管理者的能力

瑞铁股份 办公室

董事长文生在2016年8月中层以上管理干部大会上指出：一名优秀的管理者要多思索，优化产品工艺过程，设计一个科学的工艺技术操作流程，类似于机器人操作工艺程序，让普通技能人员按照固化工艺流程去操作。同时，他在多种场合还提出，对于一项工作设计一种相对应的表格，哪些工作做了就打钩，还有哪些工作没做就一目了然。上述的事给我们管理者引入科学管理方法“愚巧化”。

在国内许多企业经常可以看到这样的情形：现场执行人员至关重要，要有责任心，甚至有许多管理人员把“加大好工作质量”当成是得到良果是一个科学的工艺过程，设计一个

空中轨道，连接未来

产品研发中心 李佳楠 海外营销事业部 徐恒

随着一线城市地下轨道交通开发饱和及中等城市发展需要，新兴空中轨道列车Skytrain应运而生。2020年8月，江苏瑞铁轨道装备股份有限公司与羿鹏轨道交通开发（上海）有限公司抓住时代契机，基于羿鹏拥有德国杜塞夫大学空中轨道技术及运营团队，瑞铁拥有多年轨道车辆制造经验，双方互补优势共同达成战略合作。

空中轨道列车，是一种自动控制的悬挂式旅客捷运列车。轨道在列车上方，由钢铁或水泥立柱支撑在空中，适用于中小城市交通。相对于常规的陆上轨道交通，它是一种新兴的轨道交通形式，具有诸多优点：采用模块化设计，可拆卸移动，建设成本低，工程建设速度快，占地面积小，布局能灵活，有极强的环境适应缓解力，可以在很大程度上缓解城市交通压力；同时采用全过程自动化控制，环保底噪节能。从诞生时间上来说，它又是一种“古老”的轨道交通系统，早在20世纪80年代，德国联邦政府就开始研制这种轨道交通系统，建立了多条运营线。

此次瑞铁承接的空中轨道项目，其引进的技术就是德国H-Bahn轨道交通系统。瑞铁主要承接了其车辆接装置的设计制造、部分轨道建设、车辆内饰及部分车体结构的设计工作。自从接洽项目以来，商务及技术就了广泛的前相关供应商开展的前期工作。流，做了大量的前期工作。通过开展技术交流会，深挖客户需求，明确项目目标，和客户了解技术要求。协调客户和供应商，步步深入技术痛点，并铁关技术直接的相关方案。瑞铁相心沥血，在相有限的情况下，凭借自己的专业能力，快速速构思，堆砌起一项项技术方案设计过程中，不断发现及提供问题，解决问题，向客户及供应商开展了密切的技术讨论，推进项目一步步前进。不得不说，面对新事物，新技术，在项目进行过程中，不可避免地会遇到各种各样的问题和阻碍，要摸着石头过河。瑞铁工程师们本着瑞铁精神，怀着工匠之心，不断求索。

目前，空中轨道项目还在不断地推进中。瑞铁与羿鹏联合办公，迅速反应，实现高效深度合作，首辆模车将于2021年2月在上海宝山问世，展示未来空中轨道车辆新模式，建造成本低。周期短，3-4节编组列车灵活调用；土地占用面积少，钢结构吊装柱，充分利用道路中央5米空中资源优势；北斗5G通讯实时反馈车辆状况，乘客人员及客流量组车辆，于调运中心增减编组车辆，实现空轨中短运高效运营。未来，EPN上海将在宝山区维保车间支线设立运营线，依托上海示范区优势，辐射江浙沪乃至长三角区域，使得Skytrain成为城市一道亮丽的风景线。愿空中轨道项目中终有开花结果的一天。空中轨道，连接未来。

19t轴重转向架顺利通过客户验收

产品研发中心 邵瑾珑

2019年底接收到一款19t轴重转向架项目信息，客户提供了转向架总图作为参考，要求基本性能满足现有使用转向架使用情况。并要求其中一半转向架带客户指定的克诺尔WB ALM270称重阀结构，其中下心盘为球转向径，由于使用三大件转向架，将称重阀内置到摇枕内部，是该项目的重难点。产品研发中心及时完成方案提交后，前后多次与客户范与3版本方案及多次技术行交流，与克诺尔该称重装交流，了解设计方为不带称重的零终客户称重阀与称重装换。为带转向架，为保证产品零款件的互换性，除称重阀外，其零部件可纸资料，并最终完成全套图申报专利一项。

