Saturday

2020年11月14日 第 148 期 江苏龙城精锻有限公司 www.longchengforging.com

Longcheng Newspaper

总编: 庄明 庄龙兴 庄建兴 副总编: 王玲 徐艳

责任编辑:潘筱

校对: 孙小琴

翻译: 金丽琳

JIANGSU LONGCHENG PRECISION FORGING CO., LTD

传承匠心 结对成长 -届龙城好声音歌唱比赛

Ceremony for Master and Apprentice in Pairs and the 2nd Longcheng Good Voice Singing Contest

秋风送爽,歌声朗朗。

丰收龙城,喜气洋洋。 10月23日18点,江苏龙城精 锻有限公司"传承匠心 结对成长" 师徒结对拜师仪暨第二届龙城好声 音歌唱比赛,在公司篮球场拉开帷 幕。公司董事长庄龙兴,执行总裁庄 明,常务副总徐俊,工会主席时晓东 等高层领导参加活动。

第一部分 传承匠心 结对成长

尊师重教是中国人的优良传统。 师者,传道、授业、解惑也。作为有着 26年历史的精锻件专业制造企业, 匠心精神和匠人培育一直是龙城文 化的重要组成部分。

为了让龙城匠心精神深入基层 线,充分发挥技术骨干的传、帮、带 作用,让老匠人的手艺和精神代代传 承,同时也为了让新人迅速融入龙城 大家庭,营造和谐发展的氛围,特举 办首届师徒结对拜师仪式。

活动现场,公司执行总裁庄明,常务副总徐俊,工会主席时晓东为 11 位龙城工匠指导老师颁发聘书。

随后 11 位徒弟分两批上台,举 行拜师仪式。

-鞠躬,感谢师父的辛勤指导, 无私奉献;

、鞠躬,勤奋努力,认真跟着师

父学习技能和匠人精神; 三鞠躬,携手共进,为龙城再创 辉煌而努力。

徒弟为师傅献上一杯茶,从此师 傅徒弟共同创下新业绩。

师傅为徒弟送上一本书籍《匠心 智造》, 寓意着徒弟师傅共同开启新

古人云,一日为师,终身为父,在 人生的道路上如果有一位好老师,会

让自己少走很多弯路,少吃很多苦。 相信首批11对龙城师徒将在未 来的学习和工作中,一定会互勉共进,结下深厚的师徒情谊,甚至因为

投缘而成为一生的良师益友。 随后工会主席发表总结讲话,他 指出:今天的结对仪式,不是一个虚 空的形式,它将承载的是一份责任与 份自我体现。

他希望:师傅们要尽心尽力,扛 起责任,切实做好"传、帮、带",制 定合理的培养计划,正确引导徒弟, 帮助他们快速成长;徒弟们要勤于学 习、勇于发问、善于思考,踏踏实实向 师傅学习业务技能、学习工作经验、 学习良好作风, 师徒要相互配合, 推 手向前,真正做到"师带徒,徒帮师、 师徒共促进共成长"。

第二部分 歌颂祖国 唱响龙城

庄严的拜师仪式之后,第二届龙 城好声音歌唱比赛正式拉开帷幕!

本次歌唱比赛分为预选赛与决 赛两阶段,共有12位选手晋级今晚

除了优秀的选手之外,本次歌唱 比赛也采用了新颖的比赛形式,既有 两两 PK 增强趣味性,又有大众评审 参与投票增加了互动性。

第一轮 两两 PK 勇者胜

12 位选手分成 6 组,两两 PK, 由评委老师举牌决出晋级者。

在第一轮的展示中,既有《世界 美好与你环环相扣》、《麻雀》 这些脍 炙人口的歌曲,也有《心墙》、《琴师》、 《像我这样的人》这些抒情歌曲, 更有 《在那桃花盛开的地方》、《大海》、《阿 爸阿妈》这些经典老歌。

一首首歌曲,一次次 PK,将现场

氛围炒得火热。 第二轮 复活选手来助力 第一轮未能顺利晋级的6位选 手, 经过50位大众评审的投票, 最终 唯一的女选手,精锻一车间时应燕顺 利进入下一轮比赛。

第三轮 拼尽全力勇夺冠

到了最后一轮比赛,7位选手更

是拼尽全力,唱出了一首首动人的歌

《十一年》、《呓语》、《风吹麦浪》、 《有没有人告诉你》、《你的答案》、《爸 爸妈妈》、《李白》 决赛的歌曲不仅好 听,还充分体现了选手的个人风采。 最终来自模具车间的杨洪军以一首 《你的答案》勇夺桂冠,精锻二车间王 向阳获得二等奖,生产部李杰获得三 等奖。

公司董事长庄龙兴,执行总裁庄 明, 工会主席时晓东为三位选手颁 奖。

龙城人在精锻领域始终躬身力行,

不敢有一丝一毫的懈怠, 创下了享誉国内外的领先技术专利: 成为行业标杆。 今天的龙城人,

是有理由为自己骄傲和自豪的。 因为我们拥有, 辉煌的昨天,

多彩的今天, 灿烂的明天。 让我们相约 2021 年, 龙城好声音歌唱比赛, 唱响龙城,

再创辉煌!

