



爱乐达2019年新春年会纪实报道 (编辑部)

2019年1月26日，成都爱乐达航空制造股份有限公司全体员工在铜壶苑，隆重举行了以“风雨同舟十五载，同心筑梦赢未来”为主题的《2018年优秀员工表彰暨2019年新春年会》活动。到场来宾有公司董事长范庆新先生、监事会主席丁洪涛先生、股东监事谢鹏先生、独立董事王玫女士、总经理杨有新先生、公司管理团队及全体同事，共400余人齐聚一堂，共享欢乐盛宴。

回眸2018年，公司在董事会以及杨总经理的组织领导下，在全体员工的积极努力下，公司扬起了发展的大旗，顺势而动，精心而为。2018年我们取得了一个又一个不平凡的业绩。

年会前，播放了公司15年来的纪实宣传片，用照片讲述历程，用光影闪动足迹，一幅幅精彩而生动的画面，仿佛把我们带回到昨天。追忆15年来，爱乐达人，十五年奋斗史，胸中四百兵航空梦。一路艰辛，一路驰骋。油然而生我们爱乐达人用辛勤劳动的双手托起了公司发展的历史和未来！

在欢快的乐曲声中，首先由公司总经理杨有新先生进行了新年致辞。在总结2018年工作的同时，也指明了公司2019年的工作重心与方向，凝聚力量，规划未来，为全体爱乐达人提出了新一年的殷切希望和责任目标。

接着大会表彰了2018年度优秀员工及年度最佳团队



队，其中表扬员工38人，优秀员工23人，突出贡献者6人，杰出贡献者2人。公司董事长范庆新先生，监事会主席丁洪涛先生，监事谢鹏先生等领导为优秀员工及团队颁发了荣誉证书以及奖金。工装车间任洪生作为优秀员



工代表发表了获奖感言。在爱乐达每一份的收获中，都有他们撒下的辛劳汗水，在每一份成果里，都有他们播下的辛勤种子。他们用专业的视角，独到的管理，任劳任怨的行动，为我们诠释了忠诚与责任。

表彰之后，范董事长带领几位创始人股东一同为大家开启了第一轮手机抢红包，掀起了年会的第一个高潮。

红包雨过后，由各部门选送的优秀文艺汇演节目正



华丽入场、风采焕然的舞蹈《康定溜溜城》拉开了演出的序幕。技术研发部各个身怀绝技，小品《保安与小偷》爆笑不断。经典歌曲《铁血丹心》，深情演绎，获得全体员工热烈的掌声。哑剧《笑傲江湖》以润物细无声的行动展示了他们的工作作风。舞蹈《护花使者》、《失恋阵线联盟》引领复古潮流，传承经典记忆。质量部创作的《质量快板》全面阐释了公司“质量

第一，用户至上；持续改进，追求卓越”的质量方针内涵。文艺节目最后由质量部带给大家的大合唱《真心英雄》，掀起年会的另一个高潮，台上台下热泪盈眶，齐声高歌十五年共同的光辉岁月，一起高唱十五年来铸就公司的发展腾飞。引发全场强烈共鸣，谁是真心英雄？每一位爱乐达人正是我们的真心英雄！

文艺汇演穿插幸运大奖，惊喜不断，大奖连连。今年采用电子屏的全新抽奖方式，奖品额度大，数量多，礼品种类丰富。一个又一个怦然心动的时刻，让现场气氛达到了高潮。激情期待中，抽出了包括特等奖在内的34名幸运儿。喜气洋洋里，领导们的第二轮红包雨，让人发出“好嗨哦，感觉人生已经达到了巅峰”的感慨。

质量部的大合唱《真心英雄》、数控车间李永祥和杨泳表演的哑剧《笑傲江湖》、技术研发部的董黎菲与王善玉用粤语演唱的《笑傲江湖》三个节目，经评委严格评比，分别获得了本次年会文艺汇演的一、二、三等奖，并由公司董事会领导分别颁奖。

