

5月3日,在南通市工会系统召开的庆“五一”表彰大会上,大东西厂织造车间主任王瑞如同志代表车间上台从市领导手中领取了由中华全国总工会颁发的“全国工人先锋号”的荣誉证书和烫金匾额。今年在南通市纺织系统获得“全国工人先锋号”荣誉的先进集体仅南通大东马塘分公司织造车间一家。这也是英瑞集团生产战线上获得的全国性最高荣誉。

近年来,大东西厂织造车间积极开展“创先争优争红旗”、“创新管理增效”、“创想节约新思路”、“创建和谐新团队”的四创活动,车间各项工作取得了显著成效。

夺红旗创优争先 这个车间认真贯彻落实公司提出的战略目标,组织一线挡车工坚持按机台按人员开展“每日产、质、效业绩排名竞赛活动”,班组在显著位置落实固定窗口,每天从织机电脑显示器里抄录开机效率,在看板上反映每一个挡车工的产量完成率、质量达标率和设备运转率,从而在每天夺得竞赛红旗的员工后面插上一面小红旗,每月进行累计,一个月夺得红旗最多的前三名选手将获得50~200元的奖励。

以“夺高产、创优质、争效率”为主题的“挡车工夺红旗竞赛”活动,在员工与员工、老工与

## 大东西厂织造车间:

# 获“全国工人先锋号”为英瑞再添殊荣

新工之间迅速掀起了一个比学赶帮超的热潮。员工每天提前上班进入工位,生产过程中人人全神贯注,生龙活虎,把车间当赛场和战场。

快转产提速增效 入春以来,公司进入了历史上又一个最为繁忙的春天,特别是产品结构和技术含量比过去发生了较大的变化,为了做到“订单再小不嫌弃,交期再紧不毁约”,车间按职能按工种,精心策划,主动协调好织造、接经、搞机、改品种人员,共同参与“快速转产攻关项目”。项目从下轴、数综丝、加减综丝、运轴、捻头、上综框、上轴、穿纵、穿箱、调动能、洗头、打绞、插停经片、搞机到确认和开台等一整套转产流程,进行周密组合和攻关。面对今年几个特殊产品,车间在搞机、接经等关键工序上实施科学安排,全力提速。今年车间进行的“快速转产项目”,从原来的24小时降到了22小时,创造了公司和行业同类企业的最高水平。

挖潜力降低成本 今年以来,车间机修人员在争当“工人先锋号”活动中,提出了将设备保养维修列为技术攻关和成本攻关的课题,并直接列入机修人员的绩效考核内容。车间为了挖潜力增效,先后在班组之间开展了“机物料定额消耗”、“班组下机一等品率竞赛”、“挡车工师徒结对促技能快速提升”等活动,2月份以来,车间通过挖潜增效,固定成本明显下降,人员操作技能普遍成熟,新工人特别是新学员得到快速的成长。

聚人心构筑温馨家园 在公司文化落地活动的推动下,去冬今春以来,车间坚持开展班前会制度,班长逐步学会了人员组织、班会掌控、异常通报、案例分析、问题质询和亮暗点评等班组的基本技能,车间每月召开一次全体会员会议,经常组织员工代表召开谈心

会、交流会和合理化建议公开征集活动。为了全力配合公司开办好织造挡车工学员班,车间在前期挑选22名优秀挡车师傅与22名培训学员结对,建立师徒关系,实施“有计划培训,分阶段推进”的目标管理,他们又根据新学员的个人能力和技术特点,将学员分布到车间东西两个工区,每个工区落实两名技术精湛责任心极强的挡车师傅实施“观察指点,放手使用”。目前这批新学员已经完全爱上了这份工作,也已经完全融入了“师傅与母亲一样可亲,徒弟与孩子一样可爱”的车间“家”氛围。

大东西厂事务:许少兵



## 南通市五一劳动奖状



南通市总工会  
二〇一三年四月

泰慕士公司

## 荣获「南通市五一劳动奖状」

在国际劳动节来临之际,南通市总工会召开了庆“五一”表彰大会,会上,南通泰慕士服装有限公司被授予“南通市五一劳动奖状”。

近些年来,泰慕士公司通过创新经营理念,加大设备投入,优化内部管理,在纺织服装行业面临着严峻的形势下,保持着稳步的发展势头,连续五年荣获“中国纺织服装企业竞争力500强”、连续三年荣获“中国服装百强企业”。

