

栢坚在大铲湾的新动向

在九月份，栢坚在和现代码头紧密合作下，和以星船公司签下了大铲湾码头内的维修合同。现在，我们的服务对象在大铲湾内包括马士基和以星，它们是两个最大船公司直航大铲湾。为了满足船公司的出口需要，我们将维修区域从最开始的1,200平方米扩大至2,400平方米。并且我们还加派人手和工具等，24小时运作来维持高水平的服务。我们确保所有客户都满意我们的服务，此外，我们还紧密地与船公司和码头进行及时的沟通，使流程变的更加顺畅。

我们最多一天在九月18号修了77个柜。在国庆来临之前，大多数船公司都面临着柜子旺紧缺的情况。毫无疑问，栢坚在大铲湾内的维修服务为船公司提供一个更经济便捷的方案来承运更多的出口货物。

如果您对我们的服务深感兴趣，请通过以下方式联系 Figo Gao:

电话 : +86 159 8986 7401

电子邮箱: PRSBRGCONSAL@brigantinegroup.com

欢迎欢迎！

很多感谢您的阅读栢坚第七期的电子通讯，今期的焦点是在我们的货柜维修及质量控制。

每期的栢坚电子通讯都会为您送上我们不同的商业动向。

在今期，我们付上第二期的HSSE知识有奖问答游戏，诚邀您测试您在这方面的知识，若您答对所有问题，您会得到礼品一份！另外，我们加插了「工业知识角落」，写出我们于工业行内多年来所得到的见解，希望对您有所裨益。知识就是力量！

我们再次衷心感谢您，我们尊贵的客户及商业伙伴，一直对栢坚的支持。

总裁
白瑞南敬启

在此刊内

	页
■ 栢坚在大铲湾的新动向	1
■ 栢坚集装箱维修新场地投入服务	2
■ 栢坚德威开始在张家港提供服务	3
■ 工业知识角落	3
■ 质量监控	4
■ 技能评估——干箱维修篇	5-6
■ HSSE 知识有奖问答 HSSE知识有奖问答题 – 第2期	7

栢坚集装箱维修新场地投入服务

我们很荣幸宣布，从九月开始，有三个新集装箱维修点在南中国区和香港投入使用。新维修点分别坐落于佛山北窖、香港新田和深圳盐田。新维修点的建立延续了栢坚服务网络扩张的部署，迄今为止，中国地区一共覆盖了约40个维修服务点。

佛山北窖维修点坐落在北窖集装箱码头内，服务范围覆盖整个顺德地区。

盐田和新田维修点将为其所在区域增强和扩大现有堆场维修和储存的负荷，并满足增长的需求。

栢坚致力于提供给客人最广阔的地理覆盖维修点，并保证标准的维修质量，不会有任何地域差异。

如需更多关于栢坚服务资料，请登陆 www.brigantinegroup.com 或联系 Dene Hurtado先生。联系号码 +86 135 0965 4299。

香港 - 堆场 B 设施



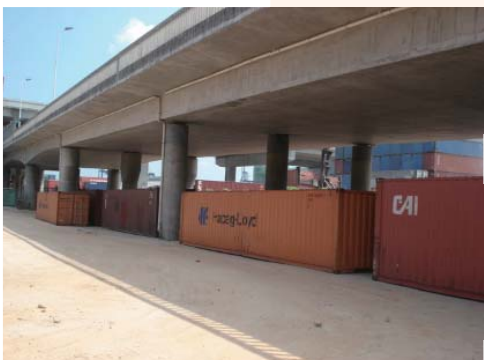
位置 : 元朗新田 (距离现代码头15分钟车程)
地区 : 香港
存储能力: 2,400TEU
维修能力: 每天70个
服务 : 干箱维修和存储, 租赁和退租服务
服务港口: 香港现代码头

佛山 - 北窖码头设施



位置 : 顺德北窖
地区 : 佛山
维修能力: 每天70个
服务 : 落地维修, 车架维修

盐田 - 堆场 C 设施



地区 : 盐田 (距离YICT 1 公里路程)
地区 : 深圳
存储能力: 4,500TEU
维修能力: 每天80个
服务 : 干箱维修和存储, 租赁和退租服务
服务港口: 盐田国际码头

栢坚德威开始在张家港提供服务

把优质服务延伸到长江流域内陆点为现有及将来的客户服务，是栢坚德威的重要战略目标。栢坚德威的集装箱服务不断在中国大陆扩展，使我们的客户得到享受具成本效益，品质一贯的服务。

张家港位于上海西北100公里，近20年来工业高速发展，是全国有名的新兴工业城市和宜居城市。2008年全市外贸进出口总额达到214.8亿美元，张家港口岸拥有万吨级以上泊位65个。

