

大东“全员创新工程”取得阶段性成果

本报讯 近日,笔者了解到,大东的“全员创新工程”自年初开展以来,公司组织得力,员工广泛参与,取得了显著的阶段性成效。截止8月底,全司共征集各类合理化建议257条,经评议小组审核,其中15条具有重要价值,应用到工作实践中已开始产生效应。

今年年初,大东公司总经理室决定在全司开展“全员创新工程”,并号召全体员工人人出智慧,个个献良策,推动企业实现又好又快的发展。各部门、车间积极响应,认真组织,并在绩效考核中将该活动列入考核对象,确保了活动的顺利进行。

“全员创新工程”得到了广大员工的积极支持和踊跃参与,他们紧紧围绕提高效率、降低成本等主题,开动脑筋,寻找方法,探索总结出了许多切实可行的“金点子”200多条。比如建立国内地市级的大东品牌毛巾专营店,积极开拓国内市场;建立机修工技能考级评定机制;深化绩效考核;建立企业管理专门机构,等等。

为确保能充分吸取员工意见建议中的精华为生产所

用,公司专门成立了由工会主席吴东安挂帅的评议小组,对每条建议都认真研究,反复论证,从中选出15条具有重要价值的意见建议,占总征集数的5.8%,选出比较好的59条,占22.9%。

这些意见建议中的一部分已应用于生产实践,并取得了明显的成效。比如,西厂准备车间针对小批量、品种多的生产特点,把原急轴浆纱机上浆改为用高配纱筒纱上浆,到目前共生产381根纱轴,不但节约成本一万多元,还节约人工142个。西厂需要完成15万枚毛巾被缝头任务,按老方法手工折边缝制人均每班只能完成200枚。交期紧,占用车台多,缝制效率成为瓶颈,班长孙新红试制出了卷边器,以替代手工折边,使每人每班工作完成量提高到450枚,还减少用工380个,仅直接人工效益就达2万元。东厂织巾车间调轴时,由于一部分老纱轴与盘片没有丝牙,只能用锤子硬敲来调整盘距,导致盘片上伤痕累累,容易引起纱轴边部跑头、绞头现

象。调轴工付文军在废旧堆子里找到一个油压千斤顶,并进行了小改革,调轴时把它固定在轴的纱眼上,采用顶的方法调整盘距,不仅减少了盘片损伤,降低了疵轴率,而且减轻了劳动强度,提高了劳动效率。9ICC品种以往都是采用先染后织流程,在全员创

新活动中,创新性地改为先织后染,一字之差,前八个月节约成本近七万元。

另据了解,大东“全员创新工程”仍在继续开展,真正实现集众人智慧、助大东发展。近期总经理室将决定对优胜者将给予一定的奖励。(文武)



图为大东浴衣工场上正忙碌地制作头箍。

·本报短评·

财富就蕴藏在员工的“金点子”之中

大东“全员创新工程”开展以来,收获颇丰,这个收获不仅是经济效益的取得,更是对我们管理企业带来一个重大启示,那就是财富就蕴藏在员工的“金点子”之中,应了那句流传甚广的谚语:三个臭皮匠,顶一个诸葛亮。如果要上升到一定高度概括地话,那就是人民群众是历史的最终推动者。

这给我们英瑞的各级管理者一个重要启示:要重视员工的智慧,要善于激发、集聚员工的智慧应用到生产实践

中去。不注重员工智慧的领导是不合格的领导,必将被企业快速发展的浪潮所淘汰。

这也给英瑞的全体员工一个重要启示:自己就是公司的主人,要时刻发扬主人翁精神,为公司的每一步发展殚精竭虑、出谋划策。

大东公司秉承吴会长“创新”的管理理念,全员创新工程已取得阶段成果,全集团应予借鉴推广,这项活动开展永远没有截止的期限!

(悟真)



8月27日,中国纺协协会会长杨东辉率河北省家纺企业家代表团到大东公司参观。



最近,大东设计的一款产品荣获国家纺产品设计奖

精益生产单件流项目成效初显

泰慕士公司今年的精益生产项目进入了现场实施阶段,围绕精益生产“精/益”的理念,在顾问的指导下泰慕士公司改造了三个成衣试验线。在“1”字流的模式下,产品在线内的传递由原来的“包包”传递调整为“框”传递,同时将原来流水线人员配置由原来的32人调整为22人,节约出来的空间,在线尾配置了在线整烫检验。

经过1个多月的试运行,精益生产流水线的优势已逐步体现:

