



【本 报 讯】(龚 伟 记 者 周 俊) 4月7日至8日,世界华人直销大会暨第六届亚太直销论坛在台湾台北国际会议中心大会堂隆重举行。江苏隆力奇生物科技股份有限公司作为国内民族日化直销企业应邀参加此次大会。本次会议宗旨为创新及引导直销产业价值变革,专注服务全球华人直销业,推动直销业突破行业封闭,促进行业开展广泛交流和合作,积极探索直销业社会评价体系建设,促进直销业回归公众视野、融入社会。

作为民族日化直销企业,隆力奇一直将诚信经营作为永续发展之本。2010年,隆力奇将继续把诚信经营放在首位,

## 大江工业公司“迈克”车桥月产突破 3000 套

【本 报 讯】3月30日,当第3000套“迈克”车桥被天车缓缓吊起驶出生产线的那一瞬间,重庆大江工业公司“迈克”牌车桥月产纪录突破3000套,再一次刷新月产纪录,谱写了大江“迈克”牌车桥发展的新篇章。

大江“迈克”车桥从1983年第一套的诞生,到2002年年产3000套车桥,到现在月产3000套车桥,这一路走来,不仅仅只是一个数字的变化,更是一次质的飞跃。在这种飞跃的背后,蕴藏着该公司对“迈克”车桥产品研发、技改技措、市场开拓、精益管理等的全力投入。

近两年来,大江工业公司坚持走质量效益型发展之路,坚定“特种差异化,品牌专业化”的产品发展思路和“把‘迈克’品牌车桥打造成国内第一特种车桥”市场战略定位,不断研发新产品,占领市场。目前,该公司的“迈克”牌车桥产品已形成大桥系列、小桥系列、153单级减速桥系列、457单级减速桥系列、悬挂桥系列、大速比前中后桥系列、非驱动承载桥系列7大系列200多个品种,“迈克”牌重型汽车桥及传动轴连续多次荣获“重庆市名牌产品”称号、“全国用户满意产品”称号。

( 蒯 莉 孙 景 燕 )

## 国内首家饲料加工技术研发基地即将建成

【本 报 讯】正昌集团继多项国家“十一五”科技支撑项目(大型饲料加工设备、新型高档预混料工程、生物质成型燃料加工设备等课题项目)全面攻关完成之际,又突破乳猪教槽料加工工艺及设备这一世界难题,科技实力不断提升。为使中国饲料加工技术不落后于欧美发达国家,让饲料加工整备工业走在饲料工业之前,正昌集团进行前期投入,致力打造国内首家饲料加工技术研发基地。

该研发基地主要集中于饲料加工达到营养配方效果的技术转化、装备工艺等领域研究,使饲料企业产品能又好又省达到料肉比和安全卫生要求。研发基地首批研究课题有:中大型饲料加工设备(时产40-75吨),饲料加工设备自动化、牛羊饲料、特种水产料、宠物料、乳猪教槽料、高档畜禽料等饲料加工工艺的研发与改进等。

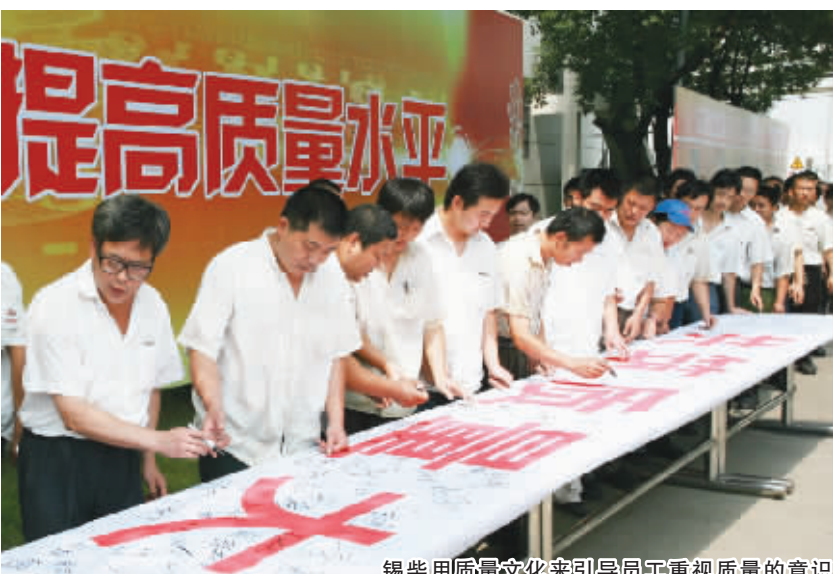
( 赵 庚 福 )