栢坚德威于今年8月正式开始在张家港苏润码头提供集装箱服务。苏润码头位于张家港保税区内，有5万吨级的国际集装箱码头，吞吐能力可达50万标箱。目前，栢坚德威在苏润码头提供集装箱干箱维修和改造服务，并有计划开展冷柜维修和监测服务。

有兴趣的客户，可以联系栢坚德威商务经理盛晓松，以了解详细。

电话: +86 21 6182 0185

传真: +86 21 6182 0136

电邮: hansonsheng@brgdewell.com

工业知识角落

在栢坚的内部讨论中，我们发觉因市场瞬息万变，产品快速发展或我们不同的背景，我们渐不熟悉一些现今行业之术语，所以我们在刊物里新增这部份，希望读者也对此题目感兴趣。

耐候鋼

「COR-TEN」是耐候鋼的注册商标，它是一组合成的鋼铁，不用涂上油漆也可以年年月月在不同的天气下稳定的不会生锈，而耐候合金中加添了2%的铜。

美国钢铁公司（USS）持有耐候鋼的注册商标名称。虽然USS在2003年出售了其离散的镀金业务予国际钢铁集团（现为阿塞洛米塔尔），它仍然销售以耐候鋼为品牌的带磨板及片形式的材料。

耐候鋼外觀古典，被廣泛應用於戶外雕塑，如在大芝加哥的畢加索，以及外部門面。

它還被應用於橋樑、其他大型結構及車廂等；在海上運輸方面，它被非常廣泛用於多式聯運集裝箱的建造。

由於增加了銅，耐候鋼的價格往往比普通的溫和鋼為高。

預測性保養

預測性保養（PdM）的技術能幫助確定現用之設備的狀態，預測何時應進行維修。這種預測方法比例行或定時性的預防性維修更節省成本，因為它只在有需要時才進行。

PdM的最終目標是在最具成本效益下和在設備損失最佳性能前進行預定的維修，這與一般以時間和/或操作次數為基礎的維修大大不同，它以「需要維修」為基礎來決定一設備是否需要維修。

預測性保養的「預測」部分源於對設備未來狀況趨勢預測的目標，此方法使用統計過程控制原則，以確定何時將會是日後維修的適當時候，成功使用PdM可大量節省成本和提高系統的可靠性。

但是，如果系統分析出現問題，或基於不正確/不一致的模式，就可能會出現反效果，造成了不必要的零配件的巨大存貨；在某些情況下，可能需要數年對特定的機器/工廠作出詳細研究來，以獲取最佳的效果。

资料来源: 维基百科

质量监控

「以顾客为中心」的管理模式正逐渐受到企业的高度重视。全面质量管理注重顾客价值，其主导思想就是顾客的满意和认同是长期赢得市场，创造价值的核心。全面质量控制是一种不能被满足的承诺，「非常好」还是不够，质量总能得到改进。为此，在这种观念的指导下，栢坚在TQC的基础上，坚持不断地改进产品或服务的质量和可靠性，确保竞争优势超越竞争对手。

全面质量控制，从操作部门起步，对现场的集装箱维修质量进行如下监控，即NCR监控：

1. 准备空白的「不合格记录」。
2. 任何人有责任监控不符合的条件和状态。
3. OQC/审核员负责监控过程及结果是否符合。
4. 在「不符合项报告」上描述不符合项内容。
5. 发出不符合项报告给实施协调员。
6. 评估并对「不符合报告」编号，注明报告时间。
7. 发出不合格报告给不合格项责任经理，同时CC总经理。
8. 责任部门经理收到报告后，与相关责任人分析问题。
9. 找出问题的根本原因。
10. 提出纠正措施计划以解决根本原因。
11. 履行改善行动。
12. 5天内核对改善行动效果。
13. 从准备报告起5天后，评估并核对不合格项目是否关闭。
14. 记录评估时间和结果。
15. 不符合项经审核员确定已关闭，不符合报告需经QA经理签字确认。
16. 如果结果失败或措施不能改善问题，再发出不符项报告给责任经理。
17. 如果纠正措施涉及相关程序或方针，有利于持续改善要求时，需要修改相关的程序或方针。
18. 不符合报告最后被总经理批准。
19. 有效的纠正措施报告将作为绩效评估。



更换地板



前旁板部分更换



安装加角料



矫正侧旁板



角柱维修



地板清洁

通过以上的质量监控流程，我们为客户打造了「绿色产品」，同时也提供了「绿色的服务」。我们保证继续不遗余力地在集装箱维修行业打造真正的技术一流、质量一流、效率一流、管理一流和服务一流的最佳品牌。

