

创新驱动 资本赋能 传承弘扬“晋江经验” 奋力推进中国式现代化晋江实践

中国柒牌：向全面高质量发展进发

本报记者 施珊妹



全员
质量
管理
深入
人心

高质量发展，是全面建设社会主义现代化国家的首要任务。就在近期，中共中央、国务院印发《质量强国建设纲要》，提出质量强国建设的指导思想、主要目标、重点任务和保障措施，为今后一个时期推进质量强国建设提供了行动指南。

44年筚路蓝缕，“质量”二字早已融入中国柒牌的DNA中。作为掌舵人，中国柒牌董事长洪肇设早早提出“全员质量、精益求精、衣衣良品”的质量管理体系，并让这一理念贯穿中国柒牌发展的全过程。就在上个月，中国柒牌荣获权威机构“全国服装行业质量领先品牌”“全国消费者质量信誉保障产品”及“全国质量检验稳定合格产品”三项大奖，这是外界对中国柒牌产品品质和服务质量等多维度认可的展现。

当下，市场端、消费端的需求悄然变化，消费者对于“质量”的理解也从以往单纯的产品质量到如今企业发展的全方位。对此变化了然于心的中国柒牌，毅然做出重要决定：向全面高质量管理进发，构筑起全员全程全盘全力的高质量管理体系。

洪肇设深信，在中国柒牌的土壤中生根发芽，逐渐成长起来的这一体系，经过一个个柒牌员工接棒，力出一孔的创新发展，最终将成长为枝繁叶茂、风雨如磐的参天大树。

全程
从企划研发到售后服务

上世纪末，日本产品一质量低劣的形象，行銷欧洲国家；而国产电视机被消费者戏谑为“多瑙河之波”“看不见的战线”。直观强烈的对比，让中国不少经济界人士感受到巨大差距。这一背景下，让柒牌坚定创业之初，在内心暗暗下定决心：做一件国际大品牌质感的衣服。

创业初期，总是捉襟见肘。采用香港、台湾使用了8年、10年后退下来的二手设备，是彼时的柒牌能拿出的合理成本。但使用期间，老旧的机器维修频率高，影响产品品质与生产效率。苦于改造这一现状的洪肇设夜以继寐。

投建规范化产业园区！洪肇设的想法，犹如平地一声雷，炸响了当时的服装界。要知道，1994年斥资700万美金，

为了保障产品质量，洪肇设先后六次赴天津，请来制版、工艺及裁剪等技术人才，引进现代企业管理理念，推行ISO质量管理体系，柒牌的质量和产量很快得到质变的飞跃。

“但当时柒牌的市场认可度不高，消费者不接受，产品卖不出去，员工又多，所以压力非常大。”着急的洪肇设后来在一名制版工艺师处得到答案。“从‘产品质量好’到‘市场认可高’，需要三五年的时间。最后的事实也确实如此，2002年西班牙成为中国柒牌的核心产品及目标，那时我们最质的信念，就是对自己狠一点”的广告语风靡一时，引人争相效仿。

高质量发展是一场硬仗，不仅要耐得住寂寞，还需要脚踏实地，打牢基础，一步一个台阶。

“我们要求每一个产品环节的员工都要对产品始终质量负责，不接受不良品，不制造不良品，不流转不良品，同时质量管理体系上要执行于持续改进，确保影响产品品质的因素始終处于受控状态，追求零缺陷，追求衣农良品。这是我们最质的理念，也是我们企业质量追求的基因。”洪肇设对质量的重视，自上而下地影响着中国柒牌员工。

而从无到有，连续举办了十一届的“质量月”活动，则让质量管理深入所有中国柒牌员工的心中。

中国柒牌供应链副总裁施丽贞介绍，自2010年10月起，中国柒牌面向供应链各中心员工、厦门运营总部、分公司、全国门店、合作供应商等超3万人次，举行了质量专题改善（已完成107项）、技能竞赛（成功举办西服夹克物流专业技能比赛场）、质量找茬（线上/线下共3场次）、质量沙龙（共3场次）、质量知识竞赛（共44期）、质量观影（共4场次）、质量培训（共50场）、质量辩论赛（共3届）、征文比赛（累计收集文章超300篇）、演讲赛（超10人次）等活动。在这一过程中搭建起攻坚、实践、文化、人才等四大平台。

