

一路风雨一路歌

荣光:让品质成为企业的“延年”秘诀

■记者 张苡铭/文 王志/图

“28年光辉岁月,无尽荣光。”用这样一句话来形容荣光集团有限公司(以下简称“荣光”)最恰当不过了。

作为瑞安一代长寿民企,“荣光”二字家喻户晓。一路走来,有过迷惘,但荣光的做法是同时兼备坚守实业的信念和锐意创新的胆识,走附加值更高的中高端路线。不管是过去生产胶鞋还是现在生产安全鞋,荣光都不忘这样一个信念,即没有好的品质,就无法缔造好的品牌。如今,品质已成为荣光博弈市场的最强利器,也是它抵御风险的最有力支撑。



坚守实业迈向中高端

从一个粗放型作坊式小工厂,发展成为国家级特大型鞋类生产企业,中国鞋都的功勋企业,荣光已经走过光辉的28年。

“荣光创办于1987年3月,当时我还在读初中,印象最深刻的是每天放学一有时间,就会坐车一路颠簸地回到厂里玩。”回忆往昔,总经理李美芳仍记忆犹新。

1996年前后,可谓荣光的鼎盛时期,它与青岛双星鞋业股份有限公司、上海回力鞋业有限公司并称国内胶鞋三大巨头。

“当时,可以说荣光生产的鞋子风靡全国,尤其是钉鞋,几乎踢足球的人手一双。工厂一天可生产20多万双鞋子,工人多达7500人。”李美芳说,1997年荣光获得自由进出口权,抢滩国外市场,产品60%出口。据说,当时俄罗斯市场上最流行的鞋子就出自荣光之手。

然而,不可避免地,在荣光28年的强企之路上,也曾迷茫。

面对胶鞋市场日渐饱和的状态,也随着社会对劳动力民生的逐步重视,2003年荣光毅然决然投入3000万元试水安全鞋生产,却出乎意料地打开了企业发展更广阔的天地。多年来,安全鞋产品体系不断完善,防静电、防刺穿、防砸和耐酸碱、耐油等多种功能相继推向市场,成为荣光新的经济增长点。

现在的成功显然印证了荣光当初的远见卓识。李美芳也直呼,“安全鞋行业门槛高,技术含量较高,当初这个决定是正确的。”

她还表示,与荣光同年代共辉煌的四五家企业,如今已消失无踪,荣光能够坚持走到今天,实属不易,堪称幸运!



科技制鞋“拥抱”高质量

日前,记者走进荣光安全鞋厂,不同规模的车间里传出轰鸣的机器声,生产线上派繁忙景象。

在成型车间,一台台庞大的圆盘形机器让记者大开眼界。该机器直径约10米,环形导轨上有24个模具在循环传送。机器的一边,几名工人在往模具上套鞋帮;而在另一边,机器自带的注射机快速向模具内注入聚氨酯液体,两侧的底模一台拢,鞋帮就自动完成注塑成型。

安全鞋厂厂长郑留义介绍,该机器名叫DESM(德士马)连帮注射机,有24个工位,由德国进口。这台机器让工人的劳动强度减轻了不少,基本上只需负责套上鞋帮和取下制好的鞋子即可,但是质量比

人工好了很多倍,做出来的鞋子耐用、耐磨,还耐折。

“这样一条生产线,我们只用安排5名工人,一圈‘工作’下来八九分钟,就能做出12双鞋。一台机器一天工作8小时,能够做出约800双鞋。”郑留义说。

记者还了解到,德士马是制鞋机械设备领域的先驱,在整个欧洲安全鞋市场上,90%以上是由德士马注射机生产。而荣光自投入安全鞋生产时起,就不惜重金购进3台德士马,高质量的鞋机自然创造出高质量的鞋子,这体现的何尝不是一种负责的制鞋态度!

