产品承载服务 无限追求技术

■ 瑞铁股份 办公室

公司发展需要有自己的技术能力、知识产权以及对于市场的一种高度负责的态度。管理层、执行层以及决策层都要非常重视企业的科技管理工作。

一、重视公司技术队伍建设，不断提高技术人员水平。

坚定信念，走技术为核心之路。公司创建初期只有两三个人的技术队伍，从事铁路产品出口。伴随着企业的发展，从事轮轴的设计、技术开发、生产过程中的技术工艺、技术服务和围绕产品质量控制的技术人员以及生产线上的管理技术人员远远大于工人人数；从根源来讲是用产品承载服务，这种服务是技术上的服务，就是要把技术和营销技术和生产柔和在一起，把产品销售的全过程以及前期强调的立体营销有效结合在一起。立体营销是分为两个过程，第一是先后的过程，从客户的售前、售中到售后，这是一个过程；第二是从工艺上的过程，是完成整个产品生产的过程。那么通过立体营销，也就是说技术人员都在参与营销；包装、产品质量以及产品生产过程的管控和技术是分不开的，也是双向共同在参与营销。

公司第一根车轴花了3至5天，第一对轮对整整压了一天，每一个产品试验都是一种考验，在技术人员不断的探索中既满足了公司发展对技术工作的实际要求，又积累了一些宝贵的经验和认识。在生产车轴之初，10根轴就会报废一根，在弹性车轮研发中，经过积累经验取得成功。在实践中不断探索、积累经验，逐步打造出一支技术精、作风硬、善攻关的技术团队。提升技能，追求技术要有工匠精神。铁路产品专业化、标准化，技术要求等级很高，不允许我们马虎，对专业化的态度，对待技术的精神和追求就是职责所在。

二、加强对科技能力的展示，为荣誉而战。

一是要降低成本。就比如包装，既要美观，又要省料、降成本。要把技术能力表现在成本和产品服务上。包装是最容易降低成本的地方，不能以牺牲产品质量来降低成本。但是从提高效率以及通过采用更新颖的包装来降低成本是可以的。技术人员都要深入现场了解公司的产品，多看多问。

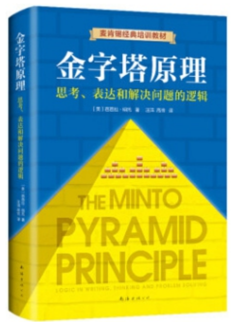
二是要善于总结。技术人员要愿意去写文章，有依据、有分析、有结论就行，要提高自己，就要善于总结，多写文章，只有这样才能快速提高，融入角色，不要把写文章理解为硬性要求。

三是要多申报专利。公司有这么多项目，要善于总结，申请应有的奖励，有时候不能自谦，要自信，要为企业的荣誉而战。

四是要引进更高端的人才。当然我们要吸引轨道交通领域里面的人才，有一定专业能力的人才，为国家建设服务，履行国家的发展战略，肩负着社会责任。我们要更加团结的去做好自己的事情，围绕公司发展战略、策略来做好我们的技术工作。

『金字塔原理』思维模式

■ 海外营销事业部 罗海菁



最近经朋友推荐，我阅读了《金字塔原理》这本书。它是1973年由美国咨询公司顾问巴巴拉·明托撰写，在全世界畅销了近40年。虽然入行工作近10年，但是我经常会苦恼着自己在逻辑思维方面的不足。而这本书像明灯一样，分4个篇幅，深入细致地演示逻辑思维对于工作引导的重要性，我想把这些理论运用到平时的工作中去，肯定会事半功倍。

一、运用逻辑，用金字塔结构将工作分类。

由于客户和销售产品的多样化，营销人员的工作范围相对广泛：有客户开发，客户问题处理，内部生产、采购的协调等。这就需要我们对所遇到的工作进行分类，把相同的工作分类到同一组中去，集中解决问题，可以节省很多时间。

二、运用金字塔思维，思考和处理工作。

读了这本书，我总结道：解决问题也有自身的逻辑。事有轻重缓急，每天除了既定的工作计划，也会有很多新添进来的工作。这就使我们不能用100%精力去处理每一件事情，而应分清主次，抓重点、抓中心、抓关键，这样才能使工作效率提高，才能创造出好的业绩。运用金字塔思维，让我更加明确工作的技巧和方向。

