

# 浅议忧患意识

中国有句古训，人无远虑，必有近忧。其意是要人们能时常保持忧患意识。在今年召开的两会上，胡锦涛总书记强调指出，各级干部特别是领导干部都要进一步增强忧患意识，始终保持开拓进取的锐气。

华宏集团公司成立十多年来，发展成果巨大，业绩令人鼓舞，这是有目共睹的。在发展的历程中，我们越过了许多坎坷，经受了許多挑战。但是无论在顺境还是在逆境中，胡士勇董事长始终以强烈的忧患意识，带领广大员工发扬“拼搏、求实、创新、敬业”的华宏精神，坦然面对挑战。化压力为动力，变困难为机遇。自设目标，自加压力，不断跨越，使企业不断迈上新的台阶。华宏集团的发展史，是一部在忧患中奋起，在忧患中拼搏，在忧患中成长的历史。

一个有忧患意识的企业家，他的头脑始终是清醒的。是勇于挑战自己，不断否定昨天，科学面对今天，勇敢挑战明天的强者。他们从来不为既得成绩所陶醉，总是不停地向更高的目标发起新的冲击。深圳华为集团的老总曾这样说过：“对过去的成绩我一概视而不见，每天如履薄冰，如临深渊……。”作为一个与海尔齐名的上市企业老总，他始终怀着深深的危机感，充分体现出一个企业家的远见卓识，这是非常难能可贵的。然而，在我们现实生活中，有些人取得了一些成绩就容易沾沾自喜，自我陶

醉，乐不思蜀。对身边潜伏的危机毫无察觉，对未来的挑战没有一点准备。这样，就难免有受挫和失败的危险。

“生于忧患，死于安乐”。这句话告诉我们，面对成绩和顺境必须虑及困难和挫折的到来。忧患意识是一种清醒的预见意识和防范意识，是一种危机感、紧迫感，是一种使命感和责任感，这种认识，源于对事物发展规律的深刻认识。世间一切事物中，都存在着相辅相成、相生相克的规律性。“祸兮福之所倚，福兮祸之所伏”。有了忧患意识，就能在成功时看到危机，从有利时发现不利。从而及时调整决策，未雨绸缪，防患于未然，避免决策和工作上的失误，使企业和事业不断顺畅发展。

今天，华宏集团走上了新的发展平台，面临着新的发展重任。为了打造百年企业，胡士勇董事长要求我们对未来的事业既要充满信心，又要有足够的思想准备。改革没有止境，发展没有坦途。实践证明，只有不断增强忧患意识，才能不断开创企业发展的新局面。为此，我们要不断增强忧患意识，并将它贯穿到企业发展的具体工作中，不断增强工作的原则性、系统性、预见性和创造性。在任何时候，将事情设想得复杂一些，把困难估计得充分一些，把计划做得周密一些。这样，我们就能自如面对各种变数，牢牢把握驾驭经济工作的主动权，使企业的航船在市场的海上搏击风浪，不断胜利前进！

(集团公司 何祥富)

对生产企业而言，建设节约型企业就是要求企业在经济工作中，以节约能源、资源为切入点，努力促进产业结构优化升级，把资源节约作为企业实现经济增长方式转变的一种手段。

作为在新平台上凸现创新发展的生产企业，华宏集团正在把节约理念融入自己的生产经营活动中去，并以切实的举措，来实现企业持续发展和效益最大化。

怎样才能把建设节约型企业这项重要任务贯彻落实好呢？

首先，我们应该从战略的高度来认识建设节约型企业的意义。建设节约型企业，不仅是经济发展大局的需要，更是我们每一个企业自身发展的需要。从全局来看，我国是一个发展中国家，是一个能源、资源需求大国。从总量上看，我国的资源藏量虽然比较丰富，但人均占有量还处于低水平。能源资源相对匮乏这一严峻形势，本身需要我们节约使用能源和资源。另一方面，与发达国家相比，我国企业的资源浪费现象又普遍存在。因此，无论从宏观或微观来看，任何生产企业，都必须爱惜和节约能源资源，把建设节约型企业作为自己的一份崇高责任。

生产型企业的特点是以消耗能源资源的方式来制造产品。因此，在建设节约型企业的过程中，应该把降低消耗，最大限度地发挥人力、物力资源的利用效率列为企业谋发展的重点。只有把消耗降到最低，把人力、物力资源发挥到极