责编:陈 燕 编辑:王长才  
版式:张 彤 校对:刘晓燕  
2010年4月27日 星期二

# SHIJIEGONGCHANG

## 世界工厂

# 一汽锡柴：用质量铸造民族品牌高端动力(上)



□ 许武英 本报记者 张建忠 周俊

在人们的印象中,精明的上海人擅长挑剔,然而就是这样喜欢挑剔的上海旅游客运公司,如上海锦江商旅、天成旅汽、海博租赁等公司,却把扫视了一圈的挑剔目光定格在装配锡柴发动机的客车上。“我们算了一笔账,配置锡柴机的客车要比其他品牌发动机的客车高出3000元至15000元,虽然我们在固定成本上投入了大量的资金,但是前期使用经验告诉我们,锡柴发动机为我们后期的变动成本节省了不少钱。”上海一家旅游客运公司有关负责人如是表达对锡柴发动机的喜爱。

据了解,2009年,在国内发动机行业中,一汽锡柴以产销量突破36万台、销量增幅行业第一,人均劳动生产率、净资产利润率、人工成本比重等重要指标均居业中前列。锡柴到底有什么绝招让上海这么多家庭旅游客运企业成为它

的“忠实粉丝”?有什么绝招可以取得如此大的成绩?

日前,锡柴厂长钱恒荣谈及经验时说:“关键是质量。‘质量就是生命,而生命只有一次’,这种价值定义扎根在所有锡柴人的心中。无论是普通工人还是工厂领导对此都奉如圭臬。而保证锡柴机高质量高品质,主要靠装备、生产、采购三方面的严格要求和均衡发展。”世界一流的设备、严格的质保体系、一流的采购体系,保证了锡柴产品的品质和批量生产的一致性。与合资品牌相比,锡柴机既具备了性能优势,又体现了质量优势,实现了真正意义上的民族品牌、高端动力。

### 一流装备 生产高端动力的前提

锡柴厂长钱恒荣曾说:“在国内柴

油机市场竞争已经国际化的今天,锡柴产品要必须以‘高端品质’在中国市场站稳脚跟,要在每个档次的产品上都做到中国最好、最高端。而世界一流的装备是生产高端动力的前提条件。”

基于这个观点,长期以来,锡柴始终贯彻“以一流的装备保证一流的水平;以生产的柔性适应多品种需要;以体系的质量控制产品的质量”原则,加大技改投入,建成了国内乃至国际一流的加工、装配流水线。采用轻钢结构全封闭空调正压防尘系统的CA6DL机加工车间厂房和装配车间厂房;主要生产线、设备(含检测设备)90%以上为进口的当前国际一流设施,由德国、美国、瑞典、法国、意大利等国提供;设备的程序、检测数据及设备数据交换均由工业以太网实现;建有3900平方米的国内一流的产品试验室,引进了曲轴磨床和多台加工中心、数控机床等进口设备组成了柔性制造系统(FMS)。

为保证生产一致性,锡柴引进美国、日本、德国的先进测试设备,可对关键尺寸采用意大利MARPOSS在线测量,自动进行SPC统计分析,主管技术人员可以通过内部网络及时调阅信息,实时掌控过程质量;装调采用机械手和定扭矩控制。锡柴拥有浙大变料电脑控制校车试验台位73个,整机出厂前100%进行热试,所有柴油机的出厂性能数据自动采集,并上传中央控制电脑与出厂标准要求自动对比和判断,确保了设备水平和零件质量达当今国际一流。锡柴的零部件制造、装配已具备“柔性生产、信息集成、在线检测、敏捷制造”为特征的核心制造能力,达到世界先进水平。前中共中央政治局常委罗干同志来到锡柴视察工作,面对锡柴一流的设

