

# 今日英瑞

吴文贵 题

2012年3月18日  
星期日  
农历壬辰年二月廿六

江蘇英瑞集團 主办

第28期 内部读物免费赠阅

网址: <http://azazaz.com>  
邮箱: [aztoday@azazaz.com](mailto:aztoday@azazaz.com)



日本国株式会社英瑞会长吴文贵、副会长吴幸子、社长吴兆显近日分别列席和出席了各子公司董事会。图为3月15日在大东公司董事会会上。

## 大东人勤春早 二月份销售破记录

“二月份实现销售4300万元,创历史同月销售最高记录。三月五日大东公司总经理这样说。”

受国际金融危机及欧债信用下调的影响,去年以来,全国小毛巾工厂纷纷关门谢客,大东却迎来了龙年春节独放。

天公不作美,绵绵春雨时而夹着飘飘小雪,龙年之春并非人们想象的那样春光明媚。然而在大东却是一番热火朝天的繁忙生产景象。车间内周转的毛巾车,外发加工的汽车、东西厂调度的货车、等待装货的集装箱,川流不息。车间里的员工们一个个身着单衣,精神抖擞,头上冒着热乎乎的汗水。公司副总经理康拥军、顾用旺、张海岭率领科室人员喜气洋洋在

支援小包装。生产部负责人介绍说,龙年春节前,公司接下了几笔大数量、克重大订单集中在3月20日前出货,仅2月下旬一个周就出货36个货柜,这是大东历史上少有的。

开发部负责人告诉记者,上半年即将进入“奥尔玛、麦德龙”实体店的产品已打样完毕,进入确认阶段。新研发的浅野纱毛巾和天丝毛巾被日本及国内客户确认已批量投产。

为了实现东西厂及山东英东和实习生基地的产能平衡,大东西厂新增漂染周转布卷车40辆,自行制作了一台价值40多万元的热风烘干机,从东厂抽调3名熟练工支援西厂溢流机操作。3名挡车工去山东英东增援。东厂染准车间还抽出了3名员工支援印花车间,并为印花车间无偿水洗毛巾180多吨。全公司上下表演着一曲跨车间、跨部门不分你我,协同作战,夺取首季开门红的协奏曲。(文武)

自去年下半年以来,因市场变化,革基布销路严重影响。面临严峻的市场行情,英瑞纤维织布厂也采取了相应措施。11月中旬开始压产,部分机台停开,部分机台改换品种,以缓解库存堆积。

为了使织机机械性能保持正常化以及考虑电费等方面支出费用,早、中班停部分机台,停开一台空压机;夜班全部开台,保持正常生产。因品种发生了变化,转变了部分农料用布,挡革基布时质量要求、布面检查及操作要求更高,因此看台数必须相应减少,需要重新分配挡台数;从而挡台区增加了,就需要重新配置人员力量。只有从早中班人员中调节安排人员轮流去夜班协助;又要考虑所在班次、人员配置,还要考虑挡台能力,还要考虑连翻班辛苦程度,这样一来,生产安排变得尤为烦琐起来。每个人不定在一个班,每天都有调动的可能。班中挡台时,这一排有停台,跨过停台还要去兼带另一排的机台;今天挡这个区,是这几个品种,明天挡另一个区,又增加了新品种机台,后天说不定调去另一个班;今天刚把品种分区安排好,明天有可能会因为原料、工艺要求等问题,又变更了……

市场风云突变有时往往计划跟不上变化。变数很多,这就要求织布厂指挥人员把工作做细做具体,大家共同配合,互相协作,才使得工作顺畅进行,更好地完成各项生产任务。

英瑞纤维织布厂各工序人员情绪饱满,一直团结一心、紧密配合,保持了良好的工作状态。虽说生产受影响,部分压产,但大家的干劲丝毫未减。因为大家都知道,在这一刻,惟有把握机会,对每个品种高度重视,争取所开机台的产效,保证质量,以完成交货期,才是最重要的!(织布厂 郁兆锋)

## 英瑞纤维织布厂 精心组织生产 实现产销平衡



图为大东公司本月初在第22届华东交易会上

大东把产品的不断开发作为十二五规划的首要任务,公司开发部在产品开发上做了很多的努力,新春伊始,完成了浅野纱和天丝毛巾从小样到批量投产。天丝毛巾也已经得到国内雅芳婷客户的认可。

浅野纱毛巾目前是在日本毛巾市场销售量最多产品。浅野纱毛巾是把正常的棉纱在并线加工过程时一根纤维纱将棉纱的捻向反方向并线。最大的特点是吸水率很高,毛巾的手感相当柔软,蓬松度很好,生产的样品寄给日本客人后很快日本客户给我们下了订单,目前已经开始大货生产。