一个公司的兴盛荣耀除了员工孜孜不倦的劳作和奉献精神外，更离不开领导的关心和支持。文艺汇演后，董事长范庆新先生进行了总结讲话，他对公司过去一年取得的成绩给予了肯定，同时对公司未来发展寄予了殷切希望。

在年会结束前，范董事长率领董事会、监事会成员



和公司高管上台为全体员工送上2019年新春祝福！

最后，在“难忘今宵”的音乐声中，主持人挥手致意，“金戈铁马闻新鼓，只争朝夕踏征程”，2019年我们来啦！共祝愿，明天更美好，精彩落幕！

2019优秀员工代表发言 (任洪生)

尊敬的各位领导、各位同事们、朋友们：大家新年好！

这次我能够评上先进工作者，我感到十分荣幸。在此我深情地感谢公司领导，以及同事们对我工作的肯定。这即是一份荣誉，也是一份激励和鞭策。

我是工装车间的普通的一员，将这份感动化为动力，与五轴同行。我没有突出的事迹，我只事做了在我的岗位上，应该做好的事情。回首一眸，公司十五年来，涌现了许许多多动人的故事和可爱的人，我要与他们看齐，虚心向他们学习并致敬。我的工作，与公司的目标要求，还有差距。我将否定自我，为进步加速。

成绩只代表过去，我将继续吃苦耐劳、高速高效，细心积累经验，创新工作方式，一步一个脚印的奋斗，在车间从6S做起。抱着务实的工作态度，以工匠精神，品质高于一切的理念，为质坚守！降低不良率、安全生产、严格按操作规程和工艺大纲执行，认真对待生产过程中的每一件产品和每一道加工工序，制造出客户满意的精品。

最后，祝大家新春愉快、工作顺利、身体健康、合家幸福。谢谢大家！

公司顺利完成
2019年限制性股票激励计划
(证券事务部)(蒋文廷)

为进一步建立、健全公司长效激励机制，吸引和留住优秀人才，充分调动公司董事、高级管理人员、核心技术人员及核心业务人员的积极性，有效地将股东利益、公司利益和核心团队个人利益结合在一起，使各方共同关注公司的长远发展，在充分保障股东利益的前提下，按照收益与贡献对等的原则，根据《公司法》、《证券法》、《管理办法》等有关法律、法规和规范性文件以及《公司章程》的规定，公司于2019年2月23日推出了2019年限制性股票激励计划。

该激励计划先后通过董事会薪酬与考核委员会、董事会、监事会、股东大会审议，最终向符合激励条件的120人(7名高级管理人员、113名核心业务人员)授予198.5万股限制性股票，授予股份于2019年5月14日顺利上市。

2019年限制性股票激励作为公司2017年上市以来第一期股权激励，该激励计划的顺利实施，进一步提高了员工的积极性、创造性，促进公司业绩持续稳定增长，在提升公司价值的同时也为员工带来增值利益。让我们共同努力，推动公司更快、更好发展，让我们期待第二期、第三期……股权激励，让更多员工与公司共享成果，促进员工与公司共同发展。

现代工业生产链需要各种高技能工匠，从工匠到匠师的造就过程，需要工匠将工匠精神融入到每一个工业智能化、自动化、信息化的生产环节和大众的每一个岗位的环境中。锤打锻造工匠精神的途径是每一位需用心去想、用心去作、用心去思考的。专注细节和流程，精益求精的创新，对制作工艺的虔诚，在过程中将技能转化为多、快、好、省的精益绩效，从而达到对产品最终使用价值和生命力的责任担当。

工匠来源于基层、车间和大众。许多能工巧匠的技术和灵感，是在工作中产生，在创造中发现。鲁班的小发明，是通过劳动中的实践经验感悟而获得的；2019年3月1日央视直播评选出的10位大国工匠，他们来自国防军工、电子科技、石油钻探、文物修复等多个行业职族的一线大师，如焊工高凤林、数控加工陈行行、机修钳工王树军等。虽然他们有的工作在田间山头，有的岗位在朴素的车间，但是他们在平凡中创造出了非凡的业绩。

