刀具

量身定制效率提升计划

山特维克可乐满(SANDVIK)通过效率提升计划（PIP）帮助客户大幅提升生产效率、节约生产时间和成本，助力中国铸造与机加工民营企业稳步发展。

文 | 山特维克可乐满

江苏万盛铸造有限公司是一家从事铸造和机械加工的民营企业。2008年，万盛开始为其中一家客户加工工业机器人零部件，客户对万盛的生产效率和质量提出了非常严格的要求，副总经理邵桂良回忆说："这是一家欧洲客户。当时我们的设备有限、技术欠缺，在设备利用率上与欧洲相比差距较大，而客户又不断提出提升加工效率的要求，这令我们犯了难。2008年～2011年间，我们自己尝试过很多方法。但由于对刀具知识了解不够全面，我们仅仅对加工过程的某一部分或某一段程序进行了优化，收效并不明显。后来，客户向我们推荐了山特维克可乐满。"

山特维克可乐满技术人员帮助万盛解决棘手的刀具问题

万盛与客户，以及山特维克可乐满共同组成项目团队展开技术攻关，机加工车间主任吴剑峰说："我们与山特维克可乐满团队合作改善的第一个零件是3621，原来加工3621需要53把刀具，而我们的机床本身只能安装40把刀具，所以加工这个零件就需要使用两台设备。山特维克可乐满对我们的设备和刀具进行了细致而全面的评估，并将数据整理成报告，使整个加工流程非常清晰，瓶颈工序一目了然，最终通过刀具优化和使用非标刀具组合，将刀具总数控制在40把之内，这样单台机床就能够完成该零件的全部加工。"

山特维克可乐满常州地区销售工程师和技术人员经常拜访万盛，在了解客户所面临的难题后，他们及时向经理汇报并很快组建了包括国际客户经理、效率提升项目主管、地区技术支持工程师等在内的团队，通过效率提升计划（PIP）为万盛量身打造了一整套解决方案。

"我们始终站在客户的角度替客户考虑。"山特维克可乐满常州地区销售工程师鹿秉财说，"万盛、万盛的客户与我们的团队经过多次沟通，在实际调研数据的基础上对刀具的保留、更换、加工程序、走刀方式、改造时间、费用和预期效果分别进行讨论，最后确定出最合适的解决方案。"结果令人惊喜，通过效率提升计划（PIP），仅零件3621的加工效率就提升了40%；零件63215原来每班产量21件，经改进后产量增加至29件/班；零件85169原来每班产量7件，经改进后产量增加至10.5件/班，生产成本降低了33%，万盛和他们的客户对结果都感到非常满意。

2015年，中国制造业整体增速放缓，这给万盛这样的上游零部件加工企业造成了不小的影响，邵桂良说："眼下，我们最关注的就是降本升效，以及如何充分利用好我们的设备。"他补充道，"通过山特维克可乐满的帮助，我们获得了更多客户和订单。其实，不光万盛是效率提升计划的受益者，我们的客户也能分享效率提升计划所带来的成果，我们与山特维克可乐满建立了长期战略合作伙伴关系，并且已经将'效率提升计划'推广至多个项目。"MM