瑞铁管理文化

瑞铁股份 办公室

面对管理话题，瑞铁向我们展示了管理文化的核心和精髓。那么，瑞铁管理文化到底是什么？董事长文生2012年首次提出“管理的关键在于执行到位”，今年4月再次在高管会议上提出“不服从就谈不上执行力，是企业管理的底线”。时隔九年，董事长强调的是“瑞铁的管理文化”——执行力不到位，管理就等于零！

一是对于每位瑞铁人来说一定要学会珍惜，学会感恩。在瑞铁工作也是缘分，应该珍惜当前的机会，有工作没努力等于零。千里之行,始于足下，懂得把握机会的人才会笑到最后，有了工作如果不加以珍惜，金饭碗也会变成泥饭碗。

二是每个人都有自己的长处，知晓自己的长处并通过实践让自己的价值得以他人认同，才能获取更大的发展空间，如果有能力没表现等于零。所以，如果自认为是匹千里马，请先日行千里路，在展现自己能力的同时，伯乐也会出现。请记住：潜在优势只有发挥出来才能成为优势，否则就会变成包袱。

三是计划只是执行的前提，而行动才是执行的真谛，如果计划不能通过行动去实践与总结，任何完美的计划都只能是一个永不能实现的童话，因此，有计划没行动等于零。所以说，企业创新的关键不是制定多么完美的方案，而是即刻行动。

四是授之以鱼不如授之以渔，工作绝不仅仅是一份薪水，有机会没争取等于零。工作上涌现的种种机会同时也是培养和锻炼自己能力的一个良机，争取机会、把握机会只需要比别人多想一点、多做一点。

五是工作要有布置、有落实、还要有监督，有布置没监督等于零。我们布置了工作，不能代替监督，只有通过监督总结才能从监督总结中发现问题、处理问题、总结经验、汲取教训，才能把工作开展得更好、更完美。

六是每个人都积极谋求进步，团队才能进步，持续进步将使团队不断成长，“无功就是过，功小也是过”，如果进步没持续或有一点小进步就原地不动，最终的命运只能是末位淘汰，因此有进步没持续等于零。

七是面对瞬息万变的市场，任何计划在实施过程中都有可能因为小小的疏忽而导致整个行动的失败。所以，除了完美的计划、细节的把握、及时地实施外，还需要对过程中发现的每一个小问题进行处理、弥补，以防“千里之堤、溃于蚁穴”。

八是产品重在创新，人无我有，人有我优，切忌生搬硬套，经验主义，任何新产品、新设备制造，要灵活面对易变的市场，公司必须生产一代、试制一代、研发一代、储备一代才可能无差异致胜。

九是瑞铁高管必须是一个会算账的好管理者。产品结构的合理性是成本只有合理利用成本，充分发挥每个人、每件物品、每一分钱的价值，甚至从无价值中挖出价值来，才算是合格的瑞铁的管理者。

十是如果说产量、订单是衡量瑞铁员工业绩的标杆，那么利润就是标杆上的标尺，仅仅完成产量、订单任务是不够的，只有实现利润基础上的产量、订单才能算真正的产量和订单，只有既能完成利润又能保证产量、订单的员工才能算优秀的员工。

总之，管理创新的关键在于把每个细节执行到位。执行是基础，细节是关键。

制度解读

《江苏瑞铁轨道装备股份有限公司产品质量检验管理制度》解读

目的:

为加强公司产品质量保证工作，明确质量检验工作任务、范围、职责。

检验员的岗位职责:

严格按标准、图纸、工艺技术要求、检验规程的规定进行检验，按公司规定做好检验状态标识，做好检验记录，签发不合格通知单，按规定发送有关部门。对返修、返工后产品进行再检验，重新进行检验状态标识。做好不合格品率的统计，并分析原因；制定改进措施，并参与跟踪落实。对操作人员执行工艺进行监督，参加工艺纪律的检查。不允许错检、漏检有现象。

