

齐心协力确保项目发货节点 ——印尼雅万高铁架桥机/运梁车发货侧记

一支部队是否有战斗力,最直观的体现就是看她能不能啃硬骨头,能不能打硬仗。很荣幸的是,我自己就身处生产部这群战斗力爆表的队伍当中!

在雅万高铁架桥机/运梁车发货的这场硬仗里,生产部打出了自己的不怕吃苦、连续作战的优良作风,也让中铁科工驻厂监理们纷纷点赞!

算是“好事多磨”,作为非标产品同时也是中铁研发新品,材料多为定轧钢板、施工图纸、制造工艺也是在建造过程中逐步完善,项目交期紧迫,而出口项目船期早已确定,按期交货几乎是不可能完成的任务。但是,格雷特人惯于打硬仗,在公司领导统一部署和生产部精心布置下,上述困难在建造过程中都被生产部和其他兄弟部门一一克服,向着发货时间稳步推进。

6月3日,生产部在部长王志峰同志的组织下,与甲方中铁科工的驻厂监理工部长、蒋工、朱工等在生产部召开了发货前工作布置会。

在会上,生产部高度统一思想,把6月15日发货这一节点时间当成是“死命令”,必须完成!同时,发货前的各项准备工作落实到人,不留真空,生产部所有现场管理人员都领取了各自的任务。将看似复杂繁琐的架桥机/运梁车如庖丁解牛般的拆分清楚。

6月15日下午,十余辆重型平板运输车陆续开抵厂区,生产部这支队伍在部长和项目组长的带领下,吹响了发货前最后总攻的号角。

在厂区内,

你可以看到负责架桥机前后支腿的王叶同志在指导打包工装的制作;

你可以看到负责运梁车前后司机室的张志刚同志在确认装车顺序;

你可以看到负责架桥机机臂部分的姜建飞同志在清点附件装箱;

你可以看到负责架桥机中支腿的汤启文同志在核实发货清单;

你可以看到负责出门证和唛头制作的方海文同志逐一核实装车内容;

你可以看到所有人忙碌的身影。

总之,生产部所有班组都不分序列和建制全力以赴的向着发货装车做出自己的努力。

从15日到18日,四天,96个小时,用“通宵达旦”来形容一点都不夸张,所有人都在争分夺秒:凌晨时分,起重转运班组还在50吨外场上挂钢丝绳吊运主梁装车;结构班组还在制作打包工装,进行装箱打包;装配班组还在清点甲供附件……

四天时间里,一共陆续发车40余辆,按期保质保量地圆满完成发货任务!

这,就是格雷特那支充满战斗力的队伍——生产部。

□生产部 唐以勇

雅万高铁架桥机/运梁车小档案:

雅万高铁 JQS900/YLSS900B 架运设备适用于时速 250~350km 铁路客运专线 20m、24m、32m 标准,经局部改造即可应用于 20m~32m 之间的非标双线整孔混凝土预制箱梁的运输和架设。

JQS900 型轮轨走行式架桥机,采用龙门式双主梁多支腿结构,工作方式后支腿轮轨走行,悬臂过孔,尾部喂梁,拖拉取梁,跨一孔架梁。YLSS900B 运梁车为单主梁车体、“蜈蚣式”布置轮组型式,参与架桥机架梁后端辅助支撑,其中驮梁台车采用板式结构循环链条驱动牵引滑动走行,轮组采用双胎并置结构宽基小轮胎方案,有效降低驮运高度。

该套设备采用运梁车运梁、架桥机架梁的并行作业方式。即由运梁车在预制梁场或提梁站装梁后运至架桥机尾部,由架桥机完成箱梁的架设工作。架桥机通过后支腿走行轮和前支腿托轮共同驱动完成架桥机的过孔,通过前支腿纵向位置的变化实现架桥机的变跨。



2019年06月29日
己亥年 五月廿六
第06期(本期4版)
总第30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

庆祝中共建党98周年——江苏格雷特党支部会议

6月29日,江苏格雷特起重机械有限公司庆祝中国共产党建党98周年的会议如期举行。会议由公司党支部书记张美娟主持,公司董事长王建春出席会议并发表讲话。

会上,支部书记张美娟同志简单阐述了公司党支部成立以来党建工作的基本情况。随后,公司全体党员及入党积极分子在张美娟书记的带领下重温入党誓词,面对鲜红的党旗,全体党员佩戴党徽,庄严宣誓。在党旗下接受心灵的净化和洗礼,牢记共产党员的政治责任和历史使命。

党员学习环节,大家一起重新回顾学习了《中国共产党章程》,党章是每一个共产党员应该自觉遵守的行为准则,要将其铭记于心,作为前进的动力。党员必须严格要求自己,以更加饱满的热情投身工作,切实发挥共产党员的先锋模范作用。

董事长王建春对对本次支部会议做总结发言,他公司前期的党建工作给予了肯定,同时对后期党支部的工作及活动开展提出新的要求,希望后期党支部能够定期开展组织活动,随时关注党建工作新动态,带领大家学习相关政策,将我公司党建工作越做越精彩。此外,董事长王建春也对所有党员提出新的要求,希望各位党员时刻提醒自己牢记党员身份,切实履行党员义务,工作中更要严格用党员标准要求自己,践行誓言,勇于担当,争做优秀党员,为公司的发展壮大和优质高水平建设作出新的贡献。

