公司领导到车辆试制分厂检查工作

2015年12月7日下午，公司董事长文生、常务副总经理黄启国、总工程师张台铭、生产副总李铁以及各职能部室主管一行8人到车辆试制分厂检查指导工作，公司领导首先查看了分厂生产现场后在分厂二楼会议室召开了分厂全体管理人员会议。会议由分厂厂长宁国辛向各位领导介绍了分厂12月份的生产情况，提出了一些生产急需解决的问题。公司领导听取了分厂的工作汇报后，公司董事长文生做了重要指示：首先肯定了试制分厂自成立以来所取得的成绩，其次对分厂生产任务繁忙后的生产组织、人员编制以及生产现场管理提出了更高的要求，并要求公司各职能部室要把公司的各项管理制度全面覆盖到分厂的每一个环节，要加强对分厂的引领、指导、协作以及检查和考核。公司常务副总经理黄启国也要求分厂的全体员工在公司12月份经营销售收盘的关键时间不能掉链子，分厂要克服人员、技术等难题，全力以赴，交出一份满意的答卷。公司总工程师张台铭也就车辆生产技术的分工、执行标准和流程以及存在问题做了详细的解答。公司生产副总李铁就分厂12月份分厂四项主要任务（中铁重工铺轨车、徐工两辆运梁车、多米尼加50组转向架、南非粮食漏斗车试制）做了明确的完工时间要求。

分厂也于12月8日上午召开全体员工大会，传达了公司领导会议精神，分厂厂长宁国辛要求全体员工要振奋精神、鼓足干劲、加班加点、保质保量完成生产任务，圆满完成公司收官之战。并要求生产任务要完，管理更不能放松，要以公司生产五项管理为抓手，切实落实现场5S管理工作，杜绝重大人身、质量事故的发生。

车辆试制分厂 倪静

长客副总经理于军来公司考察

2015年11月13日，国内最大的铁路动车生产企业长客股份子公司----长春轨道客车装备有限责任公司副总经理于军来公司考察。

董事长文生、总经理吴天启、常务副总经理黄启国陪同于总参观了公司生产现场。在公司会议室，双方进行了两个多小时的交流。于总首先观看了瑞铁股份发展历程的电视宣传片。文总向于总介绍了公司的发展历程、员工队伍、产品结构、公司的发展战略和策略及客户分布情况。于总介绍了长春轨道客车装备有限责任公司目前的产品结构状况，主要有普通客车、城轨地铁车辆新造与修理、客车转向架、车轴、货车制动缸等配件系列。年销售收入规模在5-6亿元人民币。新造客车年均200辆左右，也是多品种小批量。主要产品是城轨地铁车辆的修理，本地车辆全部拉回公司修理，外地车辆转向架拉回公司修理，转向架以上部分就地修理，各城市根据具体情况区别对待。于总重点介绍了长春轨道客车装备有限责任公司扩大地铁车辆修理业务的情况，准备新建四个车间,预计2016年有378列地铁车辆进厂修理,2017-2018年地铁车辆修理业务销售额达百亿元。文总介绍了我公司开发160公里空调客车及客车内饰、客车轮对新造及修理、车门及其他客车配件的情况，表达了利用长客资源优势，以轮对检修为主扩展至转向架修理的愿望。双方就如何拓展海外业务、国内城轨地铁车辆维保装备、轮轴及轮对修理业务进行了较为深入地探讨，并交换了埃及、埃塞俄比亚、摩洛哥、印度等国家有关上述业务的信息。于总表示：有信心采取紧密型合作，外贸以江苏瑞铁股份为主，生产以长春轨道客车装备有限责任公司为主，双方共同拓展国内外市场。

于总最后说：瑞铁股份小归小，但有许多优势，管理也很好。市场是认人、认感情的。希望双方今后多联系，多交流。

办公室 朱卫国

瑞铁股份公司顺利通过三体系监督审核

2015年11月19日到11月20日，瑞铁股份公司迎来了方圆标志认证集团江苏有限公司的体系审核专家组，并顺利通过了三体系的监督审核。

三体系分别是：GB/T 19001-2008/ISO 9001:2008 质量管理体系；GB/T 24001-2004/ISO14001:2004 环境管理体系；GB/T 28001-2011/OHSAS 18001：2007 职业健康安全管理体系。