致，企业的效益才能得到充分彰显，效益最大化的目标才得以实现。如华宏化纤公司，企业通过技改，有效压降了能源资源消耗，一年就能增效近千万元。如果集团公司每个企业都能重视这项工作，那么，聚沙成塔，滴水成河，效益就能更上一层楼，道理是显而易见的。

我们中华民族是一个崇尚节俭的民族，党和国家历来把勤俭办一切事业作为治国治企的大政方针。但是，随着经济社会的发展，这种崇尚节俭和艰苦奋斗的精神逐渐从人们的头脑中淡出。特别是年轻的一代，不少人甚至将节约与丢脸等同起来，这是不足取的。因此，我们要以胡锦涛总书记倡导的“八荣八耻”为教材，在企业深入开展节约教育，帮助员工，特别是青年员工树立“艰苦奋斗为荣，骄奢淫逸为耻”的荣辱观，以此来推进企业节约能源和资源的活动，把建设节约型企业作为企业工作的一项长期任务。

建设节约型企业的途径很多，潜力巨大，重要的是要能开动脑筋，勤于探索和实践。目前集团公司许多企业都在加强核算，深化管理，通过设备改造和科技创新开展节能降耗活动，并已经取得初步成效。我们要继续加大工作力度，真正做到做什么都想清楚、弄明白，那么，建设节约型企业这一目标就能提前实现。

(华宏合成革 朱照亮)

# 建设节约型企业的若干思考

# 开展5S管理的体会

作为一个准入门槛特别高的企业，华宏汽车饰件公司在近两年中，先后通过了ISO9001和英国BSI公司TS16949标准的验收。在这过程中，为了解决生产过程中的无序现象，彻底改变管理过程中存在的问题，我们在生产车间全面开展了5S管理。这种管理模式刚推行时，许多员工感到十分陌生，执行过程中觉得很习惯。但是通过一段时间实践后，广大员工特别是基层车间班组长干部，都体会到5S管理不失为一种先进的管理模式。

汽车饰件公司开张之初，我们一切都是摸着石头过河，公司的现场管理比较混乱。工作虽然忙得团团转，但产品质量、工作效率都不尽人意。许多成功的实践告诉我们，要打造一流的企业，必须打造一流的现场。没有一流的现场，就无法保证产品具有一流的品质。于是，我们决心借助5S管理的理念来改变这一局面。

我们首先在生产车间建立样板区。根据管理要求，我们按工艺流程重新布置生产现场，岗位的摆布、原辅材料工具的摆放，半成品的流转顺序，都按照生产过程科学定位，并制作了目视图板，防止出现原料误用或半成品误转。从而使生产环节的衔接更省时和顺畅。由于所有物料、工具、文件资料等都能定位摆放，使产品生产流程简洁紧凑。再加上目视图板的辅助，使员工做什么、怎样做都能牢记在心，大大减少了操作失误，促进了工作效率的提高。

5S管理的实施，使操作行为日趋规范，有助于执行力的提高。由于操作规范，避免了返工浪费现象的产生，设备事故、安全事故得到了有效的控制，今年首季实现了安全零事故。在生产现场，脏、乱、差的现象没有了。取而代之的是原辅材料、半成品的整齐摆放，车间地面的洁净，以及设备完好状态，营造了一个紧张有序、安全文明的车间生产环境。这与5S管理实施之前的情况形成了巨大的反差。广大员工也逐渐养成了良好的工作习惯，促进了整体素质的提高。

我们深深地体会到，一个企业要不断发展，实现做强做大，不断提高管理水平至关重要。为此，我们不仅要巩固好已经取得的一些成绩，更应把发展的目光投向长远，加快推进ERP管理实施的进程，将管理升级由生产现场渗透到企业管理的全过程，并以此来提高企业的执行力和发展力。

(华宏汽车饰件 徐宇凤)

