

集团召开2017年上半年经营工作会

7月23日,集团上半年经营工作会在集团公司本部召开,出席会议的有集团公司高管、集团公司监事会主席、集团公司专职监事、集团所属宝鸡机床、以及忠诚股份、深圳宝佳、关中工具、汉江机床以及汉机精密、汉江工具,集团本部直属经营单位第一事业部、第二事业部、第三事业部、深圳秦川国际融资租赁公司、进出口公司、联合美国工业公司、盐城华兴机床、秦川机床温岭服务中心以及集团公司预算考核部、财务部、办公室、规划投资部、市场营销部、中央研究院、证券部等相关人员。

集团公司总裁胡弘通报了集团2017年上半年整体运营情况。胡弘指

出,自2017年以来,集团及各所属企业产出呈现恢复性增长。秦川集团作为国内机床工具行业的领军企业之一,认真贯彻省市会议精神,切实以追赶超越为目标,以“三项机制”为保障,以考核工作为支撑,坚持“技术领先、模式取胜”的发展思路,坚持“产业资本+金融资本”双轮驱动的发展模式,确立了“3个1/3”的产业布局(主机、高端零部件、现代制造服务业),并以为用户赚钱而奋斗为目标,以向存量要效益为路径,以精准对标为切入点,缓中求稳,稳中谋进,进中克难,坚持问题导向、结果导向和底线思维,努力在稳定的前提下做到重点项目有所突破,在产业转型升级、重点项目推

进、市场领域拓展、内部深化改革和资产盘活等方面,各企业、各板块做了大量卓有成效的工作。

会上,集团所属各企业分别就各自经营板块上半年经营情况,特别是在生产、经营、管理以及重大项目建设中存在的不足进行了剖析,并对下半年如何完成任务的工作举措、如何继续办好“双创”团队,落实“企业在创业、全员再创新”新任务,逐步确立秦川核心竞争新优势做了详细汇报。会上还就践行“双创战略”之“新经济、新模式”,秦川机床温岭服务中心、美国刀具配送中心建设进度、未来发展模式等进行了通报。

集团公司董事长龙兴元就集团公司

及各所属企业上半年运营情况进行了点评。针对下一步工作,他指出,新的市场环境、新的社会发展背景往往也会面临新的机遇,企业的经营模式要与时俱进,要牢牢掌握“向存量要效益”这个路径,在老、旧设备的改造、工厂数字化升级方面,要善于挖掘市场潜力;在聚焦新的增长点、新的运营模式上,要创新思维、勇于开拓;在全面成本控制方面,要根据市场价格“倒逼成本”,从技术研发、外购件采购入手,聚焦、降低外部损失,集团各所属企业要继续改进产品质量,在产品上要做到高精度、高效率、高可靠性,制造出让客户满意的产品。

(通讯员/谢鹏)

7月11日,国家科技重大专项监督评估专家组以及科技部科技评估中心和重大专项办有关领导一行6人,对汉江机床牵头承担并已通过验收的5个重大专项任务进行了实地调研评估。

评估组首先听取了汉江机床项目负责人对专项课题完成情况、标志性研究成果在转化应用方面的详细汇报,现场听取了有关意见和建议,随后实地考察了专项研究成果在生产现场的应用情况,对专项任务执行情况给予高度评价。

评估组一致认为,汉江机床牵头承担的5个重大专项课题全部顺利通过终验收可喜可贺,总体来看,企业的研发工作很扎实,成效很显著,研发的产品各项指标都达到了专项要求,研究成果在本企业已实现规模化应用,并得到行业用户的充分认可,获得大量新增订单,成效远远超过专项办的期望值,在国家重大专项研发领域很有代表性。

评估组同时指出,汉机公司借助承担重大专项任务,充分发挥自身在螺纹加工、检测方面积淀的深厚产业基础和研发优势,以“打造完整滚动功能部件产业链,为行业提供全面工艺技术方案”为宗旨,科学制定企业发展规划,合理选择符合企业发展战略的专项课题,助力企业快速发展。同时,汉机公司还参与成都飞机集团、宝鸡忠诚、昌河飞机集团、南京理工大学等单位数十项专项课题(子课题)研究任务,成功解决了国产滚动功能部件为相关单位配套的问题。目前,汉机公司已发展成为国内唯一具备提供滚动功能部件生产设备、检测设备、试验设备全套工艺方案的企业,是国内唯一一家全部采用国产(自产)设备建成中高端滚珠丝杠副生产线的企业,也是国内唯一一家建有功能完备的滚动功能部件性能实验室的企业。

