

## 江苏龙城精锻有限公司召开2020年上半年企业运营情况通报会

### Longcheng held the first half of 2020 enterprise operation report meeting

7月27日下午,江苏龙城精锻有限公司2020年上半年企业运营情况通报会在公司103会议室举行,公司董事长庄龙兴,执行总裁庄明,各高层副总,各部门正副经理,各车间正副主任参加会议。

本次经营业绩通报会是公司首次采取的半年度总结会议形式,由各条线分管副总主持汇报本条线经营业绩及运行情况,回顾过去半年企业运营情况,总结经验,积累教训,为下半年工作开展打好基础。

会议在执行总裁庄明的半年度工作报告中拉开帷幕。2020年受疫情影响,各行业都受到严重的打击,根据乘联发布的国内乘用车市场最新统计数据,1-6月份全国乘用车

市场零售770万辆,同比下降23%。龙城精锻在此次疫情中受到影响较大,根据营业数据1-6月份销售收入同比减少9%,但部分非爪板类产品如不锈钢油轨、喷油器座、喷油器壳体等产品销量有不同程度的增幅。

庄明指出:上半年,在公司全体员工的努力下,各方面工作均有条不紊的进行,在疫情防控、生产质量管理、技术研发项目管理和安全工作方面都有亮点,但对于管理中出现的問題要进行总结分析,吸取经验。

庄明希望:在全球经济逐步复苏的过程中,龙城精锻需要从以下四方面做好工作:

- 1.新品项目合力攻坚,项目管理明显改观;

- 2.传统产品优化改进,降本节支提质增效;
- 3.管理变革六化推进,科学管理知行合一;
- 4.自动智能两化融合,数据分析创造价值。

随后,公司各条线分管副总就上半年各条线经营业绩及运营情况在会议上进行汇报。

会议最后,公司董事长庄龙兴就上半年工作业绩做总结发言。他指出,龙城精锻要在全球大洗牌中,真正做到不败、不倒,做危机中的逆行者,必须要在以下几方面做出努力:

- 1.抢抓机遇,在关键零部件国产化的进程中,加快研发进度;
- 2.规范管理,自查工作质量,落

实整改措施;

- 3.人才培养,科学用人;
- 4.专业人才,做专业的事;
- 5.安全生产,防范、防护一刻不能放松。

虽然疫情的影响还未过去,只要我们大家齐心协力,以创新来体现价值,在变化中布局产品结构,抢抓机遇,我们一定能够胜利。

成绩已属过去,拼搏创造未来,希望大家以更加振奋的精神,更加务实的态度,主动担当,苦干实干,为实现全年目标,画上完美的句号。

▶ 本报通讯员:潘筱



**【喜讯】江苏龙城精锻有限公司党支部荣获“武进国家高新区2019年度先进党组织”荣誉称号**

The Party branch of Jiangsu Longcheng Forging won the honorary title of "advanced party organization of Wujin national high tech Zone in 2019"

2020年6月28日,在武进国家高新区召开庆祝中国共产党成立99周年大会上,江苏龙城精锻有限公司支部委员会荣获“武进国家高新区2019年度先进党组织”称号,党员毕林通荣获“武进国家高新区2019年度优秀共产党员”称号。

▶ 本报通讯员:庄敏



## 卜庆伟荣获“2019年度武进区企业首席技师”称号

### Bu Qingwei won the title of "Chief Technician of Wujin District in 2019"

7月30日上午,江苏龙城精锻有限公司员工卜庆伟参加2020年常州市万名技能人才培养大赛比武开幕式,本次活动由常州市武进区职业技能竞赛组织委员会主办。开幕式上对部分人员进行表彰,公司员工卜庆伟荣获“2019年度武进区企业首席技师”荣誉称号。

人物档案  
卜庆伟,1985年11月24日出生,现为江苏龙城精锻有限公司数控车技师。卜庆伟在工作中认真负责,一丝不苟,积极参与公司的技术创新,熟练掌握数控车床、冷锻机、油压机的操作及程序编程。通过对刀具、

