

## 爱心行动

泰慕士爱心基金会

## 将一贫困孤儿转上海作眼手术

不久前，贫困孤儿丁广银因为一次高烧感到眼睛疼痛难忍，右眼出现重影，基金会得知消息后，立刻带他到南通附属医院进行了手术，术后小广银再次踏入校园。一个星期后小广银的眼睛出现了反常的胀痛，经检查眼睛的其他部位视网膜脱落，情况非常严重。为寻求国内眼科技术最好的医院，这个公司在全厂内发动了爱心求助通知，很多员工献计献策，最终基金会和爱心妈妈联系到眼科专家，并立即派专车带着小广银前往上海市第一人民医院进行检查和治疗。

得知丁广银是爱心基金会资助的贫困孤儿后，从进院、手术、再到术后护理，一路上医院为他开通了绿色通道。全国著名眼科专家、第一人民医院眼科中心的主任亲自担任主刀医师。由于丁广银小时候眼睛受过外伤，家族里有眼疾遗传病史，使整个手术复杂程度超过想象，三个半小时的手术，医生的衣服因为汗水换了两次，丁广银身上的衣服因为不断冒虚汗连续换了三次。非常庆幸的是，最终手术顺利完成。

第二天一早，院长将医生们的个人募捐善款送到了丁广银的手上。为了表达基金会的感谢，泰慕士公司总经理陆彪、基金会理事长杨敏向医院赠锦旗、致感谢信。医院、党委刘书记向公司两位老总郑重承诺，小广银眼睛的治疗，医院一定会负责到底。同时，只要是泰慕士爱心基金会帮扶的任何一个孩子到医院就医，医院都会开放绿色通道。当

## 每次都不同不一样

——三次赴泰慕士公司缝纫车间参观有感

## 新观察

由于工作的原因笔者有幸三次赴如皋泰慕士有限公司缝纫车间参观，三次参观次次感觉不一样：

2003年第一次去泰慕士参观虽距现在时间较长，但还清晰地记得当时的缝纫车间地方小、人数多，缝纫机挨着缝纫机，音乐一放缝纫工们站立着做工间操，即使过道上站满了人手还是不能自由伸展，一不小心就会碰到别人。拥挤、压抑的空间令人侧目。

2009年听说泰慕士公司在缝纫车间推行精益生产模式，怀着好奇的心里我们再次去泰慕士参观，拥挤的现场大有改观，细看之下变化不小：每二十几名操作工组成一个生产线，排成两纵队，车台按照所缝产品按照加工

七月，已过农忙季节，但公司却迎来了胜似空前的繁忙。从公司大门口走向化验室，路过各车间门口，都会看见里面忙碌的身影。还未进入化验室，就听见操作工在讨论各机台里布面、颜色情况，而工艺员更是忙着交接整个车间进程。再瞟向化验室，里面已经人山人海，“抢”的时间到了。

从踏入化验室那一刻，疯狂的“抢”开始了。“抢”杯子、“抢”输配方、“抢”滴液、“抢”剪布、“抢”称助剂、“抢”进机、“抢”加助剂、“抢”出机、“抢”皂煮、“抢”烘干、“抢”对颜色。然后又一轮的“抢”开始了。每天都进行好几轮这种“抢”活动。在我们眼里时间已不按分钟计算，而是按秒计算。严格上，“抢”是一种贬义词，但是，我们用我们的工作热情重新解释了“抢”在我们眼里的定义，那就是对工作的热情。因为

链条传输式流水线等车间开展精益生产的情况，和实施流水线生产后效率提升30%以上、产量实时汇报的成绩。使我们感受颇深的还有：操作工都在聚精会神且娴熟地使用一些恰到好处的小工具工作着。一位负责人自豪地告诉我们，泰慕士一名缝纫工的平均生产速度是其他同类工厂的双倍。

今年8月份我们公司生产一批量比较大的浴衣产品，抱着看一看的态度我们再次来到泰慕士缝纫车间参观学习，一进缝纫车间我们震撼了，这是泰慕士的缝纫车间？立体的吊挂系统将衣片准确地传送到每个缝纫工的工位上，类似于电视上自动化的汽车组装生产线，现代感十足！IE部门的人员向我们这种生产方式通过改善员工拿取衣料的舒适度使生产效率提高