# 浅谈CO<sub>2</sub>焊工艺的推广与应用

现代企业的发展壮大，产品的不断更新，不仅仅要求设计水平、企业管理等方面向世界先进水平靠拢，更需要制造工艺、工装、设备、人员的配合发展。近几年随着华宏科技股份有限公司经济的快速增长，产品结构也发生了较大的变化，不断朝着大型尺寸打包机、更大压力剪切机发展。产品的大型化，使用压力的不断增加，年产量的不断刷新，必然使钢结构件的结构更加复杂，板厚、尺寸增大，焊接质量要求提高，焊接工作量增大。这就要求钢结构件采用的焊接工艺、工装、设备应适应产品、产量的发展，不断提高电焊工的焊接技术，购置先进的焊接设备，以满足生产的需要。否则，仍然采用手工焊条电弧焊，不仅劳动强度大，而且工作效率低，势必影响焊接质量及产量的进一步提高。

为了适应产能的需要，在公司领导的支持下，全体员工积极配合，江苏华宏科技股份有限公司从06年开始在钢结构件生产上逐步大量应用半自动二氧化碳气体保护焊工艺，从原来仅有1台二氧化碳气体保护焊焊机，到现有已经拥有二氧化碳气体保护焊焊机30台，以及可以基本掌握操作二氧化碳气体保护焊工艺的焊工60多名，基本适应公司现阶段生产需要。随着企业进一步发展，以后公司将推广应用全自动二氧化碳气体保护焊，自动埋弧焊等先进焊接工艺，基本摆脱繁重、低效的手工电弧焊工艺，大大提高生产效率及焊接件质量，提高企业形象及企业竞争能力。

二氧化碳气体保护电弧焊简称为CO<sub>2</sub>气体保护焊或CO<sub>2</sub>焊，属于熔化极气体保护焊。它是利用CO<sub>2</sub>气体保护电弧，使电弧与空气隔离，电弧在焊丝和工件之间燃烧，焊丝自动送进，熔化了焊丝和母材形成焊缝。CO<sub>2</sub>气体保护焊分为半自动焊和自动焊两类，目前我们采用的是半自动焊机。CO<sub>2</sub>气体保护电弧焊在当前工业生产中被认为是一种高效率、低成本、节省能源的先进的

焊接方法。CO<sub>2</sub>气体保护电弧焊，焊丝较细，电流密度大，热量集中，电弧穿透力强，熔深大，可以减少坡口角度，增加钝边厚度，减少焊接变形，降低焊接应力。由于焊丝自动送进，焊接时焊接电流密度大，焊丝的熔化效率高，所以熔敷速度高，焊接生产率比手弧焊高2~3倍。节省材料，成本低，其焊接成本约为手弧焊和埋弧焊的40%~50%。应用范围广，可以焊接薄板、厚板以及全位置的焊接。抗锈能力强，CO<sub>2</sub>焊对焊件上的铁锈、油污及水分等，不像其他焊接方法那样敏感，具有较好的抗气孔能力，完全满足结构件力学性能要求及宏观金相要求。

但这种CO<sub>2</sub>焊接工艺方法与手弧焊、埋弧焊相比也存在一些缺点：如焊缝成形不够美观，焊接时飞溅大；CO<sub>2</sub>焊接设备较复杂，要求操作人员具有较高的维护设备的技术能力；抗风能力差，给室外作业带来一定困难；弧光较强，焊接时必须注意劳动保护等等。由于以上问题，也为CO<sub>2</sub>气体保护焊的推广和应用带来一定的难度。

推广CO<sub>2</sub>气体保护焊的焊接技能大致分5个阶段。第一个阶段是了解CO<sub>2</sub>焊接设备的性能，焊接工艺参数的调整，焊枪的操作手法及常见故障的排除方法。第二阶段是CO<sub>2</sub>气体保护焊的理论培训。由企业焊接工艺师对CO<sub>2</sub>焊接理论知识进行培训。主要内容包括CO<sub>2</sub>气体保护焊的特点，与焊条电弧焊的焊接结果比较，减少飞溅的方法，焊接工艺参数的调整方法，焊接设备的特点等。第三阶段是具体的实践操作培训。主要内容包括CO<sub>2</sub>焊机试用和调节焊接工艺参数的基本方法，焊机的日常保养和常见故障排除方法；第四阶段是电焊工自我练习、自我提高、自我掌握的实践阶段。第五阶段是资格考试。制作试板，按照CO<sub>2</sub>气体保护焊焊接规范的要求，对公司电焊工进行平、立、横3个位置的考试。合格者取得CO<sub>2</sub>气体保护焊的焊接资格证。

(华宏科技 黄永生)