三、理解金字塔思维理念，用因果联想来规避工作问题。

工作本身是生活的一部分，我们每天在工作中成长和享受乐趣。读了这本书，我学会去以结果为导向，逆向推理工作中可能遇到的问题，及时地将其规避。这样一来，可以使工作达到自己想要的结果，又节省了处理问题的时间。

以上是我从《金字塔原理》这本书中领悟到的与工作相关的点，我希望自己可以多读几遍这本书，将书中的理论与实际工作结合起来，构建更加成熟的思维导图，提升自己在瑞铁的工作能力，为瑞铁添砖加瓦。

制度解读

《江苏瑞铁轨道装备股份有限公司行为禁令管理考核办法》的制度解读

■ 瑞铁股份 办公室

“八项禁令”是哪八项？

一是禁止上班不按规定着装、挂牌。所有员工上班按照工作性质，统一规范穿瑞铁工装。禁止公司员工和相关方人员穿短裤、裙子、背心、凉鞋、高跟鞋到生产作业区。进入生产作业区须规范戴好安全帽或工作帽，生产岗位人员在工作时必须穿戴整齐劳动防护用品。员工在岗期间，在没有安全隐患的前提下须佩挂工作牌。员工一律指纹出入厂门，禁止不录指纹出入、跨跃门禁挡板和借汽车通道出入等行为。来公司联系工作的外来人员须凭有效证件登记换证后，由门卫按照《出入公司规定》执行。

二是禁止违反公共场所规范。员工到公司所属单位、政府机关、其它企业出差办事须遵守所到单位的行为规范要求。在指定吸烟室(点)吸烟，熄灭烟头后丢入指定的垃圾容器内，不得随地乱丢。禁止在所有生产作业区、会议室等非吸烟区吸烟，禁止在室外和走廊内流动吸烟。需要设置员工休息(吸烟)点的，须报公司行为管理办公室（生产计划部或办公室）审核同意，不得擅自设置和改变休息(吸烟)点。办公室内遵循公司6S定置管理规定，保持个人工作区域卫生清洁，设施和用具摆放整齐。生产班组随时做好现场6S管理，垃圾分类存放。在厂区行走时，应行走在人行道或标示的行走区域，没有人行道时应靠右边行走。禁止在厂区主干道长时间逗留、聊天、休息。进入生产作业区要注意各类安全标识，避让地面障碍物和天车吊物。

三是禁止交通工具违规行驶、停放。禁止电动助力车进厂房。所有车辆(包括机动车和非机动车)应停放在指定停车位标线内。公司正门和公司作业区两旁停车场禁停单车、助力车、摩托车、大型客车货车。允许进厂停放的私人机动车应在规定位置摆放统一制发的“车辆通行证”。除公司接待车辆、物流车辆外，私人机动车不得在厂内其它区域行驶、停放。机动车行驶应按公司内部标准控制好车速，严禁超速行驶、危险驾驶。行驶车辆应注意避让参观车辆。自行车在厂内一律靠道路右边骑行。禁止自行车在各分厂内穿行和在指定停车棚(点)以外任何区域停放。

四是禁止泄露公司商业秘密。禁止员工私自接受媒体涉及公司有关事项的采访。禁止未经授权擅自通过互联网私自向外发布涉及瑞铁股份和公司名称、产品、装备及带有瑞铁股份Railteco标识的图片、视频、言论等信息。禁止私自翻印、复印、摘录和外传涉密文件资料。对外宣传、发表文章及学术交流时，严禁涉及公司商业秘密。当来宾问及产品技术和生产核心等保密问题时，员工应礼貌拒绝并说明原因。

五是禁止在生产作业区域玩手机。禁止在生产作业区使用手机拨打电话。禁止微信聊天。禁止作业区使用手机视频和语音通话。禁止外来驾驶员在作业区域使用手机。

六是禁止工作时间从事与工作无关活动。禁止在厂区内打牌、下棋等。禁止利用公司网络、宣传阵地擅自发布和张贴与公司、工作无关的信息。禁止在厂区内饮酒。禁止工作时间在工作场所进餐(食堂就餐除外)。