本项目的难点在于称重阀安装试验，称重阀、后安装顺序错乱，给后续生产了不少困扰。安装试验，并利用客来的试验数据后，再进行了一些技术更改。对于新产品，且没有其他批量的产品原理施工，通过试验是必要的，以及生产及试配合协调。

最后根据客户委托设计，第三方编制的技术查检查，对产品的品的检查，并过程出节生产品分件，对同类产品的帮助。最终完成。

按部就班 稳序发展

工艺技术中心 胡秀琴

在积极准备孟加拉行李车项目的李工装车装平台也组装完成，即将开展试制的性、零中供大认产明为工为计、接件的的数据，过程提让的生更提数产品的品的定基础。

智能自动压装机顺利通过现场验收

城轨事业部 张丽

9月初，智能自动压装机有关专家人员来到安徽瑞铁进行预验收。专家组人员首先查看了安徽瑞铁生产现场，对现场生产工艺、完成情况以及完成质量进行检查，对设备进行机器人装机顺利、正常，最后，专家组人员认定，智能自动压装机基本按设计标准及合同约定标准完成，符合相关规范，同意通过验收。

智能自动压装机是公司能新开发并欲大力推广的智装备，该压装机减少人力成本，作改由机械手自动化流操作，不仅降低人力生产效率也大幅度提高。智能自动压装机是公司在紧跟智能制造时代发展的趋势下，开拓智能装备领域的重要项目。此次验收客户留下了良好印象，也为公司在智能装备领域的发展树立了良好的信誉！

良好的开端是成功的一半

车辆事业部 倪静

凡事打好基础很重要，没也是开展的难题。目作迁移动就多后全部地进行，搬迁空更好、来说前前遇不使够的老物后将货在放，积，类摆整面容面积，然分分层库省了子了的用节约。

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

营销，经营自我，销售企业

——2020年前三季度营销工作总结会议心得

海外营销事业部 蒋妍莹

10月10日，由公司董事长文三季度经理黄启国及营销关对前营销中心的工作现状，给我们上了一节切合实际的销课。

我作为一名初入营销部门的综合服务人员，虽然没有从事过销售工作，但作为一名合格的营销人员，必备的专业素养肯定是必不可少的，如工作作人能力等，这些众所周知，而我在会议中却另外一番体会。

不管营销人员还是普通员工，首先在一个集文化，不职业素养：一是基本的礼节、业行为规范。行文规范都做不到，何谈把自己、把产品、把企业成功地推销给客户呢？二是细节决定成败。抓住细节的人离成功也不会太远，如果你永远比客户迟到，如果你听客户说话永远认真的看着对方的眼睛；如果你交谈时尽量不接电话；如果你跟客户谈判时都自称我们而不是我；如果……，我相信成功的机会必然会增大。三是拥有良好积极的心态。营销人员是企业的排头兵，永远在企业运作的最前线，不屈不挠，坚持不懈地攻克一座座堡垒。在这个战斗中怎么能少了饱满的积极的心态，可以被一时的挫败影响情绪，可以被生活的繁琐影响心情，但必须学会面对崭新的每一天！

最后以一句名言作为营销工作的总结：“锲而舍之，朽木不折；锲而不舍，金石可镂”。

忘掉来时的路，目标就在前方

产品研发中心 孙秀

人生就像轨道上的列车，有许多站点，每一个站点不仅是上一段旅程的结束，更是新征程的开始。在毕业的站点上，面对无数个三月长说司领下，我逐渐适应新的环境，学会许多新的知识，更重要的是让我对自己有了新的认知，树立了新的目标。

