

今日韩通

TODAY'S HANTONG

2010



全面推行规范化管理

Roundly Implementation of Standardized Management

主 办： 江苏韩通船舶重工有限公司
江苏新韩通船舶重工有限公司
南通市海洋水建工程有限公司
南通市中冶船舶配套有限公司
文景国际大酒店

Sponsor : Jiangsu Hantong Heavy Industry Co., LTD
Jiangsu New Hantong Heavy Industry Co., LTD
Nantong Ocean Water Conservancy Engineering Co., LTD
Nantong Zhongye Vessel Accessory Co., Ltd.
Wenjing International Hotel

今日韩通

TODAY'S HANTONG

2010年6月30日
(农历五月十九)
30th JUNE, 2010
星期三

Wednesday

第三期 (总24期)

Phase III (Total: 24)

目 录

CONTENTS

刊首语 Forward

- ◇ 浅谈企业文化的落地 About Enterprise Culture landing

公司要闻 Company News

- ◇ 57000吨散货轮 (船体号HT022) 成功试航归来并顺利交船
Successful sea-trial & delivery of 57000DWT B.C. (HT022)
- ◇ 57000吨散货轮 (HT078) 开工仪式
Steel cutting ceremony of 57000DWT B.C. (HT078)
- ◇ 57000吨散货轮 (HT065) 顺利下水
Successful launching of 57000DWT B.C. (HT065)
- ◇ 57000DWT散货轮 (船体号HT037) 成功命名及交船
Delivery ceremony for 57000DWT bulk carrier (HT037)
- ◇ 57000吨散货轮一艘 (HT032) 下水、一艘 (HT048) 上台
Launching of 57000DWT B.C.(HT032) & The K/L of 57000DWT B.C.(HT048)
- ◇ 韩通与英劳签订长期战略合作协议
Strategic Cooperation between HT and LR
- ◇ 57000吨散货轮 (HT064) 命名及交船仪式
Naming and delivery ceremony of 57000DWT B.C (HT064)
- ◇ 57000吨散货轮 (HT074) 上台
Keel laying ceremony for 57000DWT B.C. (HT074)
- ◇ 57000吨散货轮 (HT038) 顺利下水
Launching ceremony for 57000DWT B.C. (HT038)
- ◇ 热烈庆祝江苏韩通船舶重工顺利通过一级 II 类钢质船舶生产企业生产条件评价
Hantong go through high-level evaluation
- ◇ 57000吨散货轮HT023命名及交船仪式圆满举行
Naming and Delivery ceremony for 57000DWT Bulk Carrier (HT023)
- ◇ 57000吨散货轮 (HT033) 顺利下水
Launching ceremony for 57000DWT B.C. (HT033)

Editor-in-chief 总编辑 陈 兴 Chen Xing

Executive Editor-in-chief 执行主编 蔡世海 Walcome Cai

Editor 编辑 石榴榴 Chris Shi

公司动态 Company Trends

- ◇ 韩通船舶重工第七次银团会议圆满召开
Hantong successfully held the seventh session of bank syndicate
- ◇ 54#风机吊装完成, 64#、112#调平灌浆进行中
54 #fans hoisting completed, 64# 、112 # ongoing grouting leveling
- ◇ 53#机位导管架顺利吊装完成
The smooth loading of NO.53 fan position jacket
- ◇ 漳河特大桥钢板桩围堰工程进入最后收尾阶段
The great bridge steel sheet pile cofferdam project of Zhang River currently on the way of the final complete stage
- ◇ 江苏省工商联船舶商会、江苏省经信委、国防科工办等领导来司调研
Provincial leadship visit our company
- ◇ 江苏新韩通船舶重工5万吨级舾装码头工程2#、3# 泊位顺利开工建设
the 50,000 dwt-class outfitting jetty 2 #, 3 # smooth construction in New Hantong Shipyard
- ◇ 国内第一艘潮间带风电机组安装船
The first domestic ship for inter-tidal wind turbine installation
- ◇ 潮间带风电打桩船—海洋32号调试完成
Inter-tidal wind power piling ship - marine 32#

企业文化 Company Culture

- ◇ 2010年第一批特种作业培训
The 1st special operation training in 2010
- ◇ 安全教育感言
safety education safety education emotional speech
- ◇ 成本控制 cost control
- ◇ 加大培训力度 提高保安水准
training for improving security service
- ◇ 韩通和新韩通同步推进规范化管理
Hantong and New Hantong Roundly Implementation of Standardized Management
- ◇ 质量月合理化建议和意见小结
brief summary of suggestions during quality month
- ◇ 浅谈船舶企业的班组长管理
discussion on group Foreman management at shipyard
- ◇ 坚持自我批判不动摇 Adherence to Self-Criticism
- ◇ 新韩通生产管理中的创新与实践
Innovation and Practice on Production Management - NHT
- ◇ 新韩通——龙的“船”人 NHT are proud of POS ACHAT delivering

法制天地 Legal Edition

- ◇ 《合同法》知识学习 study on <contract law>

学习天地 Learning Centre

- ◇ 文化的力量 culture power
- ◇ 人生格言 life aphorism
- ◇ 雄鹰 hawk

客户沙龙 Client Salon

- ◇ 造船质量控制几点建议 Suggestions for shipbuilding quality control

浅谈企业文化的落地 About Enterprise Culture landing

——写在《今日韩通》改版之际

随着现代市场经济的发展，企业间竞争已经由简单的产品竞争向企业管理、企业文化竞争转移，企业文化也成为未来企业的核心竞争力之一。企业文化必须要能贯透到企业组织结构的各个层面，唯有这样，整个组织（企业、团队）才会有强盛的生命力。

所谓企业文化，是指企业在长期的生产经营活动中逐步形成的被绝大多数职工认可、遵循，并带有本企业特点的哲学、行为方式、经营作风、企业精神、价值取向、道德规范、发展目标和思想意识等因素的总和。企业文化是企业的灵魂和精神支柱，是企业管理科学理论和管理哲学理念的有机结合。

日前董事长在高层会议上反复强调，“一个能够坚持三年，靠的是市场，坚持五年，靠的是老板，坚持十年，靠的是制度”制度建设是文化落地的重要手段之一，这也是为什么我们在韩通和新韩通同步推进公司制度化、规范化建设的原因之一。

今天，《今日韩通》迎来了自己两周岁的生日。2008年5月，在近万名读者关注的目光中，《今日韩通》翩然而世。两年风雨兼程，两年读者厚爱，我们的步伐越来越坚实（我们立志，要将《今日韩通》办成拥有10万固定阅读群体的、国内优秀的企业内部刊物）这是我们的使命，责无旁贷！

我们依稀记得去年《今日韩通》蹒跚起步，在公司领导和无数韩通兄弟姐妹的关心和呵护下，迅速成长为引人注目的韩通企业文化的一张名片。本着立足公司现状，弘扬企业文化的宗旨，《今日韩通》用心记录发生在工厂员工身边的大小事，初步形成“导向性、服务性、知识性”的风格。有时候，在公司街头巷尾时常听到有人谈及《今日韩通》，或者是里面的某一篇文章，或者关心下一期什么时候发刊。从这一切我们不难发现《今日韩通》已经成为了企业管理信息传递和公司企业文化的主要载体，成为了传播“韩通精神”“韩通人”的主要桥梁。

今年，《今日韩通》基本形成了比较固定的版面设置模式和新闻运作方式。在版面安排及新闻策划方面，我们作了不少尝试，也由此与读者的距离更近了一步。通过内刊，员工们不仅能看到生产系统的热点新闻及动态消息，还能感受到韩通人良好的精神风貌，内刊也因此得到广大读者尤其是生产一线员工的青睐。

今天在征求广大读者和公司领导意见的基础上，我们决定站在新的高度，以全新的视野进行改版。创新带来改变，求变带来进步，这一轮改版和扩容，是一轮跳跃式的变身。这种转型，必将使我们神气畅旺。本轮改版，我们的报道将会在越来越广阔的时空中挖掘韩通精神内涵，创造了更好的条件。我们除了会进一步加强公司新闻报道外，在学习培训、车间生产、员工生活等方面都有较大的补充，我们增加客户沙龙（客户眼中的韩通），而且会大大加强报道的贴近性、服务性、可读性以及读者的联动和互动，前瞻性也是必须的！

变，是为了尊重读者权利；变，是为了放大真知传递的核心价值；变，是为了强化韩通品牌积淀的精神力量；变，是为了将企业文化深入员工，扎实落地。一切皆在改变，不变的是我们对读者的挚爱。变与不变，一切为了你！前方的路还很漫长，我们将继续坚持创新之路，进一步提升内刊品质，永远把读者（客户）放在第一位，不断为读者（客户）奉上惊喜。

我们有理由相信，《今日韩通》是一个舞台，是一个您展现个人才华的舞台，是您和您身边同仁展现着团队风采的舞台，是一个懂得分享的舞台，是一个以文会友的舞台，同时也是一个“非诚勿扰”的舞台，我们期待您的登场！

《今日韩通》编辑部

一路同行 感恩有你！

**57000吨散货轮（船体号HT022）
成功试航归来并顺利交船**
Successful sea-trial & delivery ceremony of
57000DWT B.C.

2010年4月14日，韩通为PD船东建造的第7艘57000DWT散货轮（船体号HT022）在陈林军常务副总的带领下，圆满完成各项测试达标后，凯旋归来。

On April 14, 2010, the 57000dwt Bulk Carrier (Hull no. HT022) built for Schepers Shipping company returned and was successfully carried out all testing.