工装的改进,提高加工效率,为公司节约成本,参与公司冷锻槽产品的研发及改进,对于冷锻工艺及冷锻模具进行研究,达到国内领先水平。2015年获评江苏龙城精锻有限公司“创新能手”称号,2018年获江苏龙城精锻有限公司改进与创新评比二等奖,2018年获评武进区优秀农民工,2018年获评“武进工匠”荣誉称号,2019年7月申请专利“发电机爪板整形模具”。

江苏龙城精锻有限公司始终秉持科技兴业发展路线,培养和鼓励年轻一代职工成才,不仅设有卜庆伟创新工作室、蓝领工作室,拥有国家级

博士后工作站,3个省级平台,同时还与上海交通大学、西安交通大学、北京机电研究所以及各大集团客户开展科研开发,提升整体技术实力。

公司蓝领创新工作室成立3年以来,10多名有一技之长的蓝领技能人才专注于解决车间一线技术、质量和设备革新等难点问题,成为一线职工的模式代表,打造龙城精锻专属的创新蓝领工作名片。



▶ 本报通讯员:潘筱



JIANGSU LONGCHENG PRECISION FORGING CO.,LTD

WWW.LONGCHENGFORGING.COM



课题名称:数控磨工装改善

改善类型:工装优化,高效创新

改善明星:转子车间

改善背景:电驱动轴在研磨与数控磨时,附随动作较多且重复

改善前:



改善前:电驱动轴研磨和数控磨时,需要上螺帽进行固定,原先需要进行的流程为:上螺帽→研磨→下螺帽→再上螺帽→数控磨→下螺帽,操作繁琐影响效率。

改善后:制作专用螺帽,研磨后不需要下螺帽,改善后流程为:上螺帽→研磨→数控磨→下螺帽,同时更改数控磨工装,更方便与装夹。

改善结论:改善后员工减少一次上螺帽和下螺帽的操作,减少附随动作,提升效率。

改善后:

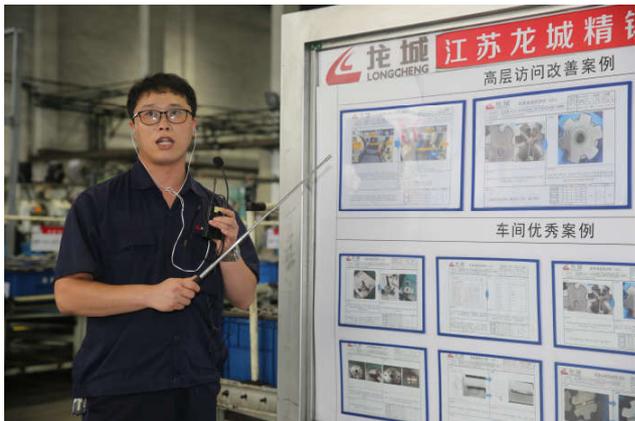


阳精益是用不到的,产品加工时只要两台台中,加工路线成L型,距离较远;调整布局,把两台台中对面对放,加工时成一字型,距离较短,节省行走时的时间。

油压机自动化改善:改善前油压机为人工操作,员工从待加工处拿取产品→加工→再放入已加工区域,完成后物流送至钻床处,油压机、钻床各需要一个员工;改善后对油压机自动化改造,员工只需从待加工上料,设备自动完成输送、加工,再由后方滑道输送至钻床,减少油压机下料摆放和钻床上料拿取的弯腰动作,降低劳动强度,完成后可实现一人操作两台油压机,减少人

员。机加一车间的改善参观结束,讲解员季立青接过指挥棒带领大家参观模具车间的改善;

模芯铣基准钻孔工序合并夹具气动:使用普通三爪卡盘对模芯装夹好后拿百分表进行找圆心至合格后把基准铣加工到位(模芯钻孔-铣基准是分两部分进行加工的)校准时间约5分钟左右;改善后使用气动卡盘将模芯夹住可以直接铣直线基准并且把反面孔同时加工完成,模芯工序合并减少调试时间(取消加工找圆心步骤)每个模具可节约5分钟左右。



