质立潮头 筑造精品

第十一届精益质量安全活动月特辑

编者按：每年5月，是泰嘉股份传统的精益质量安全活动月，从2009年至今已经走过十一个年头。今年，活动月组织方品保部、计划物控部、公司工会相继开展了微信群知识答题赛、技能大比武、精益改善提案演讲、消防安全演练等系列活动，精彩纷呈，令人印象深刻。

火 知识竞赛 精彩不断

庄严宣誓 宋邦 | 摄

作为“精益•质量•安全”活动月重磅活动，知识竞赛吸引了近 300 名员工参加。董事长方鸿、总经理李辉、副总经理李灿辉等纷纷出席。精彩纷呈，赢得满堂彩。

活动中，所有员工按照抽签随机分列为红、黄、蓝、紫四个方阵，进行了多轮精彩纷呈的“大戏”，现场设置了齿型我知道、一站到底、你话我猜、无音传声筒等游戏环节。将质量控制标准、检验标准、操作流程、工艺创新、精益生产、6S 管理等知识内容融入其中，寓教于乐。

其中，一站到底主要考验员工的精益、质量、安全知识的掌握程度和答题能力。在这个环节中，红队队员——综合工段工段长杨铁刚表现出色，一人答对 49 题冠绝全场，成为名副其实的答题王，将冠军收入囊中。最终经过激烈比拼，红队获得冠军。

活动现场穿插进行了隆重的授牌仪式和宣誓仪式。董事长方鸿、总经理李辉、副总经理李灿辉分别对 4 个焦点课题组、9 个 TPM 样板区进行了授牌，并合影留念。

总经理李辉表示，十一年来，活动月从质量、安全，延伸到精益 、质量、安全，内涵越来越丰富，边界越来越广。希望以活动月为契机，将公司的精益生产、质量管理、安全管理能力再上台阶，为服务好全球用户奠定坚实基础。

董事长方鸿表示，泰嘉是年轻的企业，百年企业才刚刚开始。而泰嘉的符号便是产品。而要实现产品过硬，精益、质量、安全是关键路径。他要求，精益管理要从定制化的精益上升到工艺进步、技术创新、成本节约上来，兼顾成本和质量。

他强调，精益只有开始，没有结束，要永远坚持下去。所有人要围绕市场进步、用户需求努力，以匠人之心提升产品质量，以好口碑树立好品牌。而安全无大小，每一天都要注重安全，杜绝事故发生，用高标准要求自己，胸怀远大的理想和情怀，以敢担当的精神实现成长和进步，做能为社会创造价值的人。 ■品宣组

燃 技能比武 赛场见真章

技能大比武是泰嘉股份精益 • 质量 • 安全活动月的重头戏。

在开幕式现场，泰嘉股份李辉总经理为本次竞赛致辞。他表示，只有所有员工熟练的掌握各项技能，才能在“做精品、树品牌”的主轴线上快步前进。并为现场参赛的员工加油打气，希望他们赛出水平，取得好的成绩。

此次技能大赛历时 3 天，共设行车技能竞赛、检验技能竞赛、备料焊接技能竞赛、打包技能竞赛、辊轧技能竞赛、喷码技能竞赛、热处理技能竞赛、分齿技能竞赛、铣齿技能竞赛、对焊焊接技能竞赛、升降车技能竞赛、磨齿技能竞赛以及削边技能竞赛等 13 个项目。

来自泰嘉股份各个工序的一百五十名多名员工一较高下，为现场观众“烹调”出一场精彩有序地、高水平技能竞技和技术交流的盛宴，涌现出一批在各个岗位上技能突出的重点人才，为泰嘉股份朝高端精密制造进军奠定了坚实基础。

对焊技能竞赛现场 申秩舟 | 摄

检验技能竞赛现场 申秩舟 | 摄

值得一提的是，为确保大赛专业性、权威性、公正性，此次活动专门设立了竞赛组委会、工作小组及专业裁判组，详细制定了竞赛实施方案、竞赛规则。■工会委员 曹荣龙 严孟冬

真 消防演练 真刀实枪

消防演练 防患“未燃” 宋邦 | 摄

“报告灿辉副总，公司发生重大火情，请指示”。“立即按照公司制定的应急预案组织人员疏散”。接到员工报警电话，公司办公楼及热处理工段突发“火灾”。应急小组迅速到位并确认火灾属实，立即向总指挥李灿辉副总经理报告火情，总指挥根据火情下达启动火灾应急预案命令，要求组织全体员工紧急疏散。随着消防警报响起，活动月消防应急演练正式拉开帷幕。

演练开始后，急促地警报声将全体员工带入了模拟公司突发火灾的情境中，安保主管按照指示发出疏散指令，并及时拨打报警电话求援，各疏散通道出口对接人员迅速到达指定位置。同时，接到报警电话的消防队也立即前来，快速赶到起火点。

