公司党支部召开首次党员大会

2015年5月5日下午四点整，江苏瑞铁轨道装备股份有限公司党支部在公司三楼会议室召开首次党员大会。党支部书记朱卫国宣读了张家港经济技术开发区党委关于成立江苏瑞铁轨道装备股份有限公司党支部的批复，公司党支部隶属于塘市办事处党工委。朱卫国宣布了支委分工及党小组划分以及转组织关系、缴纳党费有关事宜。

首次党员大会上，朱卫国就党支部工作发表了重要讲话。他说新时期民营企业对国家贡献巨大，自2012年始GDP比重已超过整个国民经济的60%，吸纳就业近3亿人，为国家缴纳了巨额税收。企业是个经济组织，日常生产经营活动是为获取利润。因此公司党支部工作的着力点是以人为本，引领企业文化建设，围绕公司的生产经营凝聚人心，服务企业，服务员工，同甘共苦共同参与企业长远发展。他要求党员思想素质要过硬、技术业务水平要过硬、带领员工为公司实现大发展大飞跃贡献力量。尤其是在大会战期间党员要以身作则，起好的带头作用。

会议期间，支部委员文生董事长及总经理吴天启分别就支部宣传、纪检工作发表了重要讲话。特别是文生董事长做了一番对于信仰的讲话。他首先强调了在普遍缺失信仰的今天，我们共产党员不能没有信仰。反而，我们更要坚定信念，树立正确的价值观、人生观。对于党员来说，我们要明辨是非，起到先锋模范作用，做一个正直、刻苦的人。党支部要起到应有的作用，树立典型，为公司的生产、发展做出贡献。他表示，作为企业实际控制人，作为一名普通党员，义不容辞，一定大力支持支部工作。公司目前有23名党员，每位党员同志都要按照党的章程来要求自己，敢于担当、勇于奉献，团结周边同事，带领大家一起承担起公司发展的重任。

办公室　焦罡

先进人物先进事迹

火车跑得快，全凭车头带

臧猛猛——我们铁配厂粗车班班长，为人平易近人，工作踏实认真，笑起来微眯的眼睛中，闪烁着对人生的那份执着，脸上的刚毅道出了对人对事的负责。这就是我们粗车班的“火车头”，有他在的地方总是洋溢着满满的正能量。

每次周日加班都有他忙碌的身影，午间休息少不了他爽朗的笑声。这么一个敢作敢为的人在过去的一年里，用自己的勤奋换来了大家的掌声，用兢兢业业如霆如雷的工作态度获得了年度优秀员工的光荣称号。宝剑锋从磨砺出，梅花香自苦寒来，荣誉光环的背后是他日复一日，年复一年的积淀。众所周知，粗车班组的工作相比之下是车间环境最差的，加工过程中存在大量的铁屑和油污，在臧猛猛的带领下，他们每日坚持清扫、保养设备。用良好的工作作风，严以律己的态度把粗车班建设得有声有色，较之以前有了很大的改观。在现如今大会战期间，他身负重任，仍不忘劳动纪律，坚持佩戴防护眼镜，保质保量完成生产任务，用自己的言行影响着周围的人。

火车跑得快，全凭车头带，在我们瑞铁轨道上需要工作上恪尽职守，重任前逆流而上的“火车头”，让我们用饱满的热情在大会战这个平台上尽情驰骋。

铁配厂　时文轩

因为年轻，所以朝气蓬勃

五月的风吹绿了杨柳，吹白了梨花，吹响了金色麦浪中瑞铁人收获的喜悦，吹散了碧绿稻田里瑞铁人播种的辛劳。在春末夏初的五月里借着风来吹一吹我们铁配厂的优秀员工——种传友。

说到种传友，可能有许多人都认识，一个来自山东枣庄的90后大男孩。虽然看起来清秀儒雅，但是干起活来可是一点也不含糊，一个十足的工作狂人。从去年年末加工中心的独挑大梁，到如今龙门铣床的兢兢业业，一直都是认真负责，敢于承担。在生产任务前他选择了加班加点；在重重困难面前他选择了勇往直前；在设备管理上他做到了每日点检；在量具使用上他做到了作业前的效验。在他身上我看到了积极乐观不服输的精神，还有沉稳中蕴含着抛头颅洒热血的豪气。在这风华正茂的年龄里通过夜以继日、一丝不苟的拼搏获得了大家的一致好评，获得了2014年度优秀员工称号，是我们铁配厂的排头兵。说到这里不得不提一下，同为二十来岁的年轻人，有的还在家中啃老，有的还在父母的怀抱里撒娇。可是在我们这个大集体中的年轻人正在规划自己的人生道路，为了明日的幸福生活而打拼，为了体现自我价值而在各自的岗位上发光发热。

