

火热的旺季，匆忙的身影，舞动的汗水，这是个付出辛劳与汗水的季节，也是走向收获希望与梦想的季节。

这个旺季，我们用普通的双手谱写出动人的旋律，我们用心倾听、用心去感受格力人一起心跳的共鸣，太多的细节、太多的情景、太多的汗水、太多的泪水，让我们珍藏回味……

格力打响旺季大会战

进入6月，全国大部分地区遭遇持续高温天气，空调市场突然“井喷”……市场的爆发力确实让人始料未及，短短半个月，北京、长沙、西安等地已经出现格力空调脱销情况，上海、南京、天津等地也纷纷告急……6月下旬，格力空调已经处于货源紧缺状态。

多生产一台空调，就可以多给一个家庭送去一份清凉；多销售一台空调，就可以多为国家和社会创造一份财富。

6月23日，公司向全体员工发出“共克时艰、同心协力、奋勇拼搏、力争夺秒、奋战30天”的号召！一场轰轰烈烈的旺季生产大会战就此打响……

一项项崭新的纪录，一串串跳跃的数字，一个个拼搏的身影……汇聚成一曲奋进的激昂乐章。

高层领导身先士卒，亲自督导采购、生产、销售各重要环节，悉心制定后勤保障措施。

中层干部12小时连轴转，24小时全覆盖。

基层员工任劳任怨，挥汗如雨。

人员紧缺，分厂领导亲自上阵。为保质量，技术工艺主管坚守生产一线。为了更好更快地服务生产，及时反馈问题，提高工作效率，做好专检工作，有的分厂将车间的专检岗位搬到现场办公，所有人员心中只有一个信念：保质保量，最大限度满足市场需求。

这是一场与时间的竞赛。

6月25日，管路一厂一车间自动焊分体机集气管、进液管混合烧产量再创新高，比平时最高水平高出2800件！



6月30日，空二分厂6线白班提前30分钟，超额19.5%完成目标产量，在原班产量的基础上提产达43.5%，突破了格力电器5P柜内机班产量历史最高水

平。空二分厂5线晚班生产2P柜内机产量也刷新了2009年柜内机单班产量新高！

有付出，肯定会有收获！我们坚信，

有全体员工的理解与支持，自强不息、奋勇拼搏、善打硬仗的格力人，一定能够圆满完成公司的生产任务，在2009年再创佳绩！

写在旺季

两器分厂/晓月

旺季！旺季！旺季！

旺季就是效率，多一分钟的有效工时就意味着多有一台甚至几台空调走向市场。

旺季就是挑战，产量、质量……我们全力以挑战极限目标。

旺季更是使命，必须顶得起、抓得住、胜得过！

旺季就是全年目标的希望，旺季就是生产旋律中的最高音。抓住了旺季，也就抓住了全年！

在困难面前不气馁、在压力之下不退缩！

我们在行动！

交货才是硬道理

空四分厂/田丰

空四分厂作为商用空调车间，生产多为订单生产，其特性为小批量、多品种、交货急。因此，生产旺季对按期交货更为一种考验和挑战！

市场就是企业的生命。今年，商用空调旺季提前到来，市场需求异常迅猛。为保销售、保质量，空四分厂班组5月份以来先后扩编了三个晚班，注塑分厂、管路二厂、空一分厂、空六分厂等兄弟单位纷纷派人增援，累计已近100人。

同时，分厂三科一室人员在厂领导

带领下，每天下车间与员工共同奋战。为确保生产顺利进行，及时应对各种突发事件，分厂各管理员每天都坚守到19:30才陆续下班，一天工作时间近12小时。

在大局面前，广大员工继承和发扬了“轻伤不下火线、小病别大养、有事勿请假”的优良作风，彰显出敢打硬仗、善打苦仗的过硬素质。“东风吹、战鼓擂，旺季生产谁怕谁！谁英雄、谁好汉，保质保量比比看！”各班组抢产保质争先恐后，在全厂营造出“比、赶、帮、超”的热