> 本报通讯员:潘筱



【简讯】山东越成制动系统 股份有限公司到龙城精锻 参观调研

Shandong Toget Brake System Co., Ltd visited Longcheng Forging for investigation

10月13日下午,山东越成制动系统股份有 限公司董事长张中国一行人员到江苏龙城精锻 有限公司参观调研,公司副总经理王玲等领导陪 同接待

在会议室里,知识产权中心主任孙伟向一行 人员介绍了公司的基本情况、研发概况以及企业 文化、社会公益等内容。山东越成制动对龙城精 锻的高瞻远瞩的市场战略、现代化运营思路、现 场高效管理等方面给予了充分肯定。精益部副经 理正建龙向他们具体介绍了公司精益改善管理 的具体工作。同时,双方就生产经营过程中出现 的问题进行了深入交流讨论。

随后,山东越成制动系统股份有限公司一行 人员在龙城精锻相关人员陪同下,一同参观了车 间现场,详细了解龙城当前的生产和现场管理情

此次交流探讨,龙城精锻分享了生产经营过程中的管理经验,充分体现了龙城"诚信高效、专注创新、包容共赢"的核心价值观,双方后续 会加强交流、相互学习、共同发展,建立良好的合 作关系。

> 知识产权中心:金丽琳

俥 命

锻造卓越产品、引领行业发展

Create excellent forging parts, Lea the devement of the industry

愿 景

成为全球信赖的精锻件、零部件标杆企业

战略核心:

科技创新、精益求精

Technology Innovation Continuous Improvement 国际战略、行业标杆 International Strategy Industry Benchmark

价值观

Integrity & efficiency 专注创新 包容共赢







JIANGSU LONGCHENG PRECISION FORGING CO., LTD

每件模具平均寿命在 10000 件以上,可以有效降 低模具消耗,节省一半模具。



改善后:



课题名称:模具表面强化改善

改善类型,技术革新,精益求精

改善明星:模具车间

改善背景:常规加工方式入库的模具寿命较

改善前: 模具表面满足硬度要求, 而爪极型 腔内部硬度低于要求硬度(比要求硬度低 10 度 左右)使用寿命每件 4500 件 -5000 件

改善后:对模具采用表面强化处理,提升模 具表面的硬度及耐磨性,以此提升磨具寿命。

改善结论:改善后进行测试,模具经过表面 强化处理后,模具硬度比图纸要求硬度更高了,

—精益求精 持续奋进 The 8th high-level visit ---keep improving, keep

龙城精锻第八次高层访问会

forging ahead

10月22日,由日本精益专家认山先生推动 的第8次高层访问会圆满结束,公司执行总裁庄 明、副总徐俊、汤晓峰莅临了本次活动

活动开始,由机加一车间讲解员贾玉杰带领 大家前往车间参观改善,主要内容为:

冷锻槽产品转 315T 生产改善: 改善前冷锻 机的能耗、油耗及故障停机浪费都非常高;改善 后新增两台 315 油压机,从而降低能耗、节约油 品、降低停机故障成本