工匠鲜明的个性是爱岗敬业且乐业。他们把所从事的工作当成一种事业，把岗位工作看作是生活快乐享受的组成部分，是有创建、创想和主见的制匠者，而不是一个唯命是从的简单操作者，更不是把岗位视同路人获得金钱的手段和途径。抛开智力曲线，他们以工匠的职准来做事，工作就不再是一件不得不做的的事情，而变成了一种忘我的生活情境和投入，自然丢掉了重复劳动易产生的疲劳感，能够真正的获得自豪感和满足感。我们曾知道，诸葛亮死时还不忘江山社稷，给后人留下了脍炙人口的《出师表》。当代焊工高凤林，30多年专注火箭发动机焊接工作，被称为焊接火箭心脏的人。

0.08毫米是高凤林焊接生涯里挑战过的最薄记录，他曾说过每每看到我们生产的发动机把卫星送到太空，映亮苍穹，油然而生一种成功后的自豪感，这种自豪感用他自己的话，是用金钱买不到的。

工匠的内在动力是为客户所想，静守己心。他们希望生产的一口锅，一致好用，一块表不上条，仍然准时，海绵城市的地下管网一百年通畅无阻。他们的使命是为了增大使用价值和服务价值，不断创新和自我否定，达到创意造言的效果。他们是以工作目标超越客户价值为绩效，绩是工作的结果，产品完美极致；效是

工匠精神的匠心制造源于对品质的敬畏和创新。屈原《楚辞·天问》“女娲有体，孰制匠之？”

对工匠的感

INFOR是公司信息化管理的枢纽站 (王飞)

INFOR是一种20世纪90年代以来在国际上通行的、以现代化的先进管理思想为基础的、应用现代信息技术的管理系统，它为企业提供了决策、计划、控制和经营业绩评估全方位的管理平台。公司INFOR成功上线，业务互联，一键流转，分解作业计划，进度追踪，及时反馈生产信息，基本实现无缝对接。加强了公司信息化管理，整合资源，提高了效率。其管理流程概要如下：

- 一、扫码式进度汇报
生产派工、工序人员、质检一键生成，二维码即可自动录入，保存汇报信息，自动下一步生产汇报，精准高效，每一道工序尽在掌握。
- 二、可视化生产过程
一个界面实时呈现生产的订单所有执行过程，通过工序管理、进度查询等不断加速生产执行，生产全程可视可控，减少沟通成本，保证交期。
- 三、工序及生产自检
质检可精细到每道工序自动记录产品每个环节，实时获取产品档案，轻松解决产品质控、防伪、追踪、溯源难题。
- 四、动态化生产看板
利用看板向车间下达指令，实时查看每道工序



计划与实际完成情况，生产全面统计分析，问题快速处理，效率提高。

- 五、快速生产变更与通知
应对各种插单、急单、补单、加单、消单及时提醒生产、质量、技术、市场相关人员及时处理。
 - 六、生产变更控制
受权限制控制，防止生产管理混乱，提高生产变更精准度。
 - 七、建立车间班组数据库
工艺流程、工时、产品工序、产品结构、班组设备、物料、刀具等数据图供查询。
- INFOR系统建立健全的信息化管理机制，全面提升了公司生产相关联工作的便捷与效率，确保生产计划的落实。

匠心制造出精品

——我心中的工匠精神

(严思聪)



在生产和加工的过程中具体的时间效率、成本效益、工具效用、设备效能、智能效力、软件效法、投入效劳、为企业忠等的过程。他们带着对制作的虔诚、对最终使用者和客户价值的寄托而换位思考，心驰神往，全部倾注于一双勤劳的巧手。

