

更新观念才能发挥优势

方永飞老师讲到了一个企业最重要的一点，就在于如何管理，大到整个公司小至各个部门及每个员工。如何能使一个企业持续地经营、发展乃至扩大，就在于要先做小，再做稳，再求利。就是说每一步要做精、做细，再求利、求实，其次才是做强。而要成为优秀企业的“新中层”，必须要三承三启，就是承上启下、承前启后、承点起面，做业务专业带头人；做业务技能辅导者；做下属心态建设者；做下属行为监控者；做部门项目发展的策略建议者。

作为一个企业的经理人，该如何对待企业成长过程中产生的一系列问题？他所具备的职业素养又有哪些？所谓高效执行的核心关键是哪些？这些都是要我们去仔细探索、研究和改正的！反思我们的现状，就采购部而言，就与所讲的要求还有一大段差距：

1、观念。我们现有的采购模式还是停留在老关系采购，就是说以前从哪里采购现在还是哪里，运作模式一成不变，需要什么规格、品种、数量只要一纸传真或一个电话。

2、理念。就是管理制度还需健全，我们不光要有采购制度，还要健全仓库管理制度，由于场地的不足、人员的缺乏，目前的管理还较为混乱。

3、行为。在日常工作中，碍于硬件设施的不完备，出现了一些问题，又因为各人分工不明确，互相推诿，造成问题不能及时解决，给企业带来不必要的损失。

通过这次学习，在我头脑中有一个设想，要想使我们的采购部门能发挥出优势，必须要做到以下几点：

首先是主动出击，要观念创新，不拘一格，在老的供货商的基础上，再从网上搜索信息，摘取诚信好、实力雄厚、质优价廉的供应商，对他们进行货比三家，从中择优确定。并在运作模式上进行创新，要与生产、质检和销售部门及时沟通，反馈信息，争取多为企业创造效益。

其次是大胆改革，先要以身作则，全力以赴，本着务实并且积极的态度去做细节管理，打造细节竞争力。因地制宜地组织采购人员和仓库人员的培训，提高业务水平。从现在起就要求他们一切服从于制度，并让行动忠于目标。另外，由于适合企业发展的人才短缺，因此对能力不够或意愿不强的下属要鼓励、沟通，对有能力又有意愿的要适当发掘、培养，为企业的将来更新“血液”打好基础。

最后是树立团队精神，打造和谐企业。团队建设必须成为企业日常管理工作的核心之一。企业的问题也是每一个员工的问题，正确的要坚持，错误的应该反对。出了问题要多问为什么，差距在哪里，该怎么办？拖延是管理大忌，要分清轻重缓急，发挥团队的力量把问题分清层次，逐一解决并及时进行表扬和奖惩。

让我们坚定信心，充满热情，携手为华宏的明天加油、努力！

(华宏科技 胡德明)

用延安精神战胜困难

革命圣地延安是我神往已久的地方。早在学生时代，我就怀着敬仰的心情，读过伟大领袖毛泽东写的《愚公移山》、《纪念白求恩》、《为人民服务》等著作。这些在延安时期用以武装广大干部群众头脑，用以战胜困难和敌人的思想武器，给我以鼓舞和力量。“自力更生，艰苦奋斗”、“自己动手，丰衣足食”和“下定决心，不怕牺牲、排除万难，去争取胜利”这些经典名言，涵盖了延安精神的全部内容。这次身临其境来到延安考察学习，感受更为深切。

今天，急风暴雨式的革命斗争年代早已过去，革命前辈为我们赢得了开展经济建设的和平年代。科学发展、创新发展、实现中华民族的伟大复兴已成为时代的主旋律。但是，我们应该清醒地认识到，经济建设也并不是一帆风顺的，它是时起时伏波浪式前进的，有顺境，也会有逆境，这是经济规律所决定的。特别在经济全球化的形势下，商业竞争趋于白热化，经济发展过程中的不确定性因素变得越来越多。诸如国际贸易壁垒、原油价格飙升，原辅材料涨价，银行信贷紧缩，土地审批变严，环境要求变高等等，都在一定程度上制约了发展。