钻孔产能提升改善: 改善前普通立钻发生的 包扎事故每年在15起左右,安全系数较低;相同加工产量的情况下需要的设备及操作工比较多, 产能较低。改善后将普通立钻换为双主轴钻床, 包扎事故1起,是普通立钻包扎事故发生次数的 7%。产能是普通立钻的1.2倍产能,5台双主 轴就能代替6台立钻,减少一人。全年预计每班 ▶ 本报通讯员: 殷子阳 | □ ★ | □ ★ | □ ★ | □ ★ | □ ★ | □ ★ | □ ★ | □ ★ | □ ★ | □ ★ | □ ★ | □ ★ | □ ★ | □ ★ | □ ★ | □ ★ | □ ★ | □ ★ | □ ★ | □ ★ | □ ★ | □ ★ | □ ★ | □ ★ | □ ★ | □ ★ | □ ★ | □ ★ | □ ★ | □ ★ | □ ★ | □ ★ | □ ★ | □ ★ | □ ★ | □ ★ | □ ★ | □ ★ | □ ★ | □ ★ | □ ★ | □ ★ | □ ★ | □ ★ | □ ★ | □ ★ | □ ★ | □ ★ | □ ★ | □ ★ | □ ★ | □ ★ | □ ★ | □ ★ | □ ★ | □ ★ | □ ★ | □ ★ | □ ★ | □ ★ | □ ★ | □ ★ | □ ★ | □ ★ | □ ★ | □ ★ | □ ★ | □ ★ | □ ★ | □ ★ | □ ★ | □ ★ | □ ★ | □ ★ | □ ★ | □ ★ | □ ★ | □ ★ | □ ★ | □ ★ | □ ★ | □ ★ | □ ★ | □ ★ | □ ★ | □ ★ | □ ★ | □ ★ | □ ★ | □ ★ | □ ★ | □ ★ | □ ★ | □ ★ | □ ★ | □ ★ | □ ★ | □ ★ | □ ★ | □ ★ | □ ★ | □ ★ | □ ★ | □ ★ | □ ★ | □ ★ | □ ★ | □ ★ | □ ★ | □ ★ | □ ★ | □ ★ | □ ★ | □ ★ | □ ★ | □ ★ | □ ★ | □ ★ | □ ★ | □ ★ | □ ★ | □ ★ | □ ★ | □ ★ | □ ★ | □ ★ | □ ★ | □ ★ | □ ★ | □ ★ | □ ★ | □ ★ | □ ★ | □ ★ | □ ★ | □ ★ | □ ★ | □ ★ | □ ★ | □ ★ | □ ★ | □ ★ | □ ★ | □ ★ | □ ★ | □ ★ | □ ★ | □ ★ | □ ★ | □ ★ | □ ★ | □ ★ | □ ★ | □ ★ | □ ★ | □ ★ | □ ★ | □ ★ | □ ★ | □ ★ | □ ★ | □ ★ | □ ★ | □ ★ | □ ★ | □ ★ | □ ★ | □ ★ | □ ★ | □ ★ | □ ★ | □ ★ | □ ★ | □ ★ | □ ★ | □ ★ | □ ★ | □ ★ | □ ★ | □ ★ | □ ★ | □ ★ | □ ★ | □ ★ | □ ★ | □ ★ | □ ★ | □ ★ | □ ★ | □ ★ | □ ★ | □ ★ | □ ★ | □ ★ | □ ★ | □ ★ | □ ★ | □ ★ | □ ★ | □ ★ | □ ★ | □ ★ | □ ★ | □ ★ | □ ★ | □ ★ | □ ★ | □ ★ | □ ★ | □ ★ | □ ★ | □ ★ | □ ★ | □ ★ | □ ★ | □ ★ | □ ★ | □ ★ | □ ★ | □ ★ | □ ★ | □ ★ | □ ★ | □ ★ | □ ★ | □ ★ | □ ★ | □ ★ | □ ★ | □ ★ | □ ★ | □ ★ | □ ★ | □ ★ | □ ★ | □ ★ | □ ★ | □ ★ | □ ★ | □ ★ | □ ★ | □ ★ | □ ★ | □ ★ | □ ★ | □ ★ | □ ★ | □ ★ | □ ★ | □ ★ | □ ★ | □ ★ | □ ★ | □ ★ | □ ★ | □ ★ | □ ★ | □ ★ | □ ★ | □ ★ | □ ★ | □ ★ | □ ★ | □ ★ | □ ★ | □ ★ | □ ★ | □ ★ | □ ★ | □ ★ | □ ★ | □ ★ | □ ★ | □ ★ | □ ★ | □ ★ | □ ★ | □ ★ | □ ★ | □ ★ | □ ★ | □ ★ | □ ★ | □ ★ | □ ★ | □ ★ | □ ★ | □ ★ | □ ★ | □ ★ | □ ★ | □ ★ | □ ★ | □ ★ | □ ★ | □ ★ | □ ★ | □ ★ | □ ★ | □ ★ | □ ★ | □ ★ | □ ★ | □ ★ | □ ★ | □ ★ | □ ★ | □ ★ | □ ★ | □ ★ | □ ★ | □ ★ | □ ★ | □ ★ | □ ★ | □ ★ | □ ★ | □ ★ | □ ★ | □ ★ | □ ★ | □ ★ | □ ★ | □ ★ | □ ★ | □ ★ | □ ★ | □ ★ | □ ★ | □ ★ | □ ★ | □ ★ | □ ★ | □ ★ | □ ★ | □ ★ | □ ★ | □ ★ | □

1501116600/6700 客户不要求车外圆,爪尖也为直角,产品没有爪尖毛刺产生,后来客户要求车 外圆,爪尖为直角的情况下精车外圆后会产生大 量毛刺;改善后毛坯爪尖处增加圆角,精车外圆后基本没有爪尖毛刺的产生,减少去毛刺劳动强 度,由去毛刺改为看毛刺。

机加一车间的改善参观结束,讲解员刘洪接 过指挥棒带领大家参观模具车间的改善:

气缸模具铣加工效率提升改善: 改善前气缸模具牧野设备铣加工时间 137. 2min/件,老程 版、終かれて任意、子及、子に旨、初音、子 財、赵华军、周飞、王保俊、郑井高、张冬生、孙强 序・第一条用的 D12R0.8 刀。 转速 3500, 进给 成。 老程序使用的刀具使用总时间是 89min; 改善后 第一条程序替换成了 D20R3.5 的刀,用时 20.8min,时间比老程序节省了 27.4min,第二到 威、王树威、喻传后、万勇、刘雷、顾俊。 参与 58 改善: 陈翔翔、施祥、周永根、万邦、第五条程序,也对刀具及进给、转速,进行了优

