

"全面质量管理"解析 Total Quality Management Analysis.

谈到质量,大家首先都会联想到产品的质量、服务质量、过程质量等等。与我们生活密切相关的,比如购买物品的质量,享受的服务质量;与工作相关的,比如产品合格率、生产过程是否受控、工作是否符合等。其实,这些都是狭义的质量的概念,我们的生产和生活离不开狭义的质量,但如果站到更高的层次,要看我们龙城整个企业是否健康的发展,是否能够持续健康的发展运营,是否能为员工持续拥有稳定的工作,这就不得不提到"全面质量管理"的概念了。作为企业的员工不能仅仅关注"狭义质量",更要关注"全面质量管理"。

那么什么是"全面质量管理"呢?全面质量管理,聚焦于体系质量和经营质量,涵盖全员、全企业、全过程和多样化的管理。最简洁形象的概况是"质量是经营的艺术"。浅显地说,比如产品质量、服务质量、环境质量、安全质量、人才质量、工

作质量、企业经营质量等。可以说"全面质量管理"涵盖企业经营管理的每个角落,渗透到企业运营的每根毛细血管,只有保障了每个细节质量,企业经营才能健康持续。

在"全面质量管理"范畴中,产品质量很好理解,即我们每个环节生产出的产品质量和向客户提供的产品质量;而服务质量呢,其实也很好理解,车间或部门领导者为员工提供服务、后勤部门为非后勤部门提供服务、非生产部门为生产部门提供服务,这些都会涉及到服务质量,服务是否及时迅速,是否符合要求、被服务对象是否满意都是服务质量的体现。这些也会直接或间接地影响我们生产或向客户提供产品的质量,比如计量部门如果及时有效确保现场所有的量具都是检定有效的,那就不会出现测量误差造成的不合格品;比如保证员工使用的劳保用品全部合格并及时更新,员工的健康安全就有保障;食堂严格把控食物清

洁卫生、1800多名员工的工作餐安全就有保障。

这样安全质量、人才质量、环境质量、工作质量等是不是也就好理解了呢?如果全体员工能够把"最优的质量"注入到工作与活动中,把"最优的质量"注入到自我提升中,把"最优的质量"注入到团队发展协作中,那就是把"最优的质量"注入到企业的运营和发展中,龙城的产品质量、经营管理就会注入"最优的质量"的基因,"龙城质量"就会成为一种值得尊敬和具有质感的品牌,企业就会具有持续健康运营的活力。这就是"全面质量管理"最好的解释。

通过解析,相信大家也已经理解公司坚持推进"全面质量管理"的目标和意义了,也明确了质量与自己的关系、质量与工作的关系,质量与企业发展的关系,企业与个人发展的关系。给龙城注入"最优的质量"的基因,实现企业真正的"全面质量管理",不仅在你,不仅在我,也不仅在领导,是

我们全体员工不可推卸的责任,让我们从自身做起,共同努力,打造"卓越龙城"!

链接:当前,公司正在深入推进 GB/T19580-2012 卓越绩效评价准则,这一准则是全面质量管理的现代途径,简称卓越绩效模式。通过建立卓越绩效模式来提升企业的全面管理水平是全世界众多追求卓越的企业共同努力的方向。目前评价卓越绩效模式在企业的实施效果,美国、欧洲、日本和中国都设立了不同层次的"质量奖",其中中国的最高荣誉是"全国质量奖"。我们公司通过全体员工多年来的共同努力,通过持续推进卓越绩效管理,公司的整体管理水平得到了系统的提升,2015年,获评"武进区区长质量奖",2016年,公司正在争创"常州市市长质量奖"。

行政部

"全面质量管理"心得体会 Total Quality Management .



强化管理、提升品质、实现可持续发展

Strengthen Management, Improve Quality, Realize Continuous Development.

作为一名部门负责人,觉得部门的展开的质量管理工作还不够完整和规范,提升的空间较大,下面自己的一些感想:

质量管理我们首先想到的是质量管理体系,对于认证企业而言,其有效性可以表现在:(1)生产效率的提高,(2)质量改进;(3)顾客满意度提高,订单增加;(4)市场应变能力提高;(5)质量损失减少,企业经济效益提高五个方面。质量管理的有效性是否我认为可以从以下几点来看:

一、质量管理从现场管理的有效性看

1.员工该如何工作 质量管理思想认为,要实现及时化、质量稳定的生产,就必须从作业活动的细微之处抓起,把所有的工作分化为一个一个相互衔接的流程,并规定好各流程的作业内容、所处的位置、作业时间和作业绩效。

2.员工如何沟通和连接 在人际沟通与联系方面,质量管理观念强调的是,任何沟通与连接必须是规范、直接的。首先在规范性要求方面,无论是人员、产品与服务的形式、数量、每个顾客所要求的具体条件以及提供的时间、地点等等,都无一例外地要求明确,这样在供应商与顾客之间、各流程之间就不会存在灰色地带。

