

二七机车

中国中车
CRRC

2016年3月30日
第1006期 星期三



Feb . 7th Locomotive Press

京内资准字 99—L0422

中车北京二七机车有限公司主办

总第 1584 期

中车党委巡视四组召开 巡视二七机车公司工作动员会



本报讯 根据中国中车公司党委部署,3月28日上午,中车党委巡视四组召开巡视二七机车公司工作动员会。二七机车公司董事长、总经理、党委书记杨永林主持会议,中车巡视四组组长曹国炳就即将开展的巡视工作做动员讲话,并就具体工作做出了部署和安排。中车纪委副书记程冬然就配合做好巡视工作做了讲话,提出意见建议,巡视组组长孟维新宣读了巡视公告,二七机车公司党委书记

马建勋代表公司党委做了表态发言。中车巡视四组全体成员、巡视工作领导小组成员及二七机车公司领导班组成员出席了会议。二七机车公司近3年退出领导班子的中层以上管理人员,以及纪检监察、组织人事部门有关人员和部分职工代表列席了会议。在会上,曹国炳同志指出,巡视是党章规定的重要制度,是党要管党、从严治党的重要手段。中

车党委高度重视巡视工作,提出今年巡视工作要把招标采购不规范、海外资产管理漏洞、亲属利益输送等方面作为巡视的重点内容。这次巡视要聚焦采购环节开展专项检查巡视监督,促进企业完善制度、规范采购、降低成本,防范廉洁风险。同时,巡视工作将紧扣“六大纪律”,紧盯“三大问题”,紧抓“三个重点”,开展常规巡视监督。程冬然同志代表中车巡视工作办公室对本次巡视工作提出了三点要求。一是深入学习习近平系列讲话精神,不断强化管党治党的政治意识。二是全面落实中车党委巡视工作部署,不

断强化管党治党的担当意识。三是加强巡视成果的运用,不断强化管党治党的责任意识。二七机车公司党委书记马建勋同志做表态发言中表示,中车巡视四组的这次巡视,既是对我们履职情况的一次全面体检,又是对我们工作的关心和支持,更是对二七机车公司建设发展的促进和鞭策。二七机车公司党委一定要提高认识,深刻理解巡视工作的重要意义,严守纪律,保证巡视工作顺利进行。要抓住机遇,将巡视工作与党建工作结合形成新的合力,接受监督,扎实做好整改工作,真正把巡视组对二七机车公司各项工作的要求,转化为二七机车公司在“十三五”开局之年健康、持续发展的新动力。
(宣传部)



公司完成边坡清筛机 (高原型)设计联络

本报讯 3月16日,由党委书记马建勋带队公司一行五人来到青藏铁路公司西宁工务机械段,就BS-1200型边坡清筛机(高原型)进行与用户的信息沟通和设计联络。铁总运输局工务部李可为也一起来到西宁。会上,公司介绍了边坡清筛机(高原型)的设计变动细节和当前研发与生产进度,听取了用户对设计方案的意见和建议。青藏铁路公司对公司的努力表示感谢,希望今后进一步加强技术对接,持续性地改善高原产品

的运用性能。铁总运输局工务部要求认真搞好设计联络,希望公司尽可能满足用户的实际需要,改善高海拔下设备的动力性能。会上,公司与青藏铁路公司就产品设计的主要变更事项签署了备忘录。青藏铁路公司与公司共同认可合同条款是产品交付的依据,如期履约合同是当前的首要任务。本次沟通联络奠定了后续高原边坡产品研发工作顺利进行的基础。
(工程机械研发中心)

关于中国中车党委巡视四组 对二七机车公司开展巡视的公告

根据中国中车党委统一部署,中国中车巡视四组于2016年3月28日至4月25日对二七机车公司开展巡视监督。现将有关事宜公告如下:

一、主要工作任务

围绕党风廉政建设和反腐败工作这个中心,对二七机车公司领导班子及其成员进行巡视监督,紧扣“六大纪律”(政治纪律、组织纪律、廉洁纪律、群众纪律、工作纪律、生活纪律)、紧盯“三大问题”(党的领导弱化、党的建设缺失、全面从严治党不力)、紧抓“三个重点”(重点人、重点事、重点问题),了解二七机车公司在落实党风廉政建设主体责任和监督责任、落实中央八项规定精神、反对“四风”、执行民主集中制、重大决策、选人用人等方面的情况,着力发现是否存在有令不行、拉帮结派、腐化堕落、违规用人、独断专行、软弱涣散等问题。