原材料、外购件进厂检验:

凡进厂原材料、外购件须附有合格证或质保书，检验人员按规定进行检验并将检验结果通知采购部，检验合格后，方可入库。凡不合格的原材料、外购件，检验人员应通知采购部进行处理，未完成处理前，财务中心不予结算。凡检验不合格的原材料、外购件，若需让步，须办理让步手续，在未办妥手续前任何人不得擅自动用。外购件在签订供货合同时要明确技术要求，质量标准和验收方案作为供需双方生产、验收的依据。原材料、外购件代用应由采购部提出申请，经有关部门会签，公司分管技术副总或其授权代表签字批准后，方可投产使用。

生产过程的质量检验:

各生产过程的检验人员，应按产品图纸，技术标准和工艺规程的要求进行检验。合格产品由检验人员允许转入下道工序，不合格产品开具不合格品通知单交生产计划部安排返工，废品或不是操作者原因导致的废品开具不合格处置单，按公司不合格品控制流程执行。成熟的产品和工艺出现批量不合格品或废品时，应立即上报轮轴事业部工艺质量部。各生产环节的检验，均须强调“首检”，加强“巡检”，严格“终检”。凡加工改变后的首件，均须进行检查，首件检查应由操作者自检合格后进行首检，首检合格，方可成批加工生产，检验员应对首检后的零件负责。在生产过程中反复进行，检验员每班至少巡检两次，做好巡检记录，并对巡检结果的零件负责。工序终结，零件去尽毛刺、铁屑、油污后进行。检验时应做好检验记录，主要零件的关键尺寸按检测记录要求进行。发现生产过程违反工艺规程，检验员应及时劝阻，若该行为为严重影响产品质量且劝阻无效，检验员必须予以制止并立即报告有关领导。在生产过程中，对按规定应做而没有做好“自检”的产品（零件），检查员可以拒检。产品入库前必须按规定要求清洗、防锈、包装。凭检验员在入库单签字后方可入库。

质量状态标识:

质检负责从原材料至产品最终形成全过程中检验和试验状态的标识。外协人员负责外协件回厂检验前质量状态标识，回厂后质检负责复检标识。材料投入生产前、零件转序前、成品装配后、成品出厂前检验状态由检验员予以标识。原材料检验合格后在入库报检单上签字作为标识并放入“合格品区”。工序过程以检验员在零件上所做标记予以质量状态标识：已检合格品打“○”；已检不合格品打“△”并注上主要不合格内容；待处理品打“？”并注待处理原因；未经检验和试验状态不作任何标识。非检验人员不得注标识于零件上，发现此类情况应究责。

不合格品管理制度:

凡不符合产品图纸、工艺和技术标准的产品、半成品、毛坯以及外购、外协件均称为不合格品；不合格品根据其缺陷情况，对产品的使用性能、安全、可靠性等质量特性分为四类：返工：以达到规定要求，经返修或不经返修作让步接受，降级或改作他用，拒收或报废，经检验确认为不合格品，检验人员应在零件上作出不合格品标识，并同时开出不合格品通知单。不合格品通知单应以单个零件或单个批次产品为单位填写，以便统计和处理，不得以缺陷内容为单位填写，亦不得将若干相同零件或产品合填一份，缺陷内容应详细和如实地填写。凡判为废品的，检查员应在零件上做好废品标记，由生产单位进行废品隔离。由于内部材质缺陷报废的，作废料处理；由于尺寸偏差使本零件为废品，但其尺寸规格可改制成其他零件的，由库房分类保管以便改制。属拒收的外购件、外协件均由采购部和外协部门办理退外购和外协单位手续。让步接受：凡被签批为让步的，检查员应在零件上作好让步标识“R”，质量工程师将采用让步接受的纳入让步台账管理。废品处理规定：废品不准出售，废品须在废品上打上明显的废品标志或破坏，由公司统一作为废钢铁处理，否则，由此而产生的质量诉讼和索赔事故，均由责任单位负责。凡属隐瞒废品或有意逃避责任者，给予加倍的经济处分。公司生产过程中的废品，其责任人按《公司质量考核管理办法》进行处理。操作者应负责任：首件检验合格，成批加工不合格，而在巡检时已被检验人员发现并告知。首件不交检验或不按工艺规程及要求进行而造成的废品。操作者明知不合格而弄虚作假,不论流到何道工序，都由操作者负责。零件未去毛刺、倒棱、倒角或个别件质量问题。检验人员应负责：首件加工合格，由于检验员错检，认为不合格，操作员将其错加工，造成成批不合格。加工零件在入库或装配时发现零件尺寸不合格。工检双方责任：首件不合格，检验及巡回检查时都未发现，造成零件不合格（检验员负主要责任）。加工过程中，后道工序发现前道工序不合格（检验员负主要责任）。