这个公司始终坚持以人为本,创新打造以“爱”为核心的企业文化,为全体员工营造了“快乐工作,健康生活”的工作氛围。公司遵守法律法规,维护员工权益,按时足额支付员工工资,全员缴纳五险一金。切实关爱员工,将企业发展成果与员工共享,员工的工资福利也随着公司的实力水涨船高。公司创办了《时代报》、广播台,每逢节日开展各项活动,每年九月组织员工开展为期一周的带薪旅游。2012年,公司新建成了生产研发大楼,有1800多平方作为员工活动中心,改善了员工的生存环境,业余生活得到丰富。主动承担社会责任,打造企业公民形象。09年公司出资200万成立了“南通泰慕士爱心基金会”,帮扶了来自如皋全市的50名孤儿,并在公司在企业内部为每位孤儿配备了一位“爱心妈妈”。除此之外,还在企业内部为30名残疾人提供力所能及的就业岗位,额外每月发放300元特殊补贴。

(泰慕士办公室)

初夏六月,泰慕士尽享丰收的喜悦。

继09年入围“金蜜蜂成长型企业”奖之后,公司今年再次获得“金蜜蜂企业”荣誉称号。

“金蜜蜂”,意在借用蜜蜂与自然和谐共生的形象,和企业社会责任生动的结合起来。在经济全球化进程中,具有责任竞争力的“蜜蜂型”企业将引领全球经济的可持续发展,深刻影响着人类的未来。

在41个人围的企业当中,其中不乏跨国集团和央企:英特尔、诺维信、杜邦、3M、欧莱雅、IBM、富士施乐……不是位列世界500强的集团,就是名震一方,耳熟能详的企业。然而,这样蔚为壮观的盛会,从中小型企业中飞出的第一只“金蜜蜂”,泰慕士也跻身其间。多年来,泰慕士公司致力建设以“爱”为核心内容的企业文化,坚持以人为本,规范用工行为,保障员工合法权益,

## 泰慕士公司继续荣获“金蜜蜂”称号

全员签订劳动合同,全员参加社会保险,员工收入随着企业发展逐年增长。倡导全新劳动关系,在为每一位员工尽其法定义务和社会责任的同时,营造“企业关爱员工,员工关心企业”的和谐氛围,着力打造一支高效稳定的团队,不遗余力地把企业建成一个和谐的家庭。

关爱员工,关注民生,追求企业与社会和谐发展,泰慕士视为肩负的一份社会责任。成立“南通泰慕士爱心基金会”,结对帮扶50名贫困孤儿;接纳残疾人,关爱残疾人。公司仁爱的企业形象和深厚的文化底蕴,形成了一股强大的凝聚力,使得公司

拥有了一支稳定的员工队伍。走进公司的每一位员工把公司当成了避风港,当成了实实在在的“家”。在公司,员工热爱生活,享受生活,把自身的价值与企业的腾飞有机地结合起来,促进了公司可持续发展。面对全球经济危机的重重阴影,泰慕士公司风景这边独好绚丽绽放,让同行再次感受到泰慕士的力量,让员工充分享受企业文化的魅力,泰慕士以具备了同行企业难以拥有的发展规模,打造出不可复制的核心竞争力。公司爱心事业花香果艳,企业形象日益亮丽,社会形象日趋完美。

(泰慕士办公室)

泰慕士公司:

## 被授予“江苏省中小企业管理创新示范企业”称号

近日,泰慕士公司被江苏省经济和信息化委员会、江苏省中小企业局联合授予“江苏省中小企业管理创新示范企业”。

多年来,泰慕士公司十分注重管理创新推动企业的发展。公司利用生产淡季,外请咨询公司,推行精益生产项目。项目涉及员工培训、管理咨询、流程制定、重点项目攻关等内容,连续五年的精益生产项目实施,为企业的转型奠定了坚实的基础。通过外包模式,大力引进生产管理软件,提高信息化管理水平。公司先后外包或引进开发了裁剪计划系统、织染管理系统、成品条码管理系统等,同时大力整合

ERP平台,所有数据均与K3ERP连接。引进国际一流的行业顶尖设备,设备的高端化,带来了产品的高端化,实现了客户的转型升级。2012年,缝整车间吊挂式系统的引进是今年公司技改的重头戏,使流水线生产效率得到了改善。建立工作质询制度,每周由主要部门负责人通过质询会向总经理室汇报上周工作结果和下周工作计划,总经理室点评并布置重点工作。通过该制度的运行,全公司工作重心突出,工作效率大幅提升。设立稽核部和异常

