

江苏格雷特公司 党员廉政建设主题活动

为进一步夯实残联党风廉政建设基础,营造风清气正的干事创业环境,5月7日,南通交警高速一大队、江苏格雷特起重机械有限公司党支部共同举办“廉政建设永远在路上”主题活动。

上午,由一大队于处长和格雷特党支部书记张美娟带队,党员们来到南通滨江公园廉政文化广场,接受廉政主题教育。大家参观了悟廉石、清莲桥、正衣镜、怡廉亭,学习了廉政楷模焦裕禄、孔繁森、姚止平等优秀人物的先进事迹。

通过朗诵廉洁诗词铭赋、中外警句格言、及历代经典廉诗等,让大家在潜移默化中接受廉政文化的熏陶,发挥党员带头作用,营造风清气正的社会环境。

为进一步创新支部活动形式、丰富支部活动内容,增强支部活动实效性和感染力,5月7日下午,廉政专题座谈会在交警高速一大队会议室召开。会上,江苏格雷特党支部书记张美娟同志携手交警高速一大队党支部签署了支部结对共建协议。同时聘请王建春董事长、五接镇孙书记为“廉政督查员”,参加会议的党员纷纷表示在今后的工作中,会时刻绷紧反腐倡廉这根弦,心系群众,廉洁从事,做到始终勤政廉政,永葆廉洁本色。

□行政人事部 唐园园



2019年05月22日
己亥年 四月十八
第05期(本期4版)
总第29期
内部刊物 欢迎索阅

春蕾

【我和你,一起成长】

Great

格雷特起重机, 提鼎问天下

Great crane, win the world

公司网址: www.jsplt.cn

南通中远重工与江苏格雷特签订战略合作协议

5月17日,南通中远重工有限公司与江苏格雷特起重机械有限公司签订战略合作协议。签约前,双方围绕共同服务《中国制造2025》的国家战略,以一带一路建设、金砖国家合作为契机,就进一步深化交流合作、促进优势互补进行了深入交流并达成广泛共识。

在签约仪式上,南通中远重工总经理王志炎对格雷特的产品、质量、服务都表示赞许,并期待未来双方在战略合作的基础上互惠共赢,携手前行。格雷特总经理王建春表示,中远集团作为公司的重要客户之一,已有多家子公司与格雷特开展业务合作,本次签署战略合作协议,是对双方长期友好合作关系的见证,也使南通中远重工与格雷特的紧密协作更上一个新台阶。格雷特作为南通乃至全国起重机行业最有发展潜力的民企之一,近年来持续改进生产工艺,提升产品质量,完善售后服务,着力打造优质高效、性能可靠的起重机械设备。后续合作针对中远国内外客户群的不同需求谋篇布局,“做好衬托红花的绿叶”。



南通中远重工副总经理张建新,副总经理邱训宾,总经理助理崔刘林,生产本部副部长顾枢,企划部部长冯沛滨,江苏格雷特销售副总顾玉成,总工程师李兴才,总经理助理王盛楠,以及生产部、质保部负责人等领导和嘉宾一同出席了本次签约仪式。

会后,宾主一行参观了公司长江码头,并举行南通中远重工“生产基地”剪彩揭牌仪式。



□ 总经办 王盛楠

格雷特集团子公司服务热线 □博欧电动葫芦销售: 0513-86701221 □重工科技码头招商: 0513-86716658

迎难而上 定会成功

□生产部 张昊文

时光荏苒，来到格雷特实习转眼间已经快三个月了。从一个幼稚的学生成长为一个社会人，从一无所知到逐渐了解工作内容，经历了激情，迷茫，忍耐与坦然，所有这些变化都是第一次经历。如此丰富的收获，让这短暂的三个月显得漫长而厚重、弥足珍贵。