快速反应 短期交付 全面服务

Railteco
瑞鐵月報
2020年6月22日 星期一
农历庚子年五月初二
第六期 总第67期
cn.railteco.com www.wheels-world.com 江苏瑞铁轨道装备股份有限公司办公室主办 （内部资料）

瑞铁股份公司顺利通过两化融合第二阶段现场评估审核

瑞铁股份 办公室

经过近一年的努力，瑞铁股份公司顺利通过信息化和工业化融合管理体系贯标第二阶段现场评估审核。北京赛西科技发展有限责任公司的专家审核组通过现场访谈、巡查生产现场、查阅程序文件等形式对公司两化融合管理体系基本情况进行了解、评估、指导，并得出初步结论，两化融合管理体系运行适宜有效，同意推荐公司通过两化融合管理体系贯标认证。

6月1日上午，公司最高管理者、管理者代表及体系相关负责人等参加了评审会议。公司两化融合管理体系管理者代表首先向评审组详细介绍企业的两化融合工作情况，专家审核组按照《信息化与工业化融合管理体系评定管理办法（试行）》的要求，对公司两化融合管理体系运行情况进行证据收集取证和全面评估审核。评审组就文件化管理体系运行、新型能力的识别及策划、新型能力的建设及运行、两化融合及其管理体系绩效的评测与改进、设备设施及信息资源保障等多个方面进行评审分析，确认与评定要求的符合性和体系运行的有效性。随后，公司管理者代表及相关陪同人员带领评审组专家们到生产现场参观产品。在整个参观过程中，评审组对瑞铁的两化融合情况有了进一步的了解。

末次会议中，评审组对公司两化融合取得的成绩给予肯定，同时指出了审查中的一般不符合项并提出详细建议。最后，评审组高毅组长宣布，江苏瑞铁轨道装备股份有限公司通过两化融合管理体系第二阶段现场评估审核，专家组给予推荐。

两化融合管理体系是企业系统的建立、实施、保持和改进两化融合过程管理机制的通用方法，覆盖企业全局，可帮助企业依据为实现自身战略目标所提出的需求，规定两化融合相关过程，并使其持续受控，以形成、获取可持续竞争优势所要求的信息化环境下的新型能力。两化融合管理体系的贯彻执行对于企业实现技术创新、制造创新均能带来重要作用和成效。

瑞铁股份公司顺利签订泰国轮对检修设备项目

海外营销事业部 朱玲玲

经过一年多坚持不懈地商务谈判和技术沟通，瑞铁股份公司正式与泰国客户签订三种轮对检修设备的销售合同，标志着瑞铁制造的装备产品向国际市场迈出了一大步。

此次采购瑞铁产品的客户是泰国一家知名的大型跨国企业，在长期的交流过程中，建立了良好的友谊。瑞铁的技术和商务团队秉承“专业、诚信、成就客户、协作共赢”的合作理念，利用严谨的谈判思路和先进技术为客户提供迅速可靠、经济有效的方案，以客户需求为导向，解决客户提出的问题。瑞铁制造的可靠质量和优秀性能得到了客户的强烈认可。因此，客户最终选择了瑞铁作为在轨道交通行业的合作伙伴。