短短 6 分钟，250 余名参与演练员工全部在预定时间前疏散到指定安全区域。本次消防演练第一阶段圆满完成。

作为收官活动，消防安全演练被安排压轴出场。在现场，李灿辉带领刚刚“撤离”火场的员工进行安全宣誓。

宣誓完毕后，参演员工进行了一场别开生面的救援器材选用灭火竞赛。参赛队员分别选用相适用的消防器材对“电气设备起火、油起火、抛丸机起火、办公场所起火”等公司易发起火类型进行模拟救援。以竞赛接力救援的形式让全体员工在竞赛中掌握消防知识，为安全生产夯实基础。

■总经办 梁易博

公司动态

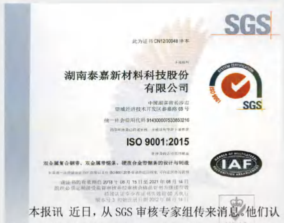
泰嘉股份 企业职工培训中心认定评估通过

专家组实地考察锯带车间 申秩舟 | 摄

本报讯 近日，泰嘉股份正式收到长沙市人力资源和社会保障局文件。文件称，经资料审核、现场考察和专家评审，认定泰嘉股份具有成立职工培训中心的相应条件，并具备开展机械产品检验工、数控铣工、金属热处理工的初、中级补贴培训资格。这意味着泰嘉股份企业职工培训中心认定评估顺利通过。

人力资源部部长张日表示，2020 年，围绕“做精品树品牌”这条主轴线，重人才成为公司精准发力的十个维度之一，此次评估通过便是一次重要实践，有利于企业持续打造技能型人才。公司将以此为契机，继续积极响应国家号召，进一步加强人才培养力度，完善师资队伍建设，严格按企业职工培训中心要求开展企业职工职业技能培训，为打造“锯匠”，创建良好的土壤，蓄足发展后劲。 ■人力资源部 李游

公司顺利通过 2020年质量、环境管理体系审核


SGS
湖南泰嘉新材料科技股份有限公司
ISO 9001:2015
IAF

本报讯 近日，从 SGS 审核专家组传来消息。他们认为，泰嘉股份能够按照管理体系的要求持续改进，质量、环境管理体系符合运行标准，正常有效，能够持续满足公司日常运作与发展的需要。同意推荐保持泰嘉股份质量管理体系认证证书，同意推荐为泰嘉股份颁发环境管理体系认证证书。这也意味着泰嘉股份 2020 质量、环境管理体系审核顺利通过。

2005 年，泰嘉股份首次通过质量管理体系的认证。目前，已经导入质量、环境、知识产权、能源、职业健康安全、两化融合等六大管理体系，为做精品，树品牌提供了有力保障。 ■品保部 郑娟

服务用户添后劲 无锡衡嘉再升级

本报讯 日前，无锡衡嘉新购置的一批铺面正式取得不动产权证。这意味着无锡衡嘉办公场地面积由原来的 900 平方米增加至 1500 平方米左右。

无锡衡嘉总经理邓兴旺表示，当前，随着区域营销的逐步拓展，用户越来越多。受场地影响，用户日益增长的服务需求与无锡衡嘉服务能力继续提升出现一定的差距。为了满足这种需求，无锡衡嘉决定扩大场地面积，增强自身服务能力。

值得一提的是，近年来，无锡衡嘉通过升级场地、物流配送、技术服务、营销管理等措施，逐步构建了覆盖仓储、物流、营销、技术服务、售后服务等流程的用户服务体系，全力为用户创造价值。 ■无锡衡嘉 伍元

责编：牛德帅 祁春燕 美编：王 蔚 地址:湖南望城经济技术开发区泰嘉路68号 编辑部:0731-88059666转8803

[版权声明]本报刊载的所有内容(包括但不限于文字、图片、图标、版面设计)，未经本报书面许可，任何人不得转载、摘编或以其他任何形式使用。

公众微信号:bichamp88059666
扫一扫 更多精彩

Bichamp
总第88期
2020年07月08日
社长：方 鸿
总编：谢映波
（内部资料 免费赠阅）

泰嘉股份

扫一扫 更多精彩

泰嘉股份携手中车天力 强强联合赋能高端制造

强强联合，现场签约 牛德帅 | 摄

本报讯 近期，工信部第三批制造业单项冠军培育企业泰嘉股份与中国中车旗下轨道交通装备核心零部件制造商中车天力举行战略合作签约。泰嘉股份董事长方鸿、总经理李辉、副总经理兼董事会秘书谢映波，中车天力董事长韩军、总经理赵俊林、副总经理兼董事会秘书常孜，中周至尚董事长曹昌出席并见证签约。