化,4 条程序用时 58min, 也节省了 31min。总时 间上节省了51.8min/件,每加工一个模具可节 省80元左右

数控车刀具改善:数控车加工模具使用现公 司加工爪极刀片,每个刀片加工5-6个模具原刀 片每片价格 22 34 元, 每个刀片可以加丁 5-6 个 模具,每个模具成本 22.34 元 /6 件 =3.72 元;改 善后更改成硬度更高的刀片,每个刀片可以加工 30 个模具,每片价格 21 元,每个刀片可以加工 30 个模具,每个模具成本:21 元/30 件 每加工一件模具刀片上节省成本: 3.02 元(不包 括减少每次换刀时间)。

模具表面强化改善: 改善前模具采用常规加 工方式入库使用,每件模具平均寿命 4500 件:改 善后对模具采用表面强化处理,提升模具表面的 硬度及耐磨性,以此提升磨具寿命,改善前模具 使用寿命每件 4500 件 -5000 件,改善后进行测 试,经过表面强化处理的每件模具平均寿命在 10000件以上,有效可以降低模具消耗,节省一

访问参观结束, 执行总裁庄明上台发言, 本 次高层访问会,看到许多设备、工艺更新的改善, 随着制造企业的不断发展,自动化推进已成必然 趋势,车间也在慢慢的对设备一类进行换代,在 设备进行更新后,质量与产能都有很大的提升, 相对的各种工艺便有了很多进步的空间,在这里 方面希望车间在选择新设备时能多对比,做出 最好的选择,一方面硬件提升后,工艺、流程等各方面也要随之升级,做出提升。最后,希望大家能 在今后做出更好的改善

> 本报通讯员:殷子阳



龙城精锻 5S 改善成果现场表彰

Longcheng 5S improvement on-site commendation

10月20号下午,由精益管理部主导的第7 次车间 5S 改善分享与表彰会在 103 会议室举

本次车间 9 月、10 月共提出了 38 件 5S 改 善项,其中经过挑选共选出优秀改善案例11项, 分别为: 机加二车间常州三菱产品工装改善、 1518003800产品加工改善、小巨人刀具改善、机 加一车间 315T 增加己加工产品暂放处改善、精 锻一车间 0411 标记孔改善、输送带快接插头改 善、模具车间油压机压模具工装改善、数控车刀 具改善、模具表面强化改善、转子车间电驱动轴 钻孔攻丝设备及量具改善、数控磨砂轮灰清理

善团队分别为

精锻一车间:

优秀 5S 改善: 许世民、周敏、潘点芝、朱树 军、上官晓金、李元。 参与 5S 改善: 陆超、朱正军、上官晓金、朱树

军、何东祥、江舜雨、庄晓峰、李元。

精锻二车间、质量部:

参与 5S 改善: 刘洋洋、辛秋成、许智伟、崔志 翔、蒋明、毕林通、袁锋、荣明、吴振宇、赵杰、孙 红军、王钶、刘伟、杨小宝、董华金、张徐、朱可 可、何湘江、王炜鑫、祁何铭、顾飞、蒋大伟、邓盛 伟、周迟。

机加工一车间

优秀 5S 改善· 贾玉木, 床勒主, 陈苏柏。 参与 5S 改善:王孝勇、卜庆伟、储晓光、王 成、陈师胜、魏毅、蒋程俭、李达、李艳青、杨春、李

机加工二车间。

优秀 5S 改善:王金成、刘洪杨、庄佳南、郑明

星、李海波、李馨林、侯建伟、陈哲、孙化、杨虎、于 冲、韩绪瑾.

参与 5S 改善:季立清、刘洪、陆建平、胡超、 汗东荣、杨涛、陆上飞、罗海洋、吴晓峰、干金国、 另海军、李彦波、王建春、徐梦。

转子车间:

优秀 5S 改善: 王碧波、陈帅、徐磊、姚志合、

活动最后,精益管理部经理庄建龙上台发 言:随着订单的不断增加,车间内的生产任务也 越来越重,然而越是在生产繁忙的时候,才越能 看出车间内存在的各种问题,并以此做出改善。 希望大家能够用心观察,做出优秀的改善。

> 本报通讯员: 殷子阳

让数据更有价值 Make data more valuable

数据就像个矿藏,我们开发的少就获得的 补充:"假设检验"是一种通过统计方法 少,我们开发的多就获得的多。 上一次我们说到过对某产品加工前和加工

后的抗拉强度进行对比以确定加工对抗拉强度 是否有影响,加工前抗拉强度为均值为 454MPa,加工后的抗拉强度为 457MPa。小组成员对抗拉 强度有没有真正意义上的改变产生了不同意见。

这种情况下,究竟如何去下结论呢? 在统计质量工具中有一个名叫"假设检验 "的工具是专门用来解决这一问题的。本文目的 并非为了介绍假设检验(后续可能会介绍),但为 了说清以下数据的故事,不得不在此做一个简单

