光荣榜

晶桂奖（10 人）

后 勤 部 郭 霞
电池制造部 罗何敏
组件制造部 张洪义
工艺技术部 梁六根
设备设施部 管观远
质 量 部 刘 春
营 销 部 蒋 帅
订单支持部 丁雪华
采 购 部 陈 秀
项 目 部 陈小宝

晶梅奖（30 人）

财 务 部 周 倩
组件制造部 何 波
组件制造部 李晓蓉
组件制造部 吴小菊
组件制造部 胡松平
电池制造部 曹东梅
电池制造部 杨娅玲
电池制造部 李田螺
电池制造部 陈元元
电池制造部 钟兰英
电池制造部 赵鹏鹏
电池制造部 李雪梅
电池制造部 刘 剑
订单支持部 何 军
后 勤 部 丁 朋
后 勤 部 罗文文
后 勤 部 沈平海
质 量 部 任 宏
质 量 部 张 梅
质 量 部 陈 磊
党群综合部 刘 珊
项 目 部 肖文良
总 经 办 张清华
技术研发部 高 杨
工艺技术部 邱桃桃
国际商务部 彭迎春
光 伏 应 用 徐伟业
计划管理部 成 玲
设备设施部 刘宁江
设备设施部 谢民知

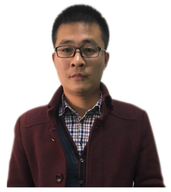
优秀团队（5 个）

电池制造部 组件制造部 采购部 营销部 质量部

晶桂奖获得者（先进个人）事迹简介

郭霞
后勤部食堂班长

她工作兢兢业业，将每天的工作都安排得井井有条，关心同事，经常帮助同事解决一些实际问题和困难，手把手向新同事教技巧，让他们快速融入团队，得到大家的拥护和尊重。对同事的分工、排班、厨师的菜单经常提出合理化建议，敢做敢说敢当的她时刻将食堂的事情挂在心上，遇到突发情况，总能及时处理，时常高效完成工作任务，任劳任怨，从不计较个人得失。她用细心、热情的工作态度，带领团队为员工和客户提供最优质的服务。



罗何敏电
池制造部倒班主管

2016 年度，他带领的班组无一例安全备案事故；PE、丝网率先突破单班单线产出 2W，全线报废率连创新低，严格控制在 1.0%以内；良品率达到 98.5%；他带领的后四团队先后被公司授予“二次创业先进个人”、“二次创业指标突破奖优秀团队”荣誉称号，将“标杆”效应激发至最大化。同时带动了产线模仿、赶超的竞争势头，他始终坚信，越努力越幸运，不被赶超必须努力！

张洪义
组件制造部工艺工程师

在保证组件层压质量的前提下，优化层压时间参数，实现日产能提升 97000 瓦，年产能提升 35MW。针对新余周边客户，采用简易包装，降低了组件的包装成本；对层压削边刀具的改善，在降低削边刀具成本的同时提升了组件产品质量，改善后每月削边刀具成本下降七千余元，对汇流条规格进行优化，每年可节约汇流条物料成本近 80 万元。与组件工艺团队一起提交“金点子”十余项，且个人多项“金点子”得到公司奖励。

梁六根
工艺技术部清洗工程师

2016 年度，在提高转换效率方面，成功导入新工艺，使得电池片转换效率提升 0.03%；为响应公司降本增效号召，在不影响产品性能的前提下，科学优化，控制单片电池片化学腐蚀成本，各化学品用量平均降低 34.5%，前后清洗自动增补量下降 10%-20%；有效增加药液利用率，延长前后清洗药液寿命，前清洗制绒槽及后清洗刻蚀槽均取得延长 10 万的成绩；在创新改善方面，采用在喷水后加装喷气装置的办法有效解决了后清洗水膜存在水量过大喷水不均匀的现象；还成功“根治”电池二厂返工现象。