任何关于集装箱维修质量的问题，请联系我们的质量保障部或技术培训及支持部资深培训师叶建先生。

邮件：GCABRGTECH@brigantinegroup.com

技能评估——干箱维修篇

2006年，培训部建立了「干箱维修技能评估系统」，该系统的目标是确定和跟踪的技术水平前线的每个工作人员的技术能力。如果一位员工在项目中不能达到被要求的水准时，干箱维修技能评估系统便把他/她认辨出来，很快地被安排通过培训来完善技能。此外，一位正在接受技能完善培训的员工，会被指派进行与培训中项目不同的工作能，以确保客户得到最优质的产品。

1. 技能测试

数据收集阶段的技能测试，包括实操和理论测试两个方面。

实操测试分类为厚板（阵柱）的焊条电弧焊、薄板（旁片）的CO₂气体保护焊、火焰切割、机械积正装配、机械打磨、油漆喷涂的维修工艺、质量、速度检查，并反映出员工对焊机、气割、气电动工具等维修设备的保养能力和工作态度及团队协作性。



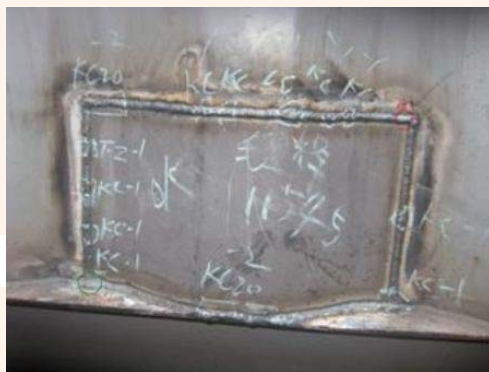
第一步：气割切除受损部位



第二步：安装替换件并点焊，检查装配质量



第三步：连续焊接焊缝接口



第四步：检查焊缝质量并进行评分



第五步：打磨、油底漆和面漆

理论测试是对实际操作能力的补充检查，因而，试题内容接近实操环境。它分类为焊接部分（焊条电弧焊单面焊双面成形技巧、焊接缺陷、碱性焊条使用）、机械积正技能部分（旁片、阵、柱、门、铲袋阵、鹅颈阵）、等离子切割、地板安装、油漆喷涂技巧、电气工具和焊接设备的维修保养、IICL维修标准和客户服务及环境安全，并反映出员工的学习状态和能力。

2. 技能弹性表

数据统计阶段的技能弹性表是对测试阶段的原始数据进行分类分级，为操作部提供员工信息，并分析每个员工技能差异和主要不足，针对性地进行培训。

员工技能水平			MIG(CO2)焊接技能						氧乙炔气割操作技能						电弧等离子切		机械矫正技能				地板		底部结构		清洁工具操						
The skill level of repairer			MIG(CO2) welding skill						Acetylene flame cutting operation						welding		The portions straight skill				Floor		Structure		Maintenance						
			薄板类			厚板类			薄板类			厚板类			Skill		弯		降		角柱		门								
0分: 操作时所有技能都不会: Have no skill of repair operation	1分: 会大部分技能, 但不会全部操作, 需要培训 1: Have any skills, but can't complete the repair operation	2分: 会做, 而且教会其他人 2: Have the ability to complete the repair operation, and have ability to training others	水平对接平焊 (薄板)	水平对接平焊 (薄板)	水平对接平焊 (薄板)	垂直对接平焊 (薄板)	仰面焊接 (薄板)	水平对接平焊 (厚板)	水平对接平焊 (厚板)	垂直对接平焊 (厚板)	仰面焊接 (厚板)	水平对接平焊 (厚板)	水平对接平焊 (厚板)	垂直对接平焊 (厚板)	仰面焊接 (厚板)	手工电弧焊基本操作技能 Arc welding basic operation skill	等离子切割	等离子切割	等离子切割	等离子切割	等离子切割	等离子切割	等离子切割	等离子切割	等离子切割	等离子切割	等离子切割	等离子切割	等离子切割	等离子切割	
			Location	Staff No	Staff Name	2	2	2	1	2	1	2	1	2	2	2	1	2	2	2	2	1	1	2	1	2	2	2	1	1	
			1	11565	胡建军	2	1	2	1	2	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1
			2	12213	张怀德	2	1	2	1	2	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1
			3	12287	杨盼盼	2	1	2	1	2	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1
			4	11399	滕昭义	2	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1
			5	11477	汪东	2	1	2	1	2	1	1	1	1	2	2	2	1	2	2	2	2	1	1	1	1	1	1	1	1	1
			6	11754	邓年明	2	1	1	1	1	1	1	1	1	2	2	2	1	2	2	1	2	1	1	1	2	0	1	2	0	1
			7	11553	李治加	2	1	2	1	2	1	1	1	1	2	2	2	1	2	1	2	2	2	2	2	2	2	0	2	2	1
			8	11479	程仕军	2	1	2	1	2	1	1	1	2	2	2	1	2	1	2	1	0	0	1	0	1	2	2	2	1	1
9	12283	郭二楞	2	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1			
10	11349	张广涛	2	1	2	1	2	1	1	1	2	2	2	1	2	2	2	2	2	2	2	2	2	2	2	1	2	0	2		