此次项目的顺利执行必将为瑞铁制造装备产品打开泰国和东南亚市场起到重要作用！

瑞铁股份公司组织开展“美丽中国，我是行动者”第四届走行活动

瑞铁股份 办公室

为进一步推动公司员工纪念世界环境日，积极参与“关爱自然，刻不容缓”的主题实践行动，促进员工之间的凝聚力和向心力，倡导良好的关爱生态习惯。于6月7日公司组织部分员工开展了“美丽中国，我是行动者”走行活动。此次活动在公司总部和子公司两地同步举行。

早上6时45分参加活动人员准时在公司大门口集合，公司总经理黄启国讲述了此次活动的举办意义，工会主席毛伟强调了走行过程中的安全注意事项。6时50分，一百多人的走行队伍从公司门口出发，经过约一个小时的行走，两地员工陆续全部到达目的地——暨阳湖音乐喷泉和顺安羊湖公园，随后站队合影。徒步期间，气氛愉悦，虽然天气炎热，大家却乐此不疲。

此次活动展示了瑞铁员工朝气蓬勃的冲劲，增进了团队的凝聚力，丰富了员工业余文化生活，为世界环境日助力，养成关爱自然的美好生活习惯。在徒步中体会做事不要轻言放弃，唯有坚持才能获得胜利，我们的生活与工作也要做到脚下生风，勇往直前，踏歌而行！

Railteco 瑞铁股份
瑞铁股份 “美丽中国 我是行动者” 活动

瑞铁股份 “美丽中国 我是行动者” 活动
Railteco 瑞铁股份

明确责任，落实制度，精炼队伍，开拓市场，树立良好的企业发展之风

董事长文生在一季度经济活动分析会上的讲话

（2020年5月21日）

现在，整个企业的压力是公司成立以来最大的，我要跟在座各位高管讲清楚，公司成立8年了，到现在这么大的规模，大家都知道，今天在座的很多人都直接参与产品收益的增长，起关键作用，是整个企业管理的核心，但作为核心到底能否起到核心作用？大家自己可以对照岗位职责进行反思，公司请我来，我的岗位要干什么？有没有尽到岗位的责任？就这些问题我谈几点：

一、领导干部要明确责任，将企业利益将放在首位。

从管理者的角度来讲，那么这个责任在哪里？责任都在这个屋里坐的人。每个人都要找到自己的定位，作为总经理也好，作为企业里面的部门负责人也好，对公司各方面的经营规划是有责任的。当企业的很多人认为自己与效益不相关的时候，作为董事长，我是有责任的，当然总经理在具体执行上的责任更大。很多人觉得自己和公司效益无关，原材料买得贵或便宜和自己无关，成本使用的货运量多少和自己无关，设备使用的效高低、能否长期运转和自己无关。那么，我要问在座的各位，是不是和你们不相关？别人在不在干活，有没有把事情做到位？围绕着效益方面的成本，围绕着技术工作能不能做到位？如果感觉到和自己无关，那么企业效益就无从谈起，我们开100个会，喊100句口号，讲100句“控制成本”，都没用。

这几年最大的问题是企业效益条款和个人工作不相关，所以要改变，效益必须要和个人相关。而不是表达你和我的关系，我们在一起工作5年、8年了，靠人情关系来取得个人效益和收益，这是犯了大错误，导致很多问题没人管，所以我觉得在思想上先解决这个问题，放下面子，放下架子，明确责任，把企业利益放在最高位。

