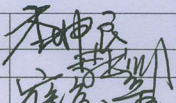
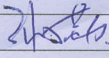


经营班子会议纪要

时间	2010-2-5	地点	三楼东会议室	主持人	曹爱强	与会人员	金山木、潘广成、孙成勤、李坤良、张海德、崔京章、王瑞娟、李云良、王吉龙、刘建强、吕春燕、王瑞华、刘各升	
议题			简要描述			部门对应方案		
1、对于2月3日营销部召开的关于HA1二季度计划会议决议，孙总批示：再召开会议逐条落实，并由各部门领导签字报孙总，请各部门做出详细方案，在本次会议汇报。			1、订单方面：全力以赴保证供货。			各部门均表示全力完成订单。		
			2、产能方面：曲轴总产能400万套/年，HA1曲轴每周产能1.25万套，每月产能5万套，每年产能60万套，以此来稳定客户。			营销策划部按此向客户提报。曹总要求：产量大幅增加，外购、外协等方面也要着手考虑外购配件降价方案，以应对印度三阳方面可能提出的降价要求，二月底完成。		
			3、设备方面：①U钻机床和辊压机3月底才能交货；②现急需订购一台卧式压力机用于压装链轮、一台压铆机；③需将一台铣床改为数控铣。			①U钻机床3月17日交货，辊压机3月15日交货，尽量协商提前交货；②卧式压力机刚给对方图纸，方案还没有传回，订货期三个月，尽快出方案；充分利用现在的压力机，一班改两班；③压铆机还没有计划，调用一台立钻改制，两班生产可满足需要。聚星订货期是4个月，如果产量继续加大，想别的办法制作一台。责任人：金总		
			4、采供方面：原材料和配件（针轴承、球轴承、齿轮）没有问题，但是为安全起见，建议每种配件增加一个供应商。			①原材料φ30的20CrMo有点缺口，可用20CrMoH替代；利多禄轴承目前产销紧张，通过珠海中晟公司调整；球轴承方面着手开始开发第二厂家；链轮产能可确保。责任人：王瑞华		
			5、生产方面：生产部提前落实好外协和生产安排，包装和托盘的生产。随着HA1曲轴不断增量，生产部应提前考虑生产布局的规划。			两套方案：①11车间先满足HA1，再考虑其他产品，这样恐怕有些主机厂产品冲突，需营销适时协调调整计划；②4月份启动新线，补充产能，但是人员问题需要解决，目前调剂全公司生产线力量进行弥补；③外协方面，连杆锻造能力可满足，曲柄锻造已经着手开发一家新的外协厂；粗加工方面有点问题，外协厂的问题也是缺人。责任人：潘广成、李坤良		
			6、运输方面：随着订单数量的增加，车队应考虑货物的运输问题，做到确保运输，安全降本的目的。			运输方面没有问题，但为了节省成本，车队建议买一辆9.6米货车，或研究解决方案。责任人：侯维金		
			7、人员方面：随着订单数量的增加，人力资源部应积极与生产经营班子沟通，落实后续人员配置问题			曹爱强负责与人力资源部沟通，尽快解决人员问题。		
2、本田C8G3项目的进展情况通报；			从近期的情况来看，本田C8G3项目加快推进，购销协议也在商洽中。AHL的首批GB2连杆正式订单也已下达，需要我们尽快修改模具，去掉SD标识，注意连杆上面的批号标识。			营销部负责前期所有问题的确认，迅速转各部门落实。责任人：张海德		
3、三江盛达连杆组件送样合格并开始批量供货情况通报；			我们给三江盛达送的样品通过检验，对方对这个方面非常满意。首批3000件连杆组件的预订单也转为正式订单，需要在3月份交货。			三江盛达出口南美市场，销量非常大，也符合我们公司的三大结构调整，请各部门密切跟进，不能出现失误。		
4、土耳其客户订单跟进；			近期，土耳其VT公司到我参观考察，对我公司的管理和质量非常满意，当即交了1000USD订金，预定了100000元的货物。			土耳其虽属亚洲国家，但是质量要求水平较高，请生产和品质部门重视。		
5、汽车配件项目推进。			近期一直与意大利卡拉罗青岛公司、青岛东元公司联络，东风汽车轴项目也在论证中。			①迅速研究工艺，责任人：崔京章；②加紧跟进联络，责任人：张海德。		
部门领导签字			生产经营部				品质保证部	
			物流采供部				营销策划部	
			技术中心				其他部门	

记录整理：刘各升

审核：张海德

报：孙总、曹爱强、潘广成、孙成勤

送：李坤良、李书明、崔京章、王瑞娟、李云良、王吉龙、刘建强、吕春燕、王瑞华

签发：

曹爱强

孙总

李坤良

潘广成

崔京章