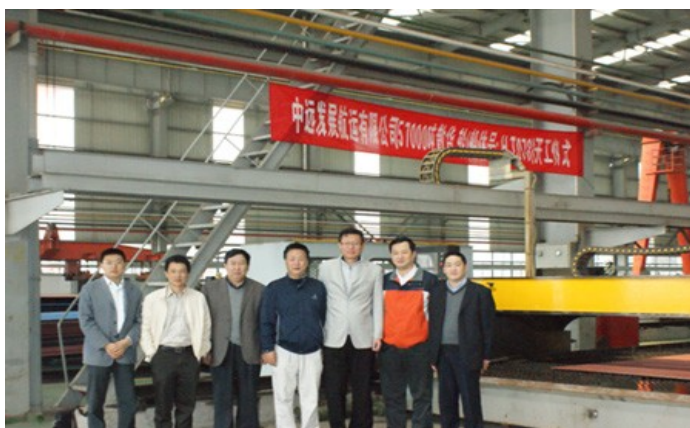
2010年4月22日，该57000DWT散货轮（船体号HT022）于下午3点30在有斐举行了交船签字仪式，船东Harald Schepers，中航技副总经理李美进，韩通重工执行董事武亦文参加了该仪式

At 3:30 p.m. on 22nd April, 2010, the delivery ceremony for HT022 was successfully carried out at Youfei Hotel. It is the 7th vessel of PD project. Mr. Harald Schepers-- owner representative; Mr. Li Meijin-- vice GM of CATIC; Mr. Wu Yiwen--GM of Hantong signed the delivery document.



韩通重工 人事行政部

57000吨散货轮（HT078）开工仪式
Steel cutting ceremony of 57000DWT B.C.



2010年4月17日上午10:30，韩通为中远发展航运有限公司建造的57000吨散货轮（船体号：HT078）在我司新船体车间举行开工仪式，该船入CCS船级社。韩通重工执行董事武亦文与船东代表参加了该仪式。

At 10:30 a.m. on 17th April 2010, the steel cutting ceremony of 57000dwt Bulk carrier (Hull No.:HT078) had been carried out at the steel cutting centre of Hantong shipyard. The class is CCS. General manager Mr. Wu Yiwen of Hantong shipyard and the Ship owners attended this ceremony.

57000吨散货轮（HT065）顺利下水
Successful launching of 57000DWT B.C.

我司为巴哈马船东Sonoma Shipping Company Limited建造的57000吨散货轮（船体号HT065）与2010年5月4日早上7:00在我司2号船台举行下水仪式，该船入英国劳氏船级社，计划于2010年7月中旬交船。

At 7:00 a.m. on 4th May, the 57000dwt Bulk Carrier (Hull No.:HT065), which is built for Sonoma Shipping Company Limited, has been successfully launched at No.2 slipway of Hantong shipyard. The carrier has been Class approved by LR, and will be delivered in the middle of July.



57000DWT散货轮（船体号HT037）成功命名及交船 Delivery ceremony for 57000DWT B.C. (HT037)

2010年5月17日，江苏新韩通船舶重工码头彩旗飘扬、人潮攒动。新韩通船舶重工为德国CONTI船东建造的第一艘57000吨散货轮——HT037在公司码头隆重举行命名及交船仪式。CONTI航运、英国劳氏船级社、扬中市委领导等有关领导和来宾应邀参加了该仪式并进行了发言。命名交船仪式结束后，各位领导和来宾登轮参观了“POS ACHAT”轮。

“POS ACHAT”的成功交付标志着新韩通造船能力达到了新的高度，为我们与CONTI巩固友谊、携手双赢奠定了坚实的合作基础、为我们做好后续船舶储备了坚定的经验基础、为我们倾力塑造新韩通品牌打下了重要的技术基础。

2010年新韩通计划交付57000吨散货船四艘，随着新韩通8月底二期建设结束，产能将逐步放大。2011年，我们将交付船舶9艘，在不久的将来我们的生产能力将超过100万吨。届时，韩通造船将进入生产能力超200万载重吨的船舶制造企业。



On 17th May 2010, the delivery ceremony for 57000DWT bulk carrier (Hull No: HT037), which is built for CONTI, has been successfully carried out in Jiangsu new hantong shipyard. President Mr. Meng Chengjun of New Hantong shipyard and the ship owners and the Class attended this ceremony. It is Class approved by LR.

57000吨散货轮一艘（HT032）下水、一艘（HT048）上台 Launching of 57000DWT B.C.(HT032) and The K/L of 57000DWT B.C.(HT048)

我司为PD船东建造的第12艘57000吨散货轮（船体号HT032）于2010年4月21日上午7:30在我司1#船台1#滑道成功下水，该船入LR船级社，将于6月底交付船东。

On April 21, 2010, the 57000DWT bulk carrier (HT032) of PD project was successful launched on the No.1 slipway. The representatives from owner and LR attend the ceremony.

同日，我司为大新船东建造的57000吨散货轮（船体号HT048）于上午10:30在1#船台1#滑道成功上台，船东驻厂经理柳桐及驻厂代表，韩通重工李继念副总等参加了该仪式。

At 10:30 a.m. on 21st April, 2010, the K/L ceremony for HT048 was successfully carried out at 1# Shipway 1# slide way. Mr. LiuTong -site manager of Dasin; Mr. Li Jinian-deputy general manger of Hantong shipyard attended this ceremony.



韩通与英劳签订长期战略协议 Strategic Cooperation between HT and LR

2010年6月18日，江苏韩通船舶重工与英国劳氏船级社签订了一份长期战略合作协议。



英国劳氏船级社将为韩通项目提供优先权，同时为韩通新船型的开发提供技术支持及指导意见，并定期为韩通技术人员进行培训以熟知现有规则规范并对新规范的产生及时了解。而韩通对于其所造船舶的入级也将优先考虑英国劳氏船级社。

对于此双赢协议，江苏韩通船舶重工有限公司总经理武亦文先生以及英国劳氏船级社NICK BROWN先生在签署时均表示由衷的赞许，这无疑使韩通船厂与英国劳氏船级社原有的长期友好合作关系迈上一个新的台阶。



Jiangsu Hantong Ship Heavy Industry Co., Ltd. ("HT") and Lloyd's Register Classification Society (China) Co., Ltd. ("LR") reached a Strategic Cooperation Agreement on 18th June, 2010.

LR will give HT priority in reviewing the drawings and provide technical and analytical support to Hantong new designs. Also LR will progress all necessary trainings for HT technical staff to acquaint with all existing and future Rules and Regulations. On the other hand, HT will also take prior consideration to LR in new buildings classification.

To this win-win situation, Mr. Wu Yiwen, general manager of Jiangsu Hantong Ship Heavy Industry and Mr. Nick Brown from Lloyd's Register both expressed high appreciation in the signature ceremony, which advance the original long-term friendly cooperative relations to a new level.

57000吨散货轮 (HT064) 命名及交船仪式 Naming ceremony of 57000DWT B.C



在这春暖花开，万物复苏的季节，韩通重工为巴哈马船东建造的第一艘57000吨散货轮HT064在韩通码头举行了隆重的命名仪式。

坎贝尔航运公司洛厄尔·莫蒂默先生、格雷格·中国有限公司执行总裁约翰·科芬先生、加尔布雷思公司尼尔·罗基森先生、圣母埃丝特·威廉斯女士、英国劳氏船级社中国中部地区经理阿兰·斯瓦勃格先生及韩通船舶重工总经理武亦文先生等参加了该仪式。

该船于2009年7月签订合同，8月开工，船台周期仅用了70天，将在本月底交付船东。这是韩通迄今为止，从签订合同到交付用时最短的一条船，船东也表示对该船的建造非常满意。

整个命名仪式沉浸在欢悦的气氛中，仪式结束后，各位嘉宾在武总的陪同下参观了这艘美丽的船，并在船上合影留念。

In the warm season of spring where flowers blossom and all living things awake; the naming ceremony for the first vessel Hantong built for Campbell Shipping Company Limited was successfully carried out in Hantong jetty.

Mr. Lowell Mortimer from Campbell Shipping Company Limited; Mr. John Coffin, CEO of Graig China Limited; Mr. Neil Rokinson from Galbraith Ltd; Godmother Mrs Esther Williams; Centre Area Manager of Lloyd's Register Mr. Alan Swinbank; General Manager Mr. Wu Yiwen of Jiangsu Hantong ship heavy industry and other honored guests attended this ceremony.

The contract for HT064 was signed on July, 2009, the strike steel was done on August 2009 and it only takes 70 days on slipway. In the history of Hantong, the construction of this vessel from contract signing to delivery takes the shortest time. Owner was also satisfied with the construction of this vessel.

The naming ceremony immersed in an atmosphere of joy. After the ceremony, the guests visited the beautiful vessel accompanied by Mr. Wu Yiwen and took photos together.

57000吨散货轮 (HT074) 上台 The keel laying ceremony for 57000DWT B.C.

2010年4月15日，新韩通重工为大连船东建造的第一艘57000吨散货轮 (HT074) 于上午10:18在我司上台，该船入NK船级社。

At 10:18 a.m. on 15th April 2010, the K/L ceremony for HT074 was successfully carried out at New Hantong's Slipway, this vessel is built for WON LEE SHIPPING CO.,LTD .It is Class approved by NK.



