

## 公司优秀员工年度旅游活动

为奖励优秀员工代表,体现格雷特人文关怀,增强员工归属感,11月17日,公司组织2022年度优秀管理者和优秀员工赴无锡开始为期三天的观光旅游。队伍出发前,格雷特董事长王建春特别强调带队人员要确保团队的安全出行,顺利归来。



第一天,大家游览了【宜兴竹海】国家风景名胜区,宜兴竹海风景区上接苏南第一高峰——玉女峰,下有镜湖秀色。进入景区后,大家一鼓作气登上了玉女峰,立于山巅,极目四望,山峦沉郁而秀朗,清风徐来,江浙美景、皖南风光一览无遗,顿觉心旷神怡,大有指点江山之势。第二天上午,大家探秘【善卷洞】。景区内,林木葱茏,风光旖旎,洞景巧夺天工,素有“万古灵迹”、“欲界仙都”之美誉。大自然的造化,宜兴南部山区天然溶洞众多且美丽神奇,一洞一世界,堪称洞天仙境。下午,大家领略了无锡特色古镇-【惠山古镇】的祠堂文化、名人文化、泉茶文化、泥人文化等;苏轼的“独携天上小团月,来试人间第二泉”,茶圣陆羽与惠山的传说,生动活泼的惠山泥人,都让大家流连忘返。最后一天大家在【三国城】、【水浒城】游览,观看大型马术表演-“三英战吕布”、实景演出-“斗杀西门庆”、“燕青打擂”等。

在这三天的旅途中,团员们欢声笑语,一路拍照留念。19日下午,团员们满载快乐平安归来,此次旅游活动圆满结束。

作为公司2022年度优秀管理者和优秀员工团队,在这次旅游活动中,大家伙儿互帮互助,团结友爱,充分展现了公司员工的良好精神面貌,在劳逸结合、放松心情的同时,开阔了视野,增强了凝聚力和归属感。公司希望优秀员工团队能再接再厉,再创佳绩,同时号召全体员工向优秀员工代表学习,以更加饱满的热情投入到本职工作中,充分发挥自己的潜能,在平凡的岗位上做出闪光的成绩,为“格雷特”更加灿烂的明天贡献力量。 □行政人事部 吴

□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

2023年11月28日  
癸卯年十月十六  
第11期(本期4版)  
总第83期

内部刊物 欢迎索阅

# 春蕾

【我和你,一起成长】

## Great

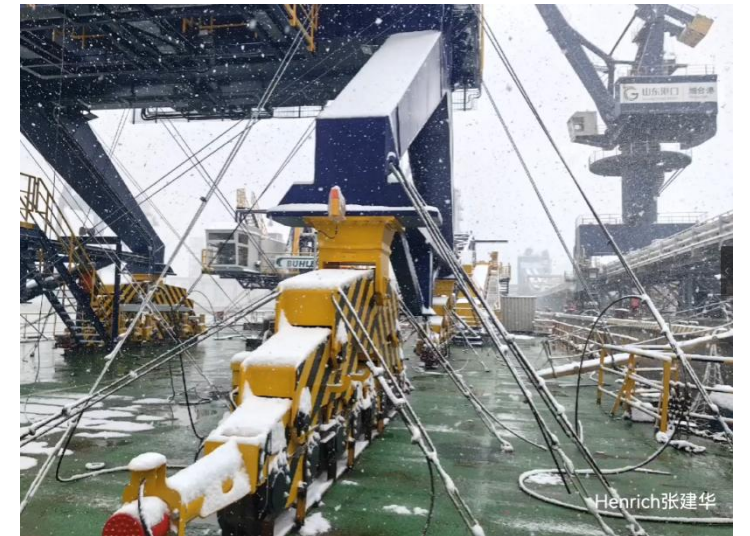
格雷特起重机, 提鼎问天下  
Great crane, win the world

公司网址: [www.jsplt.cn](http://www.jsplt.cn)