3.作业如何改进 任何管理系统或作业流程都是不断完善、进步和提高的。但是发现问题只是提高效率的第一步,只有真正的计划和实行才能

使这种愿望转化为现实。这就涉及如何去改变、谁来负责这种变革等问题。任何生产行为或流程的改变都必须在一个指导者的指导下,从基层开始,按照科学的办法来进行。在谁负责改善这个问题上,一般一线工人对他们自身的工作负有不断改进的责任,与此同时监督者为他们提供帮助和指导。如果有时在业务流程上出现了差错,则在指导者的帮助下共同解决问题。

4.优秀的管理由下而上,一个优秀的管理者必须重视现场管理,亲自深入到生产系统的基层中去,对人、设备、物品和操作的每一个细节都有清晰的认识。现场管理的核心是组建更好的管理体制使人、方法、材料、设备、计策达到最佳成果产生效益和质量。中层管理者被称为监督者。其职能就是在现场把握种种状况,每月至少开两次质量小组会议,对产品质量、材料、设备和浪费的消除进行讨论,从而改善生产流程提高生产效率。

二、质量管理以数据为基础

"一切用数据说话"。我认为全面的质量管理就是运用数理统计的手段,把生产过程中的各个因素在各种情况下对产品质量所起的作用,用准确的数据表现出来,以便把影响产品质量的因素排除在产品制成之前,从根本上确保产品质量稳定可靠。这样,质量管理工作建立在准确的数据基础上,能够从中分析出规律性的东西。

生产部:王桑

全面质量管理培训感想

Learn from Total Quality Management Training.

阳春三月的某个周末,几十年如一日无私奉献于质量事业的质监局赵局长走进龙城精锻,免费为所有中高层奉上了一场慷慨激昂的全面质量管理讲座。培训室内几乎座无虚席,好学上进的龙城人济济一堂,共同领略了别开生面的新质量管理理念。

赵局长的全面质量管理是基于卓越绩效管理的。到目前为止我国最高层次的质量管理体系,质量的概念已经由产品质量延伸到了战略质量、经营质量、管理质量等所有公司运营活动的质量。从公司使命到公司愿景,再到战略策略、战略实施、监控与改善,一个全新的质量管理在我们的眼前如长幅画卷般一一展开。事实上,所谓全面质量管理已经不再是传统意义上的质量管理,而是真正意义上的企业运营管理的了。

早在一年多前接受卓越绩效管理培训时,对于赵局长口中的质量管理就有了基本的了解。

体系部徐佳玉

质量之我见

My Understanding of Quality.

听了赵局长的讲座,我很有感悟,作为一名质量管理人员,听了赵局长的讲座后觉得我做的还不够细致,下面,是我针对这次的培训做一些感想:

什么是质量?

答:质量就是一组固有数据满足要求的程度,这是官方的答案;在我看来:我们的产品能够满足客户的要求就是质量,就是一个组织(本公司)以满足客户要求为中心,以全员参与为基础,目的在于通过让顾客满意和本组织(本公司)所有成员及社会受益而达到长期成功的管理途径,这就是全面质量管理。全面质量管理是一种预先控制的全面控制制度,它的主要特点就在于"全"这个字,它包含三层定义:

- 一、管理的对象是全面的,这是就横向而言;
- 二、管理的范围是全面的,这是就纵向而言;
- 三、参加管理的人员是全面的。

全面质量管理注重顾客需要,强调参与团队工作,并力争形成一种文化,以促进所有的员工设法持续改进来提升组织所提供的产品和服务满足客户要求等。针对我下一步的质量管理工作做一些计划:

一、操作工自检计划

目的在于对影响产品过程的各因素加以管控,并对生产中的异常状况加以预防和改善,从

而确保一开始就将产品做正确、做好,而不是等到产品做好后由终检检验员来做全面检查,浪费人力物力财力;操作工在作业是需要对自己生产的产品,执行自主检查,达到图纸、工艺、生产与质量作业指导书要求。

二、全面质量预防计划

首先,要建立完善的质量控制系统,生产质量要跟质量部密切配合好,形成从供应商管理到过程质量管理,直至远及客户质量管理的整个质量管理链,环环相扣,从体系上保证产品和服务的品质;

其次,全员参与,落到实处,在整个公司里面,质量和所有人密切相关,要进行全员培训,让大家认识到质量的重要性,一线员工要牢记"质量第一"的管理思想,精益求精,严格遵守操作规程;