57000吨散货轮 (HT38) 顺利下水 The launching ceremony for 57000DWT B.C. (Hull no. HT038)

2010年5月25日，16:10，江苏新韩通船舶重工为CONTI建造的第二艘57000吨散货轮



(HT038) 在新韩通船台顺利下水，CONTI船东代表、LR船级社代表及新韩通重工代表共同参加了该仪式。

At 4:10 p.m. on 25th May, 2010, the launching ceremony for 57000dwt B.C. (Hull no. HT038) was successfully carried out at New Hantong's Slipway. this vessel is built for CONTI, the class is LR.



热烈庆祝江苏韩通船舶重工顺利通过一级 II类钢质船舶生产企业生产条件评价 Hantong go through high-level evaluation

江苏省经济和信息化委员会于2010年5月13日~14日在南通市主持召开了江苏韩通船舶重工有限公司申请一级II类钢质一般船舶生产企业生产条件专家现场评价会。会议成立了专家组，专家组根据CB/T3000-2007《船舶生产企业生产条件基本要求及评价方法》进行了现场评价。

专家组听取了我司申报工作的情况介绍，查看了现场的设施、设备、生产、管理等情况，查验了有关资质的批文及相关资料。经专家组认真讨论、打分，一致同意江苏韩通船舶重工有限公司通过江苏省一级II类钢质船舶生产企业生产条件评价。



Jiangsu economy and informationize commission host a on-site meeting evaluated by the experts during may 13,2010 to may 14,2010,of Jiangsu Hantong Ship Heavy Industry Co. Ltd applying for Level A Class 2 manufacturers and production conditions for general steel vessels .The group of the experts is found in the meeting ,and then proceed the on-site evaluation in accordance with CB/T3000-2007<<basic requirements of production conditions of the ship manufacturers and evaluation methods >>.

The group listen to the introduction of declaring work of our corporation ,and check the equipments, production ,facilitiessupervision and so on ,also examine the qualification of the relevant approval and related information .Through the panel discussion and scoring ,they all agree Jiangsu Hantong Ship Heavy Industry Co. Ltd goes through Level A Class 2 manufacturers and production conditions for steel vessels.

韩通重工 人事行政部提供

57000吨散货轮HT023命名及交船仪式圆满举行 Naming and Delivery ceremony for 57000DWT B.C.

2010年5月25日，在江苏韩通重工有限公司码头举行了HT023号船命名及交船仪式。



该船为

SPLOSNA PLOVBA公司建造。包括船东代表Egon Bandelj先生，圣母Loredana Kolbe夫人，Werner先生以及江苏弘业股份有限公司船舶部总经理季轰先生，韩通重工常务副总陈林军先生在内诸多贵宾共同见证了这个激动人心的时刻，并做了精彩演讲。

On May 25, 2010, the vessel for SPLOSNA PLOVBA built by Jiangsu Hantong Ship Heavy Industry bearing Hull No. HT023 reached the condition of delivery. The naming and delivery ceremony for this vessel was held on the jetty of Hantong. Many honored guests witnessed the exciting moment jointly and gave wonderful speeches. All the people gave their warm applause. In the end, executive vice general manager Mr. Chen Linjun showed the guests around the vessel.

57000吨散货轮（HT033）顺利下水 The launching ceremony for 57000DWT B.C. (Hull no. HT033)

2010年5月31日，我司为PD船东建造的第13艘57000吨散货轮（船体号：HT033）于早晨5点在我司1#船台2#滑道顺利下水。



陈林军常务副总，李继念副总及船东代表参加了该仪式。

At 5:00 a.m. on May 31, 2010, the 13th vessel we built for PD projects bearing Hull No: HT033 was successfully launched at 1# Slipway 2# slide way.

Mr. Chen Linjin-executive vice general manger, Mr. Li Jinian-vice manger and the ship owner attended this ceremony.

韩通船舶重工第七次银团会议圆满召开
Hantong ship heavy industry successfully held
the seventh session of the syndicated

6月1日下午14:00时，江苏韩通船舶重工有限公司第七次银团会议在行政楼A4会议室圆满召开。会上，讨论了韩通银团扩容事项及补充协议条款。武亦文总经理就目前船市、企业现状及未来规划进行了介绍，授信代理行中国银行就银团扩容内容和额度进行了通报，同时律师事务所概述了补充协议条款。七家银行对企业的经营和生产状况充满了信心，并一致通过了对韩通银团的扩容。

At 14:00 p.m. on June 1, 2010, the seventh bank syndicate meeting of Jiangsu Hantong Ship Heavy Industry Co. Ltd was successfully held in the A4 conference room of the Administrative Building. The expansion of syndications and the supplementary terms of the agreement were discussed during the meeting. General Manager Wu Yiwen introduced the current ship market and the current statue of the enterprise .Bank of China as a credit bank declared the information of the expansion and the amount. Meanwhile, the law firm overviewed the additional terms of the agreement. Seven banks are full of confidence in the operation and production conditions of the enterprise, and unanimously adopted the expansion of Han tong.



57000吨散货轮（船体号HT049）上台
The keel laying ceremony for 57000DWT
B.C. (Hull no. HT049)

我司为大新控股有限公司建造的57000吨散货轮（船体号HT049）于2010年5月31日下午13:30在我司1号船台举行了上台仪式。该船入CCS船级社。

At 13:30pm on 31th May, the K/L ceremony had been successfully carried out at No.1 slipway of Hantong shipyard. The vessel is built for Dasin Holdings Private Limited. The carrier has been Class approved by CCS.

54#吊装完成，64#、112#调平灌浆进行中
54 #fans hoisting completed,
64#、 112 # ongoing grouting leveling

据洋口工地最新工程动态报道，截至6月8日，53#风机已顺利吊装完成，54#风机前台结构完成，吊装已完成，调平进行中；64#、112#风机调平、灌浆加固及附属设备安装进行中。

为确保工程质量和进度，我司项目部工作人员不辞辛苦，常常工作到深夜。调试过程中克服了因涨潮、退潮等不利因素，在现场业主的配合、公司领导的关怀和相关部门的通力配合下，不断更新技术安装工艺，采用多桩承台钢结构基础，较传统基础环单桩基础大大减少混凝土浇注量，缩短海上施工工期，节约了成本。这种基础在试制成功后，有望在潮间带项目中推广使用。



According to the latest report in engineering Yangkou site, deadline June 8, 53 # Fan has been successfully completed loading, 54 # fan had completed the structure, lifting has been completed, leveling ongoing; 64 #, 112 # fan leveling, grouting and installation of ancillary equipment.

To ensure the quality and progress, the project department staff, often work late into the night. Though high tide, low tide and other unfavorable factors, under the care of company leadership and cooperated by co-owner, we constantly updated technical installation process, using steel foundation pile caps more than the traditional basis for Huan pouring concrete pile foundation greatly reduce the amount of shortening construction period at sea, saving the cost. After the success of the trial on that basis, the intertidal zone is expected to promote the use of the project.

53#机位导管架顺利吊装完成 The smooth loading of NO.53 fan position jacket

经过项目部员工连续多日的精心准备工作，2010年5月10日，53#机位开始导管架吊装。吊装前，他们安装吊耳、调试机器、计算钢绳的承重，做好了充分的吊装准备，吊装过程中他们结合吊装实际情况调整吊装方案，采取安全的吊装措施，于5月13日下午六点53#机位导管架顺利吊装完毕。

此次吊装工艺得到了业主方、监理方、设计院的共同认可。随即我方将开始进行基础环调平工作。调平完成后，即可进行后续的灌浆工作。

Through consecutive days of careful preparation and hard work, on May 10, 2010, No. 53 # fan position started jacket lifting. Before Lifting, they installed lug, commissioning the machine, calculate the load-bearing rope, ready to do a full erection, Combined their hoisting experience and the safety lifting measures, at the May 13, 6 pm, 53 # fan jacket have gone a smooth loading.

The lifting technology has got the recognition of the owner, Supervisor, Design Institute of mutual. Then we will begin leveling the basis of ring work. Leveling is complete, grouting work will be followed.



漳河特大桥钢板桩围堰工程进入最后收尾阶段 The project currently under way of the final finishing stage

由我司承接的石武铁路客运专线漳河特大桥（52#~55#）基础钢板桩围堰工程于2009年10月22日开工。本项目位于河北省邯郸市石武铁路客运专线与支漳河交叉的河床上。本工程所用的钢板桩型号为12米热轧U型（400×200），基坑的尺寸为14.1m×9.7m，基坑的深度为9米，要求钢板桩入土深度不小于3米。

目前本工程已完成52#、54#、55#基坑的钢板桩插打与拔除，完成部分的工程基本满足业主要求。

本工程在施工过程中严格按照业主方技术人员放线的位置施工，钢板桩插打时保证垂直度和入土深

度。施工完成后还要对钢板桩的垂直度和位移进行观测。

目前此项目正在进行工程最后收尾阶段。

The project of base steel sheet pile cofferdam works of Zhanghe great bridge was started on October 22, 2009. The project is located in Hebei Province, Handan city, Wu Railway. The project model used in the steel sheet pile 12 meters rolled U-(400 × 200), Foundation of the size of 14.1m × 9.7m, excavation depth is 9 meters, the required sheet pile embedded depth of not less than 3 meters.