烈氛围。

据了解，在全体干部员工的共同努力下，目前空四分厂螺杆机、模块机、十四匹机、美国户式机订单交货100%，不少订单还做到提前交货，受到客户的好评。

交货才是硬道理。只有及时满足市场的需求，达到客户的要求，才能真正做到“不丢一个客户，不失一个市场”，才能真正抓住历史机遇，创造新的辉煌。否则一切都是空话。

记住了？赶紧行动起来吧！

空二分厂柜内机班产量 创格力最高水平

本版采写:本报记者
本版摄影:空二分厂 周军军
空五分厂 强晓虎

6月30日,空二分厂6线白班提前30分,超额19.5%完成目标产量,并在原班产量基础上提产达43.5%,创下格力电器5P柜内机班产最高记录!



本报讯 随着市场销售火爆,格力产品供不应求,公司紧急吹响奋战旺季30天的号角,生产系统全力投入奋战状态,各分厂班组产量频频创新高。6月30日,空二分厂更是传来捷报,其6线白班产量创下格力5P柜机有史以来单班产量最高

记录,轰动一时,成为旺季奋战的新楷模。

6月26日,公司PMC科要求总部柜机班组必须在原来基础上提产20%。为了以最短时间达到目标产量,空二分厂第一时间出台提产激励措施,分厂领导更是亲自上阵,连续18个

小时与一线员工同奋战,士气空前高涨,通过努力,空二分厂6线5P柜内机班白班提前半个小时,超额19.5%完成目标产量,在原班产量的基础上提产达43.5%,突破格力电器历史最高水平,极大地鼓舞了刚刚拉开的旺季生产。

空五分厂新建柜内机班组短短6天 单班产量接近老班组水平

本报讯 随着柜机需求剧增,根据公司PMC科通知要求,空五分厂紧急调配人员,新组建柜内机班于21日开始双班生产所需柜机。6月28日,仅组建6天的柜内机班单班产量成功达到PMC科的预期产量目标,为旺季生产开了一个好头。

据了解,为了完成产量目标,空五分厂领导全力挖掘内



图为空五分厂新建柜内机班组

部潜力,成立质量、生产、设备、后勤等保障小组全力支持柜内机班生产,通过努力,新建班



组迅速成长,并在短短6天时间里,单班产量接近老班组水平。

背后的故事二

刘知新:打有准备的仗

本报记者:新建班组短短六天时间产量超过预定目标,为何提升如此快?

刘知新厂长(以下简称“刘厂”):首先是前期培训比较到位,针对新建班组,我们制定了缜密的培训计划。培训期间严格有效地落实培训计划,全体员工针对岗位排布和作业指导书、岗位物料、工艺操作规范、质量标准、自检内容对各岗位进行一一的审查过关。其次是在新班组组建时,班组就严格明确了班组的组织架构,每一段的小组长都是班组有力的支撑柱。三是采取传统师傅带

徒制,按照岗位排布老班组成员对新建组徒弟进行一带一培训。四是采取管理人员工序承包制,班组长建设生产期间,分厂领导带领管理人员,对新班组组建生产时进行分段管理。管理人员有针对性地每个岗位的员工进行现场培训指导,让员工在理论上、实操上切实地明白岗位操作的工艺要求和质量控制要点,使每一个工序都是有保证地实施。基础夯实了,加上大家齐心协力,就能创造出不一样的成绩。

本报记者:如何在保证产量的同时保证质量?

刘厂:控制质量,首先要有规定与要求,无规矩不成方圆,有了规定,大家才知道红灯不能闯,过马路必须走斑马线。我们一开始就制定严格的质量跟踪改善机制,对于新班组的质量控制明确高标准、严格监督整改的要求。新班组一开始组件事生产,管理人员全程跟进指导生产首检。同时,加大对班组生产质量的监控频次,每天对班组的生产品质量情况进行监控和总结,每天生产完成后,班后会对当天生产和质量的情况总结,将经验积累,一步一步稳打稳扎地提高。

背后的故事一

卞胜: 拿起武器 冲产量

本报记者:6线5P班组创造了在原班产量基础上提升43.5%的记录,您认为主要原因是什?