最后,严禁弄虚作假,我们管理人员应认真培养一线员工的质量意识,人是生产者,把握着产品质量的度量,是影响质量的主要因素,所以员工要从思想上意识到质量的重要性。

以上是我对质量的理解,我会把我所知道的转化成实际行动来为龙城的产品质量贡献一份力量。

生产部:伍海霞



全面的 Total



品质 Quality



管理 Management

大家共同来提高 品质 管理的

JIANGSU LONGCHENG PRECISION FORGING CO.,LTD

岗位能手 创新先锋—卜庆伟

Position Expert Innovation Pioneer



WWW.LONGCHENGFORGING.COM

卜庆伟 2006 年进入江苏龙城精锻有限公司工作,一开始他从事钻床工作,期间,经过卜庆伟的自学努力,利用 2 年的时间,熟练掌握了数控粗车、油压机整形等岗位操作技能,目前已考取公司多项岗位 A 级工,已拥有数控机床中高级、高级工技术等级资格。

在冷锻机项目成熟后,卜庆伟专门负责新品项目的加工。通过自身努力,卜庆伟已经被公司纳入蓝领工人队伍,并且在近期的评选活动

中被评为“工人先锋岗”。

立足岗位 勤于钻研实践创新

进入江苏龙城精锻有限公司以来,卜庆伟同志立足岗位,潜心钻研数控机床业务知识,用青春、汗水和智慧攻克了工作中一道道技术难题,他的金点子、科技项目层出不穷,屡获殊荣,先后获得“技术能手”和“创新能手”称号。

卜庆伟目前是江苏龙城精锻有限公司一名普通的冷锻机操作工,负责公司精锻返修品的处理。在同事眼中,他是数控岗位的好手,创新领域的先锋,如今他更是联合数控车间庄勤丰、蒋程俭、王兆松积极创办数控车间的创新工作室,为公司创新实践孕育“摇篮”。

善于思考、勤于动手是卜庆伟长期以来养成的习惯。在工作中,他总是善于发现问题,默默钻研,挑灯夜战也一定要搞出个名堂。为了提高工作效率,他先后研制了 1110608372 整形防差错装置设计,总结出数控一车间冷锻机产品防压毛改善方法,他所参与的 471/472,492/493 冷锻用油及取消中间清洗改善等项目为公司节省了人力、物力成本。每个成果都承载着卜庆伟大量心血,为了某种改善他经常茶饭不思,有时候家都成了他的实验室,凡是能利用的时间和地点他都不会放过。

工作中,卜庆伟发现冷锻机的一副模具要一根顶料杆单配,会给操作中带来很多麻烦,浪费宝贵的时间。经过他自己的反复推敲和试验,卜庆伟认为可以改为模具墩凸台。为此他找到了技术部和他一起合作,终于攻克了这个问题。工人每次可以至少减少 10 秒的更换模具时间。凝心聚力 创新工作再谱新篇。

龙城的发展速度很快,公司也做了大量的工作对创新人员给予最大的帮助,例如近期成立的科协、创新工作室、技改项目申报、成立精益管理部等一些工作的开展,都为一线员工的创新思维搭建了平台。

卜庆伟表对公司出台的一系列创新举措的高兴,年终还会有技改项目申报让自己的创新有了回报。如今他加入了科协和科技创新工作室让他鼓舞不已,相信一定可以掀开他创新事业的新篇章。

酸甜苦辣 他仍执着坚守

如今卜庆伟在公司已经小有名气,在卜庆伟看来,不仅是荣誉,更是沉甸甸的担子。因为卜庆伟拥有多年的岗位经验积累,公司的车间返修品都交给他负责处理,更因为他处理得当,车间返修品处理工作,目前数控车间仅卜庆伟一个人负责。为了带领车间技术工人共同成长,共

同进步。他把更多的精力投入到创新工作中,随着工作承担的任务越来越多,他经常忙到饭也来不及吃,头发顾不上理,至于晚上加班,更是家常便饭。

卜庆伟是个热心肠的人。车间员工在生产过程中,出现问题线长来不及处理,大家都会首先想到卜庆伟。经过走访,车间员工对卜庆伟的评价都很好。公司 2013 年开始引入冷锻机技术,卜庆伟更是全程参与了公司冷锻机的发展,冷锻机引入初期,卜庆伟每天都加班,根本就没有正点下班的时候,经过 2 年的努力,冷锻机终于在 2015 年实现了量产。

“道虽通不行不至,事虽小不为不成”,卜庆伟同志,一个普普通通的工人,虽然他只有初中文化,也没有超人的智慧,但他以不甘平庸的干劲,心系公司的情怀和默默奉献的精神,在龙城坚守了足足 10 年。他用自己的执着地完成了多项技术革新与改造项目,在平凡的岗位上用微小的创新实现着自己的人生价值。他用自己的勤奋与执着为企业的发展作出积极贡献,在爱岗敬业、优质服务和科技创新上谱写了一曲曲奋进与奉献之歌,在自己平凡的岗位上为龙城精锻默默奉献着自己的青春。

常见质量缩写的定义与使用时机

Definition and When to Use Common Quality Abb.