仪式上，泰嘉股份与中车天力签署了《锯切业务降本增效项目合作框架协议》、《战略合作协议》。

根据协议，泰嘉股份将利用自身锯切专业技术能力，通过设备、技术和人员投入，为中车天力提供锯切加工业务的一揽子解决方案，实现成本节约、效率提升等目标。双方将建立战略合作伙伴关系，在生产、销售、技术研发、资本运营等相关领域开展广泛、深入的合作，向对方提供技术支持、营销网络和全球供应链等资源共享，帮助双方降低经营成本、提高经济效益、拓展商业渠道，为双方创造更大的商业价值。同时在资本层面开展战略合作，为相关方创造更大的资本价值，并建立双方中、高层不定期沟通与学习机制。

董事长方鸿在致辞中表示，一根车轴，将两家企业连接在一起，展现出双方的共同点。双方有着相近的责任文化，致力于材料的应用研究，在各自领域深耕多年。

正是基于文化认同、业务共通和彼此互信促成了此次合作，实现强强联合。相信双方合作开启的是一个聚焦各自专业领域和更深层次的合作，将为彼此带来更新的体验、更高的价值和更好的服务。同时他提到，此次合作也将揭开泰嘉股份业务发展的新征程。它是泰嘉股份围绕用户需求，为用户量身定制的锯切技术整体解决方案，是业务模式的创新升级。

中车天力董事长韩军在致辞中表示，中车天力与泰嘉股份两家公司有着鲜明的共同特质。双方都是新金属材料的研究者、高端市场的毅行者、商业模式的探路者。两家公司基于以上共同点，经过长期准备，取得共识，达成签约。这对双方的发展具有重要意义。同时，他表示，当今市场竞争异常激烈，企业内外部条件已发生重大变化，按照传统商业模式进行自我改变已不足以适应环境变化。只有与“朋友圈”的志同道合者，从双方产业系统的整体角度出发，在获取己方价值外，同时为对方创造价值。今天的战略合作签约和锯切业务签约，是一个新的起点，是中车天力新金属材料应用技术研制与泰嘉股份产品、服务双线驱动综合服务的一次完美结合。双方将进一步深化业务合作、强化技术联合、探索资本运营，构建互信、互赢、互利的运营合作平台，共同描绘高质量发展的蓝图。

相关资料显示，中车天力系中车旗下专业锻造企业，是我国轨道交通装备锻件的专业化生产基地，是湖南轨道交通千亿产业链上关键核心一环，同时中车产业协同发展模式赋予其充分的资源整合优势。

公司在轨道交通领域轴类产品“材料、成形、热处理、精加工、检测”等一体化研究方面保持领先优势，致力于成为高端轨道交通装备轴类全价值创造者。产品主要应用于电力机车、城轨车辆、动车组等领域，并随整车远销德国、南非、土耳其、印度、新加坡等十多个国家以及上海、深圳、广州等国内三十多个城市。

■品宣组

中共泰嘉股份党委换届选举圆满完成 新班子接棒

换届选举 锚定新方向 申秩舟 | 摄

本报讯 近日，中共泰嘉股份党委换届选举大会在新闻发布厅隆重召开。望城经开区党群工作局局长瞿宏斌同志、副局长杨露同志，泰嘉股份党委书记方鸿同志及 50 名党员参加会议。会议由党委宣传委员张日主持。

大会在庄严的国歌声中拉开帷幕。方鸿同志代表上届党委向大会作了工作报告。任期内，第四届党委在以习近平同志为核心的党中央坚强领导下，以习近平新时代中国特色社会主义思想为指导，紧扣企业生产目标任务，统筹推进疫情防控和各项工作。

任期内，第四届党委着重思想引领，筑牢思想长城，组织开展多次党的十九大、十九届二中、三中、四中全会精神专题学习会议，组织召开多次民主生活会和组织生活会，自觉将思想和行动与党的精神相统一，针对工作中的难点重点问题精准发力、向前推进；不断强化组织建设，激活内生动力，任期内开展 10 余次主题实践活动，发展党员 8 名，按时足额缴纳党费，通过多种多样的活动活动密切群众，联系群众，形成了党群关系的良好局面，涌现了一批优秀党员人物，立模范，树标杆；持续压实反腐倡廉，保持职务本色，要求全体党员把干事创业、创造价值的手脚从形式主义的束缚中解脱出来，为担当者担当，让履职者尽责，激励广大党员临难不避、实干为要，保持泰嘉人的本色。