专家组建议汉机公司继续对标国际先进制造技术,进一步提升技术水平和产品质量,实现全面追赶超越,用优秀的品牌形象和过硬的产品质量参与国际竞争,使重大专项研究成果“花更香、果更丰”,在更大范围得到推广应用。(通讯员/唐照河)

汉江机床重大专项课题成果受国家专项评估组高度评价

集团监事会召开2016年度集中检查意见交换会议

7月23日,秦川集团监事会在公司本部五楼会议室召开了2016年度集中检查意见交换会议。会议由监事会主席吴苏平主持,公司部分董事、监事、高管、党委委员及受检单位主要负责人和财务负责人参加了会议,集团有关职能部门负责人列席了此次会议。

会上,专职监事白冰从2016年度企业整体情况、被检查单位主要工作成效及

存在的主要问题、监事会监督建议三大方面通报了集中检查情况。

吴苏平主席指出,2016年秦川集团在经济形势严峻、行业出现亏损的情况下,集团公司挖掘新市场,开发重点新产品,实现了止亏盈利,实属不易。在严峻的市场形势下,各核心企业主动出击,转型升级新动能强劲,实业、金融互动的价值创造和潜能挖掘喜人。希望在新一轮新技术革命和更高

层次的市场竞争中,秦川集团要凝聚整体核心竞争力,走在时代的前列,继续发挥核心优势,在产品升级换代、全员素质提高、投融资策略论证与决策、提高市场占有率、强化风控管理、降本增效、激发内部活力等方面取得新突破,努力实现硬件更硬、软件更灵、工艺更巧、人气更旺;借李克强总理来公司视察的强劲东风,借国力、省力和市场之力为秦川再次插上腾飞的翅膀。

集团党委书记、董事长龙兴元代表董事会、管理层,对监事会的辛勤工作表示感谢,强调集团要加强全面成本控制,向存量要效益,提高产品质量,降低早期故障率,追求高精度、高效率、高可靠性,强化提升主营业务盈利能力。要求各受检单位对监事会提出的意见要逐条落实,限期整改,集团公司11月底前拿出整改报告呈送监事会。(通讯员/红平)

集团各企业召开庆祝建党96周年表彰大会

七一前夕,集团公司各企业纷纷隆重召开庆祝建党96周年暨“七一”表彰大会,对一批先进党支部和优秀共产党员进行表彰。

集团公司每三年一次评选出了集团先进基层党组织和优秀共产党员。

汉江工具表彰奖励了3个先进党支部、4名优秀党务工作者和15名优秀共产党员,并有6名新党员进行了入党宣誓。表彰会上,公司要求,全体党员干部要振奋精神,求真务实、开拓创新、扎实工作,牢记宗旨,履行使命,以共产党员光荣称号的使命感 and 责任感,创新实干、奋发图强,为谱写汉工新发展而努力奋斗。具体要从四方面着手,一是夯实组织保障,推进“两学一做”学习教育常态化和基层党建工作制度化;二是要加强和改进干部队伍

建设,实现作风建设全面提升;三是弘扬主旋律,释放正能量,做好宣传思想和企业文化建设;四是加强对工会、共青团工作的领导,发挥服务保障作用。

(通讯员/陈胜文)在宝鸡机床召开的庆祝建党96周年暨“评先树优”命名表彰大会上,会议总结了两年来公司“两学一做”学习教育和党建工作,命名表彰了2015—2016年度先进党支部、优秀共产党员和优秀党务工作者。

会上,公司就加强企业党建工作提出七点要求:一是认清形势、坚定信心,抓机遇、抢订单、促回款,实现销售经营新目标;二是紧贴市场、紧跟需求,加速改进、精准开发,加快推进产品结构调整与转型升级换代;三是抓准备、提效率、补短板,

继续稳步推进精益生产、提质增效;四是抓质量、树精品、创品牌,对标行业先进,夯实基础管理;五是抓党建、强组织、促发展,全面提升企业党建工作水平,深入推进“两学一做”学习教育常态化制度化;六是抓班子、带队伍、聚人才,全面落实“三项机制”,建设高素质的干部队伍;七是查民情、想民意、解民忧,坚持以人为本,充分做好职工思想政治工作。

(记者/秦宝军)汉江机床对全体党员提出了新的要求,指出,当前公司正处于一个发展上升期,各级党组织和广大党员干部要按照党委要求,坚定必胜信心,勇于担当、敢于负责、善于解难,在推动公司生产经营进程中发挥“主心骨”作用,在政治思想、党性修养、技术技能、完成任务、安全生产、降