## “钢铁巨人” Portalink 运达烟台港 瑞雪初霁“东沙26”卸船忙

11月19日,经过几个日夜的奋斗,格雷特与布勒合作的 Portalink 1200T/h 卸船机已装船完成,分为门架、塔架、臂架及刮板机四大机构。负责本次运输的是集团子公司东沙船务的“东沙26”号海运货轮,自广州返航经过短暂休整后又踏上了新的征程,驶向山东烟台港。

11月23号,“东沙26”已顺利驳靠烟台港卸货码头,我司派出的解绑卸船人员也已到达现场,经过一天的培训,已经做好了随时投入工作的准备。11月的烟台已开始大雪纷飞,这给现场作业带来了一定的难度,浮吊也因为天气原因未能按照预期及时赶到现场。我司人员也没有闲着,清扫着积雪,做好卸船前的准备工作。次日瑞雪初霁,阳光和煦,卸船工作正式开始,我司人员有条不紊,奔走于各自的岗位。忙碌的时间总是显得异常短暂,不知不觉一天已经过去,卸船工作也接近了尾声。每一件构件都整齐的摆放在烟台港的码头之上。虽然构件还未进行合拢组装,但是钢铁巨人巍峨耸立的雄姿,让人只能仰视。以卸船机最底部的门架为例,就高达三层楼的高度。



1200T/h 卸船机从施工图细化设计、到生产制造,装船运输、现场卸货,在公司各个部门的共同努力下都按时地顺利达成。这其中,我们作为生产部门虽然取得了不错的成绩,但是也有不足。面对项目执行过程中的问题,我们需要举一反三加以改进,“前事不忘,后事之师”,只要每个人都忠于职守,认真细心完成每一项任务,遇到问题

就耐心的解决,兢兢业业的工作,一定能创造出更好的明天。

□生产部 韩苏杰

格雷特集团子公司 □博欧起重设备:0513-86701221 □重工科技码头:0513-86716658 □东沙船务:0513-86726666

## 起重机制造过程中常用的无损检测方法

焊接作为起重机金属结构的主要连接方式，其质量对整机的使用寿命至关重要。焊缝的无损检测一直是起重机制造过程质量检验的重要组成部分，起重机制造检测对于这一过程也有明确要求。目前对焊缝无损检测的监检主要是依据相关技术规范和国家标准。

无损检测就是利用声、光、磁和电等特性，在不损害或不影响被检对象使用性能前提下，检测被检对象中是否存在缺陷或不均匀性，得出缺陷大小、位置、性质和数量等信息，进而判定被检对象所处的技术状态（如合格与否、剩余寿命等）的所有技术手段的总称。

在起重机制造过程中常用的无损检测方法主要有超声波检测（UT）、射线检测（RT）、磁粉检测（MT）和渗透检测（PT）等四种常规的检测方式。由于这四种检测方法的特点所限，在各类起重机生产制造过程中通常采用“综合运用，互相配合”的检测原理以完善检测工艺，确保检测结果的全面性和准确性。

超声检测方法是利用机械声波在介质中遇到界面时产生反射、折射、衍射的特性规律，来发现缺陷，属于最方便快捷也是最常用的一种检测方法。可根据仪器屏幕上显示的三角函数坐标数据，准确的反应出缺陷的垂直深度和水平位置，但是无法反应出缺陷性质，只能凭个人工作经验通过反射波形来判断缺陷的性质。其适用于金属、非金属和复合型材料等多种工件的检测，穿透能力强，可对较大厚度范围内的工件内部缺陷进行检测，对面积型缺陷的检出率较高，灵敏度高。可以检测工件内部尺寸很小的缺陷，对具有复杂形状或不规则外形的工件进行超声波检测比较困难。

射线检测方法属于照相投影的检测方法。其特性可以直观的从拍摄的底片上看到缺陷的长度和缺陷性质，但是无法看出缺陷的埋藏深度。由于X射线机工作时会释放出一定剂量的辐射对人体造成一定程度的伤害，因此对于作业环境要求较高。适宜检测厚度较薄的工件而不适宜检测厚度较厚的工件，因为检测厚工件需要高能量的射线设备（如伽马放射源），而且随着厚度的增加，其检测灵敏度也会下降，适宜检测对接焊缝，不适宜检测角焊缝以及板材、棒材、锻件等。