聚焦采购环节开展专项巡视监督,重点关注二七机车公司在采购制度建设、供应商管理、招标采购、合同管理等方面情况,着力发现是否存在以权谋私、权钱交易、利益输送、吃拿卡要等违法违纪问题,促进企业完善制度、规范采购、降低成本,防范廉洁风险。

二、信访工作纪律

1、巡视工作人员不得将检举、揭发、控告材料及有关情况转送或透露给被检举、控告的人员和单位。对涉密信访问题或信访人要求保密的事项,应当保密。

2、巡视工作人员与信访事项或信访人有直接利害关系的,应当回避。

3、二七机车公司的任何个人和组织不得压制、打

击报复、迫害信访人。

4、巡视工作人员泄露信访工作秘密造成不良影响的,视情节轻重,对有关责任人员给予批评教育、组织处理或者纪律处分;涉嫌犯罪的,依法移送司法机关处理。

5、二七机车公司任何个人和组织对反映问题的员工群众进行打击、报复、陷害的,视情节轻重,对有关责任人员给予批评教育、组织处理或者纪律处分;涉嫌犯罪的,依法移送司法机关处理。

三、信访工作安排

巡视组将广泛听取群众意见,认真受理员工信访。员工群众可将属于巡视范围的信访问题通过来信、来访、来电等方式向巡视组反映,其他不属于巡视范围的信访问题,将按规定移交二七机车公司和有关部门认真处理。

员工群众可通过以下方式向巡视组反映有关问题和情况:

联系电话:010-83301131(工作日上午8:30-11:30,下午14:00-17:00)

电子邮箱:xunshisizu@126.com

通信地址:北京市丰台区长辛店二七机车公司巡视组办公室。(邮政编码:100072)

员工意见箱:

1号箱:北门综技楼门口;
2号箱:南门电镀厂房外东北角;
3号箱:西门车棚中间宣传栏侧面。

信访接待室:公司招待所南楼二层2202房间

中国中车党委巡视四组

2016年3月28日

奚国华在中国发展 高层论坛2016年会上演讲

高铁不仅能将“异地恋”变成“同城恋”,还能将“跨国恋”变成“同城恋”;建设3000公里时速300公里的高速铁路,不仅可以提供很多的就业岗位,还能带动GDP增长1.5%……在“中国发展高层论坛2016”年会上,中国中车总裁奚国华以幽默的语言和详实的数据呈现了中国高铁在“一带一路”建设中的“先行官”角色。

3月19日,奚国华“中国发展高层论坛2016”年会上发表了题为《让中国高铁成为联结发展梦想的纽带》的演讲。

中国中车召开 2016年信息化工作会议

3月22日,中国中车2016年信息化工作会议在青岛召开。公司副总裁王军、总工程师张新宁、总信息师王勇智,总部相关部门、各事业部负责人,各一级子公司信息化工作分管领导、信息部门、智能制造负责人,重点二级分公司信息化分管领导共150余人参加了会议。会议还邀请了国家工信部软信司副司长安筱鹏、袁晓庆博士、周剑主任讲解了“中国制造2025”、“两化融合”等产业政策。

领导小组听取 首轮巡视回访工作汇报

3月21日,中车党委巡视工作领导小组在总部召开会议,听取2016年第一轮巡视回访工作汇报。会议由巡视工作领导小组常务副组长陈大洋主持,党委书记、巡视工作领导小组组长郑昌泓出席会议并作重要讲话,副组长赵光兴出席会议。

集团动态



(据中国中车网)



公司MES项目阶段性工作总结汇报会顺利召开



本报讯 近日,在机车研发中心会议室,公司信息中心联合钢结构事业部、物流中心、机车事业部、铁路工程机械事业部进行MES项目的阶段性工作总结汇报,公司党委书记马建勋,副总经理王洪义莅临指导,转向架事业部、质量保证

部、制造中心等单位负责人也参加了此次会议。

会上,首先由钢结构事业部、物流中心、机车事业部和铁路工程机械事业部的MES项目负责人汇报本单位的MES项目开展情况。物流中心是MES项目开展最早的单位,他们向与会人员介绍了大量关于MES推进方面的经验与教训,突出了物流中心对MES项目的重视与成效。钢结构事业部介绍了本单位在MES项目方面的推进情况。机车事业部和铁路工程