本增效中发挥先锋模范作用,每一位党员都要在自己的本职工作中,争创党员先锋岗,发挥“一名党员一面旗”的作用,用自己的实际行动为党旗增光添彩。

会上,新党员面对党旗庄严宣誓,先进党支部代表张云、优秀共产党员代表范光权在会上做了经验交流,新党员代表魏金亮做了表态发言。

(记者/李秀国)七一前夕,秦川宝仪全体90多名党员身着厂服,胸前佩戴党徽,在公司广场集会庆祝党的96岁生日。伴随着雄壮的国歌声,党员们个个精神抖擞,用嘹亮的歌声表达对祖国、对党的深情祝福。面对党旗,全体党员重温了入党誓词,并对先进党支部和优秀党员进行了表彰。(通讯员/杨亚平)

秦川宝仪管理创新获殊荣

日前,在中国机械行业企业管理创新成果审定委员会主办、中国机械行业企业管理协会承办的第二十二届中国机械行业企业管理现代化创新成果评审中,秦川宝仪申报的《中小型仪器仪表企业基于“三化”战略的管理创新》荣获三等奖。

该项目主要通过实施以“过程精细化”、“管理信息化”、“经营国际化”为核心的“三化”战略,基于产品细分模式,对产品实现过程(包括体系的管理过程和生产的工艺过程)进行精细化管理(过程精细化),铸就产品的“高质量”品牌形象;构建信息化管理平台,对优化的业务、管理流程以及管理标准体系固化(管理信息化),实现运营、管理与服务的规范化和高效率;基于高质量的产品和高效率的管理与服务,利用全球采供平台,开展国际化业务推进,逐步建立覆盖国际市场的营销网络体系(经营国际化),全面提升公司核心竞争力,实现企业可持续发展。

(通讯员/张世杰)

质量安全两手抓 和谐氛围助成才

——记秦川塑机装配班组

塑机装配班组始终坚持“团结、协作、敬业、创新”的工作理念,全员牢固树立安全责任意识和服务意识,精心组织,精益求精,从细节入手,从点滴做起,圆满完成了公司下达的各项生产服务任务,去年共完成30多台套的设备装配调试任务,再次获得了公司“优秀班组”称号。

质量不放松,安全不懈怠

塑机装配班组负责塑机厂中空机的装配调试和售后服务工作,属生产服务型班组。教育员工自觉树立“质量是企业生存之本”服务意识,自觉养成良好习惯,严格遵守公司质量管理各项制度,质量问题“三不放过”,不合格品“五不准”,严格遵守“工艺五字法”,清洁装配,精心装配,精益求精。为了保证SCJC200×6交货期,面对困难,班组成员不气馁、不抱怨,加班加点,

相互协作,克服塑料加热的高温,机械、电气、起重各工种紧密配合,最终顺利完成任务。正因为有了质量的保证,秦川牌中空成型机一直保持“陕西省名牌产品”称号,得到了市场的肯定与信赖。

由于班组的性质,决定了安全工作必须全员高度重视。班组结合公司工会开展“安全月”和“安康杯”竞赛活动,利用黑板报、宣传栏、周一晨会、周五班会等多种形式组织教育员工积极参与,自觉遵守纪律,牢记岗位职责和安全生产责任。特种作业人员持证上岗,定期办理登高、临时接线、动火许可证,并要求在特种作业前必须穿戴好防护用品。由于班组对安全工作的长抓不懈,现已初步形成班组安全责任网络,发现安全隐患,相互监督,相互提醒,大力营造人人讲安全、事事重安全、处处抓安全、时时保安全的良好氛围。正因如此,效果显著,塑机装配已经连续7

年,无一起安全工伤事故发生。

营造班组和谐氛围,帮助员工成长成才

塑机装配班现有员工54人,作为企业最基层管理单位,和谐稳定至关重要。为此,班组日常管理,努力营造团结和谐氛围,平时工作中互帮互助,员工出差或家里有事急需帮忙,班组成员及时给予关心帮助,让大家感受到了班组大家庭的温暖,提升了班组的向心力与凝聚力。

为了更好地完成生产任务,进一步发挥员工的工作积极性和创造性,鼓励班组成员主动学习并掌握多项技能,成为一专多能的技术能手,帮助他们快速成长成才。班组充分利用“职工之家”作为员工学习交流场所,提供书籍,供员工在工作之余读书充电,开拓视野,提升业务能力。(通讯员/刘军强)