电穿孔粗丝定位改善:改善前穿孔粗丝随意摆放,杂乱无章,岗位上粗丝随意摆放,不美观。不但影响效率,还有可能拿错尺寸导致模具报废的风险;改善后将所用到的4种粗丝都有专用位置,都做好了标示,提高取用的效率,贴上标示也降低了拿错粗丝的风险,防止模具报废。整体上也比较美观,整洁。

访问参观结束,常务副总徐俊上台发言:参加本次车间访问,看到了很多让人眼前一亮的改善,例如设备自动化、人员优化等改善,这也是公司目前正在着重考虑的;同时,通过本次访问会,也了解到车间面临的困难和需求,对于这些困难和需求,公司会给予重视,会在近期将这些困难讨论并给出方案,最后,希望大家能够继续努力,一如既往的保持改善热情。

油压机冲头改善:更改前油压机上模座(40Cr)生产一段时间就会产生变形、平面不平,故需要返修。返修工艺:线切割取出T型块——铣加工T型槽、定位孔——磨加工底座——组装机库返修成本高,加工难度大,不易操作;更改后油压机上模座改为分体式:1.下面材质为40Cr,上面材质用耐磨、耐用的H13(Gr12),底座上面做3个螺孔来固定上面的板,生产磨损后只需把板拆掉磨加工就可以,返修成本低,加工难度小,易操作。

本报通讯员:殷子阳

### 江苏龙城精锻有限公司第五次高层访问会

精益求精 持续奋进

The 5th high-level visit —keep improving, keep forging ahead

7月24日,由日本精益专家达山先生推动的第五次高层访问会圆满结束,公司执行总裁庄明、副总徐俊、汤晓峰莅临本次活动。

活动开始,由机加一车间讲解员贾玉杰带领大家前往参观车间改善,主要内容为:

1501090400 凹坑改善:改善前毛坯借用1301023500产品,大平面上没有凹坑影响生产效率(凹坑深度4.5,直径31.0;改善后在毛坯上

加个凹坑,提高车平面上工序节拍,由原来的19秒降低到14秒。加凹坑后毛坯上的预孔也间接地变大,钻孔的班产有600余件提升到850件。

专线1.2号线工序和布局优化改善:此设备布局存在较大浪费,专线两条线只能做两种产品,由于产品工序优化之后只需要两道工序,沈

### 模具寿命? 我真的好难!

Mould life

模具是保证模锻产品质量的核心因素之一,模具的劣化直接影响着产品的质量。正因如此,控制模具寿命成了控制产品质量的要点。

质量预防是质量管理的主要目的,将不良品遏制于未发之时是质量管理的重要精神。正因如此,通过控制模具寿命防止由于模具劣化而带来不良是模锻过程中最常见的质量预防手段。所以,我们的客户无一例外的要求我们定义和管控模具寿命。

但是,模具寿命却往往说易行难。如果没有精细的控制,模具寿命很可能大幅波动,仅模具寿命的定义就能难倒一大片。如果寿命值定的过低,成本大幅上升,老板无法接受;寿命值定得过高则无法真正控制质量。于是通过模具寿命来控制质量就好像是镜中月水中花。

也常听到各种声音,有人为了应对客户审核,虽然定义了模具寿命,但是没有实际管控;也有人批判模具寿命管理给企业带来了更高的成

本;还有人说,模具好不好通过检验产品来判定即可,没有必要通过控制模具来保障产品质量……

这一开篇,我想暂时不谈模具寿命管控的必要与否,而是先看看模具寿命为什么那么难。就如上文所讲,模具寿命的管理从一开始就卡壳了,因为模具寿命的定义往往十分困难。既然模具寿命管理最头痛的是定义合理的模具寿命,那就先从这里开始我们的模具寿命管理探究之路吧!