机械事业部在MES项目上还处于起步阶段,机车事业部突出反映了现阶段工作的困难和对今后工作推进的担忧。

随后,华铁公司人员向所有与会者介绍了红绿灯项目的开展情况,信息中心人员利用实时数据向大家展示了各事业部目前的信息化平台开展情况。与会人员热烈讨论,并商讨方案,各事业部都表示将MES项目推进到底的决心。

最后,党委书记马建勋发言,他解答了各事业部提出的相关问题,提出要自己动手,丰衣足食,不要等待别人去解决问题,鼓励大家遇到困难,自己想办法解决困难。

(孟泰民)

公司首台南昌地铁16头钢轨打磨车顺利交付

本报讯 3月15日,公司首台南昌地铁16头钢轨打磨车正式取得了验收证书,公司产品获得了客户的一致认可。该车型是在第一列

深圳地铁16头打磨车的基础上,对其进行了多方面的改进,不论外观设计、核心部件选择,还是性能等级都是代表着公司工程机械最先进水平,象征着公司完全拥有自主知识产权的铁路工程机械核心产品。

2015年12月31日,经过公司各部门的通力协作,公司首台南昌地铁16头钢轨打磨车顺利完成了各项交检交验项目并成功装车,连夜发往南昌地铁。

该车于2016年1月4日顺利抵达南昌轨道交通1号线瑶湖定修段。经过车辆整备、调试等工作,1月4日至10日,完成列车静态状态检查及静态调试;1月11日

上试验线打磨试验,总体而言比较顺利,打磨效果良好。11日,公司交车团队对用户操作人员进行了现场实际操作培训及维护保养培训,培训的方式及效果受到了用户的一致好评。1月12日至19日及3月8日至14日分两个阶段在南昌地铁进行了打磨调试及作业,保质保量地完成了打磨车交付任务。

作为16头钢轨打磨车国产化的先行者,此次南昌地铁钢轨打磨车交车过程是对公司产品自主化开发成果和公司服务能力的一次检阅,是自主化钢轨打磨车运用进程中的重要里程碑。

(营销中心)



本报讯

3月22日下午,公司工会在培训中心组织对新颁布的《反家庭暴力法》进行培训,引导教育广大职工不断提高反家暴意识和能力,依法维护自身权益。公司女职工委员会委员、所属各支会主席和女工委委员共67人参加了集中学习,为更好的开展《反家庭暴力法》宣传工作奠定了基础。

公司党委副书记、纪委书记、工会主席曹宏晏为培训班做了开班动员。他要求各级工会干部要认真学习《反家庭暴力法》,同时也进一步加强和提高法律维权服务能力和水平,依法履行职责。

培训对《反家庭暴力法》的主要精神、基本原则和主要内容进行了讲授。公司工会要求各基层工会适时组织职工学习

《反家庭暴力法》,切实把维权服务落到实处。

公司通过《二七机车》报、OA平台和广播等渠道不断加强对职工的宣传。公司要求各级工会干部不但要引导广大女职工自觉守法、遇事找法、解决问题靠法、依法维护自身权益,而且做好对家庭暴力受害人的情况摸底,帮扶救助等工作,切实把维权服务送到广大女职工身边。

(公司工会)



公司举办《反家庭暴力法》培训班

公司首台CR100新型矿用自卸车上线组装

本报讯 为贯彻集团公司的发展战略,努力打造战略新兴业务,公司将矿山交通车辆业务作为新的战略方向和利润增长点,在完成190吨矿用自卸车的基础上,于今年推出CR100新型矿用自卸车,逐步完成矿山产品全系列图谱。

为保证此项目的顺利开展,公司高度重视,在完成前期市场调研,整车成本分析的基础上,按照详细项目研发计划要求,研发攻关。历经10个月的努力,目前已顺利完成设计图纸共计4500余张;工装90余张。

2月27日,CR100矿用自卸车在

公司铁路工程机械事业部正式上线组装。此间,公司矿山技术、工艺、质检、操作人员在美国专家的配合指导下,已完成动力总成、液压油箱和燃油箱、液压系统、冷却系统、车架梁束布置、进气系统、走台组装等工作。

今年3月,公司与紫金矿业集团股份有限公司签订20台100吨矿用自卸车采购合同。为确保矿用自卸车如期交付用户,公司严格按照时间节点整体推进,同时为确保产品质量,公司技术、制



造、质量人员对首批到厂进口配件进行复检,严格把关每一道工序。

(矿山装备事业部)