卞胜厂长(以下简称“卞厂”):主要有五个方面的原因,一是为了配合旺季生产,大家工作时间比平时延长了2个小时;二是为了更好的冲产量,班组人员进行了重新配置,新添人员增幅达10%左右;三是基本为专线生产,减少了型号更换程序。四是班组士气非常高,包括我们管理人员都全部上阵顶岗,大家同心协力,心朝一处想,积蓄了巨大的力量。五还要感谢配套单位的全力支持,30日当天,物料供应正常及时,有力保证了冲产量的速度。

本报记者:看到班组用纸板制作了倒计时提示板,“还剩200台,兄弟们还剩一个半钟,就看你们的,加油!”,这个作用大吗?

卞厂:非常大,除了提示进度外,更大的作用在于给整个班组营造了一个紧张激烈的战斗状态,就像一个冲锋的号角,激励着每个组员争先奋斗。

本报记者:这么高的产量,如何在保证产量的同时控制了质量?

卞厂:在生产中,我们始终将质量和安全放在第一位。质量控制,其实就是“认真”二字,懒懒散散去做,不仅产量低,也容易出质量漏洞,而一旦人全心投入,反倒不容易出质量事故,产量也相应提高。我们目前采取人盯人的策略,动员每个环节的工去发现质量隐患,同时采取发现问题送奖励的激励制度,将隐患进行最大遏制。

本报记者:为了旺季增产,空二做了哪些措施?

卞厂:6月中旬开始,我们就启动旺季动员方案,一方面推出旺季激励政策,另一方面利用周末时间去员工宿舍拜访,了解员工思想动态,进行旺季奋战动员。

在此过程中,就有员工反馈,旺季生产每次奖励都融合在工资里,个人都不清楚具体奖励情况,如果根据每次优异成绩进行及时物质奖励,激励作用肯定会更好。于是,我们在6月18日启动“决胜旺季谁最牛”红牛战略,以“今日‘牛王’是你吗?”的口号,白班晚班每天轮番进行“牛王争霸”比赛,以产量、质量、现场、安全四项作为评比指标,当日



图为卞胜厂长在生产线上和员工一起奋战

“牛王”班组每人可获得红牛二听。同时我们还开辟“红牛英雄排行榜”,14个班组,只要达到预定目标前四位的班组,每个成员可奖励红牛一听。所有评比信息动态及时公示,让所有员工随时掌握各班组的状况,这种你争我夺的竞争状态,立马调动了所有班组的斗志,每个班组成员都非常团结,积极为班组赢荣誉。因为良好的鼓舞效果,现在其他兄弟单位都在开展这个活动。

本报记者:您认为让员工超额完成预定目标,最重要的是什么?

卞厂:最重要的还是士气。俗话说,人心齐,泰山移。我开会的时候,就一直强调,现在不是和平年代,已经进入战斗状态,每个人都应该拿起武器,冲产量。只要上下齐心,没有杂念,没有什么事情做不好的。

本报记者:听说空二管理人员全部都在生产线上顶岗,30日当天您和大家一起在生产线上连续工作了18个小时,有人会觉得,领导只要在那里鼓舞下士气就好,为什么要扎扎实实干那么久?

卞厂:旺季生产开始后,当时所有管理人员承担起奋战一线的员工送糖水、八宝粥等营养餐的后勤工作,后来发现这并没有太多作用,真正意义还在于所有管理人员参与其中去。所以当天下午,除了女同事外,我们所有管理人员全部到生产线上岗,和一线员工同心协力,一起拼。

这不是一种作秀,只有实实在去做,去出一份力,才能真正让员工感受到大家真正是一体的,我们所有的努力,不是一种空口号,而是在为产量奋战。

本报记者:听说您第一天拍柜机挡风面板手都拍肿了?