在这一天半的审核过程中，各部门积极配合，提前准备好迎审资料，给审核老师一种有资料可查，有记录可寻的良好印象。在审核末次会议时，审核老师用在目前机械加工行业不景气的大环境下，瑞铁能够保持着逆势增长的态势，来肯定公司最近几年的发展，认可公司的体系建设工作。并指出公司有通过IRIS体系的基础，在合同评审中，有对风险进行评估，有对顾客要求的评审；对供应商的管理，有供应商等级评定，供应商业绩评定等。这些在即将正式换版的ISO9001：2015 质量管理体系中是新增加的要求，而我们公司已经在执行，是一件走在很多公司前面，很好的事情。

同时，审核组也对公司开出了一个不符合项：配电房的绝缘装备没有定期检验，存在一定风险。且了解到公司正在申请安全生产标准化，指出配电房也是必查项，开此项，希望我们能借此机会，尽早落实整改。11月低，公司安委会已联系有资质的检验机构，对配电房绝缘装备进行了检验，检验结果合格，符合标准要求；并由体系人员将整改资料提交给审核组验收合格。公司于2015年12月16日收到了瑞铁股份公司的监督审核证书。

办公室 钱群

瑞铁月报

第 012 期

总第 12期

2015年12月18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

圆满完成巴西展会及南美客户回访

2015年10月31日，在董事长文生的带领下,市场部朱红军、钱军、钱苏羽，开始巴西国际铁路展参展和南美客户回访工作。在巴西圣保罗举办的南美轨道交通技术展览会是南美洲最大的铁路、轨道交通行业盛会，创办于1998年，每年一届，现在已经成功举办了十七届，2015年迎来第十八届。该展由巴西UBM展览公司、巴西政府及巴西交通运输部(ANTF)联合举办，是南美地区最重要的铁路行业展

览会，是世界各国铁路企业展示产品技术、进行沟通交流、开拓南美市场的最佳平台。本次是瑞铁股份第二次参展。

本届展会参展企业158家，中国企业共29家，参展企业覆盖了全球主要著名的铁路装备企业，除巴西本土主要企业外，来自美国、加拿大、阿根廷、智利、玻利维亚、法国、德国、意大利、捷克、荷兰、俄罗斯、澳大利亚等三十多个国家企业参展。

南美市场是瑞铁股份销售占比最大的区域，公司在巴西、阿根廷、哥伦比亚、智利等国家都有成熟的客户，本次参展一方面扩大在南美市场的宣传，另外一方面也加强和现有客户沟通，为2016年的合作夯实基础。

在本次展会上我司与10多家老客户进行多方面的沟通，了解客户对瑞铁股份供应的产品和服务的评价，商讨了2016的订单情况。初步达成2016年5000多万销售合同意向。同时也和一批潜在客户进行了深层次沟通，有望在2016年达成合作意向。本届巴西国际铁路展是一次富有成效的一次展会。

阿根廷客户回访之行，展会结束后，市场人员一行开始先后拜访了8家客户。期间初步确定了某公司的转向架项目验收项点和计划，了解客户对公司供

应的产品和服务的评价，完成了阿根廷铁路市场的调查，了解了新造、维修、运营各家公司的现状和2016年的采购计划，顺利完成了既定的访问计划。

通过参加巴西国际铁路展会和阿根廷客户回访计划，充分了解公司客户和南美铁路市场的需求，为公司制定2016年的南美市场开发计划奠定了很好的基础，市场部也更有希望在新的一年在南美市场取得更好的业绩。