还记得刚来到公司实习，被分到生产部办公室，经过两天的熟悉后，迎来了我的第一份工作——学做套料清单，就是将一份图纸中用到的部件分解成最基本的零件，画出形状并做成清单，尽管已经在学校学习过如何读图，但是实际做起来还是遇到了许多困难。大学里学的都是在理想的情况下的处理方法，但是在企业里却要考虑到制作加工时的方方面面，其中最常见的问题就是留余量的与否，关于这方面的处理，一开始我每次都要请教办公室里的前辈，在这里我要特别感谢前辈们耐心而详细的指导和讲解，正因为有他们的帮助，我才能在短时间内熟习业务内容。

清单做完了之后我做起了排料的工作，个人理解这是列清单后的下一个步骤，但是因为缺乏经验，目前只是做一些零散简单的任务。本以为排料本身难度不大，只要学会相应的软件加上之前做清单的经验就可以上手了，但是排料简单并不代表这个任务就很轻松，要做好这项工作还得学会各部门之间的沟通。除了要把排料数据及时下发到车间，同时要统计消耗的材料，然后交给仓库安排进料；库存没有的材料要写请购单给采购部；对于时间相对紧迫但是又恰好无库存的材料，则需要到技术部和项目负责人商量，可否用其他的材料替代。通过实习让我明白了与各部门之间沟通的重要性，因为一旦一个环节出了问题，就可能会影响整体的工作进度！

在这些常规任务之外，领导还让我画一些简单小工件，虽然还远远谈不上是机械设计，但还是让我绞尽脑汁，让我深刻认识到理论与实践的天壤之别。每个零件，甚至每根线的位置都要考虑到，不是定位完就结束了，还得考虑怎么布局才更加清楚详细。有时候苦思冥想了好久都迟迟无法下手。就连一开始的模板图问题都花了我大半天时间才解决。尽管遇到了这样那样的困难，但是我都坚持了下来，可能做得并不完美，甚至有很多瑕疵。“路漫漫其修远兮，吾将上下而求索。”这些只会锻炼我的心理承受能力和意志力，让我更坚强，更从容地面对以后工作中遇到的困难。一个人的快速成长就是在困苦磨难中锻炼起来的。

所有这些经历中，印象最为深刻的就是让我画的第二个工件。第一个工件是一个栏杆，相对比较简单，让我熟悉了CAD制图的一般步骤，但是第二个翻转工装难度就提升了一个档次，需要我考虑公差和精度等特殊的加工要求，让对此没有接触的我感到一头雾水，在不停的查找资料和询问专家后，才有了一个大体的认识，正式开始了绘制。在绘制这个工件的一个星期里，经历了许多心理变化，从一开始的混乱和茫然，到埋头钻研，看到黎明曙光，最后成功的跳跃。同时也完成了一次对自我的挑战。通过这次经验，我深刻地明白了一个道理，当你面对困难的时候，首先要有敢于面对它的勇气，冷静思考，才能采取措施，才有可能成功。

生产部的实习，让我对公司有了整体的认识。无论这些实习内容是不是与以后工作有关，但我相信知识都是相通的，艺多不压身，以后肯定有用得着的地方。在这里感谢领导对我做的精心安排，这些实习任务让我受益匪浅。

至今还记得公司王总给我们讲过的一句话：“每个人的努力都会有相应的回报。”既然来到了格雷特，我的个人发展就与格雷特连在一起。我相信：在公司领导们的带领下，通过自身努力，我们每个人都能取得成功。格雷特的未来就是我们的未来，格雷特的梦想就是我们的梦想，在为格雷特服务的同时实现自我价值的提升，就是我工作的目标。

□本期责任编辑：陈晓东 □地址：江苏省南通市平潮沿江工业园区蛟龙路18号 □电话：0513-86572777

常见焊接缺陷 - 裂纹

世界科技日新月异，各个领域超速发展，人类正经历着一个前所未有的“知识爆炸”的年代。把钢材通过各种工艺方法接合成我们用户想要的产品，打造辉煌的“格雷特制造”是我们肩头的任务，也是我们的历史使命。