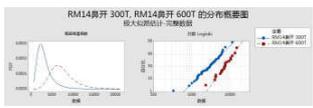
要想定义一个合理的模具寿命,首要条件是使模具寿命能够稳定在一个合理的区间内。那么,如何使模具寿命稳定在一个合理的区间内呢?既然谈到稳定,就不得不来考虑使模具寿命不稳定(即波动的)因素有哪些。

一谈到影响模具寿命的因素,稍有经验的人都能说上一长串:模具的材质、模具的相关尺寸、模具的结构设计、模具热处理的质量、锻造过程中的温度、锻造过程中工作或对设备的作用力、加工节拍、模具的润滑、模具的预热,等等等等。

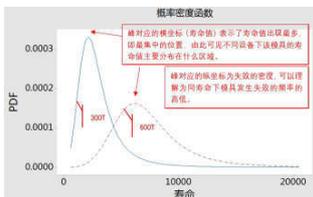
但是今天,首先要来探讨的却是另外一个因素——设备!

对现场或工程有经验的人应该都知道,设备对于模具寿命是有影响的,比如同一种产品,在1000T设备上生产和在3000T设备上生产,模具寿命会有显著差异。

通过对某产品2018-2019年某时段内分别在300T锻造设备和600T锻造设备生产的模具寿命数据的整理和分析,对于同种模具同种缺陷的寿命的统计分析,这些模具为同品号、同种表面处理、同材质,数据分析后结果如下:



上图中主要看左图中的曲线,那么这两条曲线该如何解读呢?不妨看看下图的说明吧!



由图不难看出,该产品在的300T和在600T上生产时,被研究的模具的寿命显著不同。为了量化两者不同,分别对寿命达到2000、4000、6000、8000、10000时模具仍未失效的概率(简称生存概率)进行了估计,估计的结果如下:

寿命值	设备型号	生存概率
寿命 2000	300T	73%
	600T	100%
寿命 4000	300T	26%
	600T	92%
寿命 6000	300T	9%
	600T	67%
寿命 8000	300T	4%
	600T	37%
寿命 10000	300T	2%
	600T	19%

结果让我们看到了悬殊的差距,而这样的差距是否在我们的意料之中?无论是否在意料之中,这个时间段的数据告诉我们,设备的型号有可能对模具的寿命的影响是十分显著的。而通过对其它产品的数据分析,也得到了同样的结果。限于篇幅原因,此处暂时省略其它产品研究的相关细节。

不同吨位的锻造设备对于同一种产品的模具寿命是会有显著影响的,那么,对于同吨位、同型号的锻造设备对模具寿命又会有什么影响呢?请看下回分解!

体系部:徐佳玉



JIANGSU LONGCHENG PRECISION FORGING CO.,LTD

WWW.LONGCHENGFORGING.COM

# 龙城精锻与武进区公安分局经济犯罪侦查大队举行党建共建签约仪式

## Longcheng forging and Economic Crime Investigation Team of Wujin District Public Security Bureau held the signing ceremony of Co Construction of Party Building

7月22日下午,江苏龙城精锻有限公司党支部与武进区公安分局经济犯罪侦查大队党建共建签约仪式在江苏龙城精锻有限公司顺利举行。经侦大队大队长张红飞,教导员顾建建,龙城精锻党支部书记、董事长庄长兴,党支部副书记陈宇清,工会主席晓东,财务总监杨毅,团委书记潘筱参加签约仪式。

表示感谢,强调此次党建共建是一次新的合作契机,也是促进双方友好发展的新起点。后续双方以活动形式多加强互动交流,促使双方职工朝着好的方向发展,增强正能量,并促进双方党建工作和业务经营深度合作。

最后,双方签署了党建结对共建协议,双方均表示要联动合作、携手并进,实现党建资源互补、优势互补,共同维护好辖区社会治安稳定,护航区域经济发展。

▶ 本报通讯员:潘筱



# 省级标准化试点项目经验交流会在龙城精锻召开

## Experience exchange meeting of provincial standardization pilot project held in Longcheng

7月16日,常州市市场监督管理局标准化处主持召开了省级标准化试点项目经验交流会,会议在江苏龙城精锻有限公司举行,各区市场监管局标准化工作负责同志及全市在建省级标准化试点项目负责人参加本次会议。龙城精锻和和平环卫两家单位作为已验收项目绩效优秀代表受邀参加会议。