评审小组,制定了异常管理制度,通过异常管理平台,使企业运行中的异常事项能在第一时间得到反馈、评审、处理和控制在,增强了企业的管理水平。

泰慕士公司通过管理方面的创新,使企业克服了众多不利因素的影响,保持着稳步发展态势。

(泰慕士办公室)

## 江苏省中小企业管理创新示范企业

江苏省经济和信息化委员会  
江苏省中小企业局  
二〇一二年

这个春天是美好的,她为六安英瑞带来了难得的不一样的生产高峰期,虽然外部经济形势不好,危机依旧。但公司上下到处是一派欣欣向荣的景象,员工们工作热情饱满,六大车间里如火如荼的生产现场,各环节高速有效运转,从经理室到部门科员,车间班组长、一、二线员工无论是工作风格和工作热情都出现了新局面,人人争当“多能手”,“正能量”得到了空前上扬,一个不一样的六安英瑞清风般扑面而来,“正能量”的浪潮一波接着一波……这就是六安英瑞“春天里”的风景!

织造车间在这个高峰期开台率为历史最高,单面机、台罗纹机、台车齐声欢唱,日均产量达到4吨左右,每班只有3名挡车工“跑步”穿梭在机台之间,他们既挡台车、又要确保圆机正常运转,保全工既要维护机台、又做挡车,24

小时不停台。这就是我们的“多能手”员工,心往一处想,劲往一处使,用滚滚涌流的“正能量”推动“英瑞梦”。

多年来,漂染车间一直上常白班,由于染色产品增加,每天需确保7-8缸,产量达4.3吨,为解决人员少,染色机台不足状况。车间不等不靠,打破惯例,将员工分二班上,车间主任、工艺员、班长都主动下到各班进行顶岗。既当指挥员,又当战斗员,确保了高峰期每天繁重的生产任务。

印花车间被誉为“多功能手机部队”,由于印花订单变化较大,在订单少时,他们马上安排人员转岗,放下印花版到成衣上机台做缝绗工,拿起烫斗烫绗缝。订单增加时,集结人马快速投

入印花生产,各印花台积极挖潜有效时间,每天来得早、走的迟,班中更是抢时间,下标印花由原来的产能由8000多件/台,提高到10500件/台。

裁剪车间员工汪波,是一位工作了28年的老员工,主动承担供应全部

助进行成品检验。

成衣车间是六安英瑞的核心,她的强大则六安英瑞强大。当高峰期来临时,车间“多能手”团队立即进入战时状态,既是指挥员又当操作工,整个车间高效有序运转,260多名新、老员工在各战线长的带领下,展开了刷新产能的大比拼,有像张杰等一批线上的“多能手”,发挥她们自身特长,任何

新品种上线都难不倒,在攻克难点时积极充当“小智囊”。创造着“工作着、美丽着”的传奇,产能不断攀升,原来每天出货1.3万件,上升到现在2.3万件。大批“多能手”们充分发挥着敢打硬仗、快速突击的特长,在各款紧急接单过程中,8点钟拉响“集结号”,10点

产品投入,“多能手”马悦、程满莲、姜春燕等做完上道工序做下道,人人全神贯注,精心操作,该品种从投入到交货3天完成,创造了六安英瑞的“高速度”。

当你进入整检车间,你会听到“吱吱”地美妙声响,熨斗在师傅们的手中跳跃,一会烫衣、一会烫侧缝;包装师傅们一会儿叠衣、一会儿装箱;坚守“底线”的检验师傅们,聚精会神,疵点休想逃掉;多能手“蜘蛛人”,哪里需要哪里去,人人你追我赶,全员齐行动,合力战高峰。

科室管理人员是一支敢打硬仗、能够连续作战的“多能手突击队”,在经理室的带领下,整个高峰期期间,全天候待命,哪里最困难、哪里最紧张,他们就会出现哪里,一旦有工序受阻,出现交货险情,立马放下键盘,投入战斗。(六安英瑞办公室:程子明)

## “多能手”传递“正能量”

——六安英瑞公司上下同心赢战生产高峰

衣片罗纹配套的重任,此项工作原来是由二人做的,但他克服工作长时间,体力不支的困难,确保了每天2万多件的罗纹配套任务,真是“老将出马,一个顶俩”。衣片检验工在完成本车间任务的同时,组织人员进行跨车间作业,为确保按期交货,她们赶赴整检帮