二、逆势而上开拓销售市场，降低成本提高产品效益。

面对疫情，第一步是积极开拓市场，不要习惯于躺在疫情上讲问题，要逆势而上。营销两个事业部要对所有业务进行梳理，要拿出确保今年方针目标任务完成的所有举措。希望通过一季度进行分析，扩大销售，提高生产效率，提升制造效益。营销两个事业部，如果市场订单下降，就同比例把市场部的人员减少。营销两个事业部后续对于所有的产品必须要保证经济效益，必须要有产品目标价格，要反馈给采购人员。不能只管卖不管买，而要提前和采购部门共同商量，知道成本。没有任何一个企业可以支撑低效益、高附加值。

我们要从成本倒过来算，假如一片轮子本来350块的成本，你现在用了450块，那就是你的问题。有效益贡献的营业额和非效益贡献的营业额要和定员相结合，要和事业部领导的收入相结合，要和营销两个事业部的人相结合。销售的利润贡献和非销售的利润贡献，都要规划。

三、查漏补缺落实管理制度，划分责任高效执行实施。

第一，成本意识。以嘉伟为主的设计工程师队伍，必须事先考虑产品设计成本，在设计阶段匡算出产品成本，工艺人员、设计人员和技术开发人员都要有成本意识；所有工艺人员制造的损失全部归结到工艺人员本人和事业部。第二，质量损失的问题。品质保障中心对质量损失要归结，要归到各事业部成本中。计划管理中心和品质保障中心要尽快把所有的产品质量问题要有归结。每个月必须要有质量损失报告，要在公司大厅专门建一个公告栏，公布各事业部生产制造产品过程中的质量损失。何永红负责计算每月质量损失，时文轩配合在公司办公楼大厅设立公告栏，6月底开始，必须公示各事业部质量损失。第三，刀具管理。首先，公司整个刀具消耗没有定额这是一个最大的问题，要尽快落实，必须有刀具定额。各事业部的刀具领用，必须按定额来，超定额就归结到事业部总经理头上，必须有人承担。到5月末、6月初再没有定额，不能按定额来实施的话，蒋海燕要承担责任。其次，计划管理中心要在六月初制定出领料、发料、刀具定额制度，刀具消耗是否超额，每月须提交一份报表。财务需专门派一个成本会计管刀具核算。领料随便领，以旧换新，这不是一个措施，这是一个方法。整个刀具的实际领用、消耗和事业部总经理挂钩；刀具回收和刀具重复使用，要和实际采购相比较。刀具采购与回收要一对一，账目要清楚。邹建平负责采购，文梅负责回收，财务负责核实。再次，非常规刀具定额超过5000元，必须由公司总经理批准。5000元以下由各事业部总经理签字。非常规刀具必须采取挂两个人，一个是事业部总经理，另一个操作者，由财务中心负责落实，特殊工装也是一样。如果年底刀具回不来，由事业部总经理负责。仓库要立即建立常规和非常规刀具台账，要建全常规和非常规刀具的清单并经常发报表，库存在谁手上，通过报表要能追溯到源头。

刚才我梳理了这么多，都是瑞铁管理上的不足，不是我危言耸听。围绕着刚才我讲的，各事业部总经理要落实管理制度，分清责任，高效高质抓好管理。

四、合理调整装备人员配置，实现资源效率的最优化。

装备事业部所有的东西全部一次性清理入库，必须重新领，由黄启国督促，李铁和蒋海燕负责实施。未来装备维修都要纳入到装备事业部，安徽的维修也要调整到装备事业部，江苏的维修人员全部纳入装备事业部，包括电工，即使是公司的维修电工也是属于装备事业部。组装人员要进行削减，刘晓勇拿出外出安装人员的核心名单，现有安装产品拿出定额。组装人员一部分向城轨事业部分流，事业部领导下沉，李明夜班带人组装。