管观远
设备设施部清洗工程师

二厂自投产以来，降低机碎率是首要任务，但更换滚轮和支架成本过百万元。为了降低公司采购成本，他提议并实施滚轮改造，花费约 1 万元，历时半月改造完成。持续在线跟踪，前清洗机碎率下降 0.12%，后清洗机碎率下降 0.13%，取得了显著效果。他和同事自行设计改造水膜装置，实现精确控制水膜量，更好地配合技术部门降低耗酸量，此改造项目，累计节约费用达 14 万元。优化添加剂装置，增加了 PLC 和触摸屏，自主编写触摸屏程序和 PLC 程序，便捷易懂且可监控数据，实现人机交互，提高了添加量稳定性。

刘春
质量部客服工程师

认真践行“以客户为中心”的核心价值观，在售前、售中、售后为客户提供优质服务。作为一名客服，要协助开发新客户，在与客户合作前期负责完成技术标准核对及送样工作，并持续跟进订单，确保客户顺利接收、投产及回款。经数据统计显示，2016 年度公司国内客户纯 A 级出货较去年新增 30 余家，在一个国际客户跟单过程中，经过努力化危机为商机，并且在与该客户合作过程中实现 0 客诉 0 反馈，完美达成质量指标。

蒋帅
营销部业务代表

2016 年度，与客户保持长期稳定合作，单个客户年销售额近 2 亿元，电池片供货量达到 2000 余万片，硅片到货量 3000 余万片。

成功与江西火电公司签订合同并开展合作，使公司成为江西高速公路 35MW 分布式光伏发电工程组件唯一供货商，此项目不仅增长了公司业务量，而且对公司品牌宣传起到了积极的推进作用。

丁雪华
订单支持部组件仓领班

他严格遵守公司各项规章制度，工作态度积极主动，凡事先走一步，将工作提前考虑、落实到位，他带领的班组，荣获 2015 年度全国“安康杯竞赛优胜班组”称号！2016 年度，组件仓工作量大，但人员却不足，最忙的时候，连续 3 个月放弃休息日主动加班，确保完成出货任务。在一次国外客户的出货任务中，客户要求晚上必须出货，得知情况后，连夜从家里赶来公司装货，任务完成已是凌晨，第二天依然正常出勤，毫无抱怨。

陈秀
采购部采购员

该员工 2016 年度负责的采购项目中，降本品种多达 30 项，达到降本率 30%以上的有 19 项，平均降本率 18.94%。其中设备设施备件全年采购成本下降 30 余万元；化学品材料全年采购成本下降近 6 万元，降本品种 27 项，平均降本率 2.05%；电池生产车间所需的德国 RENA 备品备件全年降低采购成本约 300 余万元；电池三厂急需的 5 台希赫真空泵最终以报价的 36.3%签订了合同。

陈小宝
项目部项目专员

自 2014 年调入项目部以来，其工作认真负责，作风严谨务实，具有强烈的团队意识。2016 年度，共申报江西省工信委资金扶持项目 4 项，共争取扶持资金近千万元；申报江西省科技进步奖 1 项，新余市科技进步奖 1 项；成功申报江西省科技厅重点新产品项目 1 项，同时完成上一年度重点新产品项目鉴定 1 项；申报 2017 年度江西省科技计划项目 2 项，同时获得 2016 年度省科技计划项目（臭氧法 PID 电池）扶持经费；完成外国专家引进计划项目 1 项和资助项目 1 项。

晶梅奖获得者（优秀员工）事迹简介

周倩
财务部副主管

积极做好成本核算工作，编制车间产品成本报表，进行成本分析，提出成本改进建议，以降低公司生产成本，增加产品利润。为了使公司成本管理工作有效进行，积极协调生产统计和仓库保管员对账，进行实物盘点，做到账账相符，账实相符，做好成本核算的基础工作。对公司各项费用报销及资金付款的审核，以及日常管理工作，做到费用的合格把控，从点滴节约开支，费用控制。公司的产品有很大的出口业务，及时回笼退税资金，缓解公司现金流的压力，本年度累计共收回出口退税额 2300 余万元。

何波
组件制造部 PMC 主管

与组件工艺共同完成改善 BOM 用量，对物料进行严格管控，改善后单块组件成本持续下降；组件仓部分呆滞料整理再利用，总价值约 80 万。邀请组件质量、工艺、生产储运共同验证效果，已将呆滞料成功消耗完；制定组件产能爬坡计划，时刻监控车间每小时产量达成率，组件日产量突破指标，为后续组件产能爬坡计划起了一个好的开头。