明日的蓝图源自于今日的奋笔疾书，未来的幸福之歌还需年轻时谱写音符，因为年轻，所以朝气蓬勃。

铁配厂　时文轩

我公司理化实验室全面投入使用

经过几个月的精心准备筹建，我公司的理化实验室已经全面投入使用。

目前理化实验室已配备了如直读式光谱仪、金相显微镜合金分析仪、微机万能材料试验机等多种国内外领先的检测仪器，具备了用化学分析方法和光谱分析方法对金属材料成分的定量定性检测，能够对金属材料等多种不同性质材料的拉伸、压缩、弯曲、冲击等机械性能进行检测以及依据相关标准对金属材料进行宏观、微观金相分析和现场金相检测，能满足对材料综合性能进行评价的要求。

归纳起来，理化室最重要的功能和职责范围是：

1、负责对购进原材料、备品配件、金属构件进行入库前的理化性能检测检验。

2、引进和应用国内外先进技术，开展新的检测方法研究，为技术及生产等部门提供所需的技术数据。

3、把用户反映的实际问题，通过分析对比解剖，结合实际情况提出合理的建议，便于持续改进。

理化实验室的建成，标志着我公司产品的生产质量及全过程控制有了更加科学的检测手段，也为新产品的研发与创新提供科学的依据。

外协部　袁涛

瑞铁月报

第 005 期

总第 5 期

2015年5月12日

江苏瑞铁轨道装备股份有限公司主办

Jiangsu Railteco Equipment Co.,LTD

www.railteco.com　www.wheels-world.com

Railteco

申通北车（上海）轨道交通车辆维修有限公司来访

2015年5月7日上午，申通北车（上海）轨道交通车辆维修有限公司蒋总经理一行5人就轮对检修设备来我公司考察。在公司领导文总、吴总、张总、李总等的陪同下，蒋总经理及其随行人员首先参观了公司生产现场，并重点考察了轮对跑合机、轮对压装机、轴承拆卸机、轴承压装机的运转和工作情况。轴承压装、拆卸设备和轮对跑合机完全由铜陵科达公司自主研发制造。在科达公司张兴荣总经理的介绍下，蒋总经理一行对我公司的产品有了更深入的了解。然后来到公司三楼会议室，文总将我公司的发展过程、产品结构及近两年的生产经营情况向客人做了详细深入的介绍。蒋总经理对我公司的发展理念给予高度的评价，特别是在地铁车轮减噪以及轮对清洗检修方面，觉得文总的想法很符合上海地铁轨道的发展方向，具有前瞻性，希望以后能有更多的合作机会。与此同时，双方就设备采购方面达成初步共识。蒋总表示，轴承拆卸现从移动式小车做起，备品配件先从轴承做起，上海申通集团一年的采购量在20个亿，其中用于车辆加大修程的费用是9个亿，今后合作的方面很多。会后，蒋总经理一行在安徽瑞铁余总的陪同下前往铜陵进行实地考察。

办公室　焦罡

中设阿根廷项目落地生根

2015年4月12日，中设股份尹总和阿根廷Trenes Argentinos公司代表一行六人在文总的陪同下顺利考察了马钢车轮公司和铜陵车辆公司，并敲定了7000件车轮、3200件车轴的合同、图纸和技术规范，使该项目进入执行阶段。该车轮车轴项目，公司从2013年开始跟踪，到今天最终合同确定。公司项目组在文总、吴总挂帅领导下，市场部、技术部等部门全面跟进，联系协调马钢车轮公司和铜陵车辆公司，克服各种困难，最终顺利签订合同，为2015年全年销售任务完成奠定了良好的基础。同时该项目的顺利签订，为公司在阿根廷市场的深入开发提供良好的条件。最后也提升了瑞铁在国内铁路行业的影响力，为后续和国内铁路产品制造工厂的合作打下了良好的基础。

合同签订后，公司上下万众一心，为顺利履行这个重大合同，公司组织了轮轴项目大会战，吴天启总经理发表重要讲话，为保质保量完成合同统一全公司思想。在文总、吴总的带领下，市场部全体员工将以更饱满的热情，投入到后续工作中，有信心拿到更多的订单。