报告内容:提炼了省级标准化试点项目实施要点,并对正在建设中的省级标准化试点单位提出了具体要求和建议。会议最后,全体与会代表参观了龙城精锻的机加工车间和转子车间。

作为全国锻压标准化技术委员会委员单位之一,龙城精锻一直把企业标准化工作作为重点工作对待,此次交流会能够在我公司举行,表明了主管部门对于公司相关工作的认可,未来企业将持续改进,争取将企业打造成国家级标准化试点示范企业。

本次会议主要有4项议程,首先由两家省级项目验收绩效优秀企业代表分别从工业标准化和服务业标准化的角度对各自的标准化试点项目实施情况做了简要报告,随后龙城精锻副总经理王玲女士对企业标准化工作方面的工作经验心得做了分享,紧接着常州市市场监管局标准化处处长汪智慧结合两家受邀报告企业的

▶ 知识产权中心:孙伟

# 关注现场,快速响应,充分发挥领导作用

## Pay attention to the scene, respond quickly and give full play to the leading role

基于制造企业的本质特点,为进一步聚焦制造过程,高效解决现场问题,公司级快速响应会已正式运行一周。

快速响应会议为时长10-20分钟的站立式会议,意在收集并制造过程中的各类问题显性化,由公司常务副总主持,公司高层及相关管理部门经理参与,通过会议中对问题指定责任人,并由责任人按计划向领导层汇报的形式促进现场问题的有效解决,充分发挥领导作用,使领导层关注问题,并致力于问题解决。

一周以来,所有指定的参会人员均积极参与会议,公司总裁庄明也通过不断参与会议大力支持快速响应的推进,助燃了管理层推进快速响应,高效解决问题的热情。

随着问题不断会上,主持人徐总按规则指定责任人,并有序制定计划。各问题负责人在会后高效组织问题的研究,目前所有措施的及时率达到100%。

虽然,一周的时间还没有问题到关闭时间,但是,我们已经能够看到大家对于问题的关注度有明显提升,同时,各问题的进度及时率也预示着问题能够在预期时间内(最长40天)得到解决。

▶ 体系部:徐佳玉

# 优秀共产党员——毕林通

## Outstanding communist party member

— Bi Lintong

毕林通同志于2013年大学毕业进入江苏龙城精锻有限公司工作,2014年正式成为一名共产党员。在龙城工作的7年中,他勤勤恳恳,踏踏实实,任劳任怨,以求真实的态度,实事求是的精神,认真做好所负责的每一项工作。作为一名共产党员,他时刻严格要求自己,在政治理论学习、联系群众和遵纪守法等各方面都发挥着党员的先锋模范作用,以饱满的工作热情、扎实的工作作风、优异的工作成绩,赢得了公司领导、同事们的一致好评。

### 一、工作勤恳,作风扎实,努力做好本职工作

自加入龙城精锻以来,毕林通认真负责地做好本职工作,先后在质量部、车间等部门锻炼,这7年的时间,他默默打磨自己,努力学习,汲取专业知识,从一个青涩的大学生成为一个敢于担当的车间主任。他尽心尽责,尽职尽责,以高度负责的事业心和政治责任感做好本职工作,不拖拉、不推诿、不扯皮、不失误,时刻严格要求自己,提倡爱岗敬业、勤奋务实,埋头苦干的精神,不断更新观念,改进工作方法,带领精锻二车间攻破一个又一个的难关,为新品开发做出了贡献。

### 二、坚韧不拔,迎难而上,一头扎进工作毫不退缩

大江大河波涛汹涌,冲破逆境处尤其壮丽磅礴。挫折和困难是党员最好的磨砺,是成长的必经之路。7年的时间里,毕林通遇到了一个又一个技术难题,一次又一次地深入其中,坚韧不拔,迎难而上。2017年的一次质量事故,给他带来了深刻的影响。彼时的一次由于工作经验不足,以为只是较小的质量出错,没想到却引起了客户的投诉。车间被迫停产分析出错原因,近一