Currently the project has been completed 52 #, 54 #, 55 # Foundation project which basically meet the requirements of the owners. During construction of the project, in accordance with the owner's requirements, the technical personal put the location of line construction, steel sheet pile vertically inserted to ensure reliability. Even after construction of the steel sheet pile, they still need to modify the displacement of the vertical degree of observation.

The project currently under way of the final finishing stage.



省工商联船舶商会、省经信委、国防科工办等领导来司调研 Provincial leadership visit our company

2010年5月22日上午，江苏省工商联船舶商会、江苏省经信委、国防科工办等领导来司调研，孟成君董事长、武亦文总经理、陈兴副总出席会议并接待了来访嘉宾。

Leaders of Jiangsu chamber of commerce association ships,

Jiangsu Economic And Information Technology Commission, The Office of National Defence Industries, visit our company on the morning of May 22, 2010. President Mengchengjun, general manager Wuyiwen, and vice-president chenxing attend the meeting and receive visiting guests.



**江苏新韩通船舶重工5万吨级舾装码头工程
2#、3# 泊位顺利开工建设**
The 50,000 t-class outfitting jetty 2 #, 3 # smooth
construction in NHT

由海洋公司承建的江苏新韩通船舶重工有限公司5万吨级舾装码头工程于2010年3月8日开工。本项目位于长江南岸扬中河段的右侧。本工程新建5万吨级舾装泊位3座，码头后沿设综合楼平台两座，通过1#引桥、2#引桥与驳岸相接，码头3个泊位总长760米，宽22米，顶面高程6.30米（85国家高程）。

目前已完成2#泊位的桩基工程，1#引桥的桩基工程以及5个排架的下横梁浇筑工作。其中3#泊位已于2009年10月竣工交付验收。

江苏新韩通船舶重工有限公司舾装码头工程项目部，在码头建设过程中，严格按照国家颁发的现行规范和工程所在地质量管理规定及图纸要求精心组织施工，对工程施工进度、质量、安全严格把关。



Constructed by the marine company's Jiangsu Han Tong Ship Heavy Industry Co., Ltd. 50,000 t-class outfitting pier start. The project is located in the south of the Yangtze River to the right of Yangzhong. The new 50,000 t-class engineering outfitting berth 3, the terminal complex building located along the platform after the two, by Approach 1 # 2 # Approach and embankments phase, the terminal 3 berth length of 760 meters, 22 meters wide, the top Height 6.30 m (85 national elevation).

Jiangsu Han Tong Shipbuilding Industry Co., Ltd. Department of outfitting pier project, the construction process at the pier, in strict accordance with existing norms issued by the State and the project site quality management requirements and elaborate drawings of construction, on construction progress, quality, safety, strict gatekeeper.

国内第一艘潮间带风电机组安装船
The first domestic ship for
inter-tidal wind turbine installation
——海洋29号 marine 29#



海洋29号是由海洋公司投资，江苏韩通船舶重工有限公司设计建造。该船从设计到投入风机安装生产仅仅用了不到三个月，创造了工程船舶建造速度神话。

海洋29号船长90m，船宽33m，型深5m。根据潮间带工况，海洋29号主船体为双底结构，局部主甲板机构进行改进加强，每平方米承载力达到125吨，能够满足大型起重设备承载要求。该船配备630T履带吊一台，是我国第一艘设计建造用于沿海潮间带风力发电机组吊装的安装船。

目前该船已投入到龙源江苏风电如东潮间带30MW项目工程使用，在2009年10月中旬成功安装了首批两台1.5MW风电发电机。

The ship named 'Ocean 29' was invested by Jiangsu Hantong Ship Heavy Industry Co., Ltd. The whole process from design to put into production to finished only cost less than three months, creating the myth speed for ship construction projects.

The Wessel, is 90m long, Breadth 33m, molded depth 5m. According to inter-tidal conditions, the ship is double bottom hull structure, capacity to 125 tons per square meter, to meet the requirements of large lifting equipment load. The Vessel is equipped with a 630T crawler crane and is the first designed and built for the coastal intertidal zone lifting wind turbine installation vessel.

Up to date, this vessel have already put into use in the project worksite, and in October 2009 had successfully installed the first two mid-1.5MW wind power generators.

潮间带风电打桩船—海洋32号调试完成 Inter-tidal wind power piling ship - marine 32#

由海洋公司投资建造，针对江苏龙源如东30MW潮间带试验风电场项目导管架基础施工方案建造的专用打桩船海洋32号，近期调试完成。该船长80m,宽20m,型深3.5m,配备65吨全回转式海工吊机，美国进口ICE振动锤一台，桩架高23米，可抱持1.9m钢管桩，具备单桩长度60m，直径3m以内的钢管桩的沉桩能力。

目前该船已调试完毕，将投入到江苏龙源如东30MW潮间带试验风电场项目工程使用。该船是我司根据潮间带风电场工况，并借鉴国外海上风电施工经验，结合国内现有施工装备，多种潮间带风电场施工的新型基础施工方案之后专为潮间带施工而新造的数艘船舶的其中一艘。海洋32#的投入使用，将会为加快如东风电项目施工进度，并为正在建造的海洋36号、海洋38号风电安装多用途施工船积累施工经验。

Investment by the ocean water conservancy engineering Co., Ltd , special piling construction of marine vessel 32, recently completed commissioning. The Length of 80m, width 20m, molded depth 3.5m, with 65 tons of rotary marine crane, and our company also imports ICE vibratory hammer from United States .Its



pile jacket is 23 meters high rack can hold 1.9m steel pipe pile, pile length of 60m with 3m diameter steel pipe piles within the pile capacity.

At present the ship has completed commissioning and will invest in Jiangsu Longyuan such as the East 30MW tidal zone pilot project in use of wind power projects. This ship was constructed for the intertidal zone wind power installing, and learn from foreign offshore wind power construction experience, combined with the existing construction equipment. Ocean 32 # have already put into use, it will sure to speed up the construction process.

国内第一艘为自升式样海上风电安装船建造进展顺利
First ship in domestic build for offshore wind power installation

公司投资建造的国内第一艘为海上风电设备安装船——“海洋36”号，在江苏韩通船舶重工有限公司开工建造。

“海洋36号”（姊妹船“海洋38号”）船为350吨自升式起重船，适应潮间带及近海海域长82米，宽32米，吊臂长120米，吊高达110米，是目前国内同类起重船中最高的。公司为开拓海上风电市场，计划2010年投资建造两艘自升式风电安装船，这也是公司有史以来最大的一笔单项设备投资。从2009年10月18日与制造方签约以来，公司组成了以船机部为项目监造团队，韩通外协为建造团队的两支强有力队伍，以确保两艘安装船与2010年8月按期交付使用。目前，船舶公司已为“海洋36号”、“海洋38号”船配备船长、管理人员和船员。

The first ship in domestic built for the offshore wind power equipment installation vessel invested by our company -- "Ocean 36", started construction in Jiangsu Hantong Ship Heavy Industry Co., Ltd..

The ship "Ocean 36" (sister ship "Ocean 38") is equipped with 350 tons of jack-up crane, which suits to the intertidal zone and offshore construction .It is 82 meters long, 32 meters wide, 120 meters long boom, lifting up to 110 meters , is currently the highest crane. In order to develop offshore wind power market, our company is planning to invest two wind power installation jack-up vessels, which is the largest ever single investment in equipment.

From October 18, 2009 , Since signing with the manufacturing side, the company formed a special project team for the ship supervision, through two strong teams to ensure that the two installation vessel will be delivered on schedule.



2010年第一批特种作业培训 1st special operation training in 2010

新韩通 安环部 李霞

特种作业人员的安全教育培训是企业安全管理和安全监督的重要内容，做好这项工作，对于保障特种作业人员及其他人员在作业过程中的生命安全，防止重特大设施、设备及人员伤亡事故，提高企业安全生产水平及经济效益，具有十分重要的作用。

2010年是我们新韩通重工的“管理年”，今年我们安环部从特种作业人员着手开始去抓，为下一步安全管理工作打下扎实的基础，从而让特种作业人员持证率达到100%，4月18日、19日，扬中市安监局培训中心来我公司组织第一批电焊、切割工培训班，此次共培训85人。课堂上老师讲解内容生动、结合实际举例说明，通过老师提问让学生回答、学生提问给老师解答，形式多样化达到了培训的效果。通过此次培训，让电焊、切割工掌握了安全生产基础知识、操作规程及职业健康防护知识。

今年我们新韩通重工安环部对特种作业培训计划为：5月份对脚手工、电工、行车工、叉车工组织培训；7月份组织安全管理人员培训；8月份组织第二批电焊、切割特种作业人员培训。通过这些培训进一步规范特种作业人员的管理，增强特种作业人员的安全技术和质量水平，为打造我们新韩通重工的品牌、成为一流的企业迈进！

新韩通电焊、切割工安全技术培训



安全教育感言

safety education emotional speech

安全教育是企业向全体员工进行安全思想、安全知识、安全技能所必须做的宣传、教育、训练，它在企业安全生产管理中占有重要的地位。

针对我们船舶重工业是属于劳动力和技术密集型的行业，具有多工种、劳动强度大、作业环境艰苦、作业危险性大等特点，包括高空作业、密闭舱室作业、明火作业、起重吊运等，存在火灾爆炸、物体打击、起重伤害、中毒窒息、触电等危险源，发生的事故概率比较高。因此，全体员工要树立“安全第一、预防为主、综合治理”的思想，遵守国家安全生产法律法规、方针政策，遵守公司安全生产规章制度、安全技术操作规程、工艺程序和劳动纪律，摒弃侥幸心理和不良习惯，杜绝“三违”行为。