公司首台改进后的边坡清筛机顺利完成作业试验及交付

本报讯 3月7日,太原铁路局太原工务机械段段长周文卿在《BS-1200型边坡清筛机质量保证期开始证明》上签字,标志着公司首台设计改进后的边坡清筛机顺利完成作业试验、作业培训及落成验收,前后仅历时短短4天。本次设计改进工作得到用户认可,获得圆满成功。

2014年初,按照铁路总公司运输局工务部的要求,BS-1200型边坡清筛机开始大幅度设计改进,内容主要包括旋转输送带一分二、车轴齿轮箱换挡机构外置、增加PLC

备用电源、增加扫石器等。改进后的边坡清筛机于2015年6月底陆续出厂。

本次交付太原局的198-16边坡清筛机于3月3日开始预试验准备上线作业,出现输送带动力不稳、抛土路线异常等问题。工程机械研发中心、营销中心、铁路工程机械事业部及时派员,群策群力,迅速将设备恢复正常。7日清筛机进入介休市白壁关作业,用户对作业效果非常满意。目前该设备仍在太原局正线上顺利作业,状态稳定。

(李向秀)

首个煤改气供暖季 交一份满意的答卷

动能公司 谢俊宏

3月16日清晨,经过动能公司全体员工的日夜坚守、拼搏奋斗,历时123天的首次煤改气冬季供暖工作圆满落下帷幕,动能公司向全体供暖用户提交了一份满意的答卷。

供暖工作一直是动能公司的重点工作,尤其是煤改气后的第一个供暖季,对于从未接触过燃气锅炉的动能公司员工来说,无疑是一个巨大的挑战。自从2015年11月13日,第一台燃气锅炉点火成功,进入煮炉阶段开始,动能公司全体员工就进入到忙碌而紧张的供暖历程中。为了确保供暖,动能公司员工团结一致,恪尽职守,时刻坚守在自己的工作岗位上。由于煤改气工程时间紧、任务量大,造成施工工期相当紧张,供暖初期锅炉房门、窗拆除后还没有安装,操作间全部

暴露在露天;厂房内满地全是各种线管、型钢,司炉人员都是穿着大衣站在炉前,坚守着自己的岗位。尤其在运行初期系统压力波动相当大,由于一次网设计漏掉了电磁泄压阀,常出现超压停炉,最初一天停炉十几次;为了减少停炉次数,每当压力升高时司炉人员都是跑到炉后排水。由于是边整改、边调试、边运行,这给炉前运行人员造成了非常大的困难,但他们没有任何怨言,依然咬牙坚持着。为了确保供暖,动

能公司经理及相关技术人员在点火后的三周内几乎没回过家,每天最早睡觉也是凌晨1点多,晚的时候凌晨4点多,而且是全天候24小时工作,接到电话就5分钟内到达现场。动能公司领导班子带领全体员工履行了在供暖动员大会上提出的“只要炉子装完天然气通了,就是有天大的困难我们也要把暖气送出去,送不出暖我们无法向公司领导及全体百姓交代!”的诺言。这就是看着一直很平稳的供暖工作幕后的

真实写照,动能公司这支特别能战斗的队伍就是通过默默地坚守与奉献做好了在业内人士看来不可能完成的工作。

在锅炉房热源还没有稳定时两次“霸王级”寒潮就相继来临,为保证用户室温达标系统必须升温。由于公司管网老化严重,升温后系统热胀造成多处崩管,每出现一处崩管供暖抢修突击队成员都要跑到现场,先把跑水止住,再修复,而每次止完水总是要有员工被浇透,身上的衣服就被冻成铠甲,甚至有些



抢修人员一天被水浇透了好几次。供暖工作的顺利完成离不开这些日夜坚守在岗位的动能人,他们舍小家,顾大家,以自己的实际行动践行着“辛苦我一人,温暖千万家”的承诺,用自己的付出和汗水确保了千家万户的温暖,他们向全体供暖用户提交了一份满意的答卷。