市场部　朱红军

韩国STX Corporation来访

STX Corporation，是综合性的国际大公司，在造船业和航运业有着深厚的历史基础，在多国设有自己的办事处，在煤炭、石油、钢铁和有色金属、铁路行业有着广泛的业务。我公司目前正与STX共同参加巴基斯坦煤炭漏斗车和守车项目的投标。本次MR. 宋炳杰先生来访主要是探讨我们本次投标的三方合作关系、技术讨论等。会议讨论中，宋先生对我司提供的技术支持和合作方式表示赞同。同时，宋先生亦对伊朗市场合作有着浓厚的兴趣，并与我司负责伊朗市场的孙经理详谈后续市场开发问题。会后，宋先生参观了我司生产现场，对我司近几年的高速发展表示高度的赞赏，对开拓与我司合作范围有着强烈的意愿和信心，预祝双方共同发展，开拓更多国际市场。

市场部　周敏

公司召开奋战80天坚决完成轮轴一万一动员大会

2015年4月29日下午，我司隆重召开“奋战八十天，坚决完成轮轴一万一” 大会战动员大会。公司全体员工参加。

大会由生产部长李铁主持。

总经理吴天启首先做动员讲话。吴总强调：这次大会战是公司有史以来生产规模最大的一次。面临生产任务品种多、产量大、工序能力、技术工种不配套等方面困难，但是，我们没有退路，为了生存，为了发展，我们必须全力以赴的去完成任务。为此，公司采取以下措施：

一、成立大会战领导小组，统一组织指挥协调大会战工作。

组长：文生

副组长：吴天启、李铁

组员：张台铭、朱红军、李明、伍万保、赖凯、彭朝长、毛伟、朱祥

二、大会战内容

从2015年4月30日到7月18日共需要完成以下三项主要生产任务：

1、车轴4078根。其中中设3200根；巴西637根；巴基斯坦99根；摩洛哥84根；法国48根等，平均每天需完成 51根。

2、车轮7490只。其中阿根廷车轮490只，中设7000只953型车轮注油孔、辐板孔的加工。平均每天需完成 94只。

3、18组法国转向架的生产组装工作。

三、大会战期间的措施及要求

1、针对公司目前车轴的实际加工能力，决定增加CAK80270型数控车床两台。协作部、生产部及铁配厂对上述两台设备的采购、安装、调试工作必须分别在5月19日前及5月30日前完成，保证5月20日及5月31日始分别投入正常使用。

2、因巴西车轴轴颈表面粗糙度要求较高，需要添置一台豪克能表面光整加工机。要求协作部5月8日前采购到位，5月10日前投入使用。

3、车轴轴端面加工需添置一台铣端面、钻中心孔的专用设备。要求技术部、生产部、铁配厂在4月30日前确定方案，如需采购有关装备则5月18日前到位，5月20日前投入使用。

4、实行领导设备承包制，由毛伟、马一峰负责。对重点设备，从各部门到铁配厂的领导每人一台，实行分工责任制，对设备使用维护保养全过程的信息进行跟踪传递，确保设备的正常运转。

5、技术部要在5月4日前完成全部会战产品中英文图纸和工艺文件编制工作，工艺技术人员要深入生产现场，对现场工艺及加工过程中出现的技术问题给予及时解决，牵头组织做好产品的首检工作。

6、质量部要在5月4日前编制质量计划，补充完善计量手段，要有固定格式的质量日报表，每天邮件汇报质量情况，并根据铁配厂排班的需求安排好现场检验人员，密切配合生产，全程全力以赴做好生产过程中的检验工作。

7、会战期间，严肃计划纪律。生产部要在4月30日前，做好大会战期间全部车轮、车轴的生产计划及日作业计划并针对生产计划制定对协作部、技术部、质量部、铁配厂的具体计划要求并严格纳入考核 ，生产部须做到每周一下发本周计划，每日召开生产会检查前一日的生产进度，针对没按计划完成的情况，责任到人，立即制定整改措施；

8、生产再忙，安全不忘。生产部要落实好大会战期间的安全生产措施，成立安全巡视小组，由李铁、贺刚负责，加强安全巡查，确保会战期间的生产安全，并做好高温期间的防暑降温工作。