今年初，我公司进厂工人逐渐增多，由于他们缺乏船舶行业的工作经验和安全技术，因此，加强对这些人的安全教育，提高他们的安全意识，就显得尤为重要。我公司在施工队进厂前必须让施工队提供有效的资质证明、资格证书，同时与生产车间签订工程承包合同，与安环部签订安全责任协议书。工人进厂施工前必须经过县级以上医院的健康检查，掌握员工的身体状况，根据医院体检单对员工进行进厂前的三级安全教育，通过安环部、车间、施工队的层层教育提高新工人的安全意识，掌握安全基础知识。上班后由班组长每日对人员进行班前晨会的安全交底，进一步增强人员安全理念。现场安全员加强现场安全监控，对违章人员进行教育、讲解、查处，进一步规范员工行为。同时，我公司安环部今年准备开展各项主题的安全宣传培活动、组织开展应急演练，进一步普及安全生产知识、提高员工们的应急反应和事故处置能力。

安全管理的效果如何，在一定意义上讲，取决于广大员工对安全生产的认识水平，取决于大家的事业心和责任感，工人刚进厂，只有让他们确实感到做好安全生产是他们切身利益之所在，是与自己本身和家庭幸福，与他人生命和家庭幸福息息相关的大事，他们才会积极行动起来，自觉的参与安全管理，从“要我安全”向“我要安全”转变，所以要对他们进行广泛的安全宣传教育，使安全生产的思想深入人心，才能唤起员工们强烈的安全意识，从而把安全管理工作树立在坚实的群众基础之中，真正确保安全生产，杜绝事故发生。

文/新韩通安环部



韩通和新韩通同步推进制度化管理 HT and NHT Roundly Implementation of Standardized Management

公司自成立以来得到了飞速的跨越式发展，为了进一步提升公司综合管理水平，打造集团公司自己的亮点，确保整个公司2012年成为国内一流的船舶企业的战略目标实现，公司决定自2010年6月起全力推进规范化管理。制度化、规范化管理，它强调通过一套公开透明、上下认同、系统完整、行之有效的游戏规则来实现管理，其目标是严格指向企业的价值增值和积累的。精细化管理、精益化管理、精确化

管理，都只有借助规范化管理才能实现。没有一套公开透明、上下认同、系统完整、行之有效的游戏规则来推动，精细化、精益化、精确化，都无法化下去，就只能是空话。规范化管理必须通过系统化、常态化、流程化、标准化、表单化等五大努力来实现。现将公司规范化管理机构推进机构公布如下：

韩通领导小组：

组长：陈林军；组员：陈兴、李继

念、郑锡山、曾宪章、卫军、蔡世海、王继林、彭波；

新韩通领导小组：

组长：王友军；组员：潘学军、周义庆、蔡世海；

在领导小组下分设4个推进小组：

定额推进小组；考核体系、工艺推进小组（定置、工序前移、工艺改进）；体系制度推进小组；成本控制推进小组

韩通、新韩通以及施工单位及时宣贯相关精神，确保同步。

成本控制 Cost control

新韩通 生产保障科主任 高建辉

为积极响应公司开展降本增效、成本控制的活动，结合本部门的实际情况，综合起来大致有以下几个方面：

车辆运输方面

合理使用车辆，认真维护车辆，降低维修成本；尽可能地保证来回运货，减少空载现象；在运输物件时，尽量一次性到位，避免重复运输转运；车辆在暂时不工作时，应保持熄火状态。

脚手架搭拆

在脚手架搭拆过程中，杜绝野蛮施工，最大限度地延长脚手材料的使用寿命；对货舱区域脚手架的搭设进行工艺改进（从HT40船开始），减少脚手材料的采购；一次到位，避免重复搭拆，减少运输成本；废物利用，找边角料做梯子、用废钢管焊接做高凳，及时维修、保养脚手材料。

起重方面

提高指挥人员技能，确保吊装一

次到位；合理使用吊索具，尽量延长其使用寿命；行车在不工作时应关闭电源；合理安排吊装顺序，杜绝空车行驶；保持通道畅通，使材料能送到分段边上，缩短行车行驶距离。

下水工程

船台滑道浇蜡时，用绳子拦住，需多宽浇多宽，节约原材料；滑板连接用旧锚链代替钢丝绳，可重复利用，降低钢丝绳损耗；改造四块止滑器滑板，让其下水后浮于水面，降低打捞成本；及时维修、保养下水用工装件及工具，减低维修成本；不断改进下水工艺，精心施工，确保船舶下水时的安全，使船体不受损伤破坏。

总而言之，成本控制的方法很多，涉及的方面也很多。只要大家从我做起、从现在做起、从小事做起；并且认真地做、细心地做、尽兴地做，我相信我们的成本控制会越做越好，浪费会越来越

加大培训力度 提高保安水准 Training for improving security service

人事行政部 王进

为了提高新韩通行管人员的素质，针对公司保安员存在的问题，充分发挥保安员在公司的作用和积极性。2010年6月9日晚七点，人事行政部部长蔡世海组织公司全体保安员于四楼会议室进行了一次培训，培训的内容主要从保安员培训的必要性、保安员的职业权限、保安员不能从事的六种行为、保安工作的基本要求、保安员的职业道德、处理突发事件应掌握的技巧及保安员的礼仪七个方面进行了培训，培训内容丰富、重点突出、主题鲜明、深入浅出、通俗易懂，对蔡部长的互动环节能够积极响应，体现了公司良好的培训氛围，使全员对保安工作有了进一步的了解和熟悉，进一步提高了他们的法律素质，丰富了他们应用法律手段处理各类问题的技能，大大增强了他们依法维权及解决各类矛盾纠纷的工作能力。短暂的培训精彩不断，受到大家的一致好评。





质量月合理化建议和意见小结

Brief summary of suggestions during quality month

文/质量部 魏红英

质量，立业之本；管理，强业之路；效益，兴业之源。不接受不合格品，不制造不合格品，不交付不合格品。

2010年是新韩通的“管理年”，四月份是公司的“质量月”，我们应把质量作为企业的生命。通过本月大家坚持不懈的努力，提升了质量理念，加大了现场品质改善力度。

根据生产过程中遇到的技术和实际问题，各车间和施工单位提出了较好的合理化建议和意见，现汇总如下：

甲装车间：

1. 57000DWG 124/134分段加热管通舱件，分段车间未按要求用变径通舱件，而是用两段普通管连接代替，与技术要求不符。
2. HT037舱口盖4号舱3盖在关闭时声响很大，经排查为外协制作有问题，所以应严格控制外协件的产品质量。
3. 设备底座涉及结构加强错位较多，特别是锚绞机，建议分段制作过程中严格划线，监督制作，核查尺寸，较少误差。在底座安装过程中施工队应根据现场情况适当调整，尽量减少修改量。
4. 对于船东提出的需修改的地方，技术人员要根据现场实际情况及施工环境，与现场施工人员沟通交流好作修改，避免材料及人工的浪费。

居装车间：

1. 在上建分段制作甲板划线时，要注意余量收缩，以控制焊后主尺度。
2. 建议上建供水系统的房间及走道的管路把法兰改用为套管，可以很好的预防房间漏水和后期维修。
3. 建议上建分段小装配，外围板及甲板的拼板的对接缝全部使用埋弧自动焊焊接。

管舨车间：

1. 材料规格偏差，普通负公差偏大，建议采购部/质量部严格控制产品质量。

材料供给是生产的第一要素，是文明生产、安全生产的条件和保障。（春光公司）

2. 数切材料的质量控制，建议准备车间下料过程中重视切割角度，并控制好火焰，其中舱口盖附件是重点。
3. 所有舨件用管，建议使用弯管机进行弯制，以利于成形质量及成本控制。
4. 建议增加弯管切割机，以便减少打磨时间，提高工作效率和产品的质量。

分段车间：

1. 现场焊接质量成型不好，联系质检部对施工单位所有焊工进行考试，不允许无证上岗，持证者焊接态度不端正，收回焊工证。
2. 在分段完工测量无误后，把船台合拢所需定位线全部画出，并敲洋冲。
3. 胎架完工后必须向分段车间精控报检，待胎架板上胎后放线。报检前，在胎架上重新测量水平。在分段制作过程中，分段精控偏差较大的问题，书面反馈至施工单位及区域主管，处理完后再报精控，分段脱胎前报总装精控。
4. 管道预装，中管弄区域膨胀节头布置不合理，建议根据现场位置将其全部错开，并及时向技术部反馈。

板材的供货清单应与实际到货相符，便于核对查找；建议此后船的梯道扶手起步位置增加小拐角，增加稳定性。（苏通船务内装事业部）
为提高NDT合格率，质检部无损探伤室利用下班时间，分批次对施工单位负责人进行专业培训，宣贯质量月方针。

在此工作基础上，我们应再接再厉，路还很长，品质改善任重而道远。另外质检部QC和各车间会加大巡检力度，处罚力度，继续推行自主检查、自主管理。在后续工作中，公司会组织相关人员进行专业有目的、有计划的技术培训，确保品质改善。