方鸿同志全面客观地总结了第四届党委的工作。与会党员一致举手表决通过了上届党委的工作报告。

大会还审议通过了《中共泰嘉股份委员选举办法（草案）》。并严格按照《中国共产党章程》、《中国共产党基层组织选举工作暂行条例》的有关规定，在《中共泰嘉股份委员选举办法(草案)》及监票人、计票人名单等进行举手表决后，采取无记名投票的方式进行差额选举。

大会选举方鸿同志为第五届党委书记。选举李灿辉、张日、甘莉、匡旭光为中共泰嘉股份第五届党委委员。新一届班子，正式接棒。

方鸿同志代表新当选班子作工作讲话。他表示，新当选班子成员要真抓实干、从严律己，抓好党组织队伍建设，发挥模范引领作用，当好表率，在岗位上凝聚人、引领人、塑造人；全体党员首先应立足岗位，做好本职工作，在岗位上创造价值，实现个人价值，发挥党的精神指引和工作智慧，向党员示范岗靠近，为促进党建工作与企业经营工作的互融互促、协调发展贡献力量。

望城经开区党群工作局瞿宏斌局长表示，全程观摩了此次换届选举，程序规范，会议紧凑，各项准备工作非常到位，换届选举很圆满、很成功。同时，他回顾到，泰嘉股份 2003 年落户望城，2008 年成立望城经开区第一家非公企业党委。十几年来，逐步成长为本土成长的少有的上市企业和工信部第三批制造业单项冠军培育企业，创造了很多令人瞩目的成绩。这些都充分说明，泰嘉党委和泰嘉股份具有标杆意义、导向作用。希望全体党员在新一届党委的领导下，不忘初心，牢记使命，聚精会神谋发展，心无旁骛抓生产，为实现“锯切创造价值，奋斗改变生活”的美好愿景再做贡献。

■品宣组 党委委员 甘莉

方鸿董事长获评 2019–2020年 湖南省 优秀企业家

本报讯 日前，“2019-2020 年湖南省优秀企业家名单”出炉。湖南泰嘉新材料科技股份有限公司董事长方鸿先生正式当选。

据了解，湖南省优秀企业家评选活动根据《湖南省工业和信息化厅、湖南省企业和工业经济联合会关于开展 2019 年湖南省优秀企业家评选活动的通知》要求，经各市州(工信局、企业联合会、企业家协会)、省直有关行业协会、省直有关部门推荐及企业自荐，评审办公室初审和实地考察，省直有关部门审查，专家评审、终审等程序，评选得出。

同时，当选的还有蓝思科技董事长周群飞、中车株洲电力机车有限公司总经理傅成骏等 19 人。

近年来，在全体泰嘉人的努力下，泰嘉股份先后荣获国家引进外国智力示范单位、国家火炬计划高新技术企业、高新技术企业、工信部认定的第三批制造业单项冠培育企业等多项荣誉。 ■品宣组

飞钜宽带系列全新上线!

本报讯 近日，泰嘉股份 FICUT 系列再添新成员，宽带产品正式亮相。本次着重推出了 54*1.60 规格、67*1.60 两种宽带规格，包括常规齿及抗拉齿共 6 个齿形产品，进一步地满足了用户对 FICUT 系列多类材料的切削需求，为用户提供了更适宜的产品选择。B2B 线上商城可直接点击 FT 或 PFT 代码下单选购。

FICUT 系列是泰嘉股份具有较高性价比的通用型产品，已经在市场上畅销多年，并远销包括欧美在内的四十多个国家和地区，在国内、国外已经拥有一批忠实粉丝。此系列产品适用于中、小型尺寸的普通材料，包括：碳钢、结构钢、铸铁、合金钢、工具钢、不锈钢、铝合金等。

■市场部 文佳

泰嘉股份全面攻关侧记

赋能用户发展 实施创新驱动

编者按：实施创新驱动，是落实“做精品 树品牌”工作主轴线的核心关键，是推动公司朝高质量发展的源动力之一。据统计，2019 年公司研发费用超 1400 万元，同比增长 20.91%。在强大的投入支持下，科技研发、设备攻关、质量攻关项目雨后春笋般涌现。

近年来，围绕市场、用户需求，围绕产品质量性能提升、围绕降本增效这些基本点，泰嘉人发力科研攻关、质量攻关、设备攻关，打响“做精品 树品牌”攻坚战，用实实在在的行动响应用户需求，满足用户需求，提升产品质量，创造价值。

泰嘉股份
第七届科技成果奖表彰大会

颁奖典礼 曹荣龙 | 摄

发力科研攻关 一批成果效果突出

科技成果奖一等奖
项目名称：
大电流全自动智

董事长方鸿为一等奖颁奖 宋邦 | 摄

不久前，第七届科技成果颁奖隆重举行。仅 2019 年，公司征集各项科技成果 37 项，涉及各个工序。经泰嘉股份科技成果奖专家评审、高管评议和公示，共评选出一等奖 1 个，二等奖 1 个，三等奖 4 个，四等奖 5 个，鼓励奖 9 个，基本涵盖带锯条制造所有工序。