车间在生产过程中,常常要配合生产、质量部门做相关的设备、过程、量/检具能力的研究,这既是客户/体系文件的要求,也更有利于开发/管理人员识别、分析、利用制造过程涉及的“装备”,这些产品/数据的收集、测量或许繁琐,但是实实在在的去,对新产品的开发有很大的借鉴作用,我把常见的代号、定义及适用时机简单的描述下,供大家参考:

CMK:设备能力指数,影响设备波动的因素最少,CMK 的值可信度越高。

PPK:过程性能/初期能力指数,因为它考虑的是一个有偏差的生产过程,所以计算 σ 时是“全员”计算,最终代表的是样本数据的过程性能,一般只在小批量生产时使用,根据 PPK 的值可以估算批产时的过程能力。

CPK:制程能力指标,简单的说就是综合了

各种各样的因素(人员、刀具、工装、设备),你最大的波动范围是公差的是什么区间,比如公差是 ± 1 ,生产过程中这样那样的“不好”后你是能控制在 $\pm 0.2, \pm 0.3 \dots \pm 0.5$? 波动越小,偏移越小,CPK 的值相对就大。

SPC:是一种借助数理统计方法的过程控制工具,根据反馈的信息发现一些征兆,进而采取措施,把问题解决掉,给人以一种警示作用。

R&R:量具的重复性再现性。
Cgk:测量设备的测量能力是否和被测产品的公差要求。

这几种指标可以单个研究,也可以组合探索,没有硬性的规定,取样方法、取样频率、适用时间做了一个简单的说明,供大家参考!

质量部 巢丽娟

类型	CMK	PPK	CPK	SPC	R&R	cgk
标准数量	50	至少30件	至少20组100件	25组125件	10件	1件
龙城指标	≥ 2	≥ 1.67	至少 ≥ 1.33 , 龙城要求 ≥ 1.67		10%内可接受, 10%-30%有条件接受, >30%不可接受	≥ 1.33
龙城取样	稳态后连续50件	连续或指定时间50-100件	间隔时间取样25组, 每组5件	间隔时间取样25组, 每组5件, 计算平均值进行描点	所需状态随机10件	随机1件
龙城要求	1、调整在中值 2、自取样不得更改操作条件(刀补、人员等) 3、使用有一定磨损的新刀具	1、可能有变动的生产条件下取样 2、连续取样100件 3、一般1个班内取完	1、过程是稳定的 2、取样25组, 每组5个数据是连续的 3、25组数据必须涵盖几个班 4、25组数据必须有一定间隔时间, 一般收集时间不超过1年	间隔时间从总体中连续取件5件	1、样件的状态满足你所需要的测量要求即可 2、80%的样件在正常的制程偏差内, 20%的在极限上/下公差上 3、测量人员必须是能熟练/长期使用量具/检具的操作/检验人员	1、需有更高一级的测量设备测出参考值 2、操作人员测量时测量位置、测量高度与“参考值”的测量方法一致 3、重复测量25-50次 4、cgk合格后研究R&R
适用时机	1、新品开发阶段, 根据产品公差研究使用设备 2、新设备验收时 3、设备大修/撤过后	试生产时, 如试制100-200件、预估批产时生产能力	批量生产, 探索长期过程能力时间	流水线, 用于工序控制	1、想研究量具重复性/再现性的时候 2、新品策划量具能力的时候	1、新品开发时策划MSA计划时 2、怀疑测量方法有偏差想要研究时 3、量具使用了很长时间时

R&R、cgk的量具分辨率至少达到10%, 博世的要求20%



课题回顾

课题名称:精锻车间待抛丸库改善
改善明星:精锻物流改善小组
改善背景:对精锻车间熟悉的同事都知道,精锻车间有个头疼的难题,就是待抛丸库的管理。因为这里的产品的种类比较多,主要分为这 5 大类:热处理产品、非热处理产品、外协产品、保温箱产品、翻箱产品。产品种类的增多以及产能的提升大大加大了库存管理的难度。一是先前规划的面积已经不够使用,产品不能完全按照预定位置来存放,出现插空堆放,这就对后道工序的领料造成很大不便,有时需要花较长时间来寻找,而且也无法保证先进先出。二是随着 ERP 的推进,对信息准确性和及时性的要求较高,原先手工记账的库存管理模式在运行过程中逐渐不适应,出现滞后信息错误等问题。

课题描述:生产部对相关问题上了解后,组建专题小组,对这一难题进行攻克。首先重新规划精锻车间的待抛丸库,对上述 5 类产品进行分区,分好区以后再分块,地面划线,让每一箱产品都有固定的位置,然后逐步采用 ERP 进行出入库登记,叉车进行入库作业时,先将产品放到指定位置,在纸条上记下位置号,出来的时候投入到门口的盒子里,库管员每半个小时收集一下纸