七是禁止浪费能源，下班离开后须关闭风、水、电、气等。

八是禁止违反职业行为规范。公司各类员工职业行为规范见《公司员工职业行为规范》。

快速反应 短期交付 全面服务

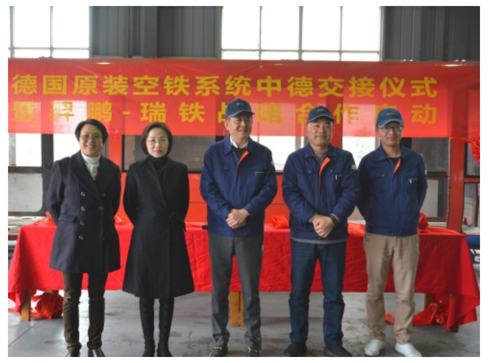
Railteco
瑞鐵月報
2020年12月25日 星期五
农历庚子年十一月十一
第十二期 总第73期
cn.railteco.com www.wheels-world.com 江苏瑞铁轨道装备股份有限公司办公室主办 （内部资料）

简讯速递

12月24日，江苏省商务厅党组成员、副厅长孙津一行莅临瑞铁股份公司调研工作，张家港市市长韩卫、苏州市商务局副局长沈晶、张家港商务局局长等领导陪同。在瑞铁办公大楼大厅，调研组听取了瑞铁股份公司董事长文生汇报今年外贸情况。

德国原装空铁系统中德交接仪式
暨羿鹏–瑞铁战略合作正式启动

■ 瑞铁股份 办公室 海外营销事业部 徐恒


德国原装空铁系统中德交接仪式
暨羿鹏-瑞铁战略合作正式启动

德国原装空铁系统中德交接仪式
暨羿鹏-瑞铁战略合作正式启动

12月10日，德国原装空铁系统中德交接仪式暨羿鹏–瑞铁战略合作在瑞铁正式启动。瑞铁股份公司董事长文生、总经理黄启国、副总经理李明、李嘉伟、蒋海燕，总经理助理钱军以及羿鹏轨交董事施远非、总经理杨爽出席仪式，公司工艺技术、营销、装备及羿鹏轨交代表参加本次活动。

仪式上瑞铁董事长文生及羿鹏轨交董事施远非发表激情慷慨的启动宣言。瑞铁代表文生、黄启国、李嘉伟、钱军与羿鹏代表施远非、杨爽共同为德国原装空铁系统中德交接仪式剪彩。

瑞铁是国内优秀轨道装备产品制造商，提供优质的产品和综合服务，瑞铁抓住本次契机，积极与羿鹏轨交进行深度合作。自今年9月份以来，瑞铁积极与羿鹏沟通上海宝山空轨项目，已达成项目合作，完成前期设计方案沟通，瑞铁主要承接车辆维保车间工装及车辆对接装置的设计制造、部分轨道建设、车辆内饰及部分车体结构设计工作。2021年年中正式亮相第一辆空轨模型车。

企业的成功发展不是孤军作战，瑞铁的一路前行离不开与业内战略伙伴的同谋共赢、强强联合。双方将以合作发展愿景，秉持严谨的态度，积极投入城市轨道交通的建设。让我们共同奋进，挺进国内空轨第一步。

江苏瑞铁轨道装备股份有限公司工会第二次会员代表大会顺利召开

■ 瑞铁股份 办公室

江苏瑞铁轨道装备股份有限公司工会第二次会员代表大会

12月23日下午，公司工会第二次会员代表大会在六楼会议室召开，公司总经理、党支部书记黄启国，总经理助理、工会主席毛伟、各单位工会会员代表41人和特约代表12人参加了会议，会议由总经理助理、工会主席毛伟同志主持，公司总经理、党支部书记黄启国同志作了重要讲话。

会议审议通过了《公司工会第二届委员会选举办法（草案）》、《公司工会第二届委员会选举计票人、监票人名单（草案）》、《公司工会第二届委员会委员候选人名单（草案）》以及《公司工会第二届经费审查委员会候选人名单（草案）》等，并选举产生了新一届的工会委员会委员和经费审查委员会委员。

经过民主选举，第二届工会委员于当天下午采用无记名差额选举的办法，选举毛伟、曾平、罗曙、高灏、查红旗、卢清、邵瑾珑7名同志为公司工会第二届委员会委员，接着召开新一届工会委员会，选举毛伟同志任工会主席、曾平同志任工会副主席；采用无记名等额选举的办法，选举曾平、顾晨怡、时文轩3名同志为公司工会第二届经费审查委员会委员，选举曾平同志为公司工会第二届经费审查委员