磁粉检测方法属于表面及近表面检测方法。其原理是利用电磁场漏磁的特性通过反差磁痕准确的反映出表面及近表面的缺陷形状以及缺陷性质。由于其采用电磁原理作为工作原理，因此对于非金属材料及奥氏体不锈钢等非磁性工件并不适用。

渗透检测是将渗透液通过毛细作用渗入被检工件中，然后清洗掉表面的渗透液，在喷涂显象剂发现材料表面开口缺陷的一种无损检测方法，可检测各种金属和非金属材料，焊接、锻造等加工方式的工件，具有较广的检测范围。

以港口门座式起重机为例，由于法兰较厚、筒体直径较大易产生焊缝冷却不均、清根不彻底，容易导致母材及热影响区出现延迟裂纹和密集气孔夹渣等施工缺陷，所以对于此部位通常采用100%UT+MT检测。港口门座机各大部件多是通过铰轴连接成整机，因此铰轴是主要承重件，且各铰轴的原材料多为锻造而成，易存在折叠、气孔、裂纹等内部及近表面缺陷，因此在原材料进场检验时，通常采用直探头超声波检测法以配合磁粉检测来确保铰轴母材质量完好。

在检测人员对起重机进行无损检测时，应根据其起重机的技术要求、材料、工艺、结构等综合选用无损检测方法，制定出合理的检测工艺也至关重要。

□质保部 张顺

## 消防安全，驻我心间

火灾是危害我们生命的恶魔之一，火灾不仅毁坏物质财产，造成社会秩序的混乱，还直接或间接危害生命。火灾无情，但我们可以在火灾发生时保持清醒冷静的头脑，运用自救方法，就可以为自己的生命争取更多的“生机”，这与我们平时消防常识的学习和掌握是密切相关的。预防火灾、了解救生和逃生知识使我们每个公民都需要做到的。



火灾带来的危害，人人都懂，但在日常工作中却往往被忽视，被麻痹，侥幸心理代替，往往要等到确实发生了事故，造成了损失，才会回过头来警醒。这就是因为没有把防范火灾的工作放在第一位所导致的。“隐患险于明火，防范胜于救灾，责任重于泰山”，这十八个字是江泽民同志二十多年前提出的，至今仍是消防安全治理的主旨所在。而做好预防工作的要害就在于提高对这项工作的重视程度，在单位中，应该以消除火灾隐患、提高防火意识为目的，不作口头文章，以实际行动和措施来切实做好消防安全工作。

消防安全工作要做到“三个抓”，不为隐患留空隙。第一是要“抓重点”。涉及到易燃易爆设备和物品的部门除了定期的培训之外，还要经常组织进行防火检查，发现火灾隐患，要记录在案并及时研究整改。第二是要“抓薄弱”。相对消防安全隐患少的地区往往是最轻易被忽略的地区，但相对安全隐患少并不代表没有安全隐患。消防安全隐患和生产安全隐患不同，后者只会发生在特定的时间和地点，但前者却可能出现在每一个角落。第三是要“抓细节”。千里之堤，毁于蚁穴。火灾的防范要从大处着眼，但应该从小处做起。细节不轻易引人注目，如老化的绝缘材料、放错了位置的废纸篓等。但几乎所有的重大事故都是由于起初的“不注重”、“不小心”引起的，这些轻易被忽略的细节很轻易成为小事故的放大器，使得星星之火由此而燎原。

生命只有一次，我们每个人都必须珍爱它。要想生命充满欢乐，安全则是一切成功与欢乐的保障，安全隐患时时都潜伏在我们身边，它随时都可能给我们带来意想不到的灾难。所以，生活中我们必须处处留心，心系安全二字，只有这样我们的生活才会更加精彩。

□行政人事部 朱张锦