工匠所共有的崇高境界，就是工匠精神。工匠精神反映的是工匠的行动理念、做事方法和崇高的价值追求，表现在严谨、专注、精益、创新、淡泊与自然。

严谨细致的工作态度是工匠精神的灵魂。他们做事认真规范，态度严谨，脚踏实地，一丝不苟，坚持标准，认真细致的工作作风。因此，胡适不会给《差不多先生》立新传了。

工匠精神的专注与专注，需要胸怀匠心，苦练匠艺。魏晋时期的“百炼钢”之术，其制作过程需工匠把精铁加热，锻打一百多次，一锻一称，直到斤两不减，如此千锤百炼、九转丸成，最终锻出高纯度的器具。德国企业或者工匠终生打造一型精品，世代相传。勤力苦干，良工苦心，为了一个发明，为了一个工艺的微小改进，为了一件精品，他们可以几个小时、几天、几年，甚至倾其一生，专注其中。

工匠精神的匠心制造源于对品质的敬畏和创新。屈原《楚辞·天问》“女娲有体，孰制匠之？”

叹，女婿有奇异神变之体，谁制而造之乎?! 华为5G先进性和质量世界领先，是华为汇聚了大批的国内外顶尖巨匠，对世界客户群体质量的敬畏。当代中国“米神”袁隆平院士经过几十年的奋斗，砥砺前行，培育出了先进的杂交水稻，但是他不满足于现状，不断地探索创新，带领技术攻关团队，运用“四维改良”技术，在迪拜热带沙漠种植中国杂交水稻，让天方夜谭变成了现实，体现的是不畏艰险的创新精神和精益求精的科学精神。

工匠精神是在效率和质量之间寻找最优，在质量土地上精耕细作，在制程中精益求精，在岗位上止于至善。也只有心存笃敬，才能尊重和恪守标准，才能锻造出客户满意的精品。工匠精神所倡导的是，任何时候标准不能降低；执行零缺陷、零容忍、零事故、客服永远满意的理念；坚持放下固执，改掉漏习；相信积羽沉舟，群轻折轴，崇尚质量互变规律。我们爱乐达公司是制造飞机零部件的知名企业，质量是我们生存的生命线。一架飞机大约由几百万个零件组成，每一个零件有可能要经过上百道工序，每道工序经过上百或上千人的专业操作，我们既然选择了工匠人生，注定要专精勤思、以质为根的意志坚守。

匠师艺道和自然规律的哲学取向是工匠精神的理论源泉。工匠的艺道是需要表里如一、淡泊名利和荣辱不惊的境界。鲁班是以顺应自然的生态设计理念为出发点来发明工具的。事物的成长发展往往有其客观规律，充分发挥人的主观能动性的前置条件是必须按规律、准则办事，否则，违背规律的速成、不按工艺制作的伪劣产品、投机取巧的隐形工程和未得到实践检验的模拟仿真等将是无异于蒙财害命。

《中国制造2025规划纲要》指明了方向，中国工业的发展将从制造大国走向制造强国，以工业智能化、信息化、数字化集成、互联网+为特点，在世界主要科技领域占领前沿位置。寻找工匠、培育工匠、重用工匠，弘扬工匠精神，希望在爱乐达公司蔚然成风。工匠精神象阳光雨露，润物细无声，以人化为本，必将化被万方，世代传承。

让工匠精神为岗位着色，爱乐达公司将使你站得更高，行得更远……

漫谈质量（高原）

何谓“质量”，接地气的说法就是满足客户要求的程度。这就引出了我对质量的第一个感悟“从运营的高度看质量”。我们的质量管理人员，大多会经历这样一个迷茫期，这东西就是“一管就死，一放就乱”，没救！管的多了，零件交不出去，和市场、生产、甚至和技术都会产生矛盾；管的少了，心里又没底，怎么办？

ISO9001:2015《质量管理体系要求》给出了答案，这个答案就是“基于风险的思维”，这要求公司各系统，市场、生产、技术、质量形成跨部门小组，共同对零件让步放行的风险进行快速评估，风险可控的，快速通过，风险不可控的，坚决卡死！在确保质量风险可控的前提下，确保准时交付率目标的顺利达成。