备、一流的管理和队伍,肯定地说:“发动机厂我去了好多,没看到像锡柴这么好的发动机厂,可以说是现代化的工厂。”

### 员工质量考核 99分也是不及格

锡柴用质量文化来引导员工重视质量的意识,确立了“质量就是生命,生命只有一次”的价值定位,“对质量问题无论怎样讲都不过分,无论怎么抓都不过火”的力度定位等质量理念,形成了具有锡柴特色的质量文化。锡柴建立了国内企业独有的质量馆,展示了锡柴抓质量生命工程取得的成功经验和教训,时刻绷紧职工“质量在我手中,质量就是生命”这根弦。锡柴质保部副部长厉炎介绍说:“锡柴的员工考核实行的是100分及格制,99分也是不及格,因为这说明还有一项工作没有过关,也就是说还存在质量隐患,必须继续培训。”不接受、不制造、不传递缺陷是锡柴的制造质量理念,把争创质量“零缺陷”活动作为提升实物质量的主要措施。经历10余年不断的细化和完善,在锡柴已经形成了以“零缺陷”岗位、“零缺陷”工序、“零缺陷”流水线、“零缺陷”产品和“零缺陷”车间的全方位、立体感的争创范围。“第一次就把事情做好”已经深深扎根在锡柴的每一位员工心中。“质量是我们的立身之本,锡柴的历任领导都极为重视质量问题。”厉炎告诉记者,在开发和生产CA6DM机的过程中,分管厂长亲自担任组长,下设包括质量控制小组在内的6个小组,质量控制小组每天一次碰头会,对厂内外各环节产生的质量问题进行分析和改进。

## 稻花香“结对竞赛”一季度经济指标大增

4月17日上午,湖北宜昌宏晨包装公司总经理陈天文、宜昌天德玻璃制品公司总经理陶群典,分别从稻花香集团党委副书记方丽华、常务副总经理刘运湘手中接过象征胜利的“红旗”。

年初,为调动成员企业谋发展、促工作、抓市场的积极性,营造“互助、争先、创优”的工作氛围,集团在各成员企业之间开展了“结对竞赛”活动,目前有10家成员企业分别结成对子,展开竞赛活动,完成任务的单位得“红旗”,未完成的得“黄旗”。3月份,宏晨包装公司、

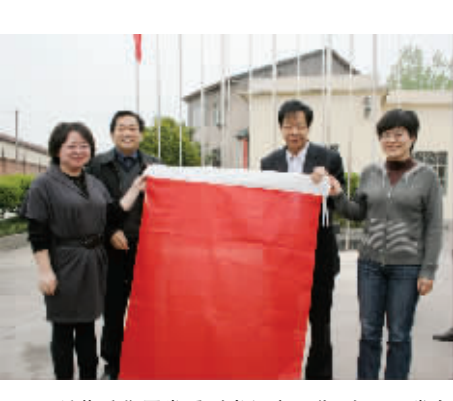
天德玻璃公司分别实现营业收入超任务5.9%、38.91%,利税超任务45.4%、44.03%,获得集团授予的“红旗”。其他结对竞赛的企业中,稻花香酒业公司、综艺公司、奥美公司也超额完成任务,将获得竞赛单位赠予的“红旗”。

随着活动的深入展开,集团经济效益有了大幅提升。与去年同期相比,全集团一季度实现产值、营业收入、利税分别增长了44%、47%、70%,为顺利完成全年生产经营目标打下了坚实基础。

(张丽 图/文)



稻花香集团常务副总经理刘运湘(右二)为宏晨包装公司总经理陈天文(左二)授旗。



稻花香集团党委副书记方丽华(左一)、常务副总经理刘运湘(左二)为天德玻璃制品公司总经理陶群典(右二)授旗。

## 红豆集团国际公司优化物流提工效

麻省理工大学莱思特·瑟罗教授曾说过:“在21世纪,持续的竞争优势将更多地出自新流程技术,而不是新产品技术”。可见,企业进行流程优化和建立流程管理体系的重要性。许多成功的大跨国公司的共同之处在于,他们坚信追求卓越流程和在现有的流程中做得最好是赢得持久竞争优势的关键,通过不断发展完善优秀的业务流程保持企业的竞争优势。同样,向世界500强看齐的红豆集团,在推进卓越绩效的过程中,也把优化流程作为重中之重,国际公司作为红豆集团的十家子公司之一,其流程管理十分有特色。