李晓蓉
组件制造部工序长

入职以来，我积极主动工作，使焊接工序各项生产指标都得到了有效的管控。焊接产量超出焊接机理论产量，开箱碎片与制程碎片率平均低于公司指标 0.04%，焊接制程碎片率平均低于公司指标 0.035%，同时该两项指标与部门其他班组相比是最低。半成品合格率达到 99.8%以上。此外，在担任工序长期间，合理调配员工，工作氛围融洽，实现员工零离职率。

吴小菊
组件制造部工序长

工作兢兢业业，尽职尽责，与同事协调配合默契，带动本班焊接产量，碎片率控制在 0.3%之内，节省公司成本，降低消耗。在接下来的工作中，创新价值，超越自我，为公司降本增效的推动工作起带头作用。

胡松平
组件制造部设备工程师

组件前 EL 测试上电夹具和定位光电改善，改善后每天重新上电下降 90 块，每天增加 EL 测试瓶颈产能 80 块以上，同时大大降低了设备维修宕机率及配件损耗费。层压机硅胶板加拉杆改造，避免人工换硅胶板压到手的安全隐患，由 5 人更换减至 2 人，并且更换的硅胶板更平整，提高了工作效率。组件串焊机 5BB 改造，贴膜机改造，同等材料提升功率 2-4 瓦。层压后削边刀改善，成本费用每年节约八万余元。

曹东梅
电池制造部技术工人

2015 年入职至今，工作勤恳，在平凡的岗位上默默奉献，通过自身努力，全年碎片率下降 0.04%，并且在全市首届“振兴杯职业技能大赛”中获得了扩散插片项目第三名的成绩，这也激励着她今后更加努力，更加勤奋。

杨娅玲
电池制造部技术工人

入职一年多以来，工作积极主动，努力提升个人作业水平，作为 PECVD 岗位 6 线小组负责人，个人产量达到 7500 片，上料插片碎片率低至 0.2%，下料膜后硅晶脱落比例低至 0.1%，同时带领 PECVD 岗位 6 线小组团队成员单线各项指标保持在上限水平，经常超额完成各项工作指标。

李田螺
电池制造部技术工人

在电池车间丝网印刷岗位上坚守了五年，严格遵守公司的规章制度，做事积极主动，吃苦耐劳。在丝网工序组织的清洗片比赛中，获得了第一名的好成绩。不仅如此，个人单线产出近两万片，碎片率单线最低，为丝网的 KPI 指标模范。

陈元元
电池制造部工序长

入职三年以来，在工作中一丝不苟，认真负责，积极主动，服从领导，协调同事，将丝网的各项指标做到最好。在 2016 年度中，丝网产量稳步提升，碎片率下降 0.35%，正银单耗及网版寿命较前期均有较大进步。在制程中分清重点，找到合适的方法提高工作效率，多次得到领导的表扬及肯定。

钟兰英
电池制造部工序长

个人先后获得“2013 年产能提升一等奖”、“2014 年度优秀员工”、“2015 年度十佳标兵”，并获得 2014、2015 年“优秀通讯员”荣誉称号。2016 年她对工作合理调配，对生产中的细节不断改善，已提交并落实 8 个改善项目，前清洗产量突破 8.4 万/每班，报废率下降 0.03%。通过自己的努力奋斗，积极进取，为大团队做出贡献。

赵鹏鹏
电池制造部生产主管

积极响应打造学习型团队，组织基层管理者参加各类培训 50 余次；制定基层管理人员轮班轮岗交流学习制度，配合上级多次开展员工有效沟通交流，导入培训体系，引导全员思维模式的转型。坚持每天巡线 2 次，及时发现和消除安全隐患点 20 余次；产出率提升 6.54%，A 级率提升 3.33%，碎片率下降 0.89%。