们判定两组或多组数据的均值、比率等是否有显著差别的工具,就以上抗拉强度的均值,通过" 假设检验"我们可以得到统计意义上是否发生 改变的结论。

那么,为什么不直接拿得出的均值作对比呢?为什么要用统计方法来做判定呢?下面有两对有意思的数据,让我们来看看他们的故事吧!第一对数据。状态 A 的均值为 50,状态 A'

均值为51,具体数据如下 第二对数据,状态 B 的均值也为 50,状态 B' 的均值也为51,具体数据如下:

状念	単14											习但	
A	51.75	50.09 50.60	56.51 52.19	54.09 49.23	48.24 49.00	46.57 50.38	54.76 54.97	48.83 49.88	51.32 48.25	50.3	0.00	50 51	
A*	49.11									51.2			
~		- 4	-	-	-								
状态	单值											均值	
В	49.67	49.89	50.28	49.6	8 50.8	1 50.2	4 49.	67 50.	28 50	.06	50.22	50	

当我们用假设检验对两对数据的均值进行 检验时发现检验结果显示 A'状态的均值明显高

52.56 50.89 51.85 50.04 51.22 51.56 50.64 50.40 49.84 51.62 **51**

于 A 状态的, 而 B'状态的均值没有明显高于 B 两组数据的前后两种状的均值都分别是 50和51,为什么统计分析会得到不同的结果呢 于是,我们不得 看看两组数据究竟有

用的折线图来看



从折线图中, 我们已经能够清楚地看到,A 状态下的数据波动远远大于 B 和 B'状态 和 A 状态下的数据波对远远大于 B 和 B 状态下的数别。恰恰也正是因为数据存在不同程度的 波动,导致了统计结论的差异性。通俗一点的理解是,第一对数据 (A 与 K) 波动大,均值(8 移达到上的结果可能是由波动引起的,并不是产生数据的进程文生了变化。所以认为这一数数据是一样的。但对于第二对数据 (B 和 B'),其波动很小,这样的波动不太可能导致均值(8 移达到1,而实际的依例系统可能导致均值(8 移达到1,而实际的依例系统,这样 际的均值偏移确实达到了1,这说明产生数据的 这个过程有可能发生了改变,也就意味着这一对

那么本文开头所讲的抗拉强度问题,加工后 均值比加工前的提高了3 MPa 是否可以认为 加工后的抗拉强度(均值 457MPa)比加工前(均 值 454MPa)提升了呢?统过假设检验法进行检验 后得到结论是:不能说有提升。

以上数据的故事告诉我们,我们常常用的均 值直接对比法得到的结果很有可能是不可靠的。 就像每个人有不同的高矮胖瘦一样,每组数据也 有不同的体貌特征。要对数据进行分析,想从数 据中获取有用的信息的前提是要先搞清楚每组 数据的特征

那么,数据究竟有哪些特征呢?我们又用什 么来表达这些特征呢?下一次,让我们聊一聊,如 何为数据画肖像。



JIANGSU LONGCHENG PRECISION FORGING CO., LTD

2020年攻坚期"夺产量、保交付"倡议书

Proposal on "seizing production and ensuring delivery" during the critical period in 2020

全体管理人员:

2020年伊始,一场突如其来的新冠肺炎疫情,完全打乱了人们的生活,也影响了企业的正 常生产经营。在几个月上下一心,全员抗疫的努 力下,公司逐步恢复正常经营,有序推进复工复 下半年起,客户订单量已逐渐恢复并且节节 攀升。

到十月份,客户订单已达 600 多万件,车间 生产任务十分繁重,交付形势异常严峻。在大家 欢度国庆,中秋双节假期时,车间一线员工仍坚 守在岗位上全力以赴,加班加点的忙生产、赶进 度,生产节奏极其紧张。但持续的高负荷劳作使 得一线员工很难始终保持最佳的工作状态。为 了保障员工的身心健康,同时夺取订单产量,顺 利完成交付,党工妇团组织作为企业与员工之 间的桥梁和纽带,在此向大家发出"夺产量,保 交付"的倡议:

倡议所有的部门管理人员能够想公司所想,急公司所急,发挥团结向上的工作作风,在 高效完成本职工作的同时,积极主动支援车间 生产线,参与一线劳动,为公司的生产贡献自己 一份力量,共同打赢这场生产攻坚战

人心齐,泰山移。我们相信,只要所有员工上下 一心,齐心协力,发扬团结协作的龙城精神,就 定能够交出保质保量的优秀答卷, 顺利完成 客户的交付任务!