市场部 朱红军

南非粮食漏斗车技术准备计划完成

早在半年前，市场部捕捉到南非一客户需要粮食漏斗车信息，技术部紧密配合，在一个月时间里拿出3D模型和完整的技术方案，快速精准的反应，赢得了客户初步信任。在接下来的几个月里，技术部车辆组一边进行详细的图纸设计，一边和客户充分沟通，把客户的新想法、新要求逐条落实到图纸设计中。在取得客户充分信任的基础上，10月27日迎来了客户的登门到访，通过PPT、3D图纸的介绍，和面对面的交流，客户对我们的设计理念和技术准备给予了充分肯定，并当场下了订单、还排出了具体交付计划。为了保证保证项目整体计划的如期实现，踢好“临门一脚”，技术部针对生产前的技术准备，在第一时间内制定了紧密计划，具体工作全部落实到人，细化到点，并且一天一盘点，3天一总结，自觉做到当天任务不完不下班。到11月14日止，产品图纸、采购明细、工艺分工、工装图纸、制造和检验规范等技术性文件依次全部按计划兑现下发，为后续工作提供了时间保证。

“南非粮食漏斗车”项目是瑞铁公司第一个自主设计自主制造的准整车项目。标志着瑞铁公司向国际铁路整车市场迈出了坚实的一步，同时也是公司提出的“立体营销”、“CKD模式”经营理念的一次成功实践。

技术部 倪万宏

“质量月”活动专栏

质量月活动总结

2015年质量月活动结束了。现在对质量月活动中完成的主要工作总结如下：

一、质量月活动初期准备工作比较完善。活动初期，公司成立了质量月活动领导小组。制定了活动计划，召开了质量月活动动员大会，公司各部门管理人员、铁配厂班组长以上人员以及公司高管共70多人参加了会议。在公司主要道路两侧悬挂横幅标语，在车间生产场地制作看板，对质量文化、质量法规和质量责任人员进行明确，营造了全员关注质量的良好氛围。

二、质量月活动中突出了培训工作的重要性。铁配厂和质量部分别制定了培训活动计划和落实了教材，实际进行了培训课并进行了测试。通过对操作人员和检查人员的多次培训，巩固和提高了员工的操作技能和质量意识，对提高产品质量提供了有力的保证。

三、质量月活动中不回避问题，敢于直面问题，提出解决问题的方案并注重实际效果，不搞花架子。在这次质量月活动期间，完成了以下整改工作：

1、铁配厂完成了厂区内所有钢轨的打磨，全部钢轨得到了比较彻底的清理，对于提高轮对踏面清洁度创造了良好的条件。

2、铁配厂制作了一批铁屑防护网，完成了对初车、半精车区域的铁屑防护措施，基本解决了铁屑乱飞的现象。

3、铁配厂制作了相当数量的V型料架，有效地解决了车轴在运输途中的磕碰现象。

4、铁配厂完成了澳大利亚轴箱组装工装的改进。新的澳大利亚轴箱组装工装结构合理，使用方便，安全可靠。

5、铁配厂对厂区进行了整理，进一步完善了看板管理中对5S责任区域划分和责任人的明确，解决了现场的区域标识，产品按区域进行了存放。

四、质量月活动进行了部门自查整改行动和全体员工提出合理化建议活动。具体情况如下：

5个部门进行了自查整改活动，每个部门提出了自查整改的计划，自查整改计划制定后，各部门主管进行了跟踪验证。5个部门自查整改分布如下：技术部5项，生产部9项，市场部5项，协作部9项，质量部7项。

8个部门员工共提出114条合理化建议。以上全部合理化建议进过办公室疏理，已将跨部门的合理化建议进行转移归纳整理和转达完成。

在所有合理化建议中，经过部门推荐，会议评审，共评选出优秀合理化建议16条，部门分布如下：办公室1条，财务部2条，技术部2条，生产部1条，市场部2条，铁配厂1条，协作部1条，质量部6条。

最终，经过部门推荐，领导小组会议评审，对提出优秀合理化建议的员工11人进行表彰，他们是：黄玲、钱苏羽、韩宗林、邵瑾珑、马一峰、邹建平、张涛、孙科、张艳萍、臧猛猛、马玉红。