其中，研发部刘国跃博士主导攻关的“大电流全自动智能化精密电阻焊接系统关键共性技术”获得一等奖；锯带车间匡旭光主导研发的“2018-124 工艺的研究”摘得二等奖；“制造信息化建设”、“复合材圆角及刀弯工艺研究”、“分齿型硬质合金带锯条侧磨工艺研究”、“B2B 商城”等研发项目获得三等奖；“双盘收料系统恒张力改进”、硬质合金“CB 焊接感应退火技术研发”、“3# 车间智能制造生产工艺优化”获得四等奖。其他科技成果，如“焊机背部定位装置改善”、“常见锯床问题及维护方法”等获得鼓励奖。

评审委员会认为：“大电流全自动智能化精密电阻焊接系统关键共性技术”项目，发表直接相关论文 4 篇，获得发明专利 3 项，使得公司掌握了该设备的核心技术，有效扩大了公司行业影响力。

该项目，早前还顺利通过了湖南省科技成果评价。专家评审认为，项目取得多点创新，填补了国内空白，整体技术居国际先进水平。

专家评审结论显示，项目整体研发出一种大电流全自动精密电阻焊接系统，开发了一种自动化焊接新装置和双金属带锯条焊接生产线，形成了一套带锯条锯齿焊接新工艺。不仅可用于双金属带锯条生产，同时在焊接质量要求非常高的电子电器、汽车制造、医疗设备、特种设备等行业该系统也有着广泛的应用市场。

目前，该系统生产的产品已经广泛应用到市场。经用户使用，反映良好，取得了良好的经济效益和社会效益。

同样，“2018-124 工艺的研究”、“CB 焊接感应退火技术研发”等项目成果也在各自领域，攻关突破，通过优化分齿工艺、热处理技术提升、退火技术提升等措施有效保障了产品品质和性能优良、稳定，进一步增强了产品的市场竞争力，赢得了广泛认可。

迎难而上 开展核心设备攻关

设备是生产制造的基石。一直以来，泰嘉在核心设备上不吝投入，一批行业先进设备已经投入使用。但长期以来，这些设备的维修维护关键技术一直掌握在外国厂家中。一旦遇到问题，就需要联系外国厂家进行维修维护，不仅费用高且耗时长。

但是最近发生的一件小事，却展现出泰嘉人不一样的一面。

“小科，帮忙南厂门口停一下。我们下车，赶紧去 CB 车间，有设备等着抢修！”说这话的是刚从施工现场赶回来的信息化部同志们。这次等着他们抢修的是一台进口焊机。

原来，就在不到 24 小时前，他们接到硬质合金车间成有才主任的电话：一台进口焊机因操作系统插件丢失，无法正常显示监控画面，导致设备无法正常运行。车间已经寻求国外厂家技术支持，但厂家只能提供远程技术帮助，且由于时差原因只能在半夜进行。更难的是，厂家报价高昂，且远程技术支持不一定能解决问题。

经过几番思考，泰嘉人决定自己来！

“夹缝里”大作为 余畅 | 摄

信息化部的同仁们旋即来到现场实地了解情况。他们发现，设备系统全是英文，且没有任何技术资料；故障代码也并非计算机专业代码；设备内部构造与运行原理并不清楚，关键地方还进行了加密。

每一个难题，都如同一座大山横亘在他们面前。怎么办？硬着头皮顶住。

他们钻到设备主机控制底部，一上一下逐根链接传输线录路的排查、链接原理。现场空间狭小，查找起来并不容易。好在进行诸多尝试之后，两套方案浮出水面。第一套方案启用厂家备用盘，进行维修。但由于加密原因，一旦更换备用盘，就要面临系统报错、崩溃、自动报警等巨大风险。经过 3 个多小时尝试、思索、考量，他们放弃第一套方案，决定执行第二套方案。即自行查找资料、故障代码，备份原有系统，自行进行技术攻关维修。这对他们而言，难度大幅升级。

为了控制风险，他们当晚加班进行突击学习，学习设备报错原理并现场排查，一点一点讨论解决方案。

事情远没有如今描述起来简单，陌生的代码、停产的设备、加密的资料、跨专业的阻隔、语言的障碍等等每一项都需要实实在在的跨越和努力。一点一点抠，一点一点试，一件一件来。

经过多番尝试、努力，并再三确认问题点得以纠正后，现场操作员转动旋钮。通电，亮灯，“滴滴”两声后，系统自检显示“ready for production”。“漂亮，故障排除！”一直默默站在旁边的 CB 车间主任成有才此刻高兴地叫道。