浅谈船舶企业的班组长管理

Discussion on group Foreman management at shipyard

——如何做好班组长

班组长作为班组生产管理的直接指挥和组织者，是企业中最基层的管理者，属于“兵头将尾”，是班组行政管理的负责人。在生产过程中要负责制定日常计划、组织、落实、协调、指挥生产，以及各项综合管理工作。班组长要充分调动和发挥组员的主观能动性和生产积极性。

班组长的管理职责主要为执行与操作，执行部门和生产区的生产计划和管理要求，明确每个岗位“干什么”、“怎么干”、“什么时间干”、“按什么路线干”和“干到什么程度”，使每个岗位都能做到“按程序”、“按路线”、“按时间”、“按标准”、“按指令”操作。“五按”是岗位工作规范的基本内容，“五干”则是制定岗位工作具体规范的基本思路和依据。

班组长的每天的工作的各个方面可以细化为工作步骤来完成

A. 生产计划管理：

1. 上班前：要对前一天的生产完成情况以及当天的生产计划总体说明，说明重要作业的生产顺序，明确个人生产任务，传达公司作业区有关指示。
2. 上班时：要对每个人的生产进度了解、督促、激励，作业中突出问题进行分析解决，协调上、下道工序的关系，保证现场作业流程的顺畅，对重点环节或影响点进行现场指导或示范操作。
3. 下班后：统计当天生产物量，确认生产任务完成情况，分析未完成的原因并做好安排。考虑次日的生产准备，对次日人员、材料、图纸等状况自查协调。

B. 产品质量管理：

1. 上班前安排本班组的当天交验计划，如船东、船检的交验时间，就当天作业质量控制点对组员进行指导，对前一天质量状态总结、反思。
2. 上班时对过程中质量、精度状态进行标识及记录，检查员工工作过程中的质量状况，对产品质量不合格项进行整改，并进一步检查整改情况，对报检项目结果进行记录，并组织整改。
3. 下班后整理当日报检结果，对明日报检项目进行检查确认。

C. 安全管理：

1. 上班前的班会上宣传本周安全主题，当天作业危险源的告知和预防措施，检查每个员工的健康状况，并现场确认易燃易爆区域作业前的动火申请。
2. 上班时对不安全操作行为的纠正指导，安全作业条件、环境点检查；电、气源（线）的检查，整理，以及中午休

息时的关闭及状况确认；安全器具完好及使用过程中状态确认；高空、狭小舱室易燃易爆作业区域安全措施确认及组织监护。吊码焊前、焊后及结构加强检查确认。

3. 下班后要进行电、气源（线）整理及关闭状态确认；确定次日作业安全事项预案；检查材料、工具的收集整理，作业场地整顿，还有作业区域的清扫状态。

D. 人力资源管理：

1. 上班前利用班前会议检查班组出勤情况，了解每一名员工身体和精神状态是否符合工作要求，关心员工的心里状况。
2. 上班时要对劳动力投入进行确认，并对作业人员的工作过程检查。注意人员流动情况管理，杜绝怠岗、窜岗发生。
3. 下班后对下班后加班人员的确认，各工位5S的检查，当天优秀作业者的激励。

E. 设备能源管理

1. 上班前设备检查，分配工具、工装、设备，指导班组成员设备操作，落实易耗品的节约措施及剩余材料的利用。
2. 上班时检查现场班组成员的设备，工具使用是否符合设备操作规程。
3. 下班后检查各种动能、设备、工具是否正常关闭，气管是否按规定出仓，现场要求做到工完料清场地净，工具、设施摆放整齐。

作为一个优秀的班组长在班组中必须建立其绝对的威信，而如何建立班组中的威信可以从以下几点去找出答案。管理者的个人威信不是一朝一夕就能形成的，而是靠自己 and 员工们的长期共同奋斗形成的，但管理者有了影响力后，要慎用个人影响力，以免“透支”。古人云：“服人者，德服为上，才服为中，力服为下。”

a. 力服（只靠权力使人服从）

优点：解决问题迅速，简单，特别是对混乱局面时特别有效。

缺点：下级容易形成心服口不服，不能持久。一旦上级权威减弱，下级便会不服并反抗。

b. 才服（是以自己的才能引导下级，让其理智服从。）但难于使能力超过自己的下级成员服从。

c. 德服（靠自己高尚的人格使下层心服口服，当前尤为强调班组长要以身作则，有奉献的精神。）

作为一名管理者若有把以上三者有机的结合起来，才能使自己的管理成功，才能成为一个班组的灵魂与核心。

坚持自我批判不动摇

Adherence to Self-Criticism

文/深圳华为技术有限公司 总裁 任正非

在过去的一年里，我们成功地经受住了考验，我们的员工不愧为这个时代的弄潮儿，在这么极端困难的条件下，创造了优异的成绩。“风华绝代乱世生”，2009年全球绝大多数区域投资都在下降，一开年各地区都呈负增长，能实现这样的成绩，怎么不是风华绝代，怎么不是英雄辈出。

2009年，中国作为本土市场历史性地突破了100亿美元，光传输、接入网，我们走向了世界第一，有力地支撑了公司的发展；3G、LTE构筑了全球第一的竞争力；路由器走出了困境，实现了与业界竞争力同步……供应链在及时、准确、优质、低成本交付上，打了一系列漂亮仗，这些关键事件的舒展，将更加全面地促进职业化与流程的优化和进步。

我们在这困难的一年，同步展开了组织结构及人力资源机制的改革；改革的宗旨是，从过去的集权管理，过渡到分权制衡管理，让一线拥有更多的决策权，以适应情况千变万化中的及时决策。这种让听得见炮声的人，来呼唤炮火，已让绝大多数华为理解并付之行动。

我们确定了以代表处系统部铁三角为基础的，轻装及能力综合化的海军陆战队式的作战队形，培育机会、发现机会并咬住机会，在小范围完成对合同获取、合同交付的作战组织以及对重大项目支持的规划与请求；地区部重装旅在一线呼唤炮火的命令下，以高度专业化的能力，支持一线的项目成功。地区部做到了集中一批专业精英，给前线的指挥官提供及时、有效、低成本的支持。

我们同时借用了美军参谋长联席会议的组织模式，提出了片区的改革方案。片区联席会议要用全球化的视野，完成战略的规划，并对战略实施进行组织与协调，灵活地调配全球资源对重大项目的支持。

“蜂群”的迅速集结与撤离的一窝蜂战术，将会成为新一年工作的亮点，并以此推动各地区部、代表处、产品线、后方平台的进步。2009、2010两年市场服务的组织变革，一定会促进我们成为全球最主流的电信解决方案供应商。也一定会提升竞争能力，形成利润能力，实现各级组织向利润中心为

目标的组织及机制的转移和建设，并实现2010年销售额360亿美元的突进。2010年，我们将对研发等后方机构进行改革，以适应让听得见炮声的人来呼唤炮火的管理模式的转变。

为了保证这种授权机制改革的运行，我们要加强流程化和职业化建设，同时加强监控体系的科学合理的使用。随着大量的有使命感、责任感的CFO派往前方、前线，作战部队的作战会更加科学合理。为了实现远大理想，我们要抛弃狭隘，敞开胸怀，广纳天下英才，以成功吸引更多有能力的人，加入我们的奋斗队伍。我们要加强本地化建设，提升优秀员工本地化的任职能力。

我们自身要英勇奋斗，不怕艰苦勇于牺牲，天将降大任于你们，机会对任何人都是均等的。对内我们要允许不同意见、不同见解的人存在，基层干部要学会善待员工，不要一凶二恶，我们选择更多的有成功实践经验的人，加入各级管理队伍。只有我们的队伍雄壮，才会有成绩的伟大。

我们要坚持从成功的实践中选拔干部，坚持“猛将必发于卒伍，宰相必取于州郡”的理念，引导优秀儿女不畏艰险、不谋私利，走上最需要的地方。并长期保持艰苦奋斗的牺牲精神，永远坚持艰苦朴素的工作作风，在不同的岗位，不同的地点加速成长，接受公司的选择。

我们的干部要严格要求自己，要聚焦于本职工作，要坚持三权分立的干部监察制度，否定、弹劾不是目的，而是威慑，使干部既可以自由地工作，而又不越轨。我们的干部要坚持实事求是的工作作风，敢于讲真话，不捂盖子，报喜更报忧，公平对待下属与周边合作，敢于批评公司及上级的不是。

我们反对唯唯诺诺、明哲保身，这样的人不适合做管理干部，我们要调整他们的工作。不敢承担责任、观察上级态度，是不成熟的表现。而那种工作方法粗暴，是缺少能力的表现，要逐步减少这类干部。

我们已经听得到炮声，炮火振动着我们的心，胜利鼓舞着我们，只要坚持自我批判不动摇，我们就会从胜利走向胜利。我们走在大路上，意气风发，斗志昂扬，没有什么能阻挡我们前进。

新韩通生产管理中创新与实践

Innovation and Practice on Production Management - New Hantong

文/新韩通 生产管理部 陈伟伟

随着金融危机的阴影逐渐散去，造船市场也迎来了小阳春，作为新韩通的一员，我们也同样面临新的挑战 and 机遇。2010年根据公司领导的指示，全面推行精细化管理，提高成本控制。公司上下一直都在不断思考、探索，怎样紧紧围绕精细化、规范化展开工作，怎样更有效地降低成本。