> 江苏龙城精锻有限公司党支部 汀苏龙城精锻有限公司丁会 江苏龙城精锻有限公司妇女联合会 江苏龙城精锻有限公司团委



不忘初心,牢记使命 武进区青商会"走进龙城,学习党建"

Wujin association of young businessmen visited Longcheng for learning Party building

10月23日下午,武进区工商联党组书记 非公党建工作做了交流,并与参会的企业党建 赵忠明、区委老干局主任科员莫建新及企业党 建负责人一行领导走进龙城精锻进行党建工作 参观交流,公司党支部书记庄龙兴、总裁庄明全 程陪同参与交流。

首先,参会的一行领导参观了江苏龙城精

锻有限公司的党群服务中心。 会上,党支部书记庄龙兴简要汇报了公司 会上, 究及即中记江北次间安社, 取1 ムッ) 党建工作的三点方向, 一是创新工作法引领党 建核心, 公司党支部创立"113 工作法"; 以" 有困难找党员"为服务核心, 为员工打造"用 心搭平台, 倾心促发展, 放心赢和谐"三心工 程,指导党建工作的重要方向。二是加强党员思 想建设、作风建设,充分发挥先锋模范作用。 是搭建各类平台,助推文化品牌。公司生产管理 体做法,大家对龙城精锻的党建工作给予充分 的认可。

随后, 区委老干局莫主任分享了如何做好

负责人进行了互动,现场给予了指导。 最后,武进区工商联党组书记赵忠明发表

了讲话。首先对龙城精锻的党建引领企业发展 的实际做法表示了高度的赞扬。随后结合自己 的工作经验、感悟与参会的领导们分享做好非 公企业党建工作的核心思想,鼓励非公企业要多找标杆企业学习找差距,更强调企业家们一 定要重视党建,发挥党员先锋模范作用,围绕企 业经营发展开展党建活动,不断提升企业的凝

> 行政部,陈宇清



伤事故及当时的形势,制定了三条保命条例,第 ·条:安全头盔不可少;第二条:防护用品佩戴 好;第三条:安全设施保护牢。

在取得显著成绩的同时, 我们也应该清醒 的认识到,事故显著减少,但不代表不发生事故。随着企业规模的扩大,企业也需向精细化的 方向发展,安全管理作为企业重要一环,也需向 精细化、专业化方向发展,因此只靠三条保命条 例想让公司的安全业绩再上一层楼,显然是不 现实的。在这种现实背景之下,由高层领导牵 头、人力资源安全科主编、各部门积极参与之 下,我们出台了《安全奖惩条例》,下面我们就该 条例(部分)予以公示,以供大家学习参考。 惩戒细则

前几年,本公司依据近些年来所发生的工 1. 具有下列情形之一的属于一般违章,对违章 者给予警告处分:

4.1 违反作业指导书操作、安全操作规程 造成自身或他人受伤损工 1 天以上(含)未造成

小于 24 小时);

1.3未正确穿戴配备的劳动防护用品者; 1.4进行有液体或颗粒飞溅作业时不戴防 护眼镜者: 1.5 按规定必须持操作证上机操作的设

1.6 非转种作业人员擅自从事特种作业; 1.7 使用不符合安全要求的起吊设备,设

施和工具:

(上共: 1.8 使用活动斜梯登高作业,无人把扶梯 制武器、易燃爆炸物入厂者或将危险易燃物品 监护; 及管制武器存放在更衣室等场所内;

江苏省委办公厅党刊处处长李天宁及常州 市委研究室领导莅临龙城调研指导

Government leaders visited Longcheng for investigation and guidance

处长李天宁及常州市委研究室副主任孙兵等 - 行领导就汀苏龙城精锻有限公司创新发展 情况进行调研指导,公司常务副总徐俊陪同接 待。

调研组一行实地走访查看了我公司智能 示范车间,知识产权中心主任孙伟向李处长一 行领导详细介绍了公司的基本情况、销售市 场、主营产品汽车发电机精锻爪极、高压共轨 等产品的工艺流程以及公司自行研发设计的 工装模具等。李处长等领导对龙城精锻创新高 效管理方面给予了充分肯定

龙城精锻坚持以"科技创新、精益求精、国 际战略、行业标杆"为战略理念,目前拥有研发 平台6个,授权专利80余件,授权发明27件。

10月21日下午,江苏省委办公厅党刊处 智能制造助力企业高效研发与卓越发展,走创



> 本报通讯员:庄敏

你必须遵守的厂纪厂规之安全奖惩条例(部分)

Safety regulations of factory rules you must observe (part)

1 9 物料未按规定位置撑放或超高、歪斜 堆放,任意摆放物料堵塞通道的; 1.10工作期间串岗,妨碍他人工作

1.11 多人操作设备时精神不集中或聊天、

打闹,做与工作无关的事者;

1.12 叉车司机超高叉运物料或物料车:

1.13 未发生火险且未通过安全员同意,擅 防护装置者; 自移动或使用消防器材,破坏安全设施者;

1.14 操作设备前未对设备做检查并按要

求填写检查记录者; 1.15 防火区域内违反禁令,吸烟或擅自动

1.16 驾驶叉车速度超过10公里/小时 (厂区内);

1.17 其他一般违章行为。

2. 具有下列情形之一的属于严重违章,对违章 者给予记过或以上处分:

2.1 违反作业指导书操作、安全操作规程 造成自身或他人受伤损时1天以上(含)并造成 伤者伤残等级者;

2.2 发生事故未及时上报(大于24小时), 属于瞒报;

2.3 进行动火、登高、受限空间、吊装、临时 用电等危险作业未办理审批手续;

