S现场管理是消除浪费的重要工具之通过“整理整顿清扫清洁素养安全”等环节的实施，为精益生产流程改进提供信息反馈和改善依据，创建一个高效整洁舒适安全的人性化工作环境，是实现精益化生产提高产品质量追求持续化改进的基础所在。

TPMTPM是工厂全面改善活动（TotalProductiveMaintenance）的英文缩写，由日本人在年代提出的。

煤矿机械中部槽生产的意思就是“全员生产维修”，是一种全员参与的生产维修方式，其主要点就在“生产维

修 ”及“ 全员参与 ”上。质量管理体系聘请国外资深专家，进行质量体系的改善与建设，确立新的质量方针：“ 一流产品持续改进满足预期，超值服务 ”。建立了质量目标体系，提出一套新的业绩和能力考核系统，作为质量激励机制的基础依据，将质量目标完成情况纳入到对领导干部的考核，并加快落实。

将质量体系建设和质量战略落地相结合，实现质量控制要素“ 人机料法环 ”的动态制衡；用“ 第一次就把事情做对 ”的理念来改变职工做人做事的方式，以预防为主，贯彻职工“ 自检自分自盖印记控制工序质量 ”的质量控制措施，实现从战略到行为的落地，使整个产品形成过程的质量处于受控状态。继续实施质量上水平工程，召开了管理评审会议，制定下发了《年月度质量奖和质量持续改进项目奖考核办法》和《年质量持续改进项目计划》；借鉴先进管理方法，完善质量管理体系；强化外协厂监督管理，制定了“ 外协厂分级评价标准 ”，形成优胜劣汰的竞争机制。（三）典型经验的推进过程做法和机制条件推进过程示范项目按照立项导入组织保障启动造势前期策划过程管理拓展延伸这样的过程有序推进。办公室下设两个小组，现场改善组，工作目标旨在促进中部槽作业效率提升中部槽在制数量下降中部槽质量提升现场S管理水平提升；价值流改善组，工作目标旨在缩短订单交付周期。由车间主要领导组成的领导小组，具体推进工作的工作小组，职能支持部门主要是计调组，维修组，技术组；主体运作部门是四个生产班组，机器人组，槽子组，小件组，机尾组；服务保障部门是天车组，搬运组后勤组，并责成有关人员具体负责。

精益生产知识培训01年月至月，由精益办和人力资源部联合组织为期一天的精益生产知识培训成功举办。

精益办协同铆焊车间以中部槽整体精益生产为立项主体，出台了中部槽生产改进方案，进行了现场工艺布局调整；现场整理整顿，改进了生产现场和库存占压情况；执行了按照周期，配套生产的工段班组作业计划；实施了安排今天准备明天计划后天的生产组织方式。)流线生产方式的调研按照刮板输送机最大批量件中部槽的生产难点，进行了铲板槽帮挡板槽帮中板底板左右轨座弯板连接块活动槽帮开口槽帮前后中板插板支撑块筋板等部件的生产流程调研，制定了部件品种数量投入产出转序计划安排的标准要求。为了提高机尾组生产能力理顺生产作业流程减少往复式的搬运浪费实现产品的连续流转和减少不必要的在制品库存，我们着力做好铆焊车间机尾组流线化改善项目。针对问题，进行了机尾组流线化改善，结合中部槽生产特点对生产方式进行设计选用，以产品制程为主线，配置机器和工位，整体流程采用连续流生产方式，槽体焊接部分采用单元生产方式。进行了设备能力标准工时工艺流程排班方式人员配置单班产能日产能线体平衡率物流配送和人员定岗的测算调查。)中部槽生产计划的二次分解为使生产作业能够按照铺试与整机出产的周期节点要求，合理按序组织生产，完善生产计划的科学性和严肃性，精益办在计划中心整机排序计划的基础上，逐月对中部槽的铲板槽帮挡板槽帮开口槽帮精铸轨座砂铸轨座锻造轨座中板底板前后中板插板弯板等上游部件进行计划二次分解，并敦促相关生产单位逐步规范生产计划的组织和实施。

为此，精益办对铸钢热处理槽帮加工工段一加工二加工外协铆焊车间等进行了详细的中部槽部件产品生产流程梳理及部件生产的期量标准。)标准化生产调研为缩短槽帮的生产周期，合并差异不大的槽帮，实现槽帮的批量预投生产，提高中部槽的生产效率，减少槽帮和中部槽型号，精益办对年度产量最大的SGZ/型输送机输SGZ/100输送机进行了调研和标准化分析。年共生产种型号台刮板机，其中系列输送机型台，占全年%，系列输送机型台，占全年%。其中，系列中部槽计划生产数量最多，共计节，占全年中部槽生产总量的%，其次是系列中部槽，其计划数量节，占全年中部槽产量的%，通过数据分析显示，系列中部槽和系列中部槽占全年生产比重最大，这两种中部槽共占.6%，所以选择这两种系列中部槽进行进一步的调研，与0系列输送机和0系列输送机相吻合。

)铆焊车间槽帮加工工段的精益化生产改善针对铆焊车间槽帮加工工段的生产管理问题，铆焊车间在精益办和精益顾问老师的协助下，进行了为期三个月的现场S精益管理提升，取得了阶段性的显著改善。根据车间平面图，在车间里将通道的标志线用油漆漆好；更衣区整合到铆焊更衣室，节约了车间场地；归置工具箱和储油区，便于工具取用和油料搬运。制作了车间管理整体看板的样式，包括了车间的平面布局组织结构管理方针设备人员情况等内容；对设备生产能力进行测定，为生产计划提供数据；对车间的机床依据标准作业的要求，制作了标准作业规范。按照S“整理整顿清扫清洁素养安全”的方针，参照生产管理的流程，对各生产区域进行了责任划分，任务细化包产到人。设定规划了工位（区分毛坯区成品区周转区等）工件和设备进行定位定量定人，现场制作了目视化标牌，方便管理。)推进实行定置管理着力实施管理创新的新形势下，作为一项重要的实践活动，推广和实施定置管理必将是一项很重要的工作。根据精益生产原则中定置管理的要求，可以对原材料定置工位器具定置设备定置半成品定置成品定置等提出合理化建议和改善意见。

原文地址：http://jawcrusher.biz/scpz/O7WEMeiKuangzYh3c.html