天丝毛巾是用天丝纤维纺纱再织造毛巾经过后处理加工而成,天丝纤维是以针叶树为主的木浆、水和溶剂氧化胺混合,加热至完全溶解,在溶解过程中不会产生任何衍生物和化学作用,经除杂而直接纺丝,其分子结构是简单的碳水化合物。该纤维织物具有良好的吸湿性、舒适性、悬垂性和硬挺度且染色性好,加之又能与棉、毛、麻、腈、涤等混纺,可以环锭纺、气流纺、包芯纺,纺成各种棉型和毛型纱、包芯纱等。天丝是一种溶剂型纤维素纤维,其环保特点:原料来自木材,可不断自然再生,将木材制成木浆,采用纺丝工艺,将木浆溶解在氧化胺溶剂直接纺丝,完全在物理作用下完成,氧化胺溶剂循环使用,回收率达99%以上,无毒、无污染,天丝产品使用后可生化降解,不会对环境造成污染。故被称为“二十一世纪绿色纤维”,并获得国际绿色环保证书。天丝兼具普通型粘胶纤维优良的吸湿性、柔滑飘逸性、舒适性等优点外,克服了普通粘胶纤维强力低,尤其是湿强低的缺陷,它的强力几乎与涤纶相近。天丝物化性能:外观:白色、有光,纤维在加工过程中基本不需要煮漂,纤维截面呈圆形,比重和棉相比是棉的1.5倍,具有较高的干、湿强力,湿强是干强的85%。木质棉和竹纤维只有52%,具有较高的溶胀性;干湿体积比1:1.4,天丝产品服用性能非常好,缩水率很小,具有柔软、舒适、透气性好、光滑凉爽、悬垂性好,耐穿耐用等特点,能涵盖所有纺织品材料的优点。可以做出高支纱产品毛巾和毛巾浴衣和儿童浴衣等高档产品,市场前景很好。

(大东技术部 顾华)

## 泰慕士公司喜获多项荣誉

泰慕士公司喜人的发展态势得到了如皋市委市政府的肯定,岁末年初在如皋市表彰大会上喜获各种荣誉,泰慕士公司喜获“如皋市工业经济50强企业”,“如皋市信息化建设红旗单位”,“如皋市项目投入红旗企业”,“如皋市科技创新红旗单位”,“如皋市节约集约用地十佳企业”,“如皋市和谐模范企业”,同时公司还荣获如皋市“技术改造”、“两化融合”、“科技创新平台”、“知识产权战略示范企业”、“省级新产品鉴定”、“管理提升”等多项资金奖励。公司副总经理杨敏被评为“四星级企业家”。(王晓云)

在六安英瑞公司成衣车间有一个被人称为“娘子军”的生产班组——八线。全线十九人,全部是女工。别看八线人不多,但在线长汪俊勤的带领下,严细管理、大胆创新、产能突出、品质优良,成为车间的生力军,以优良的班组作风赢得了车间、公司的一致好评。

几年来,班组成员“舍小家,顾大家”,你追我赶,掀起了“保交期、比奉献”的大干热潮,确保各项生产任务完成。

她们积极参加各种技术培训,相互交流的同时又积极学习泰慕士的技能操作,建立岗位练兵平台,加强日常技术练兵,该线先后涌现出2位“星级员工”、16位一级操作能手;并在本车间第一个采用流水线改进,将服装行业应用了几十年的大流式流程,改成

## 小班组 大巾帼

——记六安英瑞第八线的姐妹们

了11人的小流水作业,使产品在线时间大大缩短,提高了产能,在原基础上提升了30%。

她们始终把严格贯彻落实各项规章制度作为推动各项工作的重要抓手。一是坚持班会制度,宣传落实的同时还积极跟踪记录;二是积极参加公司和车间组织的各种安全活动以外,还根据班组工作实际,认真开展多种活动。

这个班组密切配合生产需要做好任务的分配,让合适的人做合适的事,切实做到人尽其才,物尽其用。她们在班组中大力开展以

“爱岗敬业、无私奉献”活动,形成了良好的、积极向上的工作氛围,大家心往一处想,劲往一处使,攻坚克难,顽强拼搏,哪条线工序人员紧张,她们主动支援,被誉为车间的“攻坚”线。

有人说,女人成堆的地方难管,但是在八线,姐妹们互尊互敬、互助互爱,团结的像一家人。女工钱银良家里生活非常困难,父亲年迈有病不能下地干农活,母亲是一位聋哑人,家中的重担就压在她瘦弱的肩膀上,在八线员工的带动下,全公司伸出了友爱之手,积极捐款帮助她度过了难关。感动的是钱银良,温暖的是团体每个人的心。

金龙迎着春风来。八线的姐妹们正以更上一层楼的姿态,奔向美好的明天。

(六安英瑞 程子明)

记者从3月15日大东公司召开的年度董事会获悉,大东公司近几年大踏步实施企业转型升级取得了实实在在的效益。

据大东公司总经理室向董事会提供的报表显示,2011年实现销售收入4.45亿元,比上年增长了47.32%,利润比上年增长62.68%。公司董事们一致评价在国际金融危机、日本地震、欧债危机、国际市场萧条及国内劳动力成本大幅度上升的情况下,取得这么好的成绩来之不易。

“这取决于大东实施的转型升级”,公司总经理高军这样说。大东公司2010年初从老城区乔迁到泉裕新厂,充分利用退城进区契机,在股东没有增加投入的情况下,将一个经营了二十多年、固定产值仅有二三千万元的老厂,盘成一个国际一流的现代化毛巾工厂。他们在近两年果断淘汰了96台国产老织机,共投入三千多万元引进了48

大东公司

## 转型升级得实效

台新织机,淘汰了老式煮布锅,引进了国际最先进的9台溢流染色机,这些设备均具有耗电少、效率高、节水等优点。他们并进行了印花、漂染、浆纱余热回收利用技术改造。2011年,大东公司产量比上年增产一千吨,产能上升了21.1%,耗水却比上年减少20.75万吨,下降了16.63%,耗电减少319.24万度,下降了15.03%;耗汽减少2670吨,下降了2.8%,共计节约能耗取得纯经济效益344万元,占新设备投入的11.46%。(文武)