五、质量月活动进行了质量先进个人的评选活动。质量先进个人的评选标准是员工质量意识强烈，生产产品质量可靠，平时积极参与各项质量活动，表现突出。最终，经过部门推荐，领导小组会议评审，评选出质量先进个人10人进行表彰，他们是：黄玲、曹骏黎、贺刚、张彬、刘会佳、马向华、李仁明、臧猛猛、种传友、曾平。

质量月活动领导小组

优秀合理化建议选登

推行全面质量管理（TQM）：

1.强调质量是生产出来而非检验出来，由生产中的质量管理来保证最终质量。

2.提倡把全检工作赋予每个操作者自身，做好互检和自检工作。

3.生产过程中对质量的检验与控制在每一道工序都进行，培养每位员工的质量意识，在每一道工序注意质量的检测与控制，运用SPC，可视化管理等手段保证及时发现，警视和预防质量问题。

4.对于生产过程发现的质量问题，根据情况可以立即停止生产，直至解决问题，从而保证不出现对不合格品的无效加工。

5.对于已出现的质量问题，由质量部组织相关的技术与生产人员成立一个QCC（Quality Control Center）小组，一起协作，尽快解决。

办公室 马玉红

产品零部件的存放问题

对已表面防护要求不高的产品可根据产品体积、质量制作通用货架，可按以下几点建议：

1、要跟及生产车间及生产要求划定存放区。（此产品存放的时间相对较长）

2、制做的货架不需要太大，分3到5层，层数不一定要统一，做铁制焊接件最好。

3、根据项目进行分类集中存放。

4、存放的产品及货架要便于搬用。

5、存放完毕后在产品相应的位置贴相关标签，说明产品名称、数量等。

技术部 邵瑾珑

轮毂出现无号和重号现象

1、建议精车后工件转工序之前进行刻打钢印（由于刻打钢印产生的翻边会影响钻铣工序的装夹和孔与平面的垂直度和位置度，所以需要将钻铣工序的工装根据钢印分度圆的位置铣出宽30mm*深2mm的凹槽。

2、在精车过程中建议员工能够根据马钢贴在轮毂上的小号从小到大依次加工，避免发货时的号码时大时小的问题。

质量部 张涛

无专业的设备维修人员来满足公司迅速发展所需设备的维修保障。

1.外部招聘经验丰富的机修钳工和维修电工，可以从事预防性保养及通用设备大修工作。

2.对公司内部有一定设备维修基础的员工进行培养，作为辅助人员。

3.人员名额：机修钳工2名，维修电工1名，辅助人员2名。

4.维修班组的所有工作由公司生产部统一安排。

生产部 马一峰

车间货物流转贴标签，防止货物找错或者发错。

建议生产部规范入库要求，对每个产品在入库时贴产品标识卡，质量部在验收时进行检查，在入库检查单上列出这一栏。

市场部 黄玲

一个月一副手套不行，到月底工件表面因手套油污造成工件表观质量受到影响。

根据实际调查，对个别岗位重新制定劳保用品各发放定额。

铁配厂 种传友

质量部质量月活动自查整改计划

项次	自查问题点	解决方案	负责人
1	1.产品检查延误生产和产品入库。2.进厂的原料（车轮、车轴和配件等）不能快速检查。3.对工人的自检的复检和对委外的产品进行首检工作不足。	按照现有的体系文件进行，加强培训	查红旗
2	检验配合生产，但是生产进度表没有每日更新信息共享到质量部，造成质量部无法及时配合。	质量部经理参加每日的生产部生产进度会议了解情况，在部门内部传达。	查红旗
3	质量部要按照图纸的要求进行检查，这就要求检查人员懂得图纸，不懂要去问要去查找资料，自我学习，公司现在有很多标准：AAR EN1361 UIC811 铁标。	质量部也要定期组织检查员进行学习和提升，培训资料汇总到办公室。	查红旗
4	轴出现重号，漏号造成公司损失，进一步寻找解决办法。	编制软件解决	查红旗
5	车轮及转向架商检经常出现没有检查量具，造成有些尺寸无法检查。也有进料周期长，三坐标检查需要2-3天才能完成。	1.建议购买量具。2.三坐标检查任务内部调整。	查红旗
6	协作没有及时送报检单，产品未报检，产品就已完工。协作部来料发现问题没有通知质量部，直接把货品退回供应商，造成质量部无法统计数据。	与协作部沟通，进一步要求他们及时提供报检单	查红旗