谈到准时交付率，这个最重要的运营指标，在中国个别企业长期受到生产系统的漠视，一谈准时交付，好像都是质量部门在找麻烦，生产系统会找出万个理由

告诉质量，这活交不了。采购部门告诉大家物料没来，为什么没来？要么是供应商没有准时交付，要么就是财务没及时打款，物料好不容易来了，突然发现，设计图纸有问题，工艺规程有问题，工装夹具还缺几个，这些问题解决以后，生产过程中，这个孔超差了，那个台阶铣掉了，质量卡着不放行，等待处理，一批活想要出厂，就和西天取经一样，历经九九八十一难，回头一看，交期已经过去了10天半月……

怎么办？天天谈客户导向，到最后货都交不出来。就此提出质量管理的第二个理念“服务生产”，质量系统以交付计划为指挥棒，与各部门通力合作，服务生产，闭环迭代，快速处理交付过程中存在的质量问题，确保保质保量按时交货。

可能有同事会说，你这就是要产量不要质量，没有原则嘛。其实，对于上面说的让步接收，仅限于公司授

权可处理不合格品的人员，其它同事，仍然要严格按照标准实施工作。首先，必须将标准定义清楚，所有的标准、规程、作业指导书、图纸都属于广义的标准范畴，其次，各位请树立牢固的“标准意识”。质量管理，做到基层，就是规范人的行为。而标准，是经验的总结，往大说，是人类用无数的教训、金钱甚至生命去试错总结出来的，必须，也值得大家去尊重。

对于质量过程管控“于细微中见精神”。许多的问题就藏在细节中，象质量管理就需要放大，如果能强化与用户零距离接触，持续将用户反映的现场问题放大后拉回到业务中，一是发现了事实的真相，二是找到了导致该事实产生的真由。找到规律，循序改进。质量管理是一个系统工程，也是一个完整的闭环迭代过程，写你要做的，做你所写的，检查其成效，改进其不足，何愁质量不进步！

安全：不在于知，而在于行（唐洪）

近期，某员工想查看夹在两堆物料中间的图号，便用手拖动其中一堆物料以便取出图号查看，但拉动过程中由于下方的枕木垫放不稳，故导致物料倾倒砸伤其左手尾指。在后来事故调查中发现该员安全意识淡薄，未使用机械移动物料，用手拖动前未观察物料摆放情况，物料摆放者安全意识淡薄，物料随意堆放导致重心不稳砸伤他人。

俗话说：意识决定行为，没有思想上的充分认识和理解就不会有行动上的自觉和主动。安全生产也是这个道理，在日常工作中，脑筋里没有安全意识，思想上定会麻痹大意，行为上就会贸然行事，则安全不保。心理学研究表明一般情况下，无论有无文化、无论干部职工，在任何时候做任何事情时都存在着“怕麻烦、图省事、求方便”的心理，于是在日常的生产生活中逐渐形成习惯性的潜意识违章行为，简称习惯性违章。

据统计，70%以上的安全事故由习惯性违章行为造成。晚唐诗人杜荀鹤哲理诗《泾溪》云：泾溪石险人竟慎，终岁不闻倾覆声。却是平流无石处，时时闻说有沉沦。告诉我们泾溪石头排列分布险峻，人走在上面的时候很小心谨慎，一年到头也没听说有人落水。而在水流不急不险有没有乱石的地方，却经常听说里面有人落水，安全责任重于泰山，警惕要居安思危，安全重在预防！

故确保安全生产的关键就在于全员要有充分的安全生产责任意识，要始终把安全生产放在心上，在日常生产生活中把安全放在第一位，通过不断强化的安全学习，严格遵守执行各项法律法规、规章制度，做到时时讲安全、事事要安全，使安全意识深入人心继而深化形成一种企业安全文化。