1、在制品数量(WIP)减少。同一款产品,改线前库存量为3000件左右,改线后库存量为300件左右。在制品数量的减少,有利于计划数据的有效控制。

2、流水效率得到提高。精益生产流水线的效率提高主要体现在转款效率与常规款两个方面。相比原来3天以上的转款时间,目前新款一般从上线开始6-8小时后即有成品下线,转款效率大幅提升;常规款由于减少了一些辅助动作,也有5%左右的提高。

3、质量风险降低。由于在线整烫检验,同时线内WIP数据低,质量问题可以及时发现并能得到及时处置,避免了以前一旦出现问题,都会出现批量返工的问题。(工程部 石建明)

产学联动 校企双赢

泰慕士公司与南通大学探讨战略合作

日前,在如皋市科技局的牵线 and 公司的热情邀请下,南通大学十多位教授来到泰慕士,双方就产学双方联动、校企共建合作平台进行了洽谈。

泰慕士公司正处于一个快速发展的飞跃期,面临着从OEM的贴牌加工形式向ODM的自主研发设计形式的转型,目前正在着手建立工程研发中心,在技术攻关、产品开发、人才建设等相关技术方面的需求非常迫切。此次将通过与南通大学建立实质性的全面战略合作关系,旨在通过公司与高校全方位、多层次的紧密合作,充分发挥各自优势,“学”助“产”、“产”促“学”,产学双方联动,实现资源共享和互补,共同推进“产学研”战略合作,实现校企双赢。

经过洽谈和对公司生产车间的现场参观,双方在共建研发中心、技术项目合作、自主品牌创建等三个方面达成了初步意向,并将在近期内进行具体合作项目的规划。

(刘和兵)

泰慕士

引进两台意大利巴佐尼染色机

漂染是传统意义上的高耗能、高污染行业,而泰慕士却从根本上改变了这一观点。

本着节能、减排、高效的理念,2007年泰慕士斥巨资引进的首台意大利巴佐尼染色机让公司尝到了甜头。因该机生产浴比低,节约了大量的水、蒸汽、染料,精确的自动化程度,使得染色可按标准程序进行,保证了染色重现性,节约染色时间,大大降低了生产成本。同时,由于机器先进的设计理念,使得染色过程中织物所受张力较小,保证了光坯布的质量,为公司生产更高档面料提供了可靠的基础,进一步提高公司核心竞争力。今年,公司又大手笔引进了2台巴佐尼染色机,逐步淘汰高耗能普通染色机,由此漂染车间产能将得到进一步提高,从而全面提升竞争力。(丁佐刚)

大东浴衣工场

「小改善 小革新」助推效率新提升

09年大东公司的定位是创新之年。“五一”期间被命名“南通市工人先锋号”的大东浴衣工场的小改善、小革新成为大东创新之年的新亮点。

今年4月份生产的RK00940针织布头箍,打样时正身接头采用暗缝手法,效率特别低,且缝制难度大,产品进入流程后,缝制四组的谢晓菊和六组的季翠娥相互切磋,反复试验,把暗接头改为明接头,由于接头被小结盖住且缝牢,所以对质量无丝毫影响。缝制人均班产由原来的35只提升到48只,提效达37%。

6月份生产RK00872头花时,六组陈爱芳看到别的小组在耳朵和合缝时分两个步骤进行,她想能不能把两个步骤合二为一呢?一试果然效果不错,其他五个小组也竞相效仿,不仅缝制方便而且速率提升明显,每班缝制由原来的113只提高到133只。

7月份,公司接到有史以来最大的一批披风订单,总量达16万多件。在流程时,五组于爱琴和邓燕发现,先缝制披风再拷铆钉然后再缝制铆钉外辅料头花,流程不顺,往返运输次数多。就提出建议先拷铆钉,然后一次成品缝制,减少了运输次数和污迹,破损产生的频率也降低,同时减轻了操作工的劳动强度,建议一经提出,受到大家的一致好评。

八月份,刚刚生产的丸真厨房圆巾90048,由于直径达50cm,原本打算毛巾布外发加工冲裁,外加工一试由于直径太大无法冲裁,一口回绝加工。工艺人员非常着急,公司领导想到用激光裁断式,干脆用手工剪。但激光裁可能要支出0.2-0.3元/只,费用大,手工剪每班只能剪150只左右,交期又来不及且用工多,工场得到消息,立即召集裁减人员一起商讨,很快拿出了解决方案,即把圆巾单独排版改为排版于同系列的头箍中间,这样不仅解决了单独排版裁减时易变形的难题,而且整个计划可节约70多米毛巾布,另外效率是手工剪的13倍之多。另外,由工场管理人员提出的头箍小结由反缝正翻改为直接正面三线拷边,今年也已全面推广,上半年仅此一项节约用工32人。(许拥军)