了15%以上。再细看生产的品种，除传统的汗衫外还有多种类面料时装的生产。现场我们还看到服装模板推销人员正在与操作工进行交流。参观结束后到会议室告别时IE部门人员已把我们带过去的浴衣样品进行了缝制流程的流水线策划以及各工序生产节拍、用时、生产工价的测算，专业程度令我们敬佩不已。

尤其是最近这一次我们明显感受到泰慕士的生产方式在不断地变化，哪怕是一个小的改善他们做得都很认真，很投入。通过不断的小改变使传统的生产方式发生了质的变化，使一个单一生产汗衫的工厂摇身一变成了专业生产各类服装的现代化高档服装生产基地，让我们看到了纺织服装行业还会有如此朝气蓬勃的生产企业。曾经有人说工人越来越难找、工资越来越高，劳动密集型的服装生产企业日子会越来越难过，没有办法了吗？原料、工资成本不能降，销售价格客户说了算，要想有出路，只有通过不断的管理创新提高生产效率、优化工艺提高附加值共抓共管降低生产成本，这些企业才会有出路，就一定有出路！

(大东管理部 李亮亮)

## 一线风采

迅速地配方

投入大生产，

才能保证各个

时间节点，使我们交期不延误，从而提高公司的整体效益。

但是我们的“抢”不是一味地讲究速度而不讲究质量。因为我们知道小样的误差，在大生产上面就会放大10倍，甚至更大，所以在称料、加助剂时我们都会注意误差。我们觉得既然这一轮功夫打了，那么我们就打准，否则不仅浪费时间，对后续的调方也不利。“抢”是对自己的一种挑战。打破自己的底线，发觉更新的自我。

“抢”是对自己的一种突破。把认为自己只能走到的一步走的更远。

## “抢”出效益

才会觉得每天过的充实。

当然整个公司并不是化验室在“抢”，我相信每个车间都很忙，都在“抢”。有过对公司的抱怨、责备，但是我们应该庆幸，在别的公司得不到订单的情况下，我们却在“抢”着分秒完成各个订单。这并不是老天对我们的眷顾，是我们公司每个人“抢”出来的结果。行动不一定有结果，但是不行动就一定没有结果，所以公司每个人都在分分秒秒的“抢”着完成工作。“抢”住时间，提高效益，我相信们一定会“抢”住客户、“抢”住订单、“抢”住生存的机会，即使外面再大的危机。

泰慕士漂染车间：曹俊

候才得以发现。“抢”是每天对自己的交代。因为这样，我们

是你，感动了我，当别人都利用公假，回家陪孩子高考时，我们所有人都以为你也会休假在家，我们也觉得你应该待在家里，毕竟孩子的高考是一辈子的大事，但你笑笑说，歇不下来，太忙了，于是你只是中午匆匆回家一趟，又匆匆赶来上班，仅此而已。这时，你感动了我，因为你是一位爱厂如家的泰慕士人。

是你，感动了我，纱线检测是生产源头，每一批次都不能放松，近期生产忙，纱线的品种多，数量大，你感觉体力不支，确诊为心肌炎，但你毅然没有休息，总是支撑着做完手上的工作，下班后才去打点滴，总以为你会稍作休息，可是第二天一早，又见你在岗位上忙碌的身影，你的行为感动了我。

是你，感动了我，得知你因阑尾炎住院需要动手术的消息，我们都替你担心，同事们准备去看望你，可电话里你却说不去，没想到过了两天你竟然……原来你跟医生商量，先消炎止痛，保守治疗，暂不手术。你说，如果我休息了工作就非得由其他同事分担，大家都是一人顶一岗，那样大家都会变得更忙。看着你娇小忙碌的身影，我感动了。

是你，感动了我，身怀六甲的准妈妈，腆着大肚子依然坚持在自己的岗位上，你说医生要求多走走，我上着班正如做运动呢，呵呵，看着你憨厚的笑脸我才知道什么是笑靥如花。

是你，感动了我，因为和准妈妈搭班，你自然而然地就承担起重担，我听到你说得最多的一句话是，让我来，说实话，每次听到“让我来”时，我的心都会轻轻一紧，因为我被你感动了。