自去年6月红豆集团卓越绩效工作启动以来,根据集团公司的要求,国际公司下属的10个生产实体迅速推选出各自卓越绩效推进小组负责人,建立卓越绩效例会制度,通过卓越绩效例会、公司晨会、班前班后会、看板以及各种培训加大宣传力度,让每一位员工了解卓越绩效到底是什么,其推进之后有何好处以及自身应在推进卓越绩效的过程中发挥怎样的作用。同时,公司还建立起三级检查体系,

由二级公司每月对生产实体进行检查,各生产实体则对各班组实行周检,最后每位工人每天自检自身的5S现场管理工作。谈到如何保证推进的效果,国际公司卓越绩效推进负责人周刚介绍说,“我们建立了考核打分制度,对于考核的结果,我们则是以奖励和表扬为主,以批评为辅,特别是流动红旗制度极大地调动了一线员工的积极性。”根据考核的结果,流动红旗每周都在各厂的班组之间流动。“每次我们将流动红旗刚发到排名第一的班组,还没等我们催促工人们挂起来,他们早早地就把红旗挂起来了,所以说这种精神鼓励起到了良好的效果。”周刚笑着说。

此外,优化物流流程可是国际公司提高工作效率的制胜法宝。作为国际公司的样板工厂,纽约一部的男装工厂的裁剪车间和上衣车间就在优化物流流程上尝到了甜头。服装生产工艺流程主要包括裁剪、缝制、锁眼钉扣、整烫、成衣检验等工序。在裁剪车间,原来裁剪、缝制和整烫的工作台呈曲线分布,无形中降低了工作效

率。“原来我们从裁剪到缝制,再到整烫的物流线路呈三角形,裁剪完的衣片要退后几步到缝制的工作台缝制完之后,再到排在裁剪台后面的整烫台,这样太费事了!”周刚回忆说。现在裁剪车间本着直线搬运,减少搬运浪费的原则,对工作台的位置进行了调整,使裁剪台、缝制台和整烫台排成一条直线,里料的搬运距离缩短了16米,裁剪工整体的工作效率提高了5%。在上衣一车间2组,通过画图分析和科立特顾问的现场指导,发现有些工作台的位置不合理,特别是左边工序使用烫台多,但是烫台的位置在右边,搬运物料路线较长,出现了人工和时间的浪费。“我们经过重新布置后,工人的生产效率提高了10%!”周刚高兴地说。

在卓越绩效的推进过程中,国际公司还十分注重对下属的推进人员进行培训。周刚介绍说,“我们就曾培训10个工厂生产的负责人如何画鱼刺图。”鱼刺图是根据问题分析导致问题产生的原因,再根据原因再分析产生这些原因的因素有哪些,最后画成按相互关联性

整理而成的层次分明、条理清楚并标出重要因素的图形,其形状如鱼骨,所以叫鱼刺图。鱼刺图是在推进卓越绩效过程中常用的问题分析方法。国际公司曾运用鱼刺图分析方法对职工流失率、质量问题以及上袖工序返工问题进行分析,探寻深层次原因,并制定解决问题的对策。“我们通过鱼刺法分析后,找到了问题的解决方法,有力地提高了工作效率。”周刚说。

谈到2010年卓越绩效工作的规划,周刚显得充满期待,“今年,国际公司要建立健全绩效考核体系。我们现在已经梳理了二三线服务部门岗位职责,制订了考核的原则规范,即每个人的绩效成绩是由对项目公司及部门考核成绩加上个人在工作中的表现,然后测评出个人每年的综合贡献度,最后以此作为年终奖励的主要依据。此外,2010年,国际公司还将继续进行流程改造,并着力做好质量工程师的申报和考试工作。我相信,国际公司员工们的齐心协力,一定能在推进卓越绩效的工程中做得更好。”

(王 晓 宇)