聚焦“铁总约谈” 反思工作不足 狠抓管理扭转物资供应被动局面

■ 物流中心 郑铁飞

综合2015年生产系统的计划兑现率统计,供应链问题已经是影响二七公司生产的主要因素,承认工作中的不足,物流中心才能知耻而后勇。今天通过学习会议精神,聚焦“铁总约谈”事件,有以下几点认识:1、在工作态度上,只有每个部门都从自身职责出发,勇于批评和自我批评,多问一些我自己有哪些问题,我怎样才能办成这件事,公司总体才能形成想事、干事、成事的工作作风。作为公司负责物资采购的部门,配件没有到厂,影响了生产,物流中心就应该承担责任。只有认识到这一点,承认工作中的不足,才能有决心、有动力去分析自己主观有什么问题,客观上谁影响了自己。例如,多功能车2015年没能达到预期的交车数量,VOITH公司传动箱是主要制约因素,那么物流中心必须承担没按数量采购到传动箱的责任。只有承担了这个责任,物流中心才会深刻体会到影响了公司生产经营的压力,才会去真正思考将来如何避免类似问题发生。2、在工作方式方法上,物流中心的工作还存在许多不严谨的方面,在今

年边坡车的生产中,齐车公司生产的转向架影响落车1个月,原因就是没有对齐车的生产进行跟踪落实,合同签了之后就等着到货,直到该交货了一问才知道对方还缺很多配件,其实作为同行,在年初就了解到齐车2015年生产断断续续,不正常,此时就应该重点关注是否会影响到边坡车转向架的交付,而不是到了交货期才去问。3、物流中心在工作中的不严谨还表现在落实情况不准确,为此,物流中心已经统一考核标准,以生产单位签字确认收到全部物资为唯一完成工作的标准。4、为了解决工作中不严谨的工作作风,物流中心还在逐步培养以数据说话的工作方式,大概、大约等不严谨的词语要坚决摒弃,“一共多少项物资,到了多少项,领出多少项,没到的什么时候到”已经是我们的标准工作词语。5、物流中心在工作中还应注意主次关系。面对纷繁复杂的工作,就要分清主次关系,掌握哪些事情要立即办、马上办。

在2016年的工作中,物流中心应在三个方面进行努

力,1、供应链建设在公司内部涉及到营销、研发、质保、物流、审计、法律、财务、事业部等多个部门,各部门是否能够高效、步调一致协调运转,直接影响到配件供应的速度、质量和成本,为此,物流中心应加强与相关部门的协调,主动牵头组织定期、不定期的会议协调、沟通各自内部工作,互通信息。2、在物流中心内部,采购员的每一单合同都要面对公司内多个部门,管理的幅度无论是深度和广度上都使大家处于一种疲于应付,处处救火的状态,要解决这个问题,物流中心的管理模式也应适当的进行变革,多成立一些专业小组,缩小岗位的管理幅度,让专业的人研究专业的事、干专业的事。2015年物流中心已经将合同管理、技术通知管理和海关业务交由专业小组进行集中管理,其中海关业务小组已经取得了重大的成果,经过努力,已经成功的申请到了多功能车、边坡清筛机进口配件纳入减免关税的目录。3、继续探索各种措施降低采购成本。目前,各项产品采购成本(材料比)偏高是影响公司实现扭亏的重要因素,2016年物流中心将继续牵头供应链相关部门,努力钻研降低采购成本的措施方法,一是继续推进消灭独家供应商工作;二是持续关注外汇汇率变化,利用好汇率变化,采用保函等多种支付手段降低财务费用;三是继续加强与中车香港公司合作,利用香港地区融资成本低的优势,代付货款,节约财务费用。四是继续研究国家政策,争取将铣磨车、矿车进口配件纳入海关减免税目录,降低这两种新产品的采购成本。

一、2015年主要工作回顾

任何工作目标的实现,都离不开职工的理解和支持,与职工的“有效沟通”尤为重要。在公司党委和行政的正确领导、各职能部门和兄弟单位的大力协助及全体职工的共同努力下,事业部较好地完成了公司下达的各项生产经营指标。

主要工作汇报如下:

1.加强现场管理,提升各项基础管理工作

为抓好现场管理,事业部做了以下四个方面的工作:一是,制定新现场管理办法,让办法更加贴近实际,奖惩分明。二是,大力开展宣传教育培训工作,使每一名职工都清楚的掌握现场管理办法的流程和标准。三是,坚持日清扫、周检查、月考核的综合检查制度,现场管理小组每天现场检查、记录并指出问题,相关区域负责人及时进行整改。四是,设立班组值班员,班长为总负责人,值班员由职工轮流担任,提高职工现场管理意识,使职工逐渐转变思想观念,变“要我做”为“我要做”。