做事不贪大，做人不计小，细节中决定成败的感受。辛小载工作中画角而出现裂纹；小小作苦苦的倒载焊起着不可或缺的固定作十吨短出不可或缺的固定作圆胶起着不可或缺的固定作用；车体上不起眼的止挡也能起到保证列车运行安全的程作用。想要成为一名工注意师，就必须要在工作中注意每一处细节，知识的掌握也要不再是广泛而浅显，而是有更深刻的理解。

业精于勤荒于嬉，不断提升自己才是成功的唯一之路。在以后的工作的中，我会继续学习专业知识，通过多看、多问、多学、多练来提高自己的各项技能。社会在发展，信息在增长，挑战在加剧。我不仅要发挥自身的优势，更要通过学习他人的经验，来提高自身的素质。公司的发展需要我们每个人的发展，为了实现自己的目标，也为了公司的明天，我相信我有潜力把握机遇，与瑞铁一起成长。

公司组织开展现场管理培训

行政管理中心 黄祖平

为进一步加强现场管理工作，提升现场管理水平，根据公司行政会工作布置要求，行政管理中心于10月20日下午开展了现场管理培训事动，参加培训人员为各部现场直接管理者。

行政管理中心副主任黄祖平借助现场常见问题以解现场管理目标，行政管理中主任张炳炎详细阐述现场责任区域的划分情况。公司总应区域的启参管理者重点滴进一步职责，并下工经理对部望，并在长期积累，希望现场将细个自中事业期工作重日点逐级和员主动工作和理贵任区域逐步参与到现场管理现场管理工作内容和职动起全员管理工作责任区域实到班组落实调来。

我们经常说工作好累，很多时候是没有做到到有想工其实工作，导致事倍功半。去又下三效要有计划、有目的地作，既节约时间成本，又提高工作效率需掌握以下点：

一是系统性。我们需要对于整个工作有一个整体的大体认知，培养出全局观、大要然，对于每一项工作，要做到知其然且知其所以然，即，既要了解这项工作应这么做如何做，又要知道为什么这样做，这样做可以产生实样的效果，如何才能达更好的效果。

二是逻辑性。对于各项工作要有本能的逻辑性，看到这些数据并进可存如致不原因，比导在是的什么问题对么数据这个数据对上？又是什么数因又不达标？

三是有序性。对于各项任务概的优先顺证事能序，只有先急的才地去重要完成好了虑理更完没成有顾处理问题和项事。

节约时间成本 提高工作效率

工艺技术中心 沈睿

简讯速递

公司责任区域划分调整

为了更好地维护公司形象，营造良好的生产运营秩序，对轮轴、车辆实际生区域安全、环保、现场责任区域进行重新划分：

1.车间一11号柱至14号及横项绿色通道处，枞项吊车轨道处（车间一东、西两侧）为品质保障中心责任区域；

2.车间一其他区域为车轴工段责任区域；

3.车间二西侧区域为轮轴辅助生产责任区域；车间二东侧区域为车辆生产责任区域；

4.车间三西侧区域为轮轴辅助生产责任区域；车间三西侧区域12号柱至14号柱，西侧为仓库责任区、东侧为瑞信责任区；

5.车间三东侧区域为车轮工段责任区域；车间三东侧区域02号柱至06号柱为品质保障中心责任区域；

6.车间四西侧区域04号柱至06号柱为车辆责任区；车间四西侧区域10号柱至C号柱为精密装配分厂责任区域；

7.车间五区域为车轮工段责任区域；

8.新厂区A跨为精密装配分厂责任区；B跨、C跨、D跨和横跨为车辆事业部责任区域。

车轴工段责任人为赵强；轮轴辅助责任人为黄建刚；车辆责任人为罗曙；仓库责任人为陶宇军；车轮工段责任人为叶胜；品质保障中心责任人为何永红；精装分厂责任人为毛伟。

10月20日下午，为配合车辆事业部清理搬迁后的生产场地，办公大楼技管人员纷纷到现场帮忙。大家任务分工明确，搬运设备、地、拖地，现场氛围热情淡涨、虽然每个人都汗流浪背，但都能坚持认真劳动，真心地为公司服务。通过这次劳动，增强相互之间配合，充分体现瑞铁人的团结作的精神和高度统一的责感。（办公室）