前沿

新工业革命下航空智能制造的三大典型范例

加工与装配环节是航空制造的核心,航空智能制造的三大典型范例包括:基于大数据的自适应加工、精益为导向的自主化装配、以人为本的智能人工增强。在这三种制造情境下,传统的加工和装配模式被颠覆,操作人员的角色被彻底改变,新工业革命的特征得以集中展现。

1. 基于大数据的自适应加工

基于大数据的自适应加工进一步使得集成了传感器的增强机床成为智能机床。机床通过面向对象的STEP-NC标准,由CNC系统直接读取CAD/CAM数据,根据包含了零件几何形状、刀具路径生成、刀具选择等信息的“超级模型”自动生成NC代码。这一过程中,CAD/CAM/CNC/CMM之间无缝连接,从而实现动态工艺规划。

至于大数据,它可以来自产品、工艺、机床本身、传感器、驱动器、定位器、NC控制器,机床动力、工件、夹紧装置,以及

工作流、信息载体(RFID)、ERP、PDM、MES和工艺模型。通过对位置、振动、力、扭矩、润滑剂、外形、温度等数据的实时分析,能够获取关于加工工艺的知识。比如,针对来自传感器与模型的数据,可进行自动模型校准和基于模型的自动工艺控制。

以普惠GTF发动机为例,当前的工艺建模仿真真是基于水平工艺链,比如高压涡轮叶片的“铣削—磨削—抛光”,未来则要侧重垂直工艺链,即在不同尺度进行工艺建模,越微观则数据量越大,大数据出现在有限元分析、微观运动学和分子动力学中。对减速齿轮的磨削,垂直工艺链就要从磨粒建模开始,完整地再现磨削的微观机理过程,得到最佳结果。通过大数据与高性能计算,甚至对高压压气机电火花加工这样的复杂过程,也可进行多物理学建模与在线工艺仿真。

2. 精益化导向的自主化装配

精益化导向的自主化装配不是简单

的利用刚性编程的机器人、AGV,而是在先进测量、物联网、可移动技术的支撑下充分体现精益制造理念,实现这些设备的自主决策。波音“网络化/可重构/自主装配”概念中,装配车间集成了无线通信系统、运动控制系统和智能动力单元,各类机器人可以动态感知制造环境并分析任务情况,机—机之间实现自主配合。波音“机身全自动化制造工厂”专利展示了美国空军“未来工厂”计划提出的无工厂和可移动智能的概念,车间地板以RFID标识出六个装配单元,钻铆机器人、柔性简易工装都是可移动的,平时存放在等候区。中央控制台基于生产速度和订单单派任务,通过运送部件的AGV控制工作和运动时间,AGV可自主地根据任务在等候区和各单元之间搬运机器人和工装。

自主化并不是无人化,空客验证的人机协同机器人印证了这一观点,它可以自主

操作,在车间中独立移动并且基于先进的触觉和光学传感装置避免碰撞。这种机器人与人在相同的区域工作,能够执行多种任务,协助操作人员减少重复和单调的劳作以及检测任务。

3. 以人为本的智能人工增强

人是航空智能制造转型之路的核心资产,智能人工增强综合利用AR/VR技术与工业物联网、智能可穿戴和设备结合,增强人获取信息和利用知识的能力,使人更好地融入智能环境,从而更好地理解并执行任务。

飞机中的复杂管路和长达数百公里的电线、数千个托架安装以及连接器插装,是目前智能人工增强的主力战场,AR系统通过强大的用户界面显示,能够一步步地指导操作人员精准执行这些任务,而且还能快速检测安装质量。目前,AR技术进一步迈向飞机零部件组装环节,空客操作人员佩戴谷歌眼镜完成

A330客舱座椅安装。

空客正在研究让人工钻孔这个过程更加智能的工具,整套系统由AR设备以及钻孔、测量、上紧和质量验证四个工具组成,AR设备的核心部分包括嵌入操作工人眼镜的高清摄像头、潜入操作工人衣服的处理单元以及嵌入式图像处理软件。整套系统建立在具备视觉算法的工艺环境之上,每个工具都具备一系列功能,并且能够执行自动检查和校正,相关信息都将通过AR设备使操作人员能够知晓,以做出最佳的后续行动。

航空工业需要大量的技巧型知识,并且非常依赖基于人的工艺。航空系统日新月异,研制和培训周期则越来越短,智能人工增强实现更简便、更快速和更安全的操作,从而节省时间、成本和能耗,是一个关键制胜因素,这也是欧美航空工业以人为本智能制造理念的绝佳诠释。

(刘亚威)