当前我们也面临许多的困难，例如基础设施不完善，人员专业素质较差等，但我们新韩通人一直都在积极探索、不断提高自身的管理能力，因为我们一直倡导打造学习型团队，努力地向韩通学习，向国内一流的船舶企业学习，通过对他们的学习，使我们少走弯路，加快管理的提升。同时结合新韩通的实际情况，我们提出了工序前移、工艺改进的管理方法，下面我们针对当前新韩通实际生产形势，并在韩通实践基础上，进行创新，以下是在工艺改进、工序前移方面所实施的具体措施：

提高总组率 为了缩短船台周期，减少船台工作量，并结合船台吊装能力，我们将双层底、底边舱及顶边舱进行合并建造，并将横舱壁舷侧部分分别与底边舱、顶边舱总组；将艏部182+192分段提前进行总组，在吊装前将艏部系泊件、船籍名港籍名等舾装件进行完善，保证总组完整性；上建总组整体吊装方案，为了缩短码头舾装时间，并根据当前生产需求，制作两套总组胎架，同时要求上建总组段吊装前达到，上建推板结束，外板涂装结束，保证完整性吊装。

流水线作业 为了提高生产效率，并更好的降低成本，在生产管理过程中我们一直强调流水线作业。由于前期设备、场地等的局限一直无法实现，所以公司领导在新车间布置上狠下功夫，并已经基本确定了从拼板埋弧焊到板片预制小组的流水线，着重要求自动化设备的使用，如角焊机等，更好的提高施工质量。同时加大新车间定置管理实施，积极学习同行业先进企业经验，消化吸收，确保形成自己亮点。

模块应用 为了提高船台下水完整性，制作了三套管系模块，包括发电机底部模块、发电机顶部模块、分油机底部模块，此三套模块可以缩短船台管系内装时间，提高管系下水完整性；实行机舱底层盆舾装工艺，机舱原有分段划分进行改变，将海水箱划分至101+102分段，保证101+102分段在吊装前将机舱底层综合管系完善结束，底层所有舱室完善结束（包括海水箱）。

生产资料改进 减少生产资料浪费，我们通过对脚手搭设工艺进行改进，在货舱内，仅搭设合拢缝区域及横舱壁区域，货舱舷侧位置不搭设脚手架，这样极大的提高了脚手材料利用率，并减少人员重复劳动，有效的降低成本，下一步我们还将对机舱区域脚手进行改进。

综合以上几点，不难看出，我们在通过向韩通学习的过程中，我们又根据自身条件，不断得进行创新，我相信通过我们的不断努力，我们一定可以实现我们的目标，跻身国内一流的船舶建造企业。

新韩通——龙的“船”人 NHT are proud of POS ACHAT delivering

——写在CONTI第一艘57000成功交付后

文/新韩通 采购部 刘晓云

随着“POS ACHAT”（船体号：HT037）的成功交付使用，新韩通在与德国CONTI合作的扉页上划下了成功的一笔。做为新韩通的一员，我为他感到自豪和骄傲，同时他艰辛成长的每一步也成为我以后工作成长的砺石。

作为入厂一年多的员工，我虽未亲历新韩通婴儿落蒂般艰难的开始，却也亲睹了他由蹒跚学步到稳步向前的过程。初来时他的空旷和荒凉曾让人踟蹰过，但更多的人看到的却是他顽强旺盛的生命力和初生牛犊不怕虎的冲劲。正是领导层的英明决策及这种生命力和冲劲的有力结合，新韩通才有今天的蓬勃发展。

兵马未出，粮草先行。作为一名材料采购员，及时供给充足的“粮草”，保证生产持续有效的进行是我们的首要责任。及时订货、追货、到货以及与到货有关材料全程跟踪是我们每日的必修课程。鉴于经验匮乏，我的工作能力和与客户沟通的能力亟待进一步提高，但我相信我有这个信心和能力可以更好的完成工作。

最大限度的降低成本。重工企业，竞争的不仅需要强大的生产力、过硬的质量、优质的品牌，同时需要更低的成本。如参加招标，在双方能力相当的情况下，较低的价格会被优先采用，要想在低价的情况下有利可图，就要最大限度的降低成本。因此，作为公司材料的第一源头，采购部采购员一定要有很强的成本意识。

及时掌握市场信息。比如钢板，及时的掌握市场动态、各钢厂的优惠政策以及各供应商在不同钢厂的优势。这样，无论购买现货还是订期货，我们就掌握了一定的主动权，比价压价时，做到心里有数。

节约和环保意识。播下一个行为，收获一种习惯；播下一个习惯，收获一种性格；播下一个性格，收获一种命运。养成节约的习惯，节约一张纸、一滴水、一度电。或许是举手之劳，但企业会因我们的坚持而改变。

学习，学习，再学习。企业的竞争，归根结底是人才的竞争。在长江后浪一定要推前浪的情况下，后浪要想不是很快被推到沙滩上，就要不断的充实自己，让自己借助于后浪的推动力，走上人生的最高峰，即使落下也会因较大的势能而显得有气势。

心怀感恩。感恩不只对父母、老师、亲友，还有对手、企业。对人对事都要心怀感恩，心胸才能更宽大，视野才能更辽阔。

上次的大学生座谈会，蔡部送给我们的十个字：完美、执行、主动、专业、阳光。我可以这样理解：

完美——每个人，在事事不尽完美的情况下，最大限度的最求可能的完美。

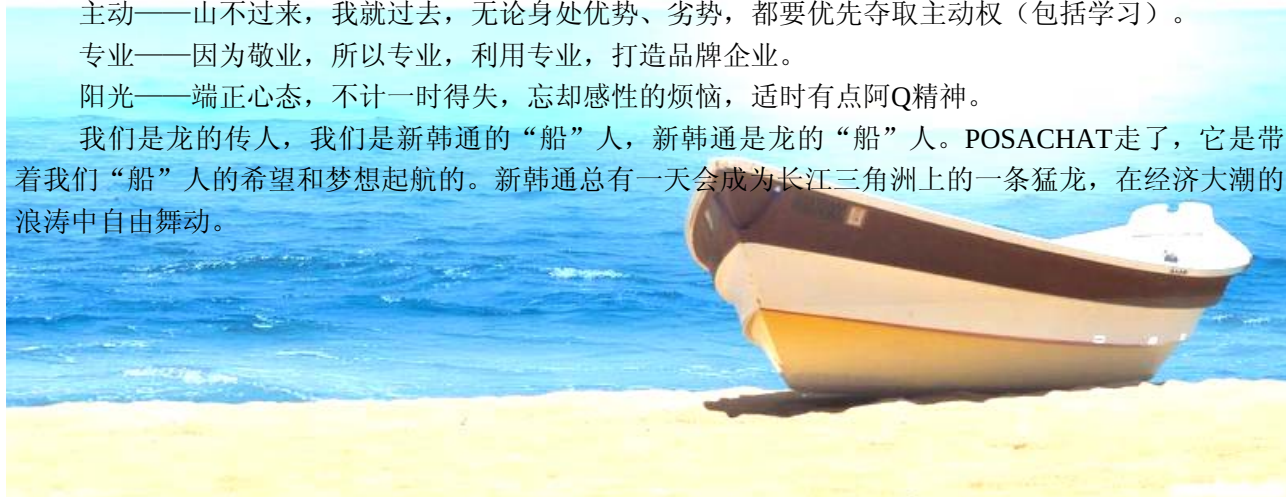
执行——在坚决服从上级命令的前提下，富有创造性的去执行任务。

主动——山不过来，我就过去，无论身处优势、劣势，都要优先夺取主动权（包括学习）。

专业——因为敬业，所以专业，利用专业，打造品牌企业。

阳光——端正心态，不计一时得失，忘却感性的烦恼，适时有点阿Q精神。

我们是龙的传人，我们是新韩通的“船”人，新韩通是龙的“船”人。POSACHAT走了，它是带着我们“船”人的希望和梦想起航的。新韩通总有一天会成为长江三角洲上的一条猛龙，在经济大潮的浪涛中自由舞动。



《合同法》知识学习 study on <contract law>

文/韩通 法务部部长 何忠庆

以下案例是专门针对韩通公司合同业务编写，敬请有关合同签订人员结合案例学习有关合同法知识并结合工作实际运用。

以案说法：

2008年1月25日，东洲公司与恒丰公司签订《工矿产品购销合同》一份。合同约定：1、恒丰公司为东洲公司生产绿底全棉色织格布 10000米，单价为 RMB:10.80元/米，棉纱由恒丰公司采购；2、交货期为3月25日；3、质量要求为：棉纱染色后，交东洲公司核批，色织格布手感随东洲公司日本客户样布，不得有色差，恒丰公司打手织样交东洲公司确认后生产；染色要求不得含偶氮、甲醛；双方还对缩水率、色牢度等质量问题作了约定；4、东洲公司向恒丰公司支付定金30%；5、包装标准为：普通布包装；6、付款方式为：交货后45天凭全额增值税发票结清全部货款；7、出货前恒丰公司向东洲公司出具上海某日本检验机构的检验报告；8、根据东洲公司的船期，上述色织布必须在2008年3月23日前进仓，交货地点上海某物流公司仓库。