“盲人提灯笼”的寓言让人总是回味无穷：一盲人夜行，手上提灯一盏，路人见之皆笑。路人认为盲人点灯笼绝对是浪费资料，但盲人说他点灯笼是为了能让别人看到自己而避免被撞。被撞！从这

两个字里我感受到盲人令人敬佩的安全自保意识。安全意识是尊重生命价值的体现、是对家人、企业、社会责任的体现。

安全是一首歌，需天天来弹唱。安全就是标准化，需要时时按规程来操作。安全是每一个场所、每一个岗位、每一道工序、每一个细节、每一个时段都要求我们时刻为安全多说一句话，为安全多做一件事，为安全多出一份力，共同构筑安全生产的万里长城！



与精度结盟

——表面处理对零件处理前尺寸精度的要求（张辉）

镀层厚度也有很大的差别；3、在电镀操作过程中使用的电流密度大小和夹具上零件挂多挂少其镀层厚度亦有较大的差别。在零件尺寸及公差的界定中，一般是对零件的镀后尺寸及公差进行界定，虽然在设计过程中有界定镀前、镀后尺寸要求，但很多时候没有将电镀过程中电镀实际存在的上述电镀行业尚难以解决的问题予以考虑。如果零件没有配合和精度要求，电镀后对零件最终使用无太大影响。如果零件精度要求高、装配要求高，零件镀后镀层的厚度及其公差难以满足精度和配合要求，则零件电镀后获得的电镀层，对产品的装配和工作性能将会造成严重的影响。若要有效解决有配合和精度要求的零件镀后尺寸的配合和精度问题，在零件尺寸设计和电镀处理工艺设计时，必须有效确定零件的镀前工艺尺寸，预留电镀层的厚度及电镀层的厚度偏差，尤其要特别关注的是，仅仅预留镀层厚度而不预留电镀时将会出现的镀层厚度偏差是绝对不行的。因此，在零件尺寸设计和表面处理工艺设计时，既要考虑镀层厚度不均匀性的影响，又要考虑镀层厚度偏差的影响。

化学镀因镀层厚度分布均匀，无明显的边缘效应，无论零件如何复杂，只要镀液能进入的地方，通过搅拌等方式使镀液均匀，均能获得均一镀层，零件各处位置的厚度基本上无明显差别，可保持镀层厚度一致，在零件尺寸设计和表面处理工艺设计时，仅需考虑镀层厚度的影响，无需考虑镀层厚度的偏差。

对于金属转化膜处理如钢铁发蓝、磷化等处理，金属转化膜是金属经化学处理所形成的含有该金属化合物的表面膜层，处理过程中在处理液无明显浓度、温度梯度的情况下其膜层厚度基本上均匀一致，且膜层厚度一般较薄，在零件尺寸设计和表面处理工艺设计时，仅需考虑膜层厚度的影响，无需考虑膜层厚度的偏差。

铝和铝合金阳极氧化，在处理过程中因腐蚀性、脱氧等工序的处理，经阳极氧化后零件尺寸有较大的变化，在零件尺寸设计和表面处理工艺设计时，必须将碱性、脱氧在正常处理的情况下洗消的零件厚度和氧化后零件增加的厚度进行充分考虑。

综上所述，对需进行表面处理的零件，特别是需进行电镀的零件，在设计零件尺寸和表面处理工艺时，必须充分考虑表面处理工艺对零件最终尺寸的影响，以达到处理前对零件尺寸精度的要求。

它名如眼中不容沙？

——记安全生产月活动（唐洪）

2019年6月我国第18个安全生产月，国务院安委会下发了“防风险、除隐患、遏事故”的安全生产月主题活动通知。为提高我公司在职员工安全意识，让员工掌握重要的安全知识和技能，在公司领导支持下，由公司安全生产办公室精心策划，集中开展了以“在岗一分钟，安全六十秒”为主题的一系列形式多样、内容丰富的安全教育宣传活动。