“没有解决不了的问题。关键是，一颗解决问题的心和切切实实的行动。”说完这些，信息化部同仁又赶往下一个现场。

一件小事折射出一种心态，一种心态创造出不一样的成果。

围绕用户 把质量攻关进行到底

涂油主要为防锈处理。之前，泰嘉已经开发过多种涂油方式，发现静电喷涂效果较好。不仅能获得一年到一年半左右的长效防锈周期，还能有稳定且良好的防锈稳定效果。

但是这种方式也有不足：喷涂后，产品表面不可避免的会存在较强的油感，油膜较厚，且粘度高。

用户也反馈称，厚油膜导致产品表面沾灰，油浸湿了包装纸造成拆包不方便且不美观；裁成根带时，油膜过厚还对焊口质量造成了影响。

接到用户反馈，以锯带车间机械工程师陈劲为项目负责人的质量攻关团队立即着手解决。

他们认为，这次攻关落脚点首先是要严格保证防锈周期，确保性能不受外界影响。同时采取其他措施，改善产品表面，改善厚油膜，让锯条更加干爽、清洁。

说易行难，要做到这一点，并不容易。

团队率先开始进行油品试验。试验中，他们现场抽取样品进入试验采用盐雾、电极的形式，对 5 类油品进行性能评估。发现：不同油品对产品的防锈大不相同，有的油品为快干型，但防锈周期较差；有的油品干得较慢，但油膜较厚；有的为专用产品，有的为普适产品。经过反反复复多轮测试、实验、对比，获得第一轮实验结果。

紧接着便进行喷涂攻关研究。不同的喷涂方式，防锈效果也不一样。尤其需要考虑盘带裁剪成根带时油膜对焊口质量的影响问题。

他们再次现场取样，并通过外挂式设备现场滚油、静电喷涂方式滚油、根带对焊嵌塑涂油处现场滚油、静电滚油机喷涂（取消静电）后用双面给油设备滚轮滚匀等方式喷涂，对比不同干燥成果。进而获得不同喷涂方式下，不同油品的防锈效果。

本着对用户负责、对产品负责、对实验数据负责的基础和严谨的科研态度，建立在第一轮实验数据之上，项目组又紧锣密鼓地开展了第二轮整体实验，对第一轮的样品采样、油品选择、喷涂方式进行二度改进。并邀请油品厂家同时进行实验。

终于，再获得 5 次、125 个关键数据全部优秀结果和两次全过程现场上机模拟实验后，项目成功突破。各项工艺指标也被迅速推广应用到产品。而这也标志着，产品防锈工艺再度革新。

实施至今，用户对产品表面油膜的不良反馈已经少之又少。干爽、清洁、防锈效果佳的涂油攻关显然已经满足了用户期望。■品宣组(信息化部曹荣龙、研发部薛寒对本文亦有贡献)

后记：寥寥数语，两三事例并不能详尽所述。犹记得，董事长方鸿表示，泰嘉之所以能取得今天的成就，主要得益于技术进步和产品性能提升赢得的市场认可、用户认可。而要赢得这种认可，就必须解决用户面临的问题。解决问题绝非纸上得来，唾手可得，需要事事躬亲。需要的是真正沉下来去落地的人、不怕麻烦的人、敢于挑战的人、精益求精的人、负责任的人、有情怀、使命感的人。“做精品，树品牌”的道路上，我们需要更多这样的人。

三级技术服务体系
服务纪实 ▶ ▶

一种不常见的材料锯切

——华南某机械公司切削纪实

在以往三级技术服务案例分享中，多半围绕用户锯切方钢、圆棒、圆管等常见的材料类型，其他材料类型并不多见。今天在华南某地，泰嘉股份锯切技术团队围绕一种不常见的材料进行了现场服务。这种材料为锚具夹片。

什么是锚具夹片？

简单来说，锚具一般分有三件套(锚环、夹片、锚垫板)或四件套(锚环、夹片、锚垫板、螺旋筋)或五件套(锚环、夹片、锚垫板、螺旋筋、波纹管)。而夹片是锚固体系的关键零件，从外表分为二片式（工作夹片）和三片式（工具夹片，可重复使用），由优质合金钢 20CrMnTi 制造。

锚具夹片适用于公路桥梁、铁路桥梁、城市立交、城市轻轨、高层建筑、水利水电大坝、港口码头、岩体护坡锚固、基础加固、隧道矿顶锚顶、预应力网架、地铁等领域。

本次锯切的锚具夹片，材料为优质合金钢 20CrMnTi。规格长 41mm，大头直径 28mm，小头直径 18mm，内径 16mm。所用锯床为流水线式特制锯床，与普通锯床有较大差异。