条,将产品的位置信息补进 ERP,另外中夜班库管员分区对库区进行盘点,保证 3 天能够将库区盘点一次;最后改变先前抛丸车间前来找料领料的模式,该由精锻车间接到生产计划后,由精锻车间铲车进行配送,寻找物料的时间大大缩短。

课题收益:重新规划后的库区,区域清晰,产品位置明确。一方面降低了库区管理的压力,另一方面待抛丸库和抛丸车间的衔接也越来越流畅。另外结合 ERP,库区数据的准确性进一步提高,上个月的盘点库存准确率达到 100%,库位准确率达到 98%。

员工心声:精锻车间副主任张志杰:待抛丸库的改善采用了封闭式及库位管理,相对于以前的管理有了很大的进步,主要体现在三个方面。一是现场 5S 得到了很大的提升;二是产品的位置和数量能够快速准确获知,账目清晰;三是铲车的工作量能够减少,物流衔接更加顺畅。

知识链接

库存及库存的超市化管理:由于技术的原因,生产过程有隔断,节拍不一致(往往是太快,并在同一设备要负荷多种部件如冲压等),为了保证零部件准时供给,生产过程中需要库存缓冲。为了明确某一部件库存的最高和最低水

龙城精锻科协组织年轻科技人员参加国际学术研讨会

Longcheng Association for Science and Technology organize young technical engineers taking part in international seminar.

为了积极配合中国塑性工程学会组织开展的学术交流,开拓企业科技人员的视野,龙城精锻科协组织了 4 名年轻的科技人员参加 2016 年 4 月 18 日在中国上海召开的第一届先进精密成形技术与数值模拟方法国际学术研讨会。

此次研讨会主办方邀请了精密成形技术领域国内外知名企业、高校及研究单位的 50 多位代表,既有年轻的工程师和学者,也有来自江苏森威精锻有限公司的徐祥龙高工、北京机电研究所的金泉林研究员、韩国庆大学的田教授等业内资深专家。围绕精密成形技术与数值模拟方法的主题,各位专家结合自身的工作和研究经历提出了不少具有创新性的想法和见解。其中,徐祥龙高工结合自己从业几十年来的工作经验给大家介绍了“高速加工技术在冷温锻造模具方面的应用”,指出了高速加工在模具制造领域良好的发展前景;金泉林研究员用生动语言描述了热锻过程微观组织演化的问题,提出了采用“协同学”解决锻件形性协同控制的思路,并给出了目前已经取得进展的一些真实案例;田教授则和大家分享了考虑模具弹性变形和冷缩配合的金属成形模拟技术方面的一些心得体会。此外,来自华中科技大学的王新云教授、上海交通大学的庄新村副教授分别就“大型锻件精密成形工艺及模具”、“面向汽车轻量化的板料锻造成形技术”

也作了精彩的发言。

组织科技人员参加学术交流活动是企业科协的一项重要工作,其意义在于能够让企业内的科技人员通过与外界同行及专家的交流学习,进一步提升自身的技术研发水平和综合素质,从而更好的为企业发展服务。龙城精锻科协作为一支新成立的企业科协,从成立伊始即得到了上级科协组织和企业高层领导的重视,努力把企业科协的宗旨“为企业发展服务,为提高企业员工科学素质服务,为企业科技工作者服务”落到实处,为企业的科技工作者做实事,为企业员工做实事,为企业做实事。

今年 3 月 27 日中共中央办公厅印发了《科协系统深化改革实施方案》,文中明确提出要改革人才服务机制,助力科技工作者成长成才,强调推动青少年科学实践活动向人才发现和培养转型,做好青年人才托举工作。而一直以来企业里的年轻科技人员由于资历尚浅和环境所限,很难获得参加重大学术活动的机会。为了和中央科协系统改革的精神一致,此次国际学术研讨会,龙城精锻科协打破常规,没有组织经验丰富的专家参会,而是把这样的机会留给了 4 名年轻的科技人员,助力年轻科技人员更快的成长,从而把青年人才托举工作落到实处。

科协

平,好及时补料,并控制部件过多的生产,需要在工厂里有一个明确固定的场所存放这些零部件(最好在生产这些零部件的线体附近),可视化的库存控制的方法和标准的取货流程,这样的设置我们称为零部件超市。就像我们日常生

活中超市的货架,每一种商品都有自己固定的货架和对应的标签,消费者能够快速找到自己需要的商品,一旦消费者取走货物,就有送货员补充货物。

精益管理部

2016年首期道德讲堂成功开讲

First morality lecture of 2016 successfully finished.