如何正确面对困难，历来有两种态度。一种是积极的态度，就是重视困难，分析困难，想方设法与困难作斗争。另一种态度是消极悲观，在困难面前束手无策，成为困难面前的失败者。这两种态度，反映了两种不同精神状态。我们是华宏这块热土上成长起来的新一代，第一代拓荒者为我们树立了挑战困难的光辉榜样，我们要学习延安精神，弘扬“拼搏、求实、创新、敬业”的华宏精神，主动挑战困难，用强大的精神力量去战胜困难，赢得新的发展机遇。

今天，我们所面临的困难与延安时期的困难相比，尽管有性质上的区别，但克服困难的方法是同样的。克服困难不能等机会，不能祈求别人，只能靠自己想办法、谋实招，从来机遇只会垂青有准备的人。现在，机遇时代已离我们远去，市场经济的大风大浪随时会袭来。因此，我们要从加速提升自己素质入手，增强应对各种复杂局面的能力，增强信心，鼓舞斗志，调动一切积极因素，化解困难，突破瓶颈，开辟又好又快发展的通途，用顽强的毅力和不懈的奋斗，为华宏的明天续写辉煌。

(华宏化纤 杜永峰)

延安精神永放光芒

四月下旬，我随村学习考察团来到革命圣地延安。中午时分，风和日丽，阳光灿烂，我们一行31人登上了巍峨的宝塔山，从山上鸟瞰壮丽雄伟的古城延安，无限风光尽收眼底。延安河水在静静地流淌，它象一条玉带蜿蜒在宝塔山下，从容地穿越延安城区流向远方。这条曾经哺育一大批中国革命精英的河流，象一本传诵千古而不朽的教科书，蕴藏着激励子孙万代奋勇拼搏的无穷力量。我们来到这里，心中的敬仰油然而生。

宝塔山下，导游小姐向我们讲述了许多延安的往事。这些耳熟能详的故事，尽管在学生时代就听老师讲过多遍，今天身临其境，感受和心情完全两样。我的耳际又响起了《延安颂》中雄壮旋律，仿佛听到了保卫延安的密集枪声，满腔热血顿时在胸中沸腾！

来到延安，我脑海里反复思考着这样一个问题：当年延安的条件这么艰苦，究竟靠什么战胜无数的困难和强大的敌人？答案只有一个，就是依靠精神的力量。将近70年前的延安，条件的艰苦是令人难以想象的。国民党反动派在对解放区实施经济封锁的同时，还以武力围剿革命力量。在经济条件十分困难的情况下，人民领袖毛泽东发出了“自己动手，丰衣足食”的伟大号召，组织军民开展大生产运动，一手拿枪，一手拿镐，以自力更生、艰苦奋斗的精神，战胜了武装到牙齿的敌人，为赢得中国革命的全面胜利奠定了基础。

延安精神是一种顽强拼搏、挑战困难的志气和勇气，是下定决心，不怕牺牲，排除万难，去争取胜利的无畏气概。面对复杂多变的经济形势，面对发展道路上的困难，我们除了要审时度势调整好发展决策外，更需要用延安精神去挑战困难，要敢于迎难而上，以科学务实的创新举措，实现科学发展和创新发展。

回顾我们华宏村的发展，同样也是依靠精神的力量。上世纪九十年代初，胡士勇同志担任村书记后，带领全村人民艰苦创业，经过16年的拼搏，将一个贫困小村建设成为一个经济强村、文明新村，成为社会主义新农村建设的先行村、示范村。16年巨变靠的是智慧，是精神。“拼搏、求实、创新、敬业”的华宏精神，与当年的延安精神是一脉相承的。