一、宣传教育：安全生产办公室在公司内开展了张贴安全知识海报、派发安全宣传手册、悬挂安全宣传横幅、推动员工安全教育培训等一系列的活动，通过这些活动努力营造“人人受到安全教育、人人增强安全意识”的安全宣传教育浓厚氛围。经过这些宣教活动提高了公司全员的风险防范意识。

二、隐患排查：在魏雪松副总经理的组织带领下开展了一次安全生产月大检查活动。通过这次检查活动排查治理事故隐患13条，有效防范事故。

三、应急演练：公司二车间大量使用各类危险化学品，为保障危险化学品使用安全，特开展了一次危化品事故应急演练。在本次演练中预设置危险化学品泄漏、失窃、中毒三个演练科目。在魏雪松副总经理的有力领导与指挥下各编组织积极参与救援行动，顺利完成了所有演练科目。

通过这些活动提高了员工的我安全变为我要安全、我应安全、我能安全、我懂安全的安全观，进一步强化了公司员工的安全意识和事故应急处置能力。



员工生日会纪实（吴冬蕾）

树木蓊蓊，蝉声阵阵。2019年6月22日星期六，成都爱乐达航空制造股份有限公司在员工活动中心举行了5-6月员工集体生日会。

首先，在欢乐的乐曲声中，主持人开场并送上祝福。六月，火热的麦收季节和充满希望的播种时节，还有快乐、难忘的儿童节和凝重、感恩的父亲节。六月是一曲欢乐颂，是一首田园诗。夏天在这个流火的季节，我们一起同行。让所有的快乐、所有的幸福、所有的温馨、所有的收获都陪伴着你们，Happy birthday!

接着，人力资源部给在座的每一位寿星送上了生日红包，让大家深切地感受到了来自爱乐达集体的温馨与关怀。大家一起唱起生日的赞歌，欢乐的旋律是最美的祝福。员工们双手平举胸前，五指合并向上，关灯、闭眼许愿，在歌声中许下来年的愿望，分享生命绽放的美丽。小小蜡烛默默地燃烧着自己，烛光灿烂，却照亮了别人。轻风掠进，端着食碟，品尝酥软香甜的蛋糕，格外开心。

随后是互动游戏快乐分享环节。《你来比划我来猜》看似简单有趣，却是最能考验4名队员默契及表达表演能力理解想象力的游戏。考验反应力和记忆力的《蛙跳水》5人游戏，得到了在座员工最多的欢笑声；《找感觉》游戏，需要猜谜的女员工蒙住双眼，在6名男同事中找到牵过自己的双手，带着自己走过泥泞道路、翻山越岭的男同事，充分体现出员工间互助互爱的帮扶精神和尽快进入工作角色感悟。打磨磨工龙军送上一曲---《向天再借500年》，唱出了《康熙帝国》盛世佳年的豪迈，嗨动全场，把生日会推向高潮！

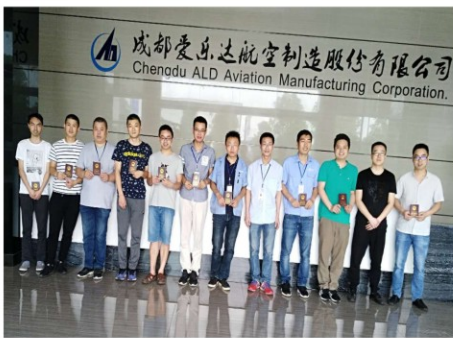
最后，在双人两组配合PK游戏《夹弹珠》的加油声中和陈春林的“青藏高原”搞笑记忆中，员工生日会渐渐接近尾声。

在音乐声中，生日员工们在镜头下合影，留下美好的回忆。



What? 什么是职称评审?