道德讲堂
DAODEJIANGTANG

2016年4月1日下午,江苏龙城精锻有限公司2016年首期“道德讲堂”成功开讲。公司党员、工会代表、妇女代表、团代表、员工代表共计70余人参加首场“道德讲堂”活动,龙城精锻党支部书记董事长庄龙兴、妇联主席 副总经理王玲、工会主席 审计部经理时晓东、党支部副书记 政教科科长陈宇清出席活动。

活动共计分为6个环节,分别是感动人物事迹开场、唱歌曲、讲故事、谈感受、诵经典、活动总结等内容。活动在感动中国人物事迹展播的播放下拉开序幕,紧接着由行政部高博领唱公司厂歌的《腾飞》,催人奋进的声音响彻整个会场,现场的氛围被充分烘托。随后,体系部周珺宣讲题为《因为珍惜 所以奉献》的道德事迹,

讲述了精锻车间检验员张崇围绕亲情和责任作出的道德事迹。紧接着,精益管理部何辉宣讲了仓库库管员刘新如的感人故事,题为《因为爱所以坚持》,向大家传播了刘欣如爱老奉亲、爱岗敬业的道德事迹,整场活动都充满着感人奋进的道德氛围。

活动现场,公司党支部书记 董事长庄龙兴先生和妇联主席 副总经理王玲女士代表公司,向张崇和刘新如颁发道德奖杯,表示感谢。最后两位主人翁进行了事迹分享,分享内容引起了现场观众的共鸣,现场员工表示深受感动。活动在工会主席时晓东主席的总结中结束。

本次道德讲堂已经是龙城精锻成功召开的第二次道德讲堂,活动内容正在不断完善和丰富,通过“道德讲堂”活动的开展,为我们身边高尚品德的人和事提供了一个分享的平台,为推动企业精神文明建设加强了动力,工会主席时晓东表示,努力将公司道德讲堂办成员工积极参与、积极听课、积极投稿的讲堂。

工会



凝聚青春力量 树立青春榜样

——记龙城精锻三位同志被评为“武进好青年”

Three persons of Longcheng are titled the good young people in Wujin around us.



5月4日,青年节。“青春志 五四情”纪念武进共青团组织建立90周年主题活动暨《共青团青春志》发布仪式,在星河小学举行。常州团市委副书记牟静、武进区委书记朱建康、武进区区长陆雅芬、共青团武进区委书记刘团等领导出席本次活动。本次活动共评选出“十佳青年”10名、“武进好青年”100名,江苏龙城精锻有限公司副董事长庄明同志获得武进区“十佳青年”、孙跃同志获得“最善创新”好青年、高博同志获得“最具才艺”好青年,并到活动现场接受了表彰。

庄明同志作为江苏龙城精锻有限公司副董事长,具有长远的眼光,在公司内部实施一系列变革和创新。例如加强体系建设,通过打造具有龙城特色的管理体系;改善对环境的污染;创建了审计部,建立企业内部控制制度。他积极推行“中国制造2025”的强国战略,一是信息化,积极推进工业化和信息化两化融合,对此企业先后引进了ERP、MES、OA等信息管理系统;二是自动化,公司大量引进自动化设备。同时他认为先进成熟的技术、工艺和严格的质量管理是龙城精锻的核心竞争力所在。所以龙城精锻多年来坚持持续性的工艺改进和技术创新,在不断优化产品性能的同时,保证一定的成本优势。通过他和

公司一系列努力,目前龙城精锻已成为汽车精锻件领域的佼佼者,产品遍布全球各地。

孙跃同志是一个善于创新的人,他从2001年6月至今就职于江苏龙城精锻有限公司,在此期间,努力钻研技术知识,在技术管理工作中善于创新,积极推行新工艺、新结构、新材料、新设备,对科技创新和科技进步倾注了满腔热情。先后担任过技术员、项目经理,目前担任研发中心副经理。数年来,在为公司的发展贡献自己的聪明才智的过程中,也使个人的专业技术能力得到了充实和提高。

高博同志目前从事行政工作,在工作中的他勇于创新、爱岗敬业。他曾获得“全国青年舞蹈大赛”安徽赛区男子机械舞第一名,如今他依然坚持着他热爱的才艺。进入公司以来,他先后获得了“礼嘉职工合唱团比赛”、“高新区”首届职工歌手大赛“三等奖”等,他先后被推荐参加了武进国家高新区工商联合会演出,以及妇联表彰大会演出等。

龙城是员工生长的沃土。在这里,涌现出了一批又一批的杰出青年、道德模范和优秀农民工……在这里,有一群才华横溢、勤于耕耘、乐于奉献的“一等”人。本次龙城精锻3位杰出青年接受武进区高规格的表彰,也是对龙城精锻多年来表现的高度肯定。

团委

意大利工会与龙城交流工会工作

A Italian labor union visited Longcheng for labor union work communication.