……

是你，是你们，我的同事们，是你们的奉献和付出使我们团队繁忙的工作变得井然有序，忙而不乱。

是你，是你们，感动了我，让我每天的工作都变成了一个迷人的期待！

泰慕士品质部：沈江洪

## 感动人物

## 忙人陈大姐

赶到现场，凭经验判断出是在做轴时原纱中发生了混支，能不能织，大家心理都没有底。

实在不行就准备剪轴重新上机！大姐在仔细看了布面情况后说，暂时别剪，让我想想办法，说完她立刻拿来筒纱，对照布面逐一找出混支的纱进行替换，这时有和她熟悉的人劝她，既然不是你管理的问题，再说还没有开始生产，你只要说不能织，轴剪了对大家都好，你别自讨苦吃了！她听了后笑了笑说，你说的也不是没有道理，但是这么大一根轴，剪了最后损失的还不是公司，再说能不能织我心里有数，个别冒尖的，我来组织人修一下，应该没有问题的！

说起来简单，做起来难！为此她在天天检查布面质量的同时，对因部分间断混支而没发现的坏巾，亲自带头组织好车间的挡车工利用班外和休息天的时间，对坏巾进行抢修！为了赶交期，有时星期天她一坐就是一整天，腿都坐麻了，午饭也来不及吃，同事们知道前些年她腰部做过手术不能久坐，都劝她别这么拼命。她知道后说，这些坏巾我不亲手一条条的看过去，我怎么能放心！就是凭着这股咬钢嚼铁的劲头，最终顺利的完成了此次大货的介交！

大姐还是一位爱“管闲事”的人。前些年，缝纫车间一直苦于无法提高卷边工序的生产效率，想了很多办法，但是效果一直都不明显！大姐知道后，在仔细观察后发现，织巾车间的边纱根数对缝制卷边效率有直接的影响。为此她通过不断的实验，得出结论当耳边纱由原来的66根调整为62根时，缝制卷边的生产效率有明

显提高！公司从开业以来，边纱一直就是66跟，从来也没有人怀疑过，突然要改为62跟，很多人都不习惯不理解，甚至认为她在没事找事，有相当大的抵触情绪。人有时最大的阻力来自于习惯，为此大姐没有参与争论，她到车间里像当初帮徒一样，手把手的教挡车工将穿综法从原来的66根调整为62根，不理解没关系，但是必须要行动起来。不懂不要紧，直到懂懂了会做了为止！通过几个大货的跟踪和实验，调整边纱后缝制卷边的抱怨没有了。现在西厂的边纱根数已全部调整为现在的62跟。通过数据统计，在调整边纱后，缝制卷边的生产效率提高了5%左右！类似这样的“闲事”，大姐这些年也管了很多！

每天大姐都奔波在质量管理的第一线，忙忙碌碌！很多同事都惊讶于她身体也不好，为何却能对工作始终保持着高度热情，不曾衰减！大姐听了后说，这些年从事质量管理工作，确实比较忙碌，但是看着通过自己的努力，能解决各种质量问题，发现各种质量隐患也挺有成就感。有时真想让自己放松下来，不要那么疲惫！但是作为公司质量管理体系中一个重要的节点，职责要求我必须百分之百的投入，不能有半点松懈！如果公司今后的质量管理能真正做到由点到面，形成一个立体的质量管理网络，覆盖到生产的各个角落，全员都是质量管理网中的一个点，也许那时候，我会比现在要轻松一些！（大东西厂织造车间 高峰）



在大东西厂有这样一位员工，每当前套发现质量问题时，无论是生技部还是车间的管理者，都会不约而同的想起她，而她也总会在第一时间出现在问题的现场，想方设法协调解决问题。她就是西厂品管科质量员——陈国英。在西厂大家都习惯的喊她陈大姐！大姐在西厂成立之初，就响应公司的号召从公司总部来西厂支援，带出了西厂第一批提花新挡车工。而她自己凭着过硬的业务能力和高度的责任感，一步一步的从车间质量员，再到现在的厂部质量员！

这些年随着大东西厂产品结构的不不断升级，前套质量管理工作更是千头万绪，有的质量问题更是防不胜防。前段时间车间在生产一款地巾时，在上机时发现巾面有混支现象，听到消息后，大姐立即

## 是你，感动了我