卞厂:(微笑)第一天不是太适应,后面就完全可以了。很多事情,只有真正去做了,才知道其中的辛苦。通过身体力行,可以比坐在办公室更能了解各环节的情况,尤其是了解员工的想法,对事情的分析判断可以把握得更准确。

决战时刻 我们在行动

两器分厂 神速抢修保生产

本报讯 随着旺季号角吹响，两器分厂所有设备开足了马力全速运转，以最大产能不断刷新历史记录。7月1日下午15:30分，两器四车间C408#冲床在高速运行中突然停止，经诊断发现是滑块的双头螺栓全部断裂，需要大修，模修班随即紧急拆卸模具，同时向机修组说明设备故障原因。

拆完模具后已是16:00，机修班马上对设备进行抢修。故障就是命令，7名机修拿起工具直奔抢修现场，抢修立即展开，16:40滑块拆下……17:30双头螺栓完成安装……18:20滑块开始吊装……21:00开始校正滑块精度……时间在一分一秒地过去，抢修工作在紧张有序地进行，酷热的维修现场，他们的衣服已被汗水湿透，吃饭时间悄然过去，他们丝毫没有感觉到饥饿，晚上光线不够，调整精度困难，他们就全然不顾



两器分厂/陈楚中

满身的油污，趴在机台上调节，大家的目标只有一个：“抢”时间，以最快的速度解决问题。经过大家的不懈努力，终于在21:40设备调试完毕，设备又恢复了熟悉的轰鸣声，这时，这些可爱的兄弟们才有闲暇去擦一擦脸上的汗水和油污。

在以往修复同类设备发生双头螺栓断裂故障时，如果是三位维修师傅至少要历时24个小时，即便有7位机修也要历时10个小时，而在这次的抢修任务中，仅用6个小时就修复C408#冲床，这是设备保全组从未有过的历史记录。

模具分厂李涛 小人物 大境界

人物描述：李涛，塑胶模具保全车间，热流道维修人员，为了公司的生产任务，不分白天黑夜，为公司生产保驾护航。

事迹经过：6月28日星期天一大早，很多员工还在睡梦中的时候，李涛收到任务就赶往通晶外协厂，26513电器盒热流道出现故障，一直到下午13:30分，模具才恢复生产。

星期一下午15:00该模具又出现故障，由于分厂任务也十分繁重，第二天九点李涛又前往修复，为了彻底根治这副模具的“疑难杂症”，到晚上23:00模具才检修完毕，保证了公司顺利生产。

第二天上午，接受上级紧急通知，嘉冠外协厂50516顶盖模具热流道故障，无法生产，

需要及时维修，李涛在上午11:00前往嘉冠外协厂，立即开展相关整改工作，凌晨12点多才维修完毕，为预防该模具生产不稳定，李涛在机床旁坚守了2小时，直到凌晨2:00才离开。

点评：一个平凡的岗位，带给公司不平凡的价值；一名敬业而普通的工人，为我们诠释了格力的精神！

模具分厂/邓乔乔

榜样的力量

在这样忙碌的旺季，一线员工的工作是十分辛苦，在保证顺利完成产量任务同时，还必须在长达11个小时的工作里时刻保持清醒的意识，来完成岗位的质量要求，进而达到公司下达的“零下线”指标。起初我很疑惑大家为什么能做到这一点，后来在对焊工陈赞的采访中我找到了答案。

记得当时看到陈赞工作时，我有点难以置信会是这样艰苦，因为焊工出于岗位安全要求，在这个炎热的夏季他们不仅要戴手套、穿防护鞋，还要戴防护眼镜和防护口罩。尽管防护口罩透气性很好，但是

在焊火近600度以上的高温烘烤下，我还是看到陈赞有点气喘吁吁，浑身也早已被汗水浸透。我问他，你累吗？累，他极为精灵地笑笑，然后又跟了句：“相当累，有时眼睛在焊火的烘烤下即使戴着眼镜也会很痛，不过，看看别人，大家都一样，也就不累了。”是啊，放眼望去，整个空三分厂，哪一个岗位的焊工不是这样辛苦呢？而即便不是焊工，不同的岗位也都有不同难度，就算再简单的工作，当要重复数百次还要保证它依旧达到标准不出一点错的时候，其实这简单工作本身已具备了一定难度。