2016年4月,由常州市总工会副主席蒋蒋带领,意大利歌耶那工会一行来访江苏龙城精锻有限公司,调研交流工会工作。首先,在公司工会主席时晓东的带领下,一行人参观了公司自动化生产车间和党工团妇活动中心,参观过程中,意大利歌耶那工会一行详细了解龙城精锻的发展历史和企业经营状况,不时询问工会主席公司基层工会建设情况。随后,一行人来到公司党工团妇服务中心,参观了公司职工福利硬件设置,意大利歌耶那工会一行人来到职工服务中心后,兴致勃勃的拿起台球杆和乒乓球板进行体验,称赞公司为员工提供了那么多丰富多彩的福利设施。最后一行人来到公司产品展厅,参观了解了公司的发展历史和主营

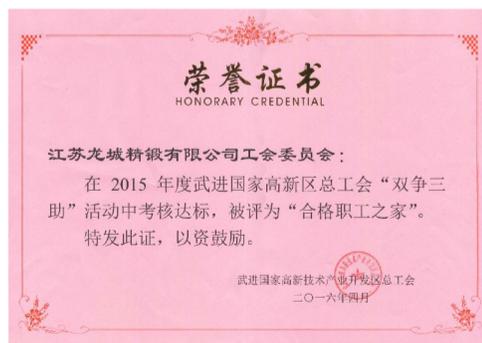
产品发展情况,在看到公司获得的博世集团和法雷奥集团的全球优秀供应商奖杯时,称赞公司产品质量过硬。

据了解,此行意大利歌耶那工会与常州工会进行对接,形成了合作关系,江苏龙城精锻有限公司工会被常州市总工会推荐为此次参观交流企业,不仅展示了公司发展成果及工会建设情况,同时还表明了龙城精锻工会工作得到上级工会认可,通过此次调研交流,意大利歌耶那工会一行对龙城精锻工会工作表示赞赏,最后大家合影留念。武进区总工会副主席惠萍、武进国家高新区党群部副部长、总工会副主席吴允超参加调研交流活动。

工会

龙城精锻工会荣获“合格职工之家”称号

Labor Union of Longcheng is honored to be the Qualified Staff Home.



近日,武进国家高新区总工会召开“双争三助”推进会,部署深化“双争三助”主题活动,围绕“抓基层、打基础、增活力、强服务、建平台”五项重点,加强工会组织覆盖,加大职工服务维权,加快工会平台建设,组织动员基层工会以“两个信赖”为责任担当,团结凝聚职工为高新区“十三五”改革发展做贡献。

高新区纪工委书记、总工会主席龚青大在会上强调,高新区各级工会组织和工会干部

要把握保持和增强工会组织的政治性、先进性、群众性这个根本要求,坚定工会服务大局的责任使命,坚持“劳资两利”围绕发展找准工会工作切入点,建设职工之家架起联系职工与企业的桥梁纽带。他指出,基层工会干部是工会联系服务职工的“桥头堡”,是工会各项工作贯彻落实的责任人,更是职工选举出来的“娘家人”,肩负着职工信任,代表着工会形象,工会干部必须加强学习、主动担当,持续推进“双争三助”这个主题,围绕中心、服务大局,履职尽责、实干有为,以积极务实的作为赢得职工的信赖,组织引领职工在经济社会发展建功立业、创造和谐。

江苏龙城精锻有限公司派代表参加会议,上台交流发言并接受“合格职工之家”颁奖。江苏龙城精锻有限公司工会坚持推进“双争三助”工作,结合公司发展主题,制定适合龙城精锻的工作路线,目前正朝着武进区总工会“模范职工之家”方向迈进。

工会

省总工会副主席马永青调研龙城精锻工会工作



4月28日,江苏省总工会副主席马永青一行来到江苏龙城精锻有限公司,重点考察了公司的工会组织建设,听取了龙城精锻的工会工作汇报,并给予了高度评价。常州市人大常委会党组成员、市总工会主席、党组书记徐伟南,副主席于德江,武进区领导陆秋明,区总工会主席金刚陪同参观。

江苏龙城精锻有限公司是一家主营汽车发电机爪极、皮带轮、转子、小型异型精锻件和有色金属锻件等锻造零件生产商。公司工会自成立以来,一贯坚持以人为本,全心全意为职工着想,从细节入手,给予职工无微不至的关怀,职工书屋、爱心母婴室、职工健身馆、工会工作室等一应俱全,公司业绩逐年上升,员工流失率处于极低水平。马永青尤其赞赏了龙城精锻在关心外来民工方面所做的人性化措施。

工会

工匠模范风采

LONGCHENG

成为全球信赖的精锻件、零部件标杆企业

江苏龙城精锻有限公司首届“蓝领员工”和“工人先锋岗”的评选活动工作已顺利完成。本次评选活动严格按照蓝领员工及工人先锋岗管理程序的程序进行评选，做到评选活动公平、公正、公开有序进行。共评选出“蓝领员工”7人，“工人先锋岗”1人。与此同时技术部汤敏俊荣获武进区五一劳动奖章，彰显出龙城人的风采。