焊接，是我们最常见和最普遍的接合工艺，怎样获得令人满意的焊接质量呢？这是我们大家共同努力的方向。作为焊接质量的基本保证，焊工的技术水平和质量意识起到了决定性的作用；当然，检验与监督也不可或缺。作为检验员，我们要丢弃以往的不良习惯，不断加强学习和提高，把钻研业务、提高质量和企业荣誉感放在我们工作的首位。也只有这样，才能满足公司对我们的要求，才能满足质量对我们的要求，才能满足“格雷特制造”对我们的要求。

常见的焊缝缺陷有：裂纹、未熔合、未焊透、夹杂、气孔、咬边、未焊满、焊瘤、焊缝凸起、引弧烧伤、飞溅等等。今天以裂纹为例，来了解这种缺陷是如何产生的，该如何补救和避免。

裂纹，是最危险的线性不连续。按照成因、状态、发生部位等分类方法又可分为：热裂纹、冷裂纹，纵向裂纹、横向裂纹，焊吼裂纹、根部裂纹、焊趾裂纹、弧坑裂纹、焊道下裂纹。

1. 热裂纹：在金属凝固时的高温下产生，裂纹是在晶间扩展的，也就是说，这种裂纹是在晶粒间形成的。（如焊喉裂纹、根部裂纹、弧坑裂纹）
2. 冷裂纹：是在金属冷却到室温后产生的。（如延迟裂纹、氢致裂纹、焊趾裂纹，等）
3. 纵向裂纹：与焊缝纵轴平行的裂纹。由于焊接的横向收缩应力或是在役应力形成。
4. 横向裂纹：与焊缝纵轴垂直的裂纹。由于焊缝的纵向收缩应力或是母材韧性差而造成。
5. 焊喉裂纹：因为裂纹是沿着焊喉延伸，或是沿着焊缝截面的最小通经延伸，又名“中心裂纹”。在垂直于焊缝轴线上拘束度大的接头，尤其当焊缝截面小的时候容易形成焊喉裂纹。因此，根部焊道单薄或内凹的角焊缝最可能产生焊喉裂纹，因为它们减小了截面积从而使接头承受不了横向的焊缝收缩应力。
6. 根部裂纹：通常是纵向的，但是它们可能会在焊缝或母材内扩展。之所以叫它根部裂纹是因为它们通常在焊缝根部或是根部表面形成。与焊喉裂纹一样，它们通常与焊接收缩应力有关，接头装配或准备不当会导致根部裂纹。（比如：根部间隙过大会导致应力集中而产生根部裂纹）
7. 焊趾裂纹（属于热影响区裂纹）：是指焊趾处开裂而扩展到母材。焊缝的几何形状，如焊缝加强高或内凹可能会在焊趾处形成应力集中，再加上热影响区的晶相组织韧性较差，从而更易产生焊趾裂纹。焊趾开裂是由横向收缩应力或在役应力造成的，或是两者兼而有之。焊接件在役时的疲劳载荷往往是产生焊趾裂纹的主要原因。
8. 弧坑裂纹：发生在单个焊道的终点处。如果焊工在收弧的时候没有完全填满熔池，将在收弧处形成浅滩或弧坑。这样的薄弱区域，再加上焊接收缩应力，将形成弧坑裂纹或是网络状的裂纹，裂纹都是以弧坑为中心向外散发。当弧坑裂纹以径向分布时，通常也称为弧坑星状裂纹。
9. 焊道下裂纹（延迟裂纹）：其产生与焊接操作有关，但是焊道下裂纹是位于热影响区而不是焊缝金属。顾名思义，它靠近热影响区的熔合线。从截面上看，焊道下裂纹通常与焊道熔合线平行。焊道下裂纹是一种非常有害的裂纹，因为它可能会在焊接很多小时以后才开始扩展。所以焊道下裂纹也称为延迟裂纹。当焊接有这种裂纹倾向的高强钢材料时，要消除氢的来源，比如使用低氢焊条，焊条在保温筒内存放以控制水分，施焊前要将焊件表面清理干净，焊前预热，都可避免裂纹的产生。

□质保部 邵宏伟

格雷特集团子公司服务热线 □博欧电动葫芦销售：0513-86701221 □重工科技码头招商：0513-86716658