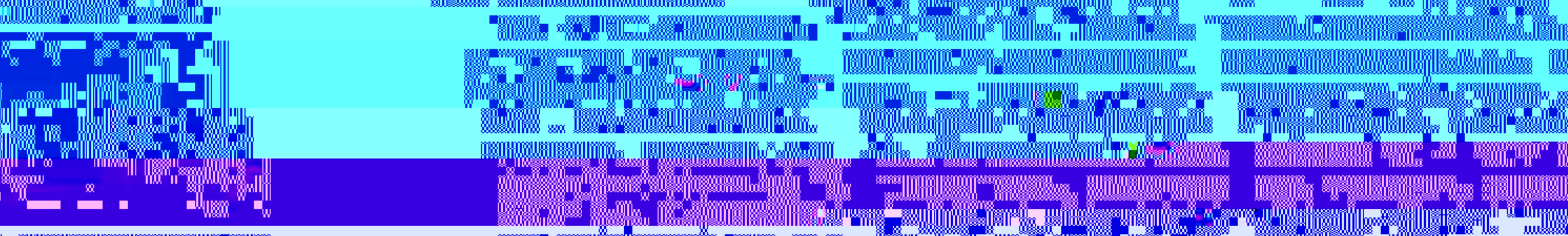
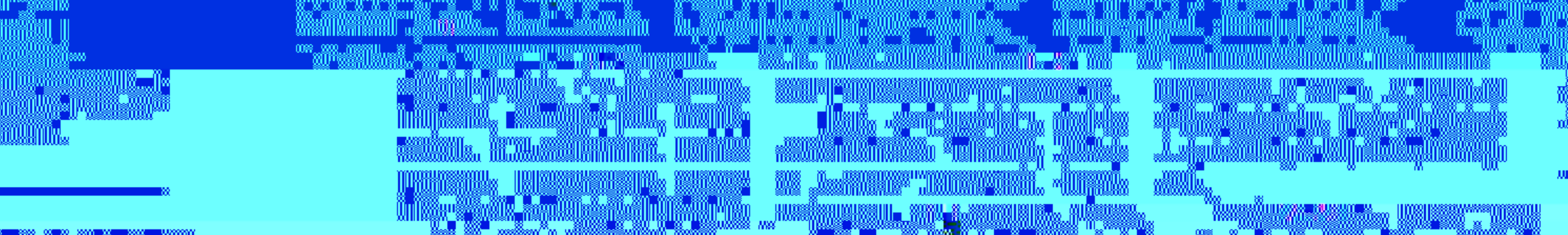
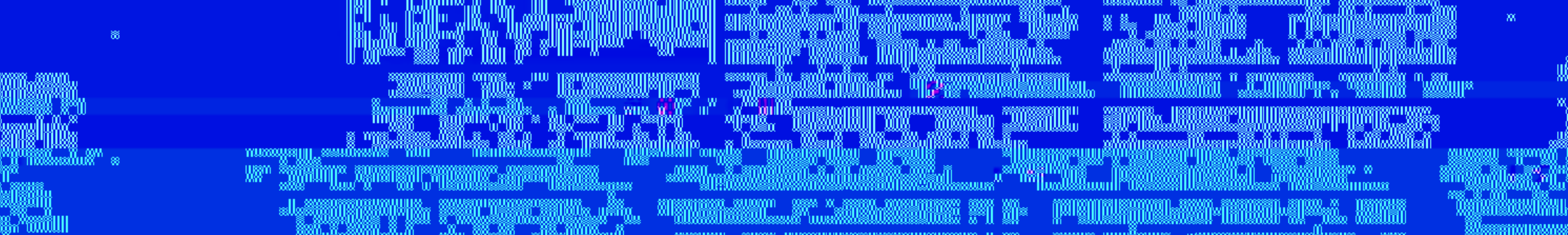
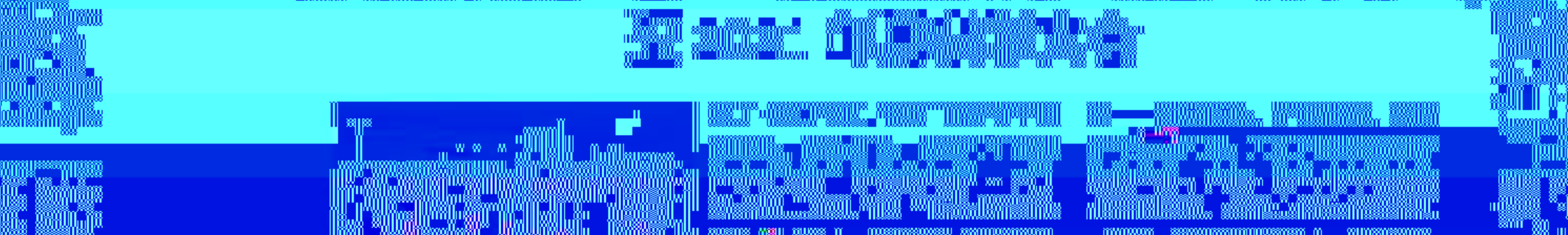