回顾龙城二十二年的发展，我们不仅依靠先进的装备和技术，更重要的是依靠具备专注技术、善于创新、勇于钻研的工匠精神的员工和忠于企业，积极奉献的职工队伍。

通过本次评选活动，树立了像汤敏俊、卜庆伟等模范典型，他们是备受全员尊敬的一个闪光群体，他们将点燃职工“荣誉之火”，进一步动员和号召全体龙城人以主人翁精神和饱满的热情、高昂的斗志去追求技术进步、管理创新，为推进龙城的发展将起到十分重要的意义。

武进区五一劳动奖章：是武进总工会授予在中国特色社会主义建设中做出突出贡献的劳动者的光荣称号，是工人阶级最高奖项之一。

工人先锋岗：是指在工作中成绩卓越，在公司内部能够起到模范带头、表率作用的优秀劳动者的代表，经企业职工民主推选，公司党支部批准授予的荣誉称号。

蓝领阶层员工：是指那些在车间一线工作至少三年以上，在某一个或较多领域有专长或突出的，平时综合表现良好无劣迹的，能够指导并监督其他员工开展正常工作的，可作为车间或公司储备人才的一线高级技术员工或定向培养的储备管理人员。



汤敏俊

武进区五一劳动奖章

汤敏俊同志工作踏实敬业，努力钻研技术，注重科技创新和技术持续改进。10多年来，他主导开发新产品200多件，技术攻关项目20多项；通过对模具结构及制造工艺的改进，将模具寿命从3000件提高到8000件，降低模具制造成本达500多万元，提升了企业在同行中的竞争力。在注重提升企业技术经济效益的同时，他还积极通过改进产品制造工艺，降低了工人的劳动强度。



卜庆伟

首届蓝领员工

进入龙城8年多以来，卜庆伟工作优秀，表现突出，2013年被授予“技术能手”称号。在2012-2013年，冷锻机用于顶料杆墩凸台，一副模具要一根顶料杆单配，浪费了大量的时间。在保证质量的前提下，卜庆伟向技术部建议，改为模具墩凸台，现成功应用，大大缩短了换模时间。2015年，针对冷锻机产品压毛现象，卜庆伟把冷锻机改为自动吹气，有效减少产品压毛，并得以推广。



刘洪

首届蓝领员工

三年多来，他从一名普通学徒工成为了车间生产骨干和技术能手，在平凡的岗位上做出了不平凡的业绩。曾经在2010年职业院校车工技能大赛中获得常州市车工中组一等奖、江苏省职业院校技能大赛获得中组二等奖；同年，在技工学校获得常州市车工组一等奖、江苏省第九名的好成绩。2015年获得武进区优秀农民工称号。



殷勇

首届蓝领员工

殷勇进公司已有十多年，期间多次被评为优秀员工称号。在精锻车间工作期间对中频感应加热维修有较好技能，殷勇不仅有过硬的维修技术，更是有个好人缘，平时在工作中设备部人员碰到维修问题时，总是第一个会想到他，向他请教，因为大家相信他的维修能力，把工作交给他，同事安心，领导放心。



李文

首届蓝领员工

工作5年来，李文凭着兢兢业业的工作态度以及孜孜不倦的学习，将自己从青涩学子磨练成数控车床上的技术能手，还在武进区“武进职杯”数控车床操作工职业大赛中荣获优秀奖。在车间专线工作4年，从未发生过质量事故，不仅生产的产品质量高，工位5S更是成为车间典范。他热爱工作，享受工作，在攻坚克难中收获成功的喜悦。



徐天池

首届蓝领员工

徐天池于2010年进入公司，熟练掌握数控铣床和数控车床的加工工艺程序手工和电脑编写，大大提高了工装杂件的生产效率和质量。分别在2013年和2014年被评选为优秀员工和技术能手。在2014年9月以前普车工装杂件精度达不到，经常要返修，徐天池凭着对数控车床的扎实技能，一一解决数控车加工过程中的实际难题，数控铣杂件也渐渐减少了外加工量。



刘德欢

首届蓝领员工

刘德欢于2010年进入公司，在职期间工作兢兢业业，将全部的时间和精力都扑到工作中，因表现优异被调入自动化生产线，专心研究自动线产生问题的解决方法，现在小巨人生产线发生的问题80%能独自解决，与同事之间团结互助，工作能保质保量的完成。他还积极参加公司举办的各种培训，先后取得了数控车中级、高级职业技术等级证书。



庄晓峰

首届蓝领员工

庄晓峰2007年进入公司，他以认真的工作态度，过硬的技术能力，连续多次被公司评为“技术能手”、“优秀员工”、“创新能手”、“优秀工会代表”称号。作为精锻车间工装管理班长，他舍小我顾大局，带领团队出色地完成了各项工作任务。