合同订立后，东洲公司未按约定支付定金，但恒丰公司依约定完成生产任务，并在限期内将货物交付。交货后一个月，日本客户向东洲公司提出质量问题：1、有两匹色织布存在破洞；2、布面有疵点、油迹、稀密路；3、布面存在明显色差，手感偏硬，缩水率不符合要求。日商出具自己的检验报告，并传真通知东洲公司要求索赔 US \$ 25000。恒丰公司收到日商检验报告和索赔传真后，将复印件交给恒丰公司，要求恒丰公司承担全部责任，并拒绝与恒丰公司结算色织布款。

2008年6月恒丰公司因收款无望，遂向法院起诉东洲公司。

问：1、从《合同法》的角度分析，恒丰公司与东洲公司之间是什么性质的合同？

2、恒丰公司与东洲公司的合同是否生

效？

3、东洲公司向恒丰公司支付定金数额的约定是否合法？

4、在本案中恒丰公司是否对日商的索赔承担产品质量责任？

5、涉外合同索赔在证据方面有哪些要求？

答案：1、恒丰公司与东洲公司之间的合同为《承揽合同》而非购销合同，**船企与外包队之间的合同多属此类承揽合同**。承揽合同是承揽人根据定作人的要求，利用自己的设备、技术或劳力完成工作，交付工作成果的合同。

2、合同已生效。按照有关法律规定，定金合同（或合同中约定了定金条款），要在定金到帐之日起才生效。该类合同签字、盖章只是合同成立而非合同生效。但在实际操作中，有些当事人往往未严格要求对方按合同约定支付定金。在对方未付定金的情况下，就开始或已经履行了合同义务。

对此种情况，通常认定合同双方以实际行为放弃了定金合同或定金条款，视为合同已生效。

3、东洲公司向恒丰公司支付定金数额的约定不合法。《担保法》第九十一条规定：定金数额不得超过主合同标的额的20%。本案双方约定的定金为30%，超过法定20%的部分应视为预付款。

4、恒丰公司不对日商的索赔承担产品质量责任。本案中存在两个不同性质的合同关系。恒丰与东洲公司之间是国内当事人之间的承揽合同关系。东洲公司与日商之间是涉外承揽合同关系，两者互不连带。如要恒丰公司对日商承担产品质量责任，东洲公司必须与恒丰公司的合同中明确约定。（**韩通的采购合同中就增加了供应商对船东承担产品质量责任的条款**）。

5、涉外合同索赔在证据有以下要求：a、附有中文译本；b、检验报告必须由专业机构出具而非外方当事人自己出具；c、必须经当地公证机构公证；d、须经中国驻该国大使馆或领事馆认证。

文化的力量 Culture Power

最近看了一本书，有一位美国教授。每一次来中国都是住陋室，穿小巷，不停地采访、记录，一本牛津出版的最新学术著作就是这样完成的，其工作精神不由你不敬佩。但他也有个对他来说出格的嗜好：到中国的第一天，总是让我儿子陪他去软件市场，寻找中国盗版的美国软件，物美价廉，乐而忘返。

我能理解甚至支持这位同行的嗜好，那些刚出炉的美国软件，如果在北美本地买，实在是太贵了，贵到连教授也买不起的地步；

后来我不禁想起身边也有很多外国朋友，有欧洲的，也有其他国家的，每次到这边总是喜欢购买一些盗版的DVD，“名表”，而且乐此不疲，后来我不禁有在思考，在北美、北欧的文化环境下，他能这么干，允许他这么做吗？看来美国人、欧洲人和任何其他民族的人一样，既不是天使，也不是魔鬼，一旦脱离本土文化约束，人性中的弱点都会出现，甚至放纵。

日前，我的一位朋友在席间和我讲起另外一件事，他们在香港邂逅一位老友。老友放下行李就骂娘，说是一群西方人从罗湖出境，跟大陆有的人一样，见排队就插队，一点儿没有文明习惯；跨过罗湖桥，到香港一端入境，百步之外，人性突然大变，规规矩矩地排起队来。

....

WALCOME. CAI HR 点评:

1. 这不就是文化的力量吗？哪怕是西方人，无论高傲的美国人、优雅的法国人，一旦脱离文化约束，都是近朱者赤，近墨者黑。
2. 可以选择、可以改造的是文化，不可选择、不可改造的是人性。其实，人不分黄白，都具有普遍人性，都是由类人猿进化来的。这个时候能够区别高下的，只有文化：是约束人性，还是放纵人性？
3. 企业、团队文化的建设也同样如此，是约束员工还是充分发挥他们的积极性创造性，关键在于有一种什么样的文化氛围。
4. 营造一种积极、开放的、向上的文化，是企业、团队一把手必须要考虑的。
5. 通过文化来管理人，是管理的至高境界。

人事行政部 经理 蔡世海

人生格言

认清自己

人最大的敌人是自己。好高骛远、自负自大是一种不自量，谨小慎微、自轻自贱是一种不自重，真诚而朴实才是行动指南。人应该要充分认识自我的优缺点，找准定位、发扬长处，敢于梦想、勇于表现。

雄鹰 Eagle

A boy found an eagle's egg and he put it in the nest of a prairie chicken. The eagle hatched and thought he was a chicken. He grew up doing what prairie chicken do-scratching at the dirt for food and flying short distances with a noisy fluttering of wings. It was a dreary life. Gradually the eagle grew older and bitter. One day he and his prairie chicken friend saw a beautiful bird soaring on the currents of air, high above the mountains."Oh, I wish I could fly like that!" said the eagle. The chicken replied, "Don't give it another thought. That's the mighty eagle, the king of all birds-you could never be like him!" And the eagle didn't give it another thought. He went on cackling and complaining about life. He died thinking he was a prairie chicken. My friends, you too were born an eagle. The Creator intended you to be an eagle, so don't listen to the prairie chickens!

一个小男孩发现了一只老鹰下的蛋，把它放进了一只山鸡的窝里。鹰被孵出来了，但他以为自己是一只山鸡。渐渐的他长大了，却做着山鸡所做的事---从泥土里寻找食物，做短距离的飞翔，翅膀还啪啪作响。生活非常沉闷，渐渐地鹰长大了，也越来越苦恼。有一天，他和他的山鸡朋友看见一只美丽的鸟在天空翱翔，飞的比山还高。“哦，我要能飞的那么高该多好啊！”鹰说。山鸡回答说，“不要想了，那是凶猛无比的鹰，鸟中之王---你不可能像他一样！”于是鹰放弃了那个念头。他继续咯咯地叫，不停的抱怨生活。最后他死了，依然认为自己是一只山鸡。朋友们，你们天生就是雄鹰。造物主有意把你造就成一只雄鹰，所以不要听信山鸡的话！



造船质量控制几点建议 Suggestions for shipbuilding quality control

通过这段时间的建造，对贵厂的生产状况有了初步的了解，针对船东关注的质量问题，发表一下自己的拙见。

After spending a few days on supervision, I am a little familiar with the production status at the shipyard, and want to express some suggestions on quality control.

加强包工队伍的质量意识：在全球金融危机肆虐的今天，贵厂能保持和接纳充足的订单实属不易，靠的是殷实的造船质量和良好的管理体系。我们在施工现场发现施工队伍有参差不齐的现象，施工质量相差甚远，有的施工人员甚至没有任何有效证件。建造船舶是一个整体工程，某一个小的环节出现问题都会影响整体质量，因此船舶建造更重视质量标准的同一性，包工队来自五湖四海，人员流动性很大，将贵厂的质量管理理念灌输到每个施工队伍中难度较大，尚使因为管理人员自身业务能力原因或监控力度不够导致生产过程中得不到监控，一旦出现大的质量问题后果难以想象。建议贵厂加强现场施工过程的质量监督和培训，将贵厂良好的质量管理意识落实到每个施工队伍中，保证每一点都能达到或接近规定的质量标准。

Enhance subcontractors' quality awareness: I find that there are differences among subcontractors' constructing ability, even some workers from subcontractors are not certificated. So one suggestion is to enhance quality supervision and staff training, and inject good quality awareness into all the subcontractors' heads.

关注施工细节：我们在施工现场经常会发现马脚拆除后留下一块块的打磨坑，喷砂涂漆后明显看出船体上一个一个不规整的疤痕，很像船舶使用多年碰撞、腐蚀留下的岁月“痕迹”。还有的构件在吊装运输过程中已变形，不加平整就进行焊装，有的钢板压型不到位即上段拼装，线形很粗糙，以上问题虽然不会影响船舶的结构安全性能，但会极大地影响船舶的美观，想必很多船东都会通过这些想象去联想本质，这样会对船厂的长期发展带来深远的影响。

如果贵厂通过有效的规章制度对上述施工现象加以限制，让施工队伍养成良好的施工习惯，很快就会受到明显的效果，同事也会降低施工成本，提高生产效率。

Pay attention to construction details: After blasting and painting, when the hull supports are removed, I find there are some paint damages on the hull, leaving irregular scars. Some components are deformed during transportation, and are welded and installed without fairing, which will affect the outside appearance of the vessel. Some regulations must be passed by the shipyard to limit abovementioned actions, and make the subcontractors form a good habit. This will help reduce construction costs and improve construction efficiency.

——威兰德 WINLAND



江苏韩通船舶重工有限公司

JIANGSU HANTONG SHIP HEAVY INDUSTRY CO.,LTD.

地址：江苏通州李港沿江工业区

电话：0513-86760611

传真：0513-86760866

Add: Follow river' s Industry area, Ligang Town,
Tongzhou City, Jiangsu

Tel: 0513-86760611

Fax: 0513-86760866

<http://www.cnhtship.com>