职称是专业技术人员的专业技术水平和能力的等级称号,对个人来说，职称与工资福利挂钩，同时也与职务升迁挂钩，是求职的敲门砖，同时也是聘任专业技术职务的依据。对资质企业来说，职称是企业开业，资质等级评定、资质升级、资质年审的必须条件。



- 一、申报对象
在市科协成员单位的专业岗位上从事机械、电子、电力技术与工程、电气安装、电气工程、电气设备、电气自动化、电子技术、机电一体化、化学工程、橡胶制品、化学肥料、石油化工、精细化工、燃气、生物工程、生化工程、制药等工作人员。
- 二、申报基本条件
1、申报初级职称的人员：在工程技术相关专业技术岗位上工作,大学本科毕业一年、大学专科毕业三年以上的非国家统招招生，中等专业学校毕业五年以上，经考察合格。
2、申报中级职称的人员：在工程技术相关专业技术岗位上工作，经单位考核合格，并满足以下条件之一者：
(1)中专毕业获得助理工程师职称四年以上，并取得大专以上学历；
(2)大学本科毕业五年、大学专科毕业七年（以第一个大专以上学历毕业时间起算），以成人学历非工程技术相关专业申报时需再增加2年；
(3)硕士毕业两年。
三、报送评审材料的要求
1、《成都市专业技术职称资格评审申报名册》（一式一份，需交纸质版和电子版）。
2、《专业技术职务任职资格评审表》（一式一份）。
3、《专业技术人员职务晋升推荐表》。职称申报必须有高一级职称或三年以上资深的同级职称的单位技术负责人或同行专家共2人推荐。单位推荐经办人员和推荐专家都要有签名和联系电话，评审专家和各级职改部门可据此直接联系考核。
- 4、《职称申报诚信承诺书》(必须本人签名)。
5.④“单位综合推荐意见”一式一份。内容包括任期内的

政治思想、工作态度、现学知识水平、专业能力、任现职以来的主要专业技术职务及业绩和贡献等。要求重点说明任现职以来的主要工作业绩，并提出对申报人员明确的推荐意见，单位负责人签名，加盖公章。②任现职以来个人业务工作总结（限3000字左右）。

6.业绩证明材料，包括代表本人工作能力和学术技术水平的论文、科研成果、发明专利、项目报告、工作总结、工程方案、设计文件、技术创新、技术标准以及科技成果转移转化创造的经济和社会效益等文字材料和获奖证书、成果鉴定书、出版论著等实体证明（复印件加盖单位印章），论文不再作为申报评审的限制条件，但申报人员应该认真仔细地准备和提供专业技术岗位业绩材料，以供评审专家考核。

7.其他证明材料：2002届以后高等教育毕业的申报人员，请将准确的毕业证号及学位证号填写在《成都市专业技术职称资格评审申报名册》里，毕业证、学位证复印件不再提交；2002届以前的高等教育毕业，网上无法或无法准确查询其毕业证、学位证相关信息的申报人员，由用人单位进行审查并由责任人签字、单位签章。对于不认真履职，造成假学历参评获取职称情形的，将对审查单位进行严肃追责。

8.属委托评审的应报送委托单位人事(职称)主管部门出具的委托函（一式一份）。

助理工程师	中级工程师	高级工程师
1. 大学本科毕业，从事专业技术工作一年以上	1. 大学本科毕业，从事专业技术工作四年以上	1. 大学本科毕业，从事专业技术工作十年以上，无中级职称十五年以上
2. 大学专科毕业，从事专业技术工作二年以上	2. 大学专科毕业，从事专业技术工作五年以上，无助理职称六年以上	2. 大学专科毕业，从事专业技术工作十五年以上，无中级职称二十年以上
3. 中专毕业，从事专业技术工作四年以上	3. 中专(高中)毕业，从事专业技术工作十年以上	3. 中专、高中毕业，从事专业技术工作二十年以上，无中级职称二十五年以上
4. 高中毕业，从事专业技术工作四年以上	4. 初中以下学历人员，从事专业技术工作十年以上	
5. 初中以下学历人员，从事专业技术工作十年以上		