李雪梅
电池制造部成品主管

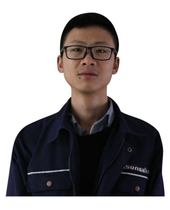
对开盒碎片率超标问题进行观察研究分析，发现是放置电池片五格承载盒问题，并对其进行改善，改善后开盒碎片率直降 0.47%。针对离散问题，凭借自己的工作经验摸索一套适合公司的检验手法，检验过程中效率损失控制在 0.02%以内。在确保质量合格情况下，回收再次使用组件周转 EPE 箱和内盒 1 万余套。

刘剑
电池制造部物料主管

主动提出对刮刀、回墨刀由生产物料组管理，并形成标准化管理，降低了生产成本，提高了工作效率。对碎片入库流程提出改善，经实践证明降低了生产成本，每天可以节约近 35 个包装袋。电池片正银单耗下降 0.0061 g/片，每年可节约成本上百万元。

何军
订单支持部电池仓领班

面对 2016 年公司的快速发展，作为电池成品仓领班，在没有增加人力的情况下，依然保质保量地高效完成各项出货任务。在客户对各方面要求严格，航班时间紧迫的情况下，践行订单就是命令单，主动放弃休息时间，只为按时按质按量交货。不管刮风下雨，白天晚上，只要接到出货通知，总是第一时间赶到公司，确保订单安全及时交付。



丁朋
后勤部后勤专员

作为一名后勤保障员，工作的核心是为同事提供便捷的服务，更加注重平稳二字，在服务态度和节约成本方面更加注重。多次提出利用仓库剩余的呆料，改造服装节省公司采购成本，面对突发情况，积极与各部门沟通并迅速反应，合理制定库存计划。身兼职部门采购员一职，充分利用自身优势，处理询价比价问题，提高工作效率，也为公司节约了采购成本。

罗文文
后勤部小车司机班长

由保安转到小车班以来，在思想上，行动上与公司保持了高度一致，敬业奉献，务实重干，每天除了完成正常的出车任务，还会对各辆车进行细致的检查，及时发现问题，查清故障，排除安全隐患，任劳任怨，确保车辆正常运行，执行力强，得到公司领导的一致好评。

沈平海
后勤部保安副班长

作为保安队带班班长，在工作中能以身作则，严格要求自己，在平凡的岗位上做出了不平凡的工作。2016 年，个人查处他人违纪 36 次，员工吸烟 5 次。其中，查获某废品商私自夹带与物品清单上无关物资出厂，保证公司财物不流失；在参加消防培训期间，主动放弃个人轮休，出色完成队伍任务；夜班巡逻时间为 2 小时 1 次，杜绝了一切不安定因素。个人希望在以后的工作中加强学习，全面提升业务水平。

任宏
质量部倒班主管

所在的电池三期 B 班巡检团队，在这一年里工作能力得到了有效的提升，全员的质量意识、工作技能都得到了提高；员工有了更好的上升通道，这一年有两位员工升职为 B 班领班；组织多场关于质量知识的培训，将学习成果运用到工作中去。长期坚持创业奋斗，不断创新，超越自我，不断提升自己。

张梅
质量部制程主管

今年 2 月，我通过竞聘晋升为竞升为二期制程主管，在工作中我严谨求实，勤奋刻苦，兢兢业业，全面完成各项工作任务和指标。通过一系列优化措施和创新管理模式，使得二期产品 A 级率提升 1.86%，离散率目标下降 0.08%，结案率 100%，达到行业领先标准。

陈磊
质量部倒班主管

制作组件颜色样板，使检验员能够简单准确的对组件颜色进行分类，提升了组件在客户端的满意度，组件终检总量增长 0.33%。通过制作电波片颜色样板和人员培训，让员工快速识别区分电池片的色差管控标准。为能有效管控组件 AB 胶配比，改善了灌封胶固化抽查工具，能够及时发现灌封胶配比异常。

刘珊
党群综合部企业文化专员

工作认真负责，有很强的沟通能力和抗压能力，能很好地完成领导交待的每项工作。2016 年，协助领导策划组织公司内部活动 25 次，协助其他部门完成设计任务 18 项，全年累计审稿一千余篇。在零费用的情况下，利用微信开发了微信报专页，实现员工通过手机就能阅读报纸；微信公众号推送图文信息 57 条，微信公众号于 2016 年获得了原创公众号认证，开通了相关特权，提升了公众号的影响力及版面美观度。