3. 技能卡片

数据监测阶段的技能卡片，以统计阶段的数据分析为依据，以绿（熟练级）、黄（学习提升级）、红（不合格警示级）三种颜色标识，清晰告知每位员工的技能长处和不足，并在日常维修操作中扬长避短，努力学习，提升技能。

BRIGANTINE GROUP
栢坚货柜机械维修 (深圳) 有限公司



部门
Depot: C S

职位
Title: 组长

入职日期
Day: 3/21/2005

姓名: 王青青
Name: 王青青

编号: 11313
Staff NO.: 11313



SKILL ITEM 技能项目-王青青							
SKILL ITEM	Panel 弯片	RLA 降	CMA/D 底梁降	CPA 角柱	Floor 地板	UAA-CMA 螺焊降	std 抗腐蚀
GS 校正					N/A		
IT 加角	N/A				N/A		
SN 刮枪			N/A	N/A	N/A		
RP 换箱							
Cut 气割					N/A		
WD 焊接					N/A		
Tack 点焊					N/A		
Full 焊透					N/A		
Grind 打磨							
Prime 底漆							
Paint 油漆					N/A		
Total 综合	20	19	19	16	6	19	18
	Excellent		Eligibility		Incompetent		117

通过年度的技能评估，干箱维修员工的士气不断提升，我们的员工个人及团队表现亦不断改进，它建立了公司内职员的良好竞争，而不断提升个人技能，虽然技能评估是公司内部事情，但真正的目标却是向外的——为客户提供最好的服务！

关于箱体维修的其他信息，可联系干箱维修团队或技术培训及支持部资深培训培训师梁海俊先生董庆邦先生，联系方式：GCABRGTECH@brigantinegroup.com。

HSSE 知识有奖问答

感谢您参加栢坚8月刊物里的HSSE知识有奖问答，此项活动得到了各方客户及商业伙伴的积极参与，获奖者的奖品正在发放中。本月我们同样有一份有趣的知识问答测试，它将考验您在HSSE知识方面的逻辑思维和判断能力。

HSSE知识有奖问答题 – 第2期

事故案例分析：

本事故为发生在一家修箱公司的真实案例

事故发生地点：

某露天集装箱修理场地

事发地点工作环境：

天在下毛毛细雨，地面潮湿

事故发生经过：

事发当时，员工A使用手提电动砂轮进行打磨作业，其工作服和焊工手套已经湿透。打磨工作完成后，需要收回手提电动砂轮，员工A用带湿手套的手直接去拉拖在地面上潮湿的电线，手握到电线破损部位，导致身体触电，被电倒在地；幸运的是被附近员工B发现，员工B匆忙跑到附近控制电箱处将电源切断，将伤者抱到干燥的集装箱内，并立即拨打外部医疗急救电话；由于发现和抢救及时，伤者只是手部电灼伤，身体并无大碍。后经现场事故调查，发现破损手提电动砂轮的电线，是员工A本人用普通透明胶布进行的简单包扎。

请仔细阅读并分析本事故案例，请至少写出5个以上导致事故发生的原因。

(请将答案写在下面答题卡内，然后沿虚线裁下)

✂-----

答题卡

公司： _____

姓名： _____

联系电话： _____

1. _____

2. _____

3. _____

4. _____

5. _____

重要提示：

- 请在2009年12月31日前将您的答案发送到邮箱：gcabrgqhsse@brigantinegroup.com。
- 请在邮件中写清楚您公司名称，个人有效联系方式和地址。
- 栢坚集团QHSSE部门将从回答正确的参与者中抽取20名人员给予一份神秘礼物，抽奖活动将安排在2010年1月份进行。
- 如果您是最终获奖者，栢坚集团QHSSE人员将会联系您并为您邮寄奖品。
- 如果您有任何疑问，请联系栢坚集团QHSSE部门梁志伟先生，电话：+852 3765 7760，邮箱：gcabrgqhsse@brigantinegroup.com。
- 如有任何异议，栢坚集团拥有最终的解释权。

第一次HSSE知识有奖问题答案

1. ✓ 2. ✗ 3. ✓ 4. ✗ 5. ✓ 6. ✗ 7. ✗ 8. ✗ 9. ✗ 10. ✓