于是，我突然对陈赞的那句：看看别人，大家都一样，就不累了的话有了新的体悟。

旺季生产是紧张而艰辛，有人会因为炎夏而身体不适，有人会因为长时间工作而疲惫不堪，但是却单单没有人选择逃避和退出。这样的一线员工有很多，他们都在默默做着，相互扶持，彼此用行动激励对方，共同协作完成公司每一次下达的产量指标。

在这半是感动半是欣喜的心态中，我想对公司所有旺季生产的一线员工由衷说声——你们辛苦了！

空三分厂/翟金辉

管路一厂 旺季不忘提效

本报讯 为更好适应旺季生产，提高生产效率，管路一厂曾霄助理通过研究、分析及初步验证，提出针对120柜机四通阀焊接岗位制作一种新型高效的可移动工装，焊接一体化，下一道工序无需再取下来，可直接在工装上进行焊接。新型工装的应用，将提效

10%以上。为了尽快完成制作并交付车间使用，26日晚，工装组高级技工李少龙带领邓育红、聂建伟，在工作了一整天的情况下仍然加班完成工装，至21:30，三套高效的焊接工装终于顺利交付车间使用，员工反映使用效果很好，实用、高效、简便。

管路一厂/钟雪梅

重庆格力 口号不如无 担当乃丈夫

重庆格力/陈媛媛

本报讯 随着旺季销售火爆，重庆格力成品发货紧张，为扩大发货战果，陈建国总经理发出紧急动员令：“我们必须全体动员，组织一切可以组织的力量，挖掘我们的潜能，请大家积极、主动的动员你身边的力量投入到这场重庆公司的保卫战中！”

动员令一发出，各个部门立即开始了行动，物流部、制造部迅速将参与发运人员编成三个梯队，为提高装车效率，保证顺利发货，找机、扫码、电梯运行等所有发运工作所需人员均迅速到位，现场人

员不够，兄弟部门支援，电子科技分厂、行政管理部、采购部等迅速安排女员工支援前线。

一、二期发货平台，烈日当空，整个集装箱在暴晒下热得发烫，大家赤膊上阵依旧大汗淋漓；夜已深，而凌晨的发货平台依然一片繁忙的景象，领导与员工同心协力，士气依旧高昂。“在现场，我真的看不出哪些是领导，哪些是员工。我感觉这个时候已经完全没有了领导和员工的分别。”一位员工看着发运现场忙碌的身影说。



机动车队 班组长中午轮番上前线

机动车队/刘晓峰

本报讯 随着公司旺季奋战30天号角的吹响，各总装分厂的产量都在生产部下达的计划上有不同程度的提高，这对成品机转运，提出了新的挑战。为了不影响成品库发货，车队包括队长、综合科主管纷纷加入到成品机转运的行列中，领导的身先士卒，极大鼓舞了员工们的士气。

一度成品机转运紧张，为了让司机在中午得到充分休息，车队生产物流科班长、组长主动请缨，纷纷要求中午加班。正是有了这样一个团结一致、豪气冲天的团队，在不到一小时的的时间里，将滞留在现场的台成品机全部顺利转运到成品库，为当天空二分厂下午的生产创造了有利条件。

6月29日中午，空二分厂

关注 格力旺季表情



编者按 骄阳似火，六月酷暑难耐；挥汗如雨，格力决战旺季。在旺季大会战中，4万个兄弟姐妹众志成城、决战旺季，其言其行值得我们铭刻，其神其志震撼我们心灵。在我们的镜头里，他们的汗水、他们的专注、他们的豪情、他们的执着跃然纸上……在这个火热的季节，我们的青春迸发出夏花般灿烂的艳丽！

谨以此刊献给奋战在战斗一线的兄弟姐妹——

你们辛苦了！



太多的瞬间，太多的感动，由于版面有限，我们无法一一再现。然而，我们记住了，一个伟大品牌的铸就需要一支这样的钢铁之师！
本专刊截稿时间为7月2日，欢迎继续踊跃投稿。