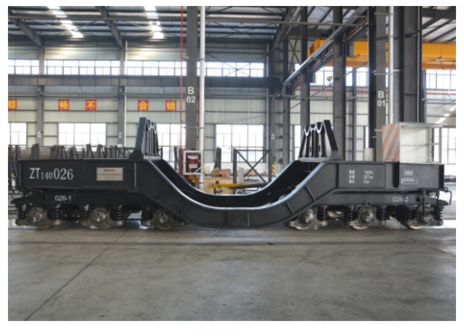
（下转第二版）

瑞铁股份公司成功研发试制两辆铁水车

■ 瑞铁股份 办公室

12月20日，由江苏瑞铁轨道装备股份有限公司研发的两辆ZT140型铁水车在公司车辆事业部试制成功，并交车出厂，填补了瑞铁股份公司研发制造ZT140型铁水车的空白，为公司进一步拓宽新的市场领域打下了坚实的基础。

该ZT140型铁水车为六轴钢厂铁水运输设备，公司技术、工艺人员严格按照冶金铁路行业标准技术执行，并结合客户技术要求，高标准、严要求进行了车辆的研发。接到研发任务后，公司产品研发中心高级工程师邬勇辉带领团队放弃休息日开展技术攻关，认真研究铁水车辆主要部件的性能和车体曲梁、枕梁、牵引梁、罐体支座、钩缓装置、制动装置以及走行部等技术参数，开发了具有承载净重140T铁水罐的运输车辆，并不分白天黑夜加班完成了整车技术资料设计、计算分析和零部件图纸校核，为后续的试制工作奠定良好基础。



此次生产试制的140T铁水车用于昆钢铁水运输，长9.8米、宽3.25米、高2.42米，两转向架中心距5.6米，属于低速重载运输车辆。进入试制阶段后，面对日益临近的交付时间，车辆事业部领导积极调整生产重心，抽调多名技能水平高的员工组成试制小组，充分发挥员工的主观能动性，于12月19日顺利完成试制任务。

（上接第一版）

会主任。

由第二届工会委员会提名，举手表决形式通过了张艳萍、张燕、倪娇3名同志为工会第二届女职工委员会委员，张艳萍同志任本届女职工委员会主任；上述选举结果将以书面形式向张家港总工会报告，并抄送给公司党组织备案。

第二届工会主席毛伟同志做当选主席表态，他说：感谢大家选举我担任工会主席，这是大家对我的信任和重托，工会工作服务于每一位工会成员，责任重大。我将忠实履行工会各项社会职能，把广大员工的合法权益实现好，充分发挥广大员工的积极性、创造性，团结带领广大员工为公司的发展发挥主力军作用。

选举结束后，公司总经理黄启国同志对新一届工会委员会和经费审查委员会委员的诞生表示热烈祝贺，对公司第一届工会委员会的工作成绩给予充分肯定，并对公司新一届工会委员会提出要求：要充分认识新形势下做好工会工作的重要意义。以构建稳定和谐的劳动关系为着力点，进一步实现好、维护好、发展好企业员工的切身利益，保持公司员工队伍的团结稳定；要努力提高公司民主管理水平，积极营造公司和谐稳定的工作环境和发展环境，有效开展新形势下民主监督。鼓励员工通过工会实现生活条件和工作环境改善的愿望。积极开展送温暖活动，给予精神上的鼓励和实实在在的支持，努力帮助员工解决实际困难。

锻造事业部与轮轴事业部联合完成GHH车轴首批交货任务

■ 计划管理中心 春丰

随着第三批36根GHH热处理车轴到达轮轴事业部生产现场，轮轴事业部已安排人员等候，准备24小时轮班作业，坚决完成两种型号计100根车轴的首批交货任务。

由于前期受材料供货影响，导致两种型号的车轴订单可能拖延，为此，公司领导非常重视，要求计划管理中心制定紧密计划，从原材料提货到过程生产全程跟踪督办，在预定时间必须完成首批交货任务。安徽瑞铁积极响应，从材料未到厂之前已经开始着手准备，对设备程序进行调整，并安排锯切下料、机床加工人员一旦材料达到，立即开足马力进行投料生产，并准备车辆发货送至外协热处理厂家做好全部衔接工作，采购部联系热处理厂家优先安排公司车轴热处理，为此专门安排人员跟踪协调。经过锻造事业部和轮轴事业部的精心组织以及工艺技术、品质保障部门的通力配合，终于在预定时间完成任务，这次的紧密计划安排得到有力执行。