郑留义还说,目前瑞安只有3家鞋企业拥有德士马注射机,分别是赛纳集团有

限公司、蜘蛛王集团鞋业有限公司和荣光。

可以说,科技制鞋已经是制鞋行业发展的必然趋势,也是鞋企的突围之路。在荣光,不光是注塑成型这类重要的制鞋工序上运用了高新的制鞋技术,打扣等看似简单的工序也已离不开自动化。

记者在打扣车间看到,工人将鞋帮在全自动的打扣机上固定好位置,然后开动机器,一眨眼就能打出一排扣子,而且是一次到位。而更先进的在于,这些打扣机还能设定参数,比如设定每排扣子的个数等。

用万次测试把好质量关

头的抗砸能力,这叫冲击试验。”

只见他将一块橡皮泥模拟人的足趾部位,放在钢头下面。随后将钢头放进检测设备,结果显示该安全鞋完全符合检测标准。“这台设备上装有一个22.7千克的钢制冲击锤,启动机器,冲击锤从90厘米的高度砸下,我们就能观察鞋子的防砸性能了。根据国际标准,钢头受冲击时向下与橡皮泥形成的间隙高度,应不小于规定值才算合格。”郑留义说,还有鞋底的弯折试验,必须要保证在弯折3万次后,裂口长度不大于4毫米,才能算是一个好产品。

除了最后这道质量关,郑留义还告诉

记者,安全鞋生产需要经过原材料采购、裁剪、配套、针车、打扣、定型、成型、理鞋包装这8道工序,而荣光在每道工序都设置了检验环节,可以说是层层把关,环环相扣,最大限度地保证了产品质量。

这也正如李美芳所言:“我们不仅要安全鞋做强,更要把安全鞋做优。”对于未来的发展,她表示要将企业发展重心从国外转回国内,要在国内市场再度打响荣光品牌,并且聘请高新研发团队,不断引导企业走稳附加值更高的中高端路线。

记者手记

老式的楼房,斑驳的墙壁,简单朴实的厂区……荣光的一切都在诉说着它所经历的悠悠岁月。28年,在人生的长河中,说长也短,悄然流逝。企业也是一样。28年来,荣光有过风起云涌,也有风和日丽,历经的种种已成为它更进一歩向上的动力。

采访荣光,最感动的在于它的坚守,坚守实业的执着,坚守生产的专注,坚守质量的严苛。在现今经济形势严峻、多数企业举步维艰的大环境下,荣光的生产线依然忙碌着,这份信任背后正是源自这家企业对品质的不懈追求。

抓住了品质,就是掌握了企业的生命。荣光也将凭借其对品质的专注,继续一路风雨一路歌……

自动化引爆车间革命

长城:让自动化生产像呼吸一样自然

■记者 张苡铭/文 王志/图

不久前,在浙江长城换向器有限公司(以下简称“长城”)生产车间内,来了一位“新成员”,能够同时完成内孔、外径、高度、耐压四项指标检测。过去,这些检测可是由工人一项一项来完成的。

它就是自动检验机,从投用至今还未过3个月试用期。这不仅是检验工序的改善,这也代表着在这家换向器企业的其他角落,一场生产革命同时在上演。自2011年推进自动化生产起,上至管理层,下至一线员工,都投身到这场洪流中。每天提交待改善的问题,每月推出自动化项目,已是稀松平常的事。

当时间行进至2015年,这家企业的自动化改造项目如此之多,推广范围如此之广,所带来的效益如此之显著,在整个行业内都引起不小的波澜。



数字说自动化—— 每项改善均由数字佐证

在原材料、劳动成本节节攀升的市场压力下,每一点成本空间都成为企业必争之地。

2007年长城导入精细化管理,通过与浪费“战斗”到底,每年实现六七百万创利。

如果说这个数据已经足够让人感到吃惊,那么,自从2011年推进自动化生产后,该公司在增收创效方面更是立竿见影。

“2013年公司总人数1400余人,现在只有900余人,人数减少了35%,产能却提升了15%,推进自动化的成效是显而易见的。”公司技术质量装备副总陈展说。

对于精细化管理和自动化生产二者之间的异同,陈展这样解释:“精细化管理侧重对生产流程加以改进,而自动化生产则是在原有设备、流程、技术等的基础上施以创新,可以说更具创造性。”