通过抓现场管理,推动了事业部各项管理工作的顺利进行,特别是精益管理工作普遍达到一定高度,各管理模块都有较大进步,赢得公司有关部门的好评。

2.加强班组建设,提高班组长管理水平

班组是事业部最小的生产组织单元,是管理工作的落脚点。所有生产活动都在班组中进行,班组的工作效率与质量直接关系到生产运营的好坏,只有班组充满了勃勃生机,生产经营活动才能搞得有声有色。

班组长是班组中的管理者,也是班组生产管理的直接指挥者和组织者,肩负着提高产品质量、提高生产效率、防止工伤和重大事故发生的使命,拥有着劳务管理、生产

上下团结一致 携手迎接挑战 为公司美好明天不懈奋斗

■ 转向架事业部 王建勇

管理和奖金分配等职责。事业部通过专项培训和交流座谈等方式,不断提高班组长管理水平,班组建设得到明显提升。

3.狠抓内部物流管理,解决生产瓶颈问题

作为生产单位,物料管理至关重要,在生产过程中,物料供应是否及时准确,直接影响到生产是否顺利,事业部以“拉动式”生产模式,提前向上工序和采购部门确定物料供应时间,物料管理员及时将物料情况汇报给上级,这样为安排生产计划、掌握生产进度提供了更加确切的依据,也能更早的暴露问题和解决问题,避免因突发缺少某种物料而造成停工的现象,提高生产效率。

4.强化安全质量意识,把质量安全放在首位

事业部认真贯彻落实《安全生产法》,重点强调转向架生产安全无小事,引领职工形成“不安全不生产”的工作理念,把质量安全放在首位,组织专业人员与班组一起编写“安全生产一口清”,全员要熟记并遵守,事业部定期进行检查和评比,奖优罚差,职工安全质量意识明显提高。

二、2016年重点工作

1.继续抓好精益生产管理工作,推动事业部各项工作

的全面发展。

2.加强质量安全管理,推动转向架“零回修”和商品化制造目标。

“人叫人千声不语,货叫人点头自来”,我们将在产品质量和品质上下功夫,严把质量关。信誉不是别人给的,而是靠过硬的产品品质换来的,严格执行并把控工艺制度,不能只做到简单完成工作,要保证有品质的完成任务。

3.加强物料质量管控,对入厂物料进行全面检查,加强各环节的自检、互检,逐步达到配件到组装人员手中无不良品的目标。

4.加强职工队伍建设,培养出更多品行兼优的人才,为事业部后续发展提供有力支撑。加强技术业务培训,提高所有职工的工作能力与责任意识,达到不合格配件不装车、配件组装必到位、转序产品“零回修”等目标,全面提升转向架产品品质。

新的一年,即“十三五”的起始之年,我们将在公司党政工团的领导下,为完成公司年度方针目标,为实现公司“十三五”战略发展目标,更加坚定信心、勇于拼搏、克服万难、奋勇前行。

夯实基础 脚踏实地 兑现指标

■ 机车事业部 韩允之

2015年工作总结:

一、指标完成情况

机车事业部共完成6种车型93台新造任务,特别是对技术含量高的多功能作业车完成了由试制、小批量生产到批量生成的过渡,组装调试周期大幅缩短。在任务饱和的条件下机车事业部和机车修理事业部协作完成了哈局96头打磨车和南昌16头打磨车任务,保证了公司合同的按期兑现。

二、加快人才队伍建设

坚持“德才兼备,以德为先”的用人标准,建立内部人才信息库,结合入库人员的岗位特点和发展潜力,制定切实可行的培养计划。

三、强化物流管理工作

为更加准确的服务生产,降低组装周期,节约材料成本,事业部在2015年采取了模拟物流单元的物流管理模式,将配件和材料管理纳入物流单元,配备一名有物流管理经验的兼职主抓,调配具有专业知识的职工充实物流管理工作。

四、加强质量管理,以质量保进度

建立双师检查制度、流程。以多功能车为例,检查员的提活笔数从原来的70笔左右,降到现在的20笔左右,且通过双师检查员的检查分析数据,能更加清晰且有针对

性的对班组进行培训和引导,最终达到良性循环的目标。

2016年工作重点:

以加强成本控制、保质完成第二单多功能车,电力机车,阿根廷车及其它车型按合同交付,及时配合好售后服务为目标做好2016年各项工作。

1、生产技术准备工作。1)进一步修改多功能车工艺流程,周期表和各班组的分工明细。完善各班组领件明细,准确率达百分之百。2)总结去年多功能车制造过程中从技术质量物流生产管理中的问题,制定纠正和预防措施。3)制定计划提前做好电力机车阿根廷内燃机车的技术准备工作。在工艺流程及周期表制定中要求技术人员充分征求调度员和班组的意见,同时进行专项评审工作。4)进一步优化多功动车调试人员培养措施和培养模式,以满足生产和售后服务需求。