在这之前，用户之前所用带锯条为国外两款不同品牌的进口锯条 A 和 B，A 品牌锯条为等 10 齿 27-3505mm，B 品牌锯条为 5/8 齿 27-3350mm。综合而言，两款锯条价格较高，锯切效率分别平均在 9000 件、4000 件左右。

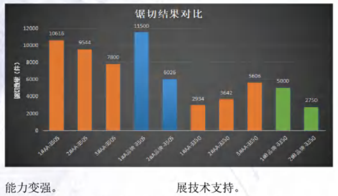
用户希望，能够在保持现有锯切效率的情况下，进一步降低使用成本且不能出现切斜现象。

围绕用户稳定现有效率，降低使用成本这一核心诉求，公司锯切技术团队现场工况、锯床参数、锯条价格、锯切材料等因素综合判断，决定选用一款具有 30 多年品牌历史、不断迭代升级优化的带锯条——AA 系列进行试切。

AA 系列带锯条诞生于 20 世纪 80 年代，是国产品牌带锯条的“拓荒者”。经过三十多年使用积累和不断优化，形成了多规格、多系列的产品体系。并被广泛应用到碳钢、不锈钢、合金钢、模具钢、轴承钢等多种材料锯切中，以通用性强、性价比好著称。尤其是其热处理技术，更获得国家发明专利（专利号：ZL2008 1 0031785.3）。

值得一提的是，部分规格还专门设计了大前角的特殊齿形，使得容屑空间进一步增大、切入能力变强。

工况数据：
- 锯床品牌：进口流水线特制锯床
- 锯条规格：27*0.9-8/12N-3505mmX3;27*0.9-5/8N-3350mmX3
- 线速度：80m/min
- 进给速度：70-84mm/min
- 竞品规格：某进口品牌 A:27-5/8-3505mm
  某进口品牌 B:27- 等 10-3350mm



从锯切结果来看，泰嘉股份 AA-3505 锯条平均锯切数量为 9320 件，三根 AA-3350 锯条平均锯切数量为 4060 件。两种规格产品均达到用户预期。单从成本角度考量，实现了有效下降。

近年来，以“让世界没有难切的材料”为使命，依托长期以来积累的海量锯切数据、锯切案例，泰嘉股份锯切技术服务能力有效提升，服务足迹遍布国内绝大多数城市，并远赴马来西亚开展技术支持。

截至目前，已经开展了近 50 次三级技术服务，为用户降本增效贡献了应有力量。

就在上月，公司还与中国中车旗下高端装备核心零部件制造商中车天力签订战略合作协议，将利用自身锯切专业技术能力，为中车天力提供锯切加工业务的一揽子解决方案，帮助中车天力实现成本节约、效率提升等目标。

■研发部 赵晨

做精品 树品牌

手动推进，锯切铝制冲压件怎么选？

在铝的应用中，多以合金形式出现。铝合金按其成分和加工方式的不同又分为变形铝合金和铸造铝合金：变形铝合金是先将合金配料熔铸成坯锭，通过轧制、挤压、拉伸、锻造等方法制成各种塑性加工制品；铸造铝合金是将配料熔炼后用砂模、铁模、熔模和压铸法等直接铸成各种零部件的毛坯。

在锯切加工中，我们需要根据铝制产品的特点，科学选择锯条，匹配合适的线速度与进给速度，才能获得更优化的经济效益。

近期接到客户反馈，目前使用某进口品牌带锯条在进行锯切加工时出现成本高，产品质量波动大的问题。

用户希望能在满足现有锯切效率情况下，降低锯切成本。

为帮助客户解决存在的问题，掌握现场锯切实际情况，围绕用户核心需求，现场技术服务人员深入客户锯切加工现场。

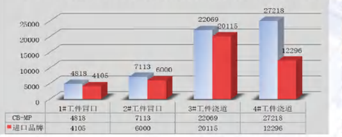
在现场，技术人员了解到，用户的加工工件主要为通过铝棒加热加压成形的异形件。锯切加工为去除多余毛边和冒口。加工方式是通过导轨，手握工件推入锯条进行锯切。

鉴于用户实际生产过程中的手动进给情况，并结合锯切加工中材料特性特点，现场技术服务人员最终决定使用 CB-MP 通用分齿型系列带锯条进行锯切。一方面，CB-MP 系列带锯条带采用了进口超细晶粒硬质合金作为齿尖，可以获得较高的抗冲击能力，在锯切异形件中能有效减少拉齿现象的发生。同时，通过优化的齿型，增强排屑，降低切削力，可以适用于普通带锯床。