目前首批100根车轴正在办理后续发货工作。

公司组织召开年底收官及明年开局工作安排专题会

■ 计划管理中心 春丰

12月17日中午11:00，在公司办公楼四楼会议室，由公司总经理黄启国亲自组织计划管理中心全体人员召开了有关生产专题会议，针对本月任务安排及年底收盘工作，提出具体完成目标和跨年度工作安排具体措施。

一是，当前生产的400米枕轨运输支架、铁水车、钢渣车转向架、台湾平车、多米尼加转向架、几内亚轮对和各型出口车轮、泰国轮对压装机项目应按照原定计划密切跟进，包括包装架制作等辅助项工作已进入收尾阶段，做好发货进港准备，尤其是德国GHH两种轴型前期因材料影响，要求计划管理中心安排紧密计划，组织轮轴事业部24小时排班作业，确保订单兑现，最大限度实现年度指标。

二是对计划管理中心在推进实施过程中存在的因图纸设计问题和材料供给问题，需要认真分析，并及时反馈给相关部门，并对影响进度的所有问题执行公司制度的考核，目的是纠正当前存在的工作失误，剖析问题的根本原因，避免重复发生，给生产计划推进造成很大阻碍，导致公司经营绩效的降低。

三是对于已经下达开工的40t地铁平车、后期两种工艺转向架、转向架轮对转盘、兖州平车等图纸下发、定额下发不及时问题，计划管理中心应根据生产技术准备过程、材料采供过程和现场制造过程的“三大”形式，针对性的找准问题点，而不是被动等待，应采取主动协调跟踪，预先发出异常信息单进行通报，早争取一天都会给生产带来很大主动，避免造成生产计划的拖延。

四是计划管理中心需要超前谋划，站在问题的前端，快速有效解决问题，维护生产计划稳步推进，首要关注点是日计划兑现来保证全月任务的完成，及时反馈生产异常，督促各单位、各部门对于影响生产的任何因素进行分析处置，不能得过且过，采购过程虽然困难很多，缺少应急预案、供应商供料过程中的跟踪，要采取多种方式进行把控，同时外购配件质量需要引起足够重视，确保供应商按照我司要求的质量数量交付。

五是仓储物流部在人手少情况下，仓库管理初见成效，希望继续对各项目来料进行梳理发货，在主动配合一线生产前提下，严格控制发料数量，做好入库检验及时申报、领用清点交接手续和物料配送。

会上，蒋海燕和徐晓华分别对年底收盘和计划管理中心工作进行了具体工作部署，并要求各管理人员认真对待各自工作出现的问题要由“事后变事前”方式处理解决，要有作为和担当，通过管理出效益来评价各自工作成效。其他管理人员也分别对部门应承担的责任和后期工作谈了自己的设想和具体方案。

2020年全球海运物流经历“最疯狂一年”

■ 海外营销事业部 黄爱

2020年全球海运物流因新冠疫情暴发，年底前需求激增，全球集装箱运输行业好像坐上一个神奇的“跷跷板”，一头是集装箱短缺，运价走高，另一头是港口拥堵。全球港口轮番缺箱运价高起，现在所有经营中欧路线航运公司的集装箱船都正在满负荷运转。集装箱运输价格已经连续数周攀升。

中国空集装箱短缺是亚太地区和南亚生产商与北美和欧盟消费者之间的贸易不平衡造成的。中国已经停止从美国大量购买商品，而美国继续从中国大量进口，导致从中国发往美国的集装箱没有返回。疫情导致码头运转不畅也在加剧运力紧张。许多美国零售商为应对疫情暴发积极补货囤货，大量货物涌入加州的洛杉矶港和长滩港，造成物流供应链拥堵。据目前仅洛杉矶港和长滩港就有超过1万个集装箱滞留在码头，货物运输“接近完全瘫痪”。出于防疫需求，洛杉矶港已临时减少了大约三分之一的码头工人和港口人员，船舶装卸货受到很大影响。在港口普遍出现设备短缺、装卸时间延长等问题持续作用下，大量进口集装箱在欧美港口积压，码头拥堵，集装箱周转不畅，导致货物运输受阻。中国却陷入了“一箱难求”的状态。预计未来数月这两个美国最繁忙港口的集装箱运输可能会面临进一步的延误。