9、协作部根据生产计划要求编制轮轴半成品采购进场计划，在保证车轮和车轴（半成品）的正常供应的同时做好其他工、模、刀、量器具及备品配件的正常供应工作。

10、办公室负责大会战所缺人员的招聘及生活后勤保障工作。按照测算，普车需增加3人，数控车床需增加5人，钻床需增加5人，辅助工需增加12人。办公室要采用多种方式持续招聘人员，同时生产部、铁配厂要做好1车间和2车间的人员协调工作，以减轻辅助工招聘的压力。成立后勤保障组，由文梅负责，确保后勤保障并负责解决住宿、就餐问题，尤其是要安排好员工夜班餐饮，保证员工在大会战期间能吃好睡好，无后顾之忧。办公室会同生产部、铁配厂在五项考核的基础上，加大考核力度，在5月6日前出台劳动竞赛考核办法，制定大会战期间的奖惩措施。（具体奖惩办法另行文）

11、铁配厂要精心组织、合理安排好生产人员。认真做好生产前的工艺准备工作，工装和刀具的准备工作，确保第一时间顺利投入生产。产品分工：毛伟负责车轴；朱祥负责车轮、车轴；（徐风高辅助）袁岐山负责弹性车轮；黄建刚负责产品包装。各班组长要发挥模范带头作用，组织好本班组生产任务，做到当日生产任务不完不下班。做好交接班记录，根据日工作计划进度科学合理的安排生产现场，保证物料进出有序、周转通畅、堆放整齐，确保安全生产。

12、市场部负责与用户落实有关商务问题，并及时安排好发货、报关、结汇结算及有关售后服务事宜。

13、财务部要做好资金预算计划，及时筹措资金，确保采购资金的使用。

14、大会战期间实行中层以上领导干部值班制。

铁配厂厂长毛伟代表铁配厂全体员工发言，表示坚决完成大会战期间所有生产任务！质量部副部长赖凯代表机关全体管理人员发言，表示坚决做好大会战期间的技术工艺、质量检验等各项配合工作。

公司要求各部门应对本次大会战的任务给予高度重视，积极主动的配合生产，贴近生产，努力营造大会战的氛围，上下拧成一股绳，心往一处想，劲往一处使，奋战八十天，坚决拿下轮轴一万一，为完成全年的生产经营目标而努力！

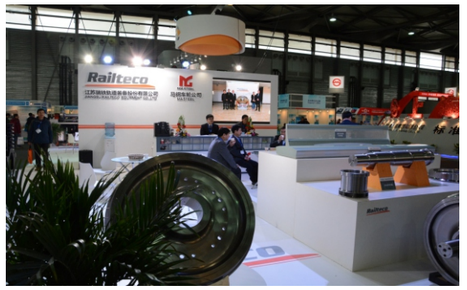
办公室　罗滨

上海国际轨道交通展

中国国际轨道交通展览会（Rail+Metro China），自2002 年创立以来，已发展成为中国乃至亚太地区最具专业性、权威性的城市轨道交通与铁路领域交流平台之一。我司当然不能错过这个机会，早在1月份就已经定下了一个153平方米的展位。在公司领导的关注和市场部的执行下，于4月8日顺利参展。参展产品包括850轮对、840车轮、行李架、澳大利亚轴箱装配，弹性车轮组件以及AAR半轴及有关车辆检修装备。

本届中国国际轨道交通展，于4月10号结束，为期3天。我司市场部派4人参加，期间技术部陆续派技术人员参观学习。在展会期间，公司展位来访客人络绎不绝，有大量的观众和采购商被我们的展品吸引，前来询问产品和公司情况。特别是摆在展位中间的客车轮对，吸引了很对参观者驻足，询问我们产品的参数和规格等，对我司产品的质量和做工给予充分的认可。

展会期间，在展示公司实力的同时，我们也不忘发展客户，对于有采购意向的客户我们积极沟通，交换名片，热情接待每一个前来询问的参观者。先后有韩国、印度、德国的客户通过展会认识我们，来到我们公司，详细了解展品，寻求合作机会。



办公室　焦罡

树雄心立壮志鼓干劲夺全胜

生产任务就是命令，作为铁配厂全体员工完成好公司生产部下达的任务是义不容辞的责任。2013年的第一次会战至今还记忆犹新，主要由两个大项目：一是3000件复工板；二是2000多对印尼“774”轮对。当时的内部生产条件以及人员配备和外部原材料组织等因素困难重重。但是在公司领导的策划下，兵分两路：一是以吴天启总经理为首负责复工板的生产；二是以田勇副总经理为首负责“774”轮对生产，抢时间、抓质量、保安全，为了完成任务每天工作到深夜，可谓是身先士卒，鞠躬尽瘁。那么在今天我们又迎来了公司的第二次大会战，这次会战的规模更大、产品更多，任务更重。这对于我们铁配厂也是个考验，所谓养兵千日用兵一时，我们铁配厂时刻准备着。下面就谈谈我们的准备工作和保障措施：