肖文良
项目部项目工程师

成功申报江西省工信委智能制造示范项目，并获得扶持资金，协助部门领导完成高速路口服务区 35MW 光伏组件的出售，成功申报省工信委省级新产品项目 2 个，完成国家技术创新示范企业申报，收取光伏电站电费共计 104 万元，完成端安新能源公司注册工作。

张清华
总经办 ERP 专员

对待工作不找借口，从小事做起，从点滴做起，注重细节。争取干一件成一件，积小胜为大胜，养成脚踏实地埋头苦干的良好习惯。公司购买 ERP 系统软件多次实施上线失败，本人自 2012 年接手，主导培训、实施上线成功，现系统运行正常。协助公司完成电池与组件两个生产部门的 MES 系统上线，目前系统运行正常。

高杨
技术研发中心助理工程师

2016 年，推行知识产权规范管理体系，编制体系文件 27 份。申请及维护专利 44 项，其中发明专利 16 项，实用新型专利 26 项，外观设计专利 2 项。获得授权 29 项，其中个人获得专利授权 3 项。撰写技术方案专利申请交底书共 9 项，其中发明专利 4 项（1 项授权，3 项实审），实用新型专利 5 项获得授权。

邱桃桃
技术工艺部整合工程师

刻蚀背面均匀性改良后效率提升 0.03%，同时达到省酸、省水的效果。在产线引入酸碱滴定，监控药液浓度波动，提升电池片的整体性能，同时建立反射率 SPC 控制表，直观反映产线反射率状况，通过对制绒槽面反射率的监控发现，效率整体提升的同时返工率下降 0.58%。根据丝网各道浆料特性，选择最优搭配，同时优化炉温曲线，通过调整组合，效率提升 0.12%左右。

彭迎春
国际商务部主管

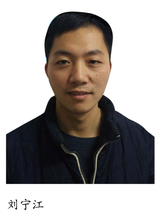
在 2016 年，公司产品的丰富性，让销售渠道也随之拓宽，维护老客户外，积极开发新客户，让瑞晶品牌为越来越多的海外客户所认可。与国内订单形成良好互补性，完成个人销售业绩 1.722 亿元，回款 2.4 亿元。

徐伟业
光伏应用系统工程师

在 2016 年，完成了多项系统设计方案及技术图纸，包括赣西商贸城 3MW 发电项目、华腾地毯 1MW 屋顶发电项目、赣州巨兵 0.5MW 屋顶发电项目等。在人员不足的情况下，男挑重担将系统运营维护有条不紊的执行，全年共完成电站运营维护 708 项。配合部门为客户提供技术支持，获得客户一致好评。

成玲
计划管理部物料计划员

主导组件端电池包装材料回收利用项目，从评估开展，方案提报到项目落实，在各部门的积极配合下，已完成 2.2 万套电池包装箱的回收重复利用，节约公司成本近 100 万元。在抬大目标效率提升项目中，申购并跟进 BOM 材料到货，积极协调调度供应链和资源，在效率大目标达成以后，联合采购，在供应链端为效率提升做出贡献。



刘宁江
设备设施部助理工程师

自负责协调三期自动化安装以来，包含前清洗上料机、扩散上下料机、后清洗上料机、PECVD 自动化插取片机等总计设备 24 套，各种工装夹具，全部在规定时间前完成。后续对技术员进行培训，且在自动化上线后 PE 碎片率 0.05%，硅脱下降 70%，扩散碎片降 0.04%，大幅度提升生产效率。

谢民知
设备设施部工程师

负责设施电气系统的运行维护管理，工作执行力强，专业水平优秀。先后提出并改善了楼顶暖通酸雾塔、冷却塔区照明用电改善节能、三期车间照明技改、电池生产车间走廊照明管理节能改造、外围设施机房照明节能改造等方案，电池厂车间照明节能改造被评为公司金点子方案，为公司节约 24.5 万度电力，年降低用电成本约 16 万元。

在三期电力满负荷运行下，每年的变压器基本电费降低 78 万元。