目前,自动排片机、自动压机、自动弯钩机等自动化改造项目在长城数不胜数。在每一项改造背后,企业还通过图表、数字对比等方法,科学地计算出节约的能效、减少的人工或增加的效益。

今年,长城专门针对自动化生产,设立了“自动化减人项目推动”这一考核指标,即通过推动自动化来减少相应工序的员工人数,半年必达目标是60人,挑战指标为72人,累计至今年4月底已减40人。

“减下来的员工,我们用来开辟新的生产线,扩大产能,今年已新增5条,目前企业共有50条生产线。”陈展说,推进自动化越到后面越难,今年公司提出产能提高25%的年度目标更是难上加难,被员工们称为“挑战不可能”。



生产看自动化—— 改进设备和工艺,工人减负又增效

“每推进一步新的自动化项目,都要经过3个月观察期,达到预期效果的才会在全企业推广开来。”交谈间,陈展带记者进到生产车间,近距离感受自动化生产的魅力。

走进一车间时,最醒目的莫过于门口一字排开的6台高大机器,这属于该车间冲铜皮组的冲铜皮工序,机器名叫铜皮自动卷圆机,将铜卷5道工序整合在一起一次加工而成,员工只需在工位前监控产品质量及设备运行情况即可。

那么,过去这5道工序又是如何运作

的?记者在半自动生产线上看到,原先这5道工序需要5台机器、5名员工,而且生产依赖于工人,工人操作起来无法停歇。

据统计,自从改进生产后,该冲铜皮工序的员工总数从40多人降至20多人,生产效率提高了80%。这就是自动化生产的魅力,而这种魅力在长城各车间随处可见。

在一车间的另一边,一名工人引起了记者的注意,只见她一个人在5台机器前手不忙、脚不乱地忙开了。这些机器都有一个共同点,即拥有送料振动盘和机械手。

“这就是我们在原设备基础上增加的

自动送料装置,通过振动盘抖动让原材料缓慢进入机器内加工,并由机械手负责夹取,实现了自动化生产。”陈展介绍,这里的每台机器都整合了3道工序,而这3道工序,原本要3个人操作。

工序“三合一”,虽然工人由原先坐着变为站着工作,但工作性质由死盯机器人工操作变为轻松地送料,工作强度大幅降低,生产效率却得以提高。在长城,所有工人都和这位工人一样,都在最大限度地发挥着他们的能力。

员工提自动化—— 是创新推动,也是爱的延伸

可行性建议将被付诸实践。但是,无论员工提案是否被采纳,公司都会给予员工一定奖励。

在记者看来,员工提自动化建议不仅仅是长城推进自动化的一个有效措施,而且还是企业了解员工需求的一种直接方式,因为诸如员工反映工作太辛苦、走动太频繁等问题都被自动化这只“神手”一一化解。可以说,这也是企业对员工的爱。

记者在三车间看到的精加工流水线就是这份爱的一个缩影。据悉,改造前,这条流水线呈“一”字形布局,长10多米,员工参与生产时需要来来回回从流水线这头走到那头,走动频繁且距离较长,一天下来非常疲惫。

就在今年,长城对精加工流水线改造为“U”线布局,每条线围起来就像一个独立空间,员工一个转身就能从流水线这头换到另一头,降低了疲劳度,并通过机台摆放、增加机械手等方法,更好地提高工作效率。

“流水线U型线布局从今年1月份开始实施,目前已成功改造10条。接下来,我们还会从长流水线入手,继续推进这项自动化改造。”陈展说。

记者手记

在瑞安从事换向器制造的企业共有100多家,可见竞争之激烈。而在长城我们可以看到,外部环境不佳与行业内部竞争日益激烈的双向夹击下,企业依然能够保持增长的态势,其背后是企业对生产的苦心钻研的理念力量在推动。

虽然自动化生产已是老生常谈的话题,但长城将这项“改革”做到了极致,不管是设备、工艺,还是流水线布局,都在精益求精中不断优化。正是这样一份执着,使长城在同行中赢得了自己出彩的位置,在市场上赢得自己漂亮的份额。