照我的指示执行，今年不管多少台压装机全部都由李年生、吴军、李明、赵德顺再加四、五个钳工全部干掉，如果交货罚款，我承担责任，愿意再陪你100个晚上。设计必须模块化，小加工件未来都必须订单化。我们的装备很亏，如果按照装备现在的销售，只要有15个人就足够了。实际组装工人有5个长期驻外的进行维修和10个在家里维修，让原来20个人的工资，15个人分。现在瑞铁要解决人的问题，一要明确现场的工人和辅助人员的数量，提高劳动效率，减人提效提工资。二是高管和中层干部要下沉做具体工作。安徽瑞铁公司要选拔好同志到上海去进行轮换，要让他们提高工作水平，要用城轨服务来分流一部分人员，使企业效益更好。

装备事业部从眼前来看，我认为拖不起。第一，我们大量的预收款拖不起；第二，我们这么多人的低效益拖不起；第三，我们对于部分岗位的人员的劳动效率拖不起；第四，我们开发人员、技术人员太多拖不起。所以对装备研发人员，嘉伟和李明商量，对人员做一些调整，好的同志可以往其他方面转。未来的研发设计以装备事业部为主，其他各个部门都要共同来承担。

五、加强企业内部人员管理，树立企业良好风气。

现阶段要把不能承担责任，还在边上负能量、闲言碎语的人尽快清除出去；出现重大失误和不忠于公司的，立马开除。各个部门对于要辞职的人员不要做过分挽留，在这个时候减员很正常，要放下架子，放下面子。我们要改变现有的工作作风、工作风格，要有一个标准。下半年就“不学习、不虚心、不服从”的问题要有一个排查，要做自我批评，7月1号起从高管、中层以上干部开始做批评和自我批评，今年年底之前必须要解决“三不”问题。当然我们的大部分同志是好的，只是过去没有意识到问题。

我们要把对企业忠诚摆在切实的工作理念中，摆在和别人相处之中。第一，在座管理人员，要善于沟通，有意见相互可以提，私下进行交流，即使相互之间有争论也是很正常的，但不要伤人格。第二，干部管下属要严格，该提要求就提要求，必须坚决贯彻公司的计划要求，特别是后面提拔的干部，不要动不动护着底下的人，只会显示出自己无能。公司制度、机理、层次必须要明确，要提高领导干部自身的层次水平。当然，人性化的体现并不代表命令不能实施，而且各个事业部用人原则已经明确了，用人不疑，疑人不用。在公平原则、符合企业制度、忠诚于企业的大前提下，谁不符合这些你们要拿出依据。

今天我提到的这些工作，强调控制成本、提高劳动效率，多说没什么意义，我们要把它做到具体化，要和人相关。关于效益问题，我觉得把具体工作做好了，最起码维持去年的订单量还是可以的，再加上最近其他产品在不断地开发，包括今年轴箱产品还不错。新产品的拓展工作请两个营销事业部一定要继续加强，生产方面要进一步理顺生产计划。弹性车轮加工中心的利用率非常高，但是设备保养问题，请黄总下半年要抓紧来解决这个问题，来提高公司这方面效率。今天的要求，要在二季度分析会上有改善。请蒋海燕就今天的会议做好会议纪要，做综合的评述和督促跟踪，对各事业部完成季度指标实际情况要拿出具体工作要求，刀具的管理以及制造成本的控制都要拿出来，各事业部执行情况将按季度分析。

简讯速递

由瑞铁和上海丝纺机合作开发的RT-R1600型熔喷线在瑞铁近30人的技术、采购、生产、安装调试团队刻苦攻关下，经过20多个日夜争分夺秒的奋战，首条RT-R1600型熔喷线已于5月27日成功交付常州客户并顺利实现纺丝，首次出布达到的固体颗粒物过滤效率PFE≥97%，每小时产能约60kg。

（技术中心 王磊）

6月9日，瑞铁股份公司成立防洪防汛指挥部，以应对夏日雨季突发洪水、汛情，在突发情况下及时作出应急响应，切实做好防洪防汛工作，确保生产现场设备正产运行和产品质量完好无损。