行政人事部 吴婧



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

□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

公司顺利通过综合管理体系年度监督审核

6月19日至21日,公司接受了必维认证集团英国分公司(BVCH SAS - UK)审核组的现场审核,顺利通过ISO9001:2015质量、ISO14001:2015环境、OHSAS18001:2007职业健康安全等三大管理体系的年度监督审核。此次审核是公司自2018年7月完成质量、环境体系再认证,2018年9月取得职业健康安全管理体系再认证证书以来的第一次年度监督审核。

公司自2015年获得英国权威认证机构Bureau Veritas (BV)的三体系认证,每年一次的体系外审不仅是检验在各个部门的努力协同下,公司整体是否向系统化、规范化方向发展;更是检验外来理论系统是否与公司实际情况以及长期战略发展目标相一致的过程。从初建体系时的迷茫到逐步建成框架,再到逐渐夯实内在;从刚开始时的意识淡薄,到逐渐有意识的按照程序流程规范行为,再到形成习惯潜移默化到日常工作中,格雷特的每一位员工都在发挥着螺丝钉的作用,力量或大或小,却不可或缺。

时代在发展,审核的难度和细致程度是逐年递增,可喜的是,我们格雷特也在持续改进和提高,不断脚踏实地的做实事。正如王建春总经理所言:“做体系,我们要务实,不要务虚;老师提出的合理化建议我们要重视,要落实,要把工作做规范!”因此面对审核,各部门也是一年更比一年有信心、有底气。

在公司全体同仁的支持和配合下,格雷特2019年度三体系审核圆满结束,各位内审员更是受到BV审核组长廖新根及审核老师胡涛的一致表扬。在他们看来,以唐园园及邵小平为代表的管理者在推行我公司体系的工作上发挥了重要作用,认为以采购部、质保部为代表的各部门体现了ISO体系在格雷特的组织环境下运行良好,符合公司长期战略发展方向。

同时,两位老师也积极的为我们提出了一些改进的建议,希望格雷特未来的发展更上一层楼。

总经办 王盛楠



齐心协力保节点 坚守岗位显担当

——印尼雅万高铁架桥机/运梁车发货侧记

文 见第4版



常见焊接缺陷(二)

上一期,质保部邵宏伟为我们着重介绍了裂纹这种焊接缺陷,本期由另一位资深检验员陈建接着讲解其它常见的焊接缺陷。

焊缝外观成型不良

a) 尺寸过小的焊缝、使焊接强度降低;尺寸过大的焊缝、不仅浪费焊接材料,还会增加焊件的内应力及变形;塌陷量过大的焊缝、使焊接强度降低;余高过大的焊缝、造成应力集中、减弱结构的工作性能。

b) 造成焊缝表面尺寸不符合要求的主要原因

焊件坡口角度不对、装配间隙不均匀、焊接电流过大或过小、焊接速度不当或运条手法不正确、焊接角度选择不当或改变。

c) 相应的预防措施:选择适当的坡口角度和装配间隙;正确调节焊接工艺参数,特别是焊接电流值;采用适当运弧手法和角度,以保证焊缝成型均匀一致。

气孔及缩孔

a) 气孔是指熔池中的气泡在熔化金属凝固时未能逸出而残留在焊缝中所形成的孔穴;缩孔是在熔化金属在凝固过程中收缩而产生的残留在熔核中的孔穴。二者都属于孔穴缺陷,孔穴会降低焊缝的严密性和塑形,减小焊缝的有效截面。

b) 产生气孔的原因:焊条电弧焊时产生气泡的原因是碱性焊条受潮、酸性焊条烘干温度不当、焊条不清洁、电流过大、电弧过长、极性不对等。

气体保护焊时产生气泡的原因可能是气体保护不良、气体纯度低、焊件及焊丝有油污、焊接速度过快、电弧过长、气体流量过大或过小等。

c) 预防措施:焊件表面应清洗干净、焊条严格烘干、减少气体的来源途径;采用短弧焊接、使熔池得到良好的保护;气体保护焊时,注意气体的保护效果;选择合适的焊接规范及工艺措施,为气体从熔液中逸出创造有利的条件。

夹渣

a) 夹渣属于固体夹杂缺陷的一种,是残留在焊缝中的熔渣;夹渣会降低焊缝的塑形和韧性,其尖角往往造成应力集中,特别是在空淬倾向大的焊缝中,尖角顶点常形成裂纹。

b) 产生夹渣的原因:各层熔渣未彻底清除、焊件有锈蚀、电流太小、运条不当等。

c) 预防措施:正确选择焊接规范、适当增加线能量、防止焊缝冷却过快、改善熔渣浮出溶池的条件;改进坡口设计、利于清除坡口面及层间熔渣;提高焊接技术水平,正确、有规则的运条、搅拌熔池,促使铁水与熔渣的分离。

焊缝缺陷的处理原则

焊缝缺陷应根据缺陷的性质、大小、所在部位,按有关标准、规程的要求进行处理,其主要原则是:

1) 对于表面形状缺陷和一些其他缺陷,如焊缝成型不良、超宽、余高超过标准要求,过渡不圆滑等,以及电弧擦伤、不低于母材金属表面的弧坑、表面气孔等可进行打磨处理,打磨减薄量不超过钢板负偏差的,可不必补焊处理。

2) 焊缝及热影响区存在的表面裂纹、夹渣、弧坑、气孔以及不允许存在的咬边缺陷或咬边深度超过5mm时,应进行打磨消除。当打磨减薄量超过钢板负偏差时,应进行补焊处理,必要时补焊部位还应进行表面探伤检查。

□质保部 陈建