个月的时间,他每天花费将近20多个小时在车间进行分析、调试,甚至连续一个多月通宵操作,在高层领导的重视下,问题终于得到顺利解决。这次事故让毕林通深刻认识到自己的技术盲点,为此,他不断钻研,不断学习,在新品研发测试过程中,一丝不苟,严格按照研发部门的要求落实到位,让自己的技术得到了跨越式提升。他用必胜的信心、不屈的意志、奋斗的能量战胜了困难。在前进的道路上不气馁、不屈服、不动摇。在挫折中坚持学习,不断总结,勇于实践,把挫折和困难当做奋斗之路上的动力之源,在持续奋斗中不断进行自我突破。

### 三、心怀感恩,热情奉献,凸显优秀党员品质

生活中的毕林通,充分体现了一名党员热情奉献、乐于助人的优秀品质。作为车间主任,他关心下属,帮助解决生活工作中的问题,时刻牢记龙城精锻党支部的核心“有困难找党员,为员工办实事”。他时常心怀感恩,感恩党组织的培养教育,坚持对党的事业负责、对龙城负责、感恩父母和妻子,安顿后方,让他无所顾忌地工作;感恩龙城精锻给了磨练的机会,时刻要求自己勤勉上进有担当,在自己的工作岗位上发光发热,用实际行动践行入党时的铮铮誓言!

作为一名共产党员,毕林通同志始终对自己高标准、严要求。在今后的学习、工作和生活中,该同志将进一步加强学习,严于律己,继续加倍努力,提高自己的思想政治觉悟和业务水平,把党的事业作为自我最大的职责和最高的使命,为成为一名新时期优秀共产党员而不懈努力、奋斗。

▶ 本报通讯员:庄敏



# 龙城精锻 5S 改善成果现场表彰

## On-site commendation of 5S improvement results

7月30号下午,由精益管理部主导的第5次车间5S改善分享与表彰会在103会议室举行。

本次车间共提出了28件5S改善项,其中经过挑选共选出优秀改善案例12项,分别为:机加一车间1501090300预孔改善,1501090400凹坑改善;机加二车间不二精机取消小台钻改善;精锻一车间0452 0453工艺改善;精锻二车间模架定位改善;转子车间数控磨工改善;滚小直纹模具材料改善;模具车间电穿铝丝定位改善;油桶定位改善;质量喷油器座料框改善;泵盖清洗浸油工改善;磁悬液防沉淀改善;

本次共发放优秀奖36份,参与奖48份,改善团队分别为:

**精锻一车间**  
优秀5S改善:朱树军,晏国珍,周敏。  
参与5S改善:上官晓金,吴京京,徐继恒。

**精锻二车间/质量部**  
优秀5S改善:刘洋洋,荣明,崔志翔,蒋大伟,王炜鑫,邱冲冲,陈敬翠,马永钢,祁何铭。  
参与5S改善:程辉,李旭,左成刚,王珂,赵杰,吴振宇,曹刚,徐明勇,王郑林,王炜鑫,蒋小强,蒋大伟,曾铭,马永钢,金泉源,祁何铭,邱冲冲。

**机加工一车间:**  
优秀5S改善:李阳,陈师胜,王成,蒋程俭。

魏毅,孙强成。  
参与5S改善:姜凤凤,赵华军,贾玉杰,储晓光,王孝勇,卜庆伟,庄勤丰,李达,杨春。

**机加工二车间**  
优秀5S改善:刘洪杨,万勇,刘雷。  
参与5S改善:王树威,王俊,许秀梅,周永根,任传福,陈翔翔,李海波,喻传后,庄佳南。

**模具车间**  
优秀5S改善:陆上飞,叶峰,陆建平,胡超,季立青,另海军。  
参与5S改善:李彦波,藏萧泽,季立青,汪东云,刘洪,另海军。

**转子车间**  
优秀5S改善:李海涛,万福祥,史国柱,邢世昌,吴可,何远辉。  
参与5S改善:姚志合,梁斌,诸国柱,张正明,庄柯,徐磊。

活动最后,精益管理部经理庄建龙上台发言:公司大力推行改善,倡导创新与高效,不仅是指改善本身;对于改善的推广,需要实现高效;改善的展示与分享,也需要实现创新,想学习的人能更容易看懂。最后,希望大家继续努力做出更好的改善。