市场部质量月活动自查整改计划

项次	自查问题点	解决方案	负责人
1	市场部人员专业化知识不足，不熟悉业务，对产品本身没有深入了解。	拿出培训计划，定期组织相关培训	朱红军
2	市场部工作无计划性	市场部每月月初3号之前拿出当月的工作计划，各小组的工作计划，个人的工作计划，报朱总和办公室。	钱军
3	订单跟进无流程化表单	建立更多的流程，例如订单流程简化成表单（从生产、采购技术等部门，分成几十条，每项打勾完成）	朱红军
4	市场部没有充分利用网络资源，展会资源，以及更多的其他资源	国外免费网站发布信息，各小组抽取人员轮流发帖。展会收集的名片，收集起来由朱总和文总再次分配。	朱红军
5	发邮件发错，发资料发错，工作质量和态度不高	邮件看三遍再发，跨部门的交接手续要落实纸面上	朱红军

一个技术人员眼中的质量控制

产品的质量是其赖以生存的生命线，产品质量的优劣对一个企业的发展和品牌形象的形成与信誉的累积起着至关重要的作用，在科学技术及市场经济日益发达的今天，质量对于一个企业的重要性越来越强，产品质量的高低是企业有没有核心竞争力的体现之一，提高产品质量是保证企业占有市场，从而能够持续经营的重要手段，一个企业想做大做强，在增强创新能力的基础上，必须努力地提高和控制产品的质量。

就咱们公司来讲，由于特殊的经营模式，产品主要是出口到国外，在加上公司没有单独的工艺部门，所以产品的图纸及相关的工艺文件都需要技术部门来完成，技术人员在完成产品图纸的同时，往往需要编制相应的工艺文件。技术人员大多数都是对客户的图纸进行转化，经过客户的确认再转化为我们内部的图纸，然后拿到外协厂家去生产加工，这其中就涉及到标准的消化，材料的转化，以及技术要求的细化及优化。从产品的技术准备，外协生产，到厂检验这中间所有环节都需要技术人员的参与及配合，产品检验后质量是否合格也和技术人员的工作息息相关，所以技术人员必须对产品的质量承担责任，必须从转化的图纸开始就全盘考虑产品的质量控制。

产品的质量控制，关键在于控和制。就我个人理解，控就是在产品从图纸文件到实物的各个环节都要把控，在我们转化客户图纸的过程中，必须清楚产品的应用场合，采用标准，逐条消化产品的技术条件，当我们清楚了这些情况之后，也应该对一些不必要的或者我们现阶段没法满足的要求说“不”，不能对客户图纸中的所有要求都照搬上去，造成不必要的生产成本，同时也给产品的质量控制带来风险，所以在我们进行技术准备及图纸转化之前，应大概了解产品功能，应用场合，所使用的材料，加工工艺，检测手段等信息，再根据客户的要求制定合适的技术条件及验收标准，在技术准备阶段就开始对产品的质量就行把控，做到有的放矢，后续的生产及检验也会轻松很多。

质量控制除了在各个环节对产品的质量进行把控之外，还应该在制度上进行完善及健全，公司应根据产品的质量针对各个部门制定相应的制度，各个部门都应该以产品的质量合格为首要原则，各项工作都按照制度办事，自觉执行和遵守各项制度，协同工作，为了产品的质量合格共同努力，产品的质量必须要有制度的约束来保证。否则质量控制也只是一句空谈。

质量就是准则，质量就是忠诚，质量更意味着责任，作为技术人员，首先应该认识到产品的质量是我们身上的不可推卸的责任，乘着公司开展质量活动月的契机，应多从自身找找原因，想想以前哪些地方做的不好，哪些地方亟需改进，哪些地方应加以完善，哪些地方应继续发扬，以身作则，为了产品的质量，也为了公司持续健康的发展，做出自己力所能及的贡献。

技术部 王磊