另一方面，考虑到用户现场设备使用年限较长，部分配件磨损严重，CB-MP 系列带锯条特殊加工处理的背材也能延长锯条使用寿命。

工况数据：
- 锯床品牌：进口流水线特制锯床
- 锯条规格：27*0.9-8/12N-3505mmX3;27*0.9-5/8N-3350mmX3
- 线速度：80m/min
- 进给速度：70-84mm/min
- 竞品规格：某进口品牌 A:27-5/8-3505mm
  某进口品牌 B:27- 等 10-3350mm

CB-MP与进口品牌锯条锯切不同规格工件、部位数量对比图



	1#工件冒口	2#工件冒口	3#工件浇道	4#工件浇道
CB-MP	4818	7113	22069	27218
■进口品牌	4105	6000	20115	12296

资料图 图片来源：锯切技术学院

现场锯切加工情况 图片来源：泰嘉股份

从上图来看，在锯切不同规格工件、不同部位的情况下，经过多根锯条平均值计算，CB-MP 锯切寿命表现优异，得到了客户现场技术人员及操作人员一致认可。

一直以来，泰嘉股份始终围绕市场需求，围绕用户需求，集中精力通过开发新工艺、新产品、新技术，满足用户的需求。并针对用户在锯切过程中遇到的实际难题，通过制定科学合理的综合锯切方案，配套产品全生命周期的技术培训服务，全力为用户创造价值。 ■研发部张白霜

做负责任的人

像骏马一样奔驰在锯人之路

——记复合车间机械工程师邓小俊

写在前面的话：在泰嘉，一年到头，设备几乎是不间断运行。运行过程中，有时候难免会有些故障发生。而消除这些故障的“大医生”——排除故障、保障生产、创新升级、激发效能，便是车间的工程师队伍。他们用细心、专业、专注，保障正常的生产秩序。今天，笔者带你走进复合车间机械工程师邓小俊，感受他的锯人生活。

邓小俊与他的“好朋友” 杨荣斋 | 摄

说起邓小俊，在今年第一季度季度之星的颁奖词上是这么写：入司一月，便能独立上手。他是解决问题的“专家”。工作中，他以解决一线困难作为工作目标，以帮助员工提升郊率为己任，赢得了众人的信任。这是公司对他的评价。

不拘小节，以设备为伴，开朗乐观，勇往向前，像一匹骏马一样奔驰在复合车间设备的创新之路。无论多远，使命必达。当我们需要的时候，他总是及时出现。他是名副其实的专家。这是复合车间同仁给他的评价。

两条评价，从多个角度阐述了不同的邓小俊，直观又准确。现在让我们把目光拉回他的主战场——复合车间机械设备运维。

生产过程中，设备故障难免会发生。就像人有些“头痛脑热”一样，如何“医治”至关重要。

在复合车间，从某种程度上而言，邓小俊便是一些设备的“特效药”，也是维护正常生产的“保护伞”。当设备出现问题时，总能看到他的身影。

依稀记得车间的 2 号焊轧机在生产中，出现过一次无故障报警。当时，已经凌晨三点多，报警声显得特别突兀。现场生产人员百思不得其解。几乎进行了所有的查验，也无法排除报警。此时此刻，外面还下起了磅礴大雨。怎么办？只好打给邓小俊。

邓小俊得知这一情况后，立马冒着大雨，驱车十几公里赶了过来。到场简单了解后，便投入到调试中，丝毫没有困意未消、疲惫亦或是责备之意。短短几分钟，在他娴熟技术支持下，设备恢复正常。做完这些，邓小俊又不厌其烦地讲解这次发生无故障报警停机的原因，如何排除等等……直到都明白怎么做了，他才放心离去。

这只是邓小俊万千工作事例中的一件小事。从这件小事中不难看出他的专业和担当。除了这些，邓小俊在设备的创新改进之路上也颇有建树。他有自己的原则：不墨守成规，不好大喜功，坚持好用，用的好。

2 号焊轧机是进口新设备。如何将设备的潜能全部激发，需要我们自行摸索。由于是进口设备，许多适合我们的生产习惯也在逐步调整，比如上料。

新设备上料之前，每一饼都需要手动测量半径，然后再依据半径值计算减速机停机时间。这样一来，每次上料就费时费力，并且因为自行计算，误差较大且误差频繁。了解到这一情况后，邓小俊想起了解决办法。他在跟踪了一段时间后，直接在上料盘上装了一个直尺。可别小看这个尺子。它既方便了操作人员读数，又节省了工作时间。虽是一把小尺子，却解决了实实在在的大难题，让生产更得心应手。

两个事例，便已至文末。对于邓小俊，只有感谢之意。是他的专业努力和独创之举，让我们在“做精品 树品牌”的路上信心倍增。谢谢，邓小俊。谢谢，“邓小俊”，是他们让我们飞奔向前。 ■复合车间 杨荣斋