

锡柴用质量打造民族品牌

□许武英 本报记者 周俊 张建忠

自从2006年10月购买了5辆搭载锡柴CA6DLI-28奥威卡车后,新疆石河子鑫源公路运输公司的岳志明几乎每年都购进30辆左右解放奥威。5年来,已有200辆解放奥威成为他的创业理想而奔波。岳志明介绍说:“锡柴发动机省油,故障少,动力强劲,已经成为我们公司的致富之宝。”在对用户进行回访时,锡柴人经常可以听到这类令人鼓舞的赞许。

2011年,虽然全球经济增速放缓,国内汽车市场下滑,但锡柴的主要技经指标依然位居国内行业前列。锡柴发动机在市场中赢得了广泛赞誉面。锡柴到底有什么绝招可以取得如此大的成绩?

日前,锡柴厂长钱恒荣谈及经验时说:“关键是质量。‘质量就是生命,而生命只有一次’,这种价值定义扎根在所有锡柴人的心中。而保证锡柴机高质量高品质,主要靠装备、生产、采购三方面的严格要求和均衡发展。”世界一流的设备、严格的质保体系、一流的采购体系,保证了锡柴产品的品质和批量生产的一致性。与合资品牌相比,锡柴机既具备了性能优势,又体现了质量优势,实现了真正意义上的民族品牌、高端动力。下面,记者将就这四个方面展开叙述。

一流装备 生产高端动力的前提

锡柴厂长钱恒荣曾说:“在国内柴油机市场竞争走向国际化的当前,锡柴产品要达到‘高端品质’在中国市场立住脚,就是要在每个档次的产品上,都做到中国最好、最高端。而世界一流的装备是生产高端动力的前提条件。”

基于这个观点,长期以来,锡柴始终贯彻“以一流的装备保证一流的水平;以生产的柔性适应多品种需要;以体系的质量控制产品的质量”的原则,加大技改投入,建成了国内乃至国际一流的加工、装配流水线。采用轻钢结构全封闭空调正压防尘系统的CA6DL机加工车间厂房和装配车间厂房;主要生产线、设备(含检试设备)90%以上为当前进口的国际一流设施,由德国、美国、瑞典、法国、意大利等国提供;设备的程序、检测数据及设备数据交换均由工业以太网实现;建有3900平方米的国内一流的产品试验室,引进了曲轴磨床和多台加工中心、数控机床等进口设备组成了柔性制造系统(FMS)。

为保证生产一致性,锡柴引进美国、日本、德国的先进测试设备,可对关键尺寸采用意大利MARPOSS在线测量,自动进行SPC统计分析,主管技术人员可以通过内部网络及时调阅信息,实时掌控过程质量;装调采用机械手和定扭矩控制。锡柴拥有浙大奕科电脑控制校车试验台位73个,整机出



今年5月,全国人大副委员长王兆国(前排中)视察锡柴,对锡柴发展充满信心

厂前100%进行热试,所有柴油机的出厂性能数据自动采集,并上传中央控制电脑、与出厂标准要求自动对比和判断,确保了设备水平和零件质量达当今国际一流。

锡柴的零部件制造、装配已具备“柔性生产、信息集成、在线检测、敏捷制造”为特征的核心制造能力,达到世界先进水平。中共中央政治局原常委罗干同志来到锡柴视察工作,面对锡柴一流的设备、一流的管理和队伍,他肯定地说:“发动机厂我去了好多,没看到像锡柴这么好的发动机厂,可以说是现代化的工厂。”

员工质量考核 99分也是不及格

锡柴用质量文化来引导员工重视质量的意识,确立了“质量就是生命,生命只有一次”的价值定义,“对质量问题无论怎样讲都不过分,无论怎么抓都不过火”的力度定位等质量理念,形成了具有锡柴特色的质量文化。锡柴建立了国内企业独有的质量馆,展示了锡柴抓质量生命工程取得的成功经验和教训,时刻绷紧职工“质量在我手中,质量就是生命”这根弦。据介绍,锡柴的员工考核实行的是“100分及格制,99分也是不及格”,因为这说明还有一项工作没有过关,也就是说明还存在质量隐患,必须继续培训。

不接受、不制造、不传递缺陷是锡柴的制造质量理念,把争创质量“零缺陷”活动,作为提升实物质量的主要措施。经历10余年不断的细化和完善,在锡柴已经形成了以“零缺陷”岗位、“零缺陷”工序、“零缺陷”流水线、“零缺陷”产品和“零缺陷”车间的全方位、立体感的争创范围,凝聚了浓厚的氛

围。“第一次就把事情做好”已经深深扎根在锡柴的每一位员工心中。“质量是我们的立身之本,锡柴的历任领导都极为重视质量问题。”锡柴质保部人员介绍说,在开发和生产CA6DM机的过程中,分管厂长亲自担任组长,下设包括质量控制小组在内的6个小组,质量控制小组每天一次碰头会,对厂内外各环节产生的质量问题进行分析和改进。