缺箱、港口拥堵等均属行业常规性问题，在旺季容易出现，与港口处理效率也有关。不过，疫情因素导致的港口运转失灵，无疑延长了集装箱的装卸时间。

从公司12月出口询价里可得知一些不同方向上的海运集装箱涨价幅度近2倍以上，目前是一周一个运价，最近几周运费已从3000美元涨至5000-7000美元。集装箱强势需求有望持续到明年一季度末，预计明年一季度后将有大量集装箱返回中国，届时价格可能会下降。集装箱航运公司、租赁公司也纷纷表示后市很难预判，虽然集装箱的强势需求有望持续到明年一季度，但明年中期以后，市场供需走势尚存在较大的不确定性。如果欧美国家仍处于封锁状态或者疫苗的研发及推广不及预期，宏观经济陷入持续衰退，集装箱运输行业的良好增长势头就有可能无法维持。届时可以考虑通过铁路运输或海运散货方式运输，当然这些需要提前考虑很多方面因素才能决定是否得以实施。

简讯速递

◆为了确保明年公司方针目标均能在各单位、各部门落地，能够有效、有序、有组织地执行，12月7日-18日，由瑞铁股份公司办公室组织进行2021年各中心、事业部重点工作草案讨论会。公司董事长、公司总经理组织，各单位、各部门分管领导、部门领导共同参加，对各单位2021年重点工作（草案）再次论讨。

◆12月19日，西南交通大学苏州地区校友来瑞铁股份公司参观交流，董事长文生全程陪同接待。

Railteco
西南交通大学苏州校友会

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

车辆事业部顺利完成两辆铁水车交车

■ 车辆事业部 江林苗

T140026
026-1
Railteco

在各单位的配合下，尤其是车辆事业部全体员工的共同努力下，瑞铁股份公司于12月19日顺利完成两辆武钢集团昆明钢铁股份有限公司订单的铁水车交车。

两辆昆钢铁水车是公司今年新开发的整车产品，也是公司新厂房投入使用后首次完成的整车产品。从接受订单任务起，技术人员认真完成了现场测绘、图纸及技术协议确认评审、计算分析、工艺分析、生产技术准备等工作。在铁水车试制及正式生产过程中，根据新产品工人熟练程度低、工作量大、劳动强度高、人员短缺、交货期紧等不利因素，精心制定了生产作业计划、合理调配人员；技管人员现场多次对操作者进行培训，并跟踪现场制作过程，进行技术支持和指导；同时对生产中出现的问题积极协调。

在公司车辆事业部、计划管理中心、工艺技术中心、品质保障中心等单位的相互支持、配合下，两辆铁水车各项技术指标、性能及尺寸检查数据均符合设计图纸要求，于12月20日完成出厂。

瑞铁股份公司首批等级修锥孔车轮顺利通过压装验证

■ 工艺技术中心 方盛辉

12月7日，申通北车城轨轮对压装车间，由瑞铁股份公司提供等级修服务的首批锥孔车轮样品共8片（4条轮对）顺利通过压装验证。轮对压装力、压装曲线均达到设计要求。城轨事业部、轮轴事业部、工艺技术中心均派人员跟踪记录压装过程，了解客户的进一步要求，对工艺参数、砂轮选型进行改进。轮轴事业部积极组织人员进行车轮锥孔磨削工艺试验。由设备操作人员进行锥度调整、三坐标检测人员及时配合，提供检测修正数据；工艺技术中心设计，采购部及时委外制作专用内孔量具。在多方共同努力下，车轮锥孔磨削工艺得以顺利应用于等级修车轮的锥孔精加工。日前，48片等级修车轮已经全部精加工完成，并检查合格，发往客户。