▶ 本报通讯员:殷子阳



JIANGSU LONGCHENG PRECISION FORGING CO.,LTD

WWW.LONGCHENGFORGING.COM



# 龙城成长故事(连载-3) 风雨同舟十五年(2007-2009) Stand together through storm and stress for 15 years



### 【导读】

二十六年风雨，是名不见经传的小作坊到标杆企业的坚持与执着；

二十六年风雨，是从58人到1600余人规模企业的发展与壮大；

二十六年风雨，是偏居一隅到国际舞台的雄心壮志与高瞻远瞩。

江苏龙城精锻有限公司，从1994年到2020年，26年的发展，从生产摩托车齿坯起步，逐步发展成为以主营汽车发电机爪极、皮带轮、转子、轨道交通精锻件、小型异型精锻件和有色金属锻件等锻造零件的生产商，肩负锻造卓越产品，引领行业发展的使命，致力于成为全球信赖的精锻件零部件标杆企业，在诚信高效、专注创新、包容共赢的核心价值观指引下，创造了属于龙城精锻自己的发展神话。

回望过去，二十六年的风风雨雨在每一位老龙城人的脸上，手上留下印记，岁月的皱纹、结痂的伤疤，刻入心中的感动；重温那段激情燃烧与拼搏奋斗的岁月，看以前的龙城人如何面对激烈的市场竞争，如何解决棘手的技术难题。

展望未来，新一代龙城人接过发展的接力棒，汲取过去的经验，在新时代的浪潮中披荆斩棘、奋勇前进；龙城的未来属于我们这一代龙城人去创造与开拓！

坐上国际市场发展快车的龙城精锻，在短短几年之内，就在汽车零部件行业闯荡出了令人赞叹的成绩。法雷奥集团、博世集团、美国佩特来集团、日本电装集团、美国博格华纳集团等世界500强先后与龙城精锻开展合作。

随着业务量的不断增加，原有的设备、厂区已不能满足日益增长的订单需求，龙城精锻必须规划新场地、增添新设备来满足需求。为此，公司提前与武进国家高新区商量接洽，最终将武进高新区龙城西路26号作为龙城精锻的新厂区。



从狭小拥挤的老厂区到宽敞明亮的新厂区，从稍显落后的生产设备到国外引进的全自动生产线，龙城精锻就此开启了新征程。

直到现在，很多人依然能记得到新厂区工作时的场景，虽然比原来的路程更远了一些，但公司为员工安排了从坂上厂区到高新区厂区的班车，解决了原先老厂员工的上下班的出行问题，也带来了武进高新区附近其他人员陆续加入了龙城大家庭。“新起点，新征程，勇跨新台阶，再

创新辉煌”这是当时悬挂在精锻车间的一条横幅，空旷的厂房因为这红彤彤的横幅顿时变得生机勃勃。

伴随着第一批合格爪极产品的下线，龙城精锻真正开启了在武进高新区版图上的新篇章。武进国家高新技术产业开发区是江苏省首家省级高新区，1997年7月正式授牌。依托于武进高新区的优势，龙城精锻更加开拓了市场，稳固了行业地位，先后获得了2009年度美国雷米优秀供应商称号、2009年度上海法雷奥优秀供应商称号、2009年度北京佩特来优秀供应商称号。

龙城精锻发展15年，离不开每一位员工的努力与支持。从当初58人逐渐发展成为千人企业，龙城在不断发展的同时，不忘对每一位员工送上自己的关爱与关怀。

2009年，工会代表公司向员工发放生日蛋糕，让他们在紧张工作的同时，也能享受到一份生日惊喜。同年，公司为每一位员工的父母准备了一份新年礼物，并通过特快专递邮寄到员工父母手中。截止2019年，公司已连续10年向员工父母邮寄礼物，礼物种类包含：围巾、水壶、四件套、羊毛毯、被子、保温水杯、血压计、老年手机、保暖内衣、电饭煲等。