不知不觉中，中国柒牌员工培养了持续精进的产品质量意识。

2003年，中华立领横空出世，成为中国柒牌的代表性产品。考虑到市场日新月异的内搭习惯及着装礼仪要求，2018年11月，中国柒牌衬衫元素融入中华立领之中。为了让穿着更加舒适，中国柒牌结合人体结构学，经过不断的测试验证，形成中华立领的“1108”标准，即袖口衬衫领1cm，领口间距为1cm，衬衫领子外露高度0.8cm。

有了标准，如何实现高质量且大规模生产？即使有十几年的中华立领生产经验的沉淀，也还是不小的挑战，在柒牌，我们有句古言：“做立领，夜不能寝”。柒牌供应链总经理助理林培迎告诉记者，中华立领追求每个环节精准对接，不能存在误差。柒牌钻研细节及工艺，从细微的数量到纽脚的高度，经过多次测验，最终将影响因素一一消除，才造就中华立领的贴合度与美观性。

全盘
力出一孔创新发展

柒牌的质量管理理念，不仅孕育得早，更有通盘的考虑。为了对产品、门店、线上渠道等进行全盘的协调与管理，柒牌专门请阿里开发了一套定制化办公系统。

2019年，中国柒牌正式引入阿里云Teambridge钉钉项目，着力解决企业产品管理、新开店筹备、数据化自我管理、样衣制作、业务运作需求管理等核心业务的协同管理的场景需求，并以会议督办为重要的管理抓手，为全量的业务在线协作夯实基础。洪肇设希望在企业管理和数字化转型中，将企业的创新管理方法与钉钉项目协同工具相结合，打造项目协同工具链，对跨部门合作进行轻松协调。

“通过对开店筹备的工作分类，按阶段划分任务分组，并以任务列表的形式在看板视图中呈现，将开店筹备相关关键任务的划分、计划和责任进行统一管理，这样有助于店长负责统筹安排繁杂的事宜，避免遗漏，并且任务进展和成果可以非常清晰、直观地展现，让管理更加便捷省时。”洪肇设说。

中国柒牌每年有近百个集团级和中心级的数据化项目需要在钉钉项目（Teambridge）上，对单产品季19个重要节点和98个常规事项推进情况进行监控和风险管理。拉近10多个中心的协作链条，并为产品季核心业务运作分析和监测提供了更完整和透明的进度数据呈现。

在产品季项目的协同过程中，通过任务分组、任务列表、任务进展、任务偏好等功能，将产品季的关键里程碑展示出来，各环节能够随时记录和共享进度。

从“点”到“面”再到“立体”，中国柒牌的质量管理体系覆盖全集团的方方面面。在优化升级的过程中，持续推进推进、系统集成。全面质量管理就像大树的种子，在中国柒牌逐步落地生根，渐至枝繁叶茂，且随着高质量发展阶段的到来，呈现出越来越蓬勃的生命力。

全力
数字
赋能
被动
为主动

进入发展阶段，质量与互联网融合，全面质量管理的大树长出了新枝和嫩叶，探路智能制造，同服装工业4.0、深挖大数据、搭载5G……身处世界大发展、大变革、大调整的时代背景之下，质量管理理念和方法的革新带来了更多的想象空间。

柒牌时尚产业园西服裁剪车间内，服装智能数控切割机完成投影裁剪后，一旁的“5G+AGV”机器人便将刚裁剪好的面料，自动运送到下一个车间。此时的西服车间智能生产线一字排开，数百名员工正有序地操作缝纫机忙忙碌碌。大家各司其职，低头处理着一件件服装，有序赶制订单，往另一头走，全自动吊挂生产线“火力全开”，一件件成衣顺利“下线”，整个车间一派繁忙景象。

在柒牌，自动化与数字技术的融合无处不在。

柒牌通过用户的购买历史、浏览器记录、社交媒体行为等大数据进行分析，洞悉客户需求和预测市场机会，帮助企业定制有效的市场营销策略。柒牌供应链采用MES系统，实现车间报工记录与财务数据对接一体化，简化财务手工账，数据统计时间从每天两小时缩短至每天一小时内；通过PLM系统下发货号和工艺图等信息，减少因堆张的耗材成本和部门对接的时间成本，提高办公效率，订单审批时间由手工审批缩短50%。

不止于生产。柒牌研发端采用OTB系统，提升单店订货OTB的制作时效，从56小时提升到24小时；提升订货会下单效率，从每人16小时提升到每人3/4小时；提升订单审核效率，从每单审核3小时提升到每单1小时。

柒牌零售端借助微信小程序，打造导购端大数据报表—零售宝典，提升门店人-货-场管理效率，提升数据查询、核算效率500%，提升导购销售力；柒牌会员CRM系统实现全