勇于挑战 提升自我

■ 产品研发中心 李靖

11月下旬公司开始杭州地铁3号线一期工程星桥车辆段、小和山车场六编组及三编组整体式地下架车机钢结构部分设计工作。

随着地铁领域发展，固定式架车机得到更多应用，本次整体式地下架车机的主要作用是在地铁列车不解钩或部分解钩状态下，对整列车、半列车（3辆）、单辆车、两辆车进行架升、落车，实施大修、架修、临修作业，对一台、多台转向架实施更换作业，或对车下电箱等设备实施拆装作业的专用设备。结构上，整体式地下架车机安装在地下基坑内，每个基坑内主要由4个转向架举升单元和2个车体举升单元组成。

在产品研发中心的协同合作下，项目正以极快的速度向前推进着。目前架车机核心图纸已经下发，核心件正处于试制阶段。瑞铁员工相互协助，积极配合，迅速反应，相信用不了多久便可以完成此次项目。

团结一致保生产 加班加点齐奋战

■ 车辆事业部 倪静

寒冬腊月，冷风刺骨，车辆事业部车间内却呈现出一派热火朝天的场面，车辆事业部的全体员工们正在为400米双层钢轨运输支架、五类产品包装架、三种整车等产品的制作忙碌着。

近一月来，车辆事业部员工日复一日地坚持9-10小时工作制，加班加点，拼赶生产。车辆事业部员工上下一心，公司副总经理任大进负责协调各部门配合生产；宋宝生解决人员不足问题，引进外包工队伍；倪万宏负责解决生产工艺与质量问题；罗曙亲自参与生产领料、焊接等工作；徐江川每天编制生产作业计划，根据图纸统筹安排，指导现场员工按工艺操作；仇建华、徐玉龙、黄学军、陈健等员工一直奋战在生产一线，哪里有需要，哪里就有他们的身影。他们用认真踏实的态度，凭借自己的力量，在平凡的岗位上，为公司作出贡献。

全力保供应 一切为生产

■ 计划管理中心 春丰

截止到11月26日，计划管理中心采购部已全面完成车辆事业部所需料件采购任务，全力保证了铁水车、台湾车、工艺转向架、钢渣车转向架、400米钢轨支架和多米尼加转向架的生产供料和外协任务，为订单任务的完成做出了应尽的努力。

本月份生产安排特点是多品种生产同步进行，这给生产物料的供应带来极大考验，物料准时供应是保证任务完成的前提。早在订单开工之前，邹建平部长加班加点熟悉掌握图纸图样，精心编制采购清单及到厂时间表。在他的带领下，详细作了分工准备，并动员全体采购部人员，按照时间节点要求来落实具体采购计划，一是根据计划管理中心下达计划时间要求和轻重缓急，紧跟生产节奏，有步骤进行料件供应，半成品工序推进到哪里，采购件就落实到哪里；二是建立信息共享，根据每天的动态和现场反馈，快速解决临时料件短缺，以最快速度确保料件到位，其中包括设备维修备件、动能气体和其他辅件，绝不给生产拖后腿；三是采取多寻合作方，确保委外协作件加工周期，以保证车辆生产工序作业的连续性，四是对于出现的问题及时反馈，给生产临时调整留有余地，不浪费工序能力；五是落实到人，对关键物料进行跟踪和督促，有效保证供料及时性。

经过计划管理中心采购部的不懈努力，车辆事业部正在抓紧组织实施各型车辆和转向架的生产，为订单任务的完成打好前半场。

齐头并进 打赢工艺准备歼灭战

■ 工艺技术中心 胡秀琴

11月以来，工艺任务倍加繁忙，昆钢铁水车项目、武钢焊接转向架项目、台湾平车项目、400米运输架项目相继进入到组装冲刺阶段。

一方面，现有任务现场非常需要工艺配合、跟踪；另一方面，市场新订单又接踵而至，如救援车项目，固定式架车机项目，兖矿工程车项目、转盘项目等，又需抓紧做好工艺技术准备工作。如何做到工艺技术准备工作忙而有序，不留死角，车辆事业部工艺质量部借年底会战之东风，自我加压，打破过去的条块分工，把“项目负责制”有机融入到工艺准备中，每人全权负责2-3个项目，为了能充分利用时间、发挥各自优势，白天组织讨论、提供现场服务，消化难点和疑点，晚上加班编制文字资料，经过一个半月的共同努力，消化产品图纸约300张，编制工艺文件约20项。目前，在制项目陆续具备交付条件，新项目也具备了开工条件，工艺准备工作有效支持了项目运作。