2、稳定产品质量。1)加强产品质量管控,特别是在防止产品发生火灾事故和确保走行部、制动系统安全可靠方面狠下功夫。对高压油管爆裂和管路、油箱清洁度差以及泄漏等问题持续改进。加强安全质量“八防”项目的识别和管理,严格执行机车“八防”管理制度。推动并落实“三检制”体系建设,

在关键工序全面落实自检、互检、专检,建立有效的可追溯记录。2)总结双师质量检查工作,将检查员验收员及段方运用出现的质量问题作为双师检查效果的评判依据,与双师奖惩挂钩。3)完善质保班岗位职责,特别是将后装件及出厂前质量状态作为质保班的重点考核依据。

3、加强成本控制。1)进一步推动产品质量管理,加强过程控制,降低产品丢失损坏对成本的影响。2)优化工艺流程和周期表,加强三日计划管理,进一步缩短产品组装和调试周期,降低在产时间,为公司尽快回笼资金创造条件。3)细化管线消耗材料定额,加强管线预制交接流程管理,对橡胶条、缠线管、穿线管、各种胶管、热缩管依据定额实行定尺发料,降低库存积压,加速资金周转。4)对各组工序物料清单进行明确并进行领料写实,反推物料清单的准确性。技术室与材料室跟踪由发动到走车三台车燃油实际消耗,调整燃油消耗定额。5)严格控制各项费用的支出,全面控制新造成本。

4、持续推进事业部精益管理

对照公司精益生产评价标准,组织事业部精益管理的培训工作,创建全员参与的精益管理工作氛围,提高班组精益生产的意识。针对事业部近期上报的《机车事业部多功能车组线》精益示范线建设,配合公司精益管理办公室,做好精益示范线建设在机车事业部的策划、推进工作。

公司第一届职工代表大会第一次会议代表发言大会登

责任在于担当

■ 李松岩 / 文 张云轩 / 摄



石刚同志是机械二分厂设备员兼维修班班长,负责设备管理和维护使用保养。工作中做到了随叫随到,小问题及时解决,大问题及时组织人员抢修,带领班组成员完成一个又一个的工作任务,他的节假日、休息日大部分都是在检修、维护设备的工作岗位上度过的,体现了共产党员无私忘我的奉献精神。

作为一名共产党员他具有高度的责任感和使命感。在设备维修工作中,急生产所急、想生产所想,带领班组成员以最快的速度进行设备抢修,尽快恢复生产。日常休息时候,设备出现问题,操作者随时打电话通知他,他都能够放下家中的事立即赶到现场,能一个人解决的问题立即处理,解决不了的组织维修人员、协调精修组人员进行检修。周六、周日常常来到分厂值班,随时处理发生的设备问题,放弃了许多个人休息时间,为保证生产连续运转付出了辛勤的劳动,体现了“技能精湛、和谐温暖、工作扎实、英勇善战”的分厂精神和共产党员“来之能战,战之能胜”的高贵品质。在“双培双保”党建主题活动中,

每年至少完成一项攻关项目,为生产经营实现降本增效。2014年至2015年石刚同志与资产部维修管理中心员工共同完成了西班牙数控镗铣床旋转附件头精度检修工作,恢复了使用精度要求,为公司节约了20多万元的修理费用。检修过程中,他们仔细研究附件头结构,针对附件头外形的特殊结构制作了专用工装,边拆边研究,耐心细致的查找问题点,经过艰难的工作圆满完成了检修任务。解决了将附件头送回原厂修理周期长、费用高的难题,既保证了生产需要的时间,也降低了维修费用,同时也锻炼了维修队伍,一举三得。

石刚同志在精益生产TPM管理工作中,积极与资产管理部模块负责人联系,认真学习新的管理知识,进一步完善车间设备管理维护工作。每一项新的管理方式运行都有一个艰难的推进过程,TPM管理工作的推进亦是如此。他耐心细致的给大家培训讲解,深入现场针对每一台设备对操作者进行指导,然后将各种资料进行汇总统计。经过艰苦努力的推动工作,车间精益生产TPM管理工作得到了广大员工的支持,能够很好的进行开展,得到了上级主管的认可。