一、 人员组织落实

按本次项目的生产特点和周期，铁配厂认真测算了各岗位所需增加的人员共计22名，其中机床技术操作工12名，辅助工10名，公司办公室得知铁配厂急需用人之事，立即采取了应对措施，通过各种手段发播招聘信息，在短期内招收了机床技术操作工7名，解决了近期用人的燃眉之急。另外，经商议二车间的人员在正常工作之余，可按照自愿的原则到一车间担任辅助工作，这样的决定也减轻了辅助工招聘的压力。

二、 设备保障

本次会战能否顺利完成，我们所使用的设备是关键，在生产部李总的协调指挥下，铁配厂成立了设备维护保障组。保证在设备出现故障的第一时间，采取有效的应急措施以保障生产进度。同时在4月22日，保障组全体成员对全厂的设备进行逐一排查，包括所使用的行车，空压机等，针对各机床的特点所需的易损件，列出了清单，申请审批购买备用，确保机床正常使用。

三、 安全保障

生产部成立了安全保障组，对于工作现场不定时的进行检查，杜绝员工违章操作，合理使用好劳保用品。在硬件设施上得到张台铭总工的指导，分别对两台旋臂吊进行加固，杜绝安全隐患。另外，铁配厂对所有吊具进行了排查，并在协作部的配合下更换了吊具类配件，大大提高了吊装作业的安全性能。

四、 生产计划实施

按生产部下达的周生产计划书，铁配厂编排出每班次的生产任务，必须做到生产任务不完成不下班，并根据各岗位人员的技能和特点进行合理组织统筹安排。在生产任务重，需要加班的时候，我们的员工要克服自身困难努力完成任务。

大会战的顺利开展离不开公司领导的支持和关心，也离不开各部门同事的鼎力配合。我坚信在这么多人的共同努力下，我们有信心有干劲,争取大会战的全面胜利。

铁配厂　毛伟

喜迎来自德国莱茵河畔的客人

2015年4月22日，我司迎来了德国巴斯夫(BASF)公司的运输部副总裁Thorsten Bieker先生， 工程师Edinger先生和巴斯夫中国采购部驻上海代表郭华军先生三位远方的客人以及来自南车眉山车辆有限公司海外市场部的李伟和技术工程师陆强两位合作伙伴代表。

巴斯夫(BASF) 是一家德国的化工企业，巴斯夫集团在欧洲、亚洲、南北美洲的41个国家拥有超过160家全资子公司或者合资公司。公司总部位于莱茵河畔的路德维希港，它是世界上工厂面积最大的化学产品基地。同时巴斯夫也是世界领先的化工公司，向客户提供一系列的高性能产品，涵盖化学品、塑料、特性产品、作物保护产品以及原油和天然气。BASF公司产品多元化，需强大的物流来支撑其产品运送达世界各地，集装箱平车是其目前较好的解决方案，且BASF公司有意向从中国企业采购相关装备。

2014年德国柏林轨道交通技术展览会上，瑞铁公司产品受到BASF公司的关注，瑞铁开始于BASF公司建立联系，BASF公司提供了需要数百台集装箱平车项目的意向，瑞铁联合了南车眉山车辆有限公司，参与BASF公司的集装箱平车项目的方案设计。

本次MR. Thorsten Bieker先生来访的主要目的是详细探讨集装箱平车的技术问题以及相关的项目运作问题，如原型车订单签订，企业和产品的TSI认证等。会议讨论中，MR. Thorsten Bieker先生对我司提供的技术方案表示赞同，也提供了建设性的修改意见。就瑞铁的TSI产品认证，MR. Thorsten Bieker先生也表示愿意承担部分的费用。

会后，在张台铭总工程师的陪同下，巴斯夫(BASF)客人和眉山的代表参观了我司实验室，工厂车间，尤其是看到我们二期技改的规划后，巴斯夫(BASF)客人表示高度的赞赏，由此更坚定了与我司合作信心，预祝双方共同发展，开拓欧洲市场。

办公室　焦罡