严把生产环节 确保质量

锡柴把质量从源头抓起,将质量控制前移至新品开发。据锡柴厂长钱恒荣介绍,锡柴新品严格按照科学的三代开发流程进行:即采用迂回件的一代样机开发;采用生产准备报件件的二代预生产开发;采用工装样件三代生产确认。在三代开发过程中严格进行缸体疲劳试验、曲轴疲劳试验、连杆疲劳试验;额定功率试验、热冲击试验、负荷循环试验、冷启动和部分负荷试验、活塞燃烧室裂纹试验、超负荷试验;润滑系统开发、呼吸系统开发、冷却系统开发、配气机构开发、活塞缸套开发、台架耐久试验,使新品一经问世,就具备优良的先天基因。

在新品批产前,锡柴执行严谨的零部件验证流程,执行样件验证、工装样件验证、节拍生产验证、PPAP审核。针对奥威6DM(11L)的质量控制,锡柴在样件验收、上门检验、监督检验、现场制造质量审核、工装样件审核、装配质量控制、质量信息管理的基础上,强化了可靠性质量审核和生产一致性审核,实施了100%检验和质量承诺制度、定期派专人上门或驻点监督零部件制造一致性控制措施实施情况,保



锡柴每年召开质量推进大会



锡柴员工一丝不苟造精品

证锡柴新品投放市场一炮打响。

在批量生产中,锡柴持之以恒地抓好产品质量过程控制,确保实物质量稳定受控。通过加强对返工率等质量指标的统计分析,针对性地实施控制手段,提升了一次报交合格率;通过利用油封线柴油机外观图像检测系统,有效减少了因变型品种多造成的质量问题;通过全面实施定扭矩控制等措施,既保证了装调质量,又有效解决了三漏问题;加强现生产质量控制

的力度,通过每天召开日评会,每周召开一把手例会,快速处理解决现生产质量问题。锡柴还通过采取质量攻关的形式解决疑难杂症。由厂领导亲自带队,担任攻关组长落实攻关措施。特别是零公里故障攻关,每周定期召开例会,通报攻关进度,分析问题原因,落实改进措施。通过一系列卓有成效的工作,快速解决了工厂各环节暴露的质量问题,推动了设计、采购、装配等质量体系的整体提高。

锡柴的质量管理体系和认证流程,涵盖了从开发研制、试验、生产、推广到售后跟踪调查的全过程。也正是这样严格的质保体系,使锡柴的整机上线零公里故障率位居行业最低,在一汽集团公司对解放公司及下属子公司的质量过程审核中,锡柴也取得了综合得分排名第一的好成绩。

严格采购 从细节保证质量

在锡柴机的零部件中,外购外协件占据了相当比例。可以说,锡柴要炼就民族品牌、高端动力,必须要有一流的零部件供应商来保证一流的零部件质量。“我们采购的不仅是产品,而且还要采购一流的技术、先进的管理和独特的文化。”这就是锡柴采购质量理念。

锡柴在供应商选择上确定了两个优选的原则,即优选国内一流供应商;优选国际供应商,谋求合作双方“同心、同盟、共赢”。锡柴一方面通过与德国BOSCH、MAHLE、美国FMO、奥地利MIBA等世界一流供应商的合作,率先建立国际采购平台;另一方面,与国内安庆活塞环、滨州活塞、五亭桥缸套等国内一流供应商强强联手,并充分利用一汽集团公司庞大的协作配套体系,提高市场竞争力。

细节决定成败。在锡柴的采购体系中,严格执行四个同步,即同步开发新品、同步技术改造、同步改进质量、同步提高管理。与有关供应商签订承诺书,要求供应商在质量改进上,必须坚持“五不放过”的原则,即:“原因不查清不放过、措施不明确不放过,纠正不落实不放过,效果不取得不放过,处理不严肃不放过”。并针对直送件、铸锻件、总成件制订相应的控制措施;锡柴加强了质量监督力度,对直送件及新品零部件实施监督抽查,对供应商进行上门飞行检查;锡柴加强质量整改力度,每月组织故障排名前10位供应商召开会议,讨论质量问题整改;锡柴加强考核力度,对出现零公里故障的供应商分别发出蓝牌警告和处理通报。

锡柴还在供应商中实施绩效评价,每月对供应商的质量、价格、交付与服务四大要素进行评价计分,每半年作出评价结论,把同类采购件供应商划分成三大层次,即伙伴型、战略型、一般型供应商,相应贯彻供货份额、资金回笼、新品开发、资源整合等方面的政策,使供应商与锡柴共同绷紧了质量这根弦。

锡柴用质量铸就了卓越品牌。近年来,锡柴品牌先后被评为“中国名牌产品”、“国家质量免检产品”、“用户满意的内燃机十大品牌”,企业也获得全国机械工业质量管理奖、国检局省级质量诚信企业等。