（瑞铁股份 办公室）

先外后内 逐步走向城轨市场

先轮轴后部件 逐步走向整机市场

公司参加经开区(杨舍镇)工会干部“笔力加油”暨工会信息员培训活动

■ 瑞铁股份 办公室

6月5日下午2点，经开区(杨舍镇)总工会在张家港市融媒体中心2楼会议室组织召开工会干部“笔力加油”暨工会信息员培训活动。本次活动邀请区镇总工会办公室工作人员、机关工会党群工作工会小组、各办事处、街道办事处工会负责人、工会干事、村(社区)工会主席或工会干事、骨干企业工会负责人等共计114人参加。瑞铁股份公司工会代表曾平参加了此次培训活动。

此次活动意在进一步加强区镇“小三级”工会干部队伍能力建设，提高工会干部工作技能和信息写作水平。组织工会干部学习了日常工作所需的新闻稿写作、办公技能等，内容包括素材选择与策划、标题写作方法与技巧、公文格式规范、起草活动方案、信息写作速成技巧、微信推送报道排版与写作、新闻摄影等多个方面。

此次培训时长约3小时，内容丰富，让人受益匪浅，能有效运用于日常工作中。

公司开展智能车间建设讲座

■ 瑞铁股份 办公室

为展望智能制造车间规划和布局，了解由传统工业制造向智能制造转型的实施步骤和信息化建设，促使中高层领导干部能够开拓视野、启迪思维。6月3日13时30分，公司特邀浙江省智能制造专家委员会专家、国家智能制造能力成熟度评估师杨卓峰博士分享相关行业智能制造案例，公司中层以上干部参加讲座。杨卓峰博士分别介绍了老板电器、诺力叉车等众多行业案例，深入分析了各个案例中的智能制造布局、工业自动化路线、信息化建设及系统串联应用、转型后的实施效果。并就“智能制造的发展背景与框架、整体规划策略与方法、分步实施原则与途径、实施的基础条件”等内容进行了深入浅出地阐述。讲座持续了近两小时，临近尾声，公司总经理黄启国与相关管理人员就智能车间建设中间的细节问题和现阶段瑞铁股份公司存在的问题与杨卓峰博士进行积极互动和交流。本次讲座为与会者提供了工业转型升级的新思路，对瑞铁股份公司的智能制造发展提供了借鉴意义。

公司组织参观学习无锡汉神激光焊技术

■ 海外营销事业部 丁超

5月20日，公司一行七人由副总李嘉伟带队参观国内顶尖激光焊供应商无锡汉神电气有限公司（下文简称“汉神”）。

汉神是中车浦镇的供应商之一，为浦镇的车辆提供不锈钢蒙皮的激光焊接配套。汉神的主要业务板块为普通焊机、激光焊机、焊接机器人和激光焊接配套服务。

激光焊是一种新兴的焊接方式，主要优点有速度快、深度大、变形小、功率密度高等。主要缺点是焊接件的装配精度要求高，设备成本高，一次性资金投入比较大。激光焊接利用适当的工装可以很好的控制不锈钢板的变形，在薄板不锈钢上的应用比较多，如今部分的地铁车辆开始采用激光焊进行不锈钢蒙皮的焊接。

本次考察了解了汉神产品，学习了激光焊技术的优势和缺点，建立了瑞铁与汉神沟通的友好桥梁，为后续合作打下良好基础。

泰国轮对检修设备设计项目

■ 技术中心 李佳楠

五月下旬，口罩设备项目进入尾声，装备部迎来泰国轮对检修设备项目。此项目主要包括三台设备：轮对压装机、轴承压装机及轴承退卸机。本着“快速反应、短期交付、全面服务”的公司核心竞争力，装备部迅速调集人员力量，根据技术协议的要求，制定具体的设备方案，部署技术人员，落实各项工作。