这个电灯光明又亮,
阵阵的欢笑又鼓掌,
庆祝解放大团圆个咿呀,
工友们还有同志们挤满一堂,
我未曾上台我心高兴,
止不住的开口要把歌来唱。

这个紧打板来慢敲鼓,
开口要唱咱们平汉路,
起北京来到郑州,
郑州过去到汉口,
从南到北三千里,
步步都是咱们工人修,
京汉路修成就五十多年,
当年的小伙子如今白了头。

红灯绿灯来回的变,
工人们血汗不住的流,
人养路来,路不养人,
工人的苦罪可就没有头哇,
早年的事咱不用提,
问一问在座的老工友,

二七罢工咱流了血,
共产党领导咱争自由。
那时候(工友们你们还记得吧!),
打着红旗大示威,
只为咱工人不当马牛。

日本在时更不用讲,
血泪点点记心头,
咱们记心头,
死去活来八年整,
只盼中国胜利咱们能得救。

哪知道来了国民党啊!
接收大员满天飞,
他们原是一群豺狼疯了狗,
国民党来了这几年,
刮干了咱们的血和肉。
工人那个能穿暖?
谁能喝饱两顿粥?
大人饿着还能忍,
小孩子可就哭来,
孩子们哭来好难受。

叙事诗歌——

平汉路小唱

■ 贺敬之

这个平汉路呀成了贫寒路,
工人饥寒可就无出路,
上班做工真困难(失业的人啊!),
失业的流落在街头。
提壶卖水还算好,
大街上去要饭谁收留。

这个琉璃河成了流泪的河,
眼泪还比河水多,
这个长辛店成了伤心的店,
伤心的事儿可就说不完。
那个说不完,
招着指头天天盼

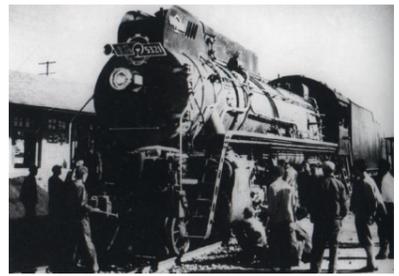
多咱才是得救的那一天
得救的那一天。

哎——嗨,炮声响呀,
天地惊,
解放军攻打北京城。
解放了那个门头沟、
石景山、涿州、良乡、长辛店
平汉北段都解放啊,
太阳出来晴了天,
那个晴了天。

长辛店来了咱们解放军,
满脸带笑进家门,
那个进家门。
大伯大妈,
兄弟们,还有姐妹们!
别把解放军当外人,
二七罢工谁领导呀?
就是咱们共产党。
今天胜利的回家,
胜利的回家门。

好比那火车,那个进了站,
咱们的苦罪已受完。
从今后咱们有工作有吃穿,
保护工厂加油干,
北京天津全国都解放呀,
人民的天下,
稳如山。

翻了身,咱们翻了身,
样样事儿不一样,
工厂铁路归人民那,
咱们工人领导把家当。
好像火车进了站,
进了站。
咱们的苦罪已受完,
支援前线打老蒋,
抢修铁路干的欢。
南京上海全国都解放呀,
人民的天下,
稳如山。
平汉路再也不贫寒,
自由幸福万年!



(3月1日——3月31日)

型机车在北京至大同间牵引扩大编组的14节客车运行成功。经铁道部决定于同年7月1日起正式牵引。

1984年3月14日,美国北美铁道协会豪森·斯通两位专家来厂参观访问。

1984年3月29日——31日,北京型机车在北京至武昌间牵引20节旅客列车试验成功。铁道部决定,北京型内燃机车从1984年9月27日起,正式牵引20节旅客列车。

1984年3月,开始筹建电视中心,6月30日建成试播,7月1日正式投入使用。

1985年3月10日,工厂电子计算中心安装、调试王安VS-45型电子计算完毕,正式投入使用。

1985年3月20日,工厂成立科学技术协会。

岁月安然

流年无恙

■ 宋佳

一季季草长莺飞燕翩跹;
一树树春意盎然;

也描绘了一幅五彩斑斓的思念的国度;

温暖的相思油然而生;
一点绿,一抹红;
冬去春来,夏已近;

一窗相思;
轻轻来到岁月的门楣;
一股甜美,一脉温柔,
忽而来到身边;

一抹夏的明媚穿过相思的窗;
又透过指尖,温暖缓缓;