2.4操作旋转设备时,衣服袖口未扣紧、衣 摆敞开、长发未盘起或在设备旁脱换衣服; 2.5 设备出现故障未及时报修有可能导致

2.5 区會出现风险不次以及 工伤事故的发生,继续擅自操作。 2.6 操作没有防护装置的设备者; 2.7 忽视安全警告并存有抵触行为; 2.8 发生事故后被环现场证据;

2.9 在事故调查中隐瞒事实,不配合; 2.10 发生安全事故后未及时组织救援者。 2.11 利用公司设备私自制造刀具及携带管

- 安全帽,无人监护者;
- 2.13 操作设备期间将身体部位伸入模口等 危险区域者:
- 2.14 操作设备时随意修改设备参数设置者;
- 2.15 未经授权或批准私自拆卸或终止安全
- 2.16 维修、保养或检查设备期间未切断设备 能源或未做警示标识者; 2.17 饮酒后或服用麻醉类药品后操作设备
- 或进行与生产相关的活动: 2.18未按指定要求处理危险废弃物,将危险 废弃物随意处置者,如倒入下水道、阴沟、厕所等,如引起社会后果,未能找到当事者,由当班
- 管理者承担; 2.19 拒绝、阻碍各种形式的安全检查;

2.20 对举报安全隐患的人员进行打击报复;

2.21 在工厂内打架斗殴者; 2.22 违反公司保命条例者,见下面附件;

2.23 违反公司服从原则,致他人或本人受伤 的 (服从原则即设备操作方面应服从现场操作 者的建议、设备维修保养改造方面应服从设备 部员工的建议、安全方面的应服从现场安全员、 车间主任、安全科人员的建议,不得强令员工冒

相信大家在重新学习安全奖惩条例的制度 定会在以后日后的工作中显现作用。



安全科:沈玉章

WWW. LONGCHENGFORGING.



为讲一步拓宽产品类型, 于2017年成立龙

城电装(常州)有限公司,位于东厂区研发楼四

楼,是集研发、制造及销售于一体的高新技术企 通过自主技术研发、控制系统程序开发,生

产汽车热管理系统中的电子风扇、鼓风机以及

电动空调压缩机等以无刷电机为载体的相关产

品,较短的开发周期,合理的价格,对国内外客

户提供或定制开发高性价比、高质量的汽车零

获得客户的高度认可。2016年荣获泽藤优秀

供应商、佩特来优秀供应商、日本电装优秀供应

商、上海法雷奥优秀供应商。2017年度荣获电

装成本协力奖、天津电装优秀合作商、第十四届

全国百家优秀汽车零部件供应商等。

龙城以优良的产品品质打开了国际市场,

【导读】

十六年风雨,是名不见经传的小作坊 到标杆企业的坚持与执着;

十六年风雨,是从58人到1600余人

规模企业的发展与壮大; ·六年风雨,是偏居一隅到国际舞台 的雄心大志与高瞻远瞩。

江苏龙城精锻有限公司,从1994年到 2020年,26年的发展中,从生产摩托车齿坯起步,逐步发展成为以主营汽车发电机爪极、 皮带轮、转子、轨道交通精锻件、小型异型精 锻件和有色金属锻件等锻造零件的生产商, 肩负锻造卓越产品,引领行业发展的使命,致 力于成为全球信赖的精锻件零部件标杆企 业,在诚信高效、专注创新、包容共赢的核心 价值观指引下,创造了属于龙城精锻自己的

发展神话。 回望过去, 二十六年的风风雨雨在每一 位老龙城人的脸上、手上留下印记,岁月的皱纹、结痂的伤疤、刻入心中的感动;重温那段 激情燃烧与拼搏奋斗的岁月, 看以前的龙城 人如何面对激烈的市场竞争,如何解决棘手 的技术难题。

展望未来,新一代龙城人接过发展的接 力棒,汲取过去的经验,在新时代的浪潮中披 荆斩棘,奋勇前进;龙城的未来属于我们这 代龙城人去创造与开拓!

企业的竞争力,源自于专注高效的研发创 新。江苏龙城精锻有限公司在发展过程中,始终 将创新放在第一位,不断加大研发投入,开发各 类新产品、增添新设备,为进一步拓展市场而做 好充足的准备。

2016年10月,在这个与祖国同庆的节日 江苏龙城精锻有限公司迎来了研发楼乔迁 仪式。这次乔迁不仅仅是办公地点的迁移,更标 志着龙城将在创新科研技术上的又一次发力。 从摩托车齿坯精锻件到汽车精锻件零部件是 次创新,从0件专利到81项授权专利(截止 2020年)是一次进步,从58人的小工厂到爪极 市场占有率占全球 38% 更是一次飞跃。



(2016 年研发大楼搬迁仪式)

为了满足不断增长的订单需求,龙城不断完 善厂房、设备等设施,于 2016 年开始建造精锻 二车间,并投入大量新型锻造设备。如 2500T 俄罗斯生产线、4000T生产线等等,同时不断开发新产品,如喷油器体、共轨管、不锈钢油轨等 随着这些产品的不断研发、小批量量产 步弥补了爪极市场的萎缩。龙城也在不断加快 品布局,向产品多元化发展。