机械方面，祁陵从安徽子公司回到本部后立马展开三台设备的总设计工作，明确技术协议要求，完成总体设计方案后安排好参与项目设计人员具体工作，轮对压装机的生产图纸已悉数下发，轴承压装机、退卸机的设计图纸也在完善之中。电气方面，张大伟承担了三台设备的电气控制部分；张丹萍参与了三台设备的电气图纸绘制，足见其一专多能的综合实力，设备的电气原理图也即将收尾。液压方面，经验丰富的孔洁平带领洪俊将比例阀控制改为先进的伺服液压系统控制，使公司的液压设备设计能力又一次得到提升，设备的主液压缸生产图纸已全部下发。

泰国轮对检修设备项目一经落地，装备部各个成员便拧成了一股绳，协调分工，团结合作。瑞铁装备人在每一个项目中不断改进，在改进中持续成长，在成长中趋于完善，在完善中实现创新。经过不懈努力，相信此项目一定能圆满完成。

个人所得税汇算清缴相关规定

■ 财务中心 顾晨怡

6月5日，国税局开展了一年一度的个人所得税汇算清缴培训，帮企业答疑解难，也使得许多企业财务人员及负责人对个税汇算有了较深的理解，也为在实际操作中遇到的困难有了更好的解决方案，其中有一些比较重要的点，需要注意：

一、居民个人在一个纳税年度内（2019年1月1日至12月31日期间）取得的工资薪金、劳务报酬、稿酬、特许权使用费所得时已预缴的个人所得税，与这四项所得全年加总后计算的个人所得税存在差异，就需要关注综合所得年度汇算。如果预缴的税款高于全年应纳税款，可以通过办理年度汇算申报以获得退税；如预缴的税款少于全年应纳税款，您应当办理年度汇算申报并补缴税款。

二、如果上一年度补税金额不超过400元不需要补缴税款。

三、软件实名注册时需要人脸识别，注意不要选择背光的地方。

四、新个人所得税法规定了应当缴纳个人所得税的九个税目，其中居民个人取得工资薪金、劳务报酬、稿酬、特许权使用费（注意：不包括选择不计入综合所得的全年一次性奖金），这四项为综合所得，需按年合并计算个人所得税。其他五项（经营所得、利股红所得、财产租赁所得、财产转让所得、偶然所得）按个人所得税法分别计算纳税，不并入综合所得。

全年一次性奖金平时单独计税的，年度汇缴时可以选择是否并入综合所得；反过来，如果平时预扣预缴时已经并入综合所得的，年度汇缴时不能再拉出来单独计税；可在软件中的个人工资薪金中选择计税方法（计入奖金或者不计入奖金）。

五、劳务报酬需新增计入。

培训内容包括个人所得税年度汇算清缴的主要内容、范围、办理时间、方式、渠道、可享受的税前扣除、年度汇算清缴的退税补税等。通过培训，让一线征收人员更加深入掌握个人所得税汇算清缴相关政策，进一步提升操作水平，确保在汇算清缴前“懂政策、会申报、能操作”，在汇算清缴全面实施后更好地指导和服务纳税人，促进个人所得税汇算清缴工作高效推进。

台湾轨道维修平车项目

■ 技术中心 成磊

目前，各行各业已慢慢步入正轨，正如火如荼地搞生产、冲经济。公司的整车项目也是接踵而至，目前有两辆台湾轨道维修平车以及孟加拉客车项目订单，孟加拉客车项目采用的不锈钢焊接技术能够让公司在轨道客车行业崭露头角。

三月份，台湾客户与公司签订了两辆轨道维修平车合同。技术图纸由严俊峰和成磊共同设计，历时一个月完成了底架、围栏、手制动、风制动、车钩缓冲装置以及附属件的三维模型设计和工程图出图，并组织评审完毕。目前一些特殊大部件正等待客户审核，审核完毕便可进行下一步生产工作。