学习延安精神，是为了继承和发扬革命前辈的光荣传统，弘扬华宏精神，是为了增强发展信心。精神的力量是无比强大的，它催人奋进，鼓舞人们与困难作不屈不挠的斗争。我们要珍惜前辈留下的精神财富，用智慧和创造赋予它新的内涵，坚定不移地落实科学发展观，不断谱写新农村建设的绚丽篇章。延安精神永放光芒！

(污水处理厂 陆和良)

CO₂ 焊的焊接工艺

1 焊前准备

1) 清除待焊部位及两侧 10~20mm 范围内的油污、锈迹等污物，并在焊件表面涂上一层飞溅防粘剂，在喷嘴涂上防堵剂。

2) 将 CO₂ 气瓶倒置 1~2h，使水分下沉，每隔 0.5h 放水 1 次，放 2~3 次。

3) 根据焊接工艺试验编制焊接工艺。

现在我公司常用焊丝牌号 ER50-6；焊丝直径 φ1.0mm、φ1.2mm、φ1.6 采用较少；焊机型号 KRII500。

4) 采用左焊法。

2 焊接操作工艺

2.1 对接焊缝操作工艺

1) 由于 CO₂ 气保焊熔深大，在板厚小于 12mm 时均可用 I 形坡口（不开坡口）双面单道焊接。对于开坡口的对接接头，若坡口较窄，可多层单道焊；若坡口较宽，可采用多层多道焊。

2) 焊接过程中，焊枪横向摆动时，要保证两侧坡口有一定熔深，使焊道平整，有一定下凹，避免中间凸起，这样会使焊缝两侧与坡口面之间形成夹角产生未焊透、夹渣等缺陷。

3) 要控制每层焊道厚度，使盖面焊道的前一层焊

道低于母材 1.5~2.5mm，并一定不能熔化坡口两侧棱边，这样盖面时可看清坡口，为盖面创造良好条件。

4) 盖面焊焊接时，焊前应将前一层凸起不平的地方磨平，焊枪摆动的幅度比填充层要大一些，摆动时幅度应一致，速度要均匀，要特别注意坡口两侧熔化情况，保证熔池边缘超过坡口两侧棱边，并不大于 2mm，以避免咬边。

5) 若每层用多道焊时，焊丝应指向焊道与坡口、焊道与焊道的角平分线位置，并且焊道彼此重叠不小于焊道宽度的 1/3。

2.2 角焊缝操作工艺

1) 角焊缝焊接时，易产生咬边、未焊透、焊缝下垂等缺陷，所以应控制焊丝的角度。等厚板焊接时，焊丝与水平板的夹角为 40°~50°。不等厚板时，焊丝的倾角应使电弧偏向厚板，板厚越厚，焊丝与其夹角越大。

2) 对于焊脚为 6~8mm 的角焊缝，采用单层单道焊，焊枪指向（焊丝）距根部 1~2mm 处。对于焊脚为

6mm 的焊缝，采用直线移动法焊接，对于焊脚为 8mm 的焊缝，焊枪应作横向摆动，可采用斜圆圈形运丝法焊接。

3) 对于焊脚为 10~12mm 的角焊缝，由于焊脚较大，应采用多层焊，焊 2 层。焊接时第 1 层操作与单层焊相同，焊枪与垂直板夹角减少并指向距根部 2~3mm 处，这时，电流比平时稍大，目的是为了获得不等焊脚的焊道；焊接第 2 层时，电流比第 1 层稍少，焊枪应指向第 1 层焊道的凹陷处，直至达到所需的焊脚。

4) 对于焊脚为 15mm 的角焊缝应采用多层多道焊，即焊接 3 层。需要注意的是：操作时，每道的焊脚大小应控制在 6~7mm 左右，否则，焊脚过大，易使熔敷金属下垂，在水平板上产生焊瘤，在立板上产生咬边。焊枪角度及指向应保证最后得到等脚和光滑均匀的焊缝。

(华宏科技 黄增生)