龙城精锻起步于礼嘉坂上，虽然在2009年开始逐步向武进高新区转移，但仍不忘“娘家人”。2009年，江苏龙城精锻有限公司成立礼嘉小学助学金，一方面为员工解决员工子女上学难的问题，另一方面积极为社会发展做出自己应有的贡献。



从1994年到2009年，不知不觉龙城精锻已经走过十五年。这十五年，我们付出的心血与努力在每一件发往世界各地的产品上得到了有力验证；这十五年，我们看着他从一个小工厂成长为世界500强企业的合作供应商；这十五年，我们的家人从58人发展到近千人；这十五年，我们把常州制造、中国制造推向世界，用实践证明了实力。

风雨同舟十五年，继续开来创业业。

行政部



## 应当把萧条当作成长的机会 Depression should be seen as an opportunity to grow

刚踏入2020年，抗疫已然成为今年的主旋律。伴随着疫情，很多行业也受到了影响。工厂不能正常开工，购买力下降等因素，汽车行业也进入了寒冬，龙城精锻在汽车供应链也直接受到了影响。面对这样的困难，龙城精锻以积极开明的态度面对，全员团结一致，切磋琢磨，集思广益，自我提升，竭尽全力突破困境。

### 自我提升一：主动提高自己的工作能力

自己是普通员工，要使自己有主管那样的能力，就要用主管那样的态度、责任心去工作；自己是主管，要让自已具有公司经理一样的能力，就要用公司经理一样的态度、责任心去工作；实现这样的目标需要自己不断地学习，包括学习与自己工作相关的理论知识和在实践中向领导、前辈、同事学习工作经验。

### 自我提升二：增强自己的工作责任心

除了不断地提高自己的能力和内在素质以

外，还应当有一种把企业和自身的命运融为一体的奉献精神。不仅要把自己本职工作做好，还要善于发挥团队的作用和合作意识。例如某某同事不在，而正好又有一件事需要他处理，我们就应当主动地将这样的事办一下，而不能以自己的事为借口让这件事耽搁在那儿。如果大家都能够这样，那么公司的整体效益就会大大提高。

### 自我提升三：不断学习

只有学习才能进步。一个不善于学习的人，是不可能干好工作的。例如一个新员工到了企业之后，就不能仅靠书本上学习了。我们既要从事书本上学，更要从他人身上学，从工作实践中学，从一点一滴的细微之处学。只有这样的态度，才会使你的工作能力很快得到提高，使自己很快成长为老板重用的公司人才。

### 自我提升四：不怕吃苦

工作苦说明两个问题，1是本身的能力不

足，2是说明本项工作很有挑战。选择逃避的话，你的工作能力不能提升，可能也不能实现自己的价值。所以吃苦才能进行更好的磨练，能够得到很快的成长。正所谓：从来好事天生自，自古瓜儿苦后甜。

### 自我提升五：不计较眼前的得失

许多人总是对眼前的经济利益斤斤计较，吃一点亏的事都不愿干。工作忙起来需要加班，首先就要加班费，同事之间有一点不公平，就会满腹牢骚。这样的人也是很难成长的。为什么？因为我们现在的任何一项工作，都不是单个人可以完成的，都需要团队的力量、他人的帮助。而对于一个斤斤计较的人，有人愿意与他合作、愿意帮助他吗？所以，计较眼前得失的人，永远干不了大事，更别说成为老板心中的人才了。

### 自我提升六：善于拓展工作内容

许多人在工作中，总是像算盘珠一样，领导一拨一动一下；从来不去想想自己应当主动地

去干点什么。为什么大多数人干了十年八年，依然还是普通员工，而有些人只干了两三年，就可以脱颖而出，成长为企业独当一面的主管呢？答案很简单，就是前者从不想多做点什么，并且在工作中就是机械性完成任务，不主动地去拓展自己的工作内容；后者则与之相反。

最后引用来自日本京瓷公司创始人稻盛和夫说的话“企业趁趁不景气，有时间来增强体质，为下一次飞跃积蓄力量。”

本报通讯员：芮强伟