(精锻二车间新设备)

在公司质量管理方面,龙城始终走在不断 改善的路上。市长质量奖是市政府在质量管理 方面设立的最高荣誉奖项,每年评审 龙城精锻继 2016 年荣获常州市市长质量提名 奖后,公司上下全面深化卓越绩效管理模式,不 断持续改进提升,把卓越绩效标准作为衡量管 理水平的重要手段,切实提升公司综合管理水 实施卓越绩效准则5年来,深刻认识要促 进企业长期可持续健康发展,此工作只有起点, 没有终点。而龙城更将以此次市长质量奖为新 的起点,全面提升内部管理、注重质量改善,以 科技创新、精益求精、国际战略、行业标杆 为战略,锻造卓越产品



(公司总经理在电装领奖) 我们拥有二十多年的精锻行业技术经验, 向全球十多家跨国零部件制造商提供 200 多种 高端中小型精密锻件。每一项成绩的取得离不 一位员工的努力与拼搏,而我们全体上下 凝心聚力谋发展,拼搏创新谱新篇。





如何学习一门编程语言 - 零基础爱好者篇 How to learn a programming language -- for zero-base hobbyist

习过、基本没有学习过编制程序所需要的机器 与操作系统原理方面的知识,但是至少有高中 程度的数学修养和逻辑推理能力。对于没有基础的初学者来说,学习编程最重要的是保持初 心。当初怎么想起来学编程的呢?是想把自己理 想里的网站、移动 App 或者工具应用做出来, 还是要求解专业方向上的问题,或者完成一个 游戏、制作一个交互动画效果,还是别的什么 学习时,编程语言的诸多规定要记,开发平台的 许多细节要熟悉,上手时 debug 的各种没头绪, 如果陷到里边又没有搞出什么成果,太容易上 演从入门到放弃。时时记得自己是为什么来学 习编程的,学会一点,就用一用,明明白白感受 到每天讲步一点点,坚持下来的概率就大很多

把一门编程语言的细节都学诱了, 会是-个漫长的征程, 你并不需要成为人肉编译器或 的程序结构算是入门了,之后就可以开始给自己的项目添砖加瓦了。这样比较能保持长久的 热情。从入门到放弃,缺少目的性也是一个很关 键的因素。

那么语言本身怎么入门呢?对初学者,推荐 https://www.codeschool.com 的教程,这些教程贯彻了小步前进、动手练习的原则,同时又 省去了配置环境麻烦。别小看最后一点,软件开发的环境配置实在是一个比较烦人的事儿,非 常容易掉坑里。所以,零基础的爱好者尽量选择 解释型语言学起,用好的集成开发环境(IDE) 工作,比如学习 Windows 应用开发用 Visual Studio, 学习 PHP 考虑 Zend Studio 或者 PHPStorm, 学 web 开发的 WebStorm/Sub-lime/Visual Studio Code 等。

语言选择是由学习的目的决定的,比如做 Android 应用开发就得学 Java ,iOS 则是

解释器才能运用它,学会流程控制语句和基本 Objective-C 或者 Swift,做网页当然是 JavaScript,大数据考虑 Python 或者 R, 做游戏 C/C++,所以并不一定由得自己。对于零基础的爱好者,随大流才是明智的,听说 Rust 好或者 haskell 牛就去学,基本上是找虐。程序语 的流行情况随便在哪个社区论坛逛逛都很容

易知道,搞不清楚可以参考 TIOBE 。 小步前进就是每步不要学太多东西,练习 编写尽可能简单的程序;除了个别天赋异禀的, 上来就写个实用大程序那是给自己挖坑,出了 问题都不知道从哪下手解决,老老实实从 hello world 开始逐渐写长一点的程序才是正道。 编程是个手艺活,手熟是一切的基础,所以

抱着一本书或者一套视频啃完是非常不可取的,学一点就要写写练手的程序。视频教程特别 具有欺骗性,看老师行云流水地演示,对着暂停 的屏幕自己抄一遍顺利出了正确结果, 就以为 自己也会了;关上视频看还记得多少?自己出个

题目写一下试试? 立即就发现记忆里缺很多细 节。所以哪新学的语言元素写练习程序是学会编程的唯一途径。对于心急的初学者,学到能够 自己不查书写出在字符串数组里找到输入的字 符串,基本就有足够的表达能力去书写所需要 的逻辑了。直接上网查你想要实现的代码抄过 来用可能也不错。最后就是要多交朋方,身边有 高手可以请教是最好的,到网上论坛里混个脸 熟也是不错的,国内的 csdn、v2ex、segment-fault 都不错,国外的 stackoverflow 找问题 很不错但是对初学者提问非常不友好。

总结一下,学编程是为了解决问题,把你的问题分解细化,让它一步一步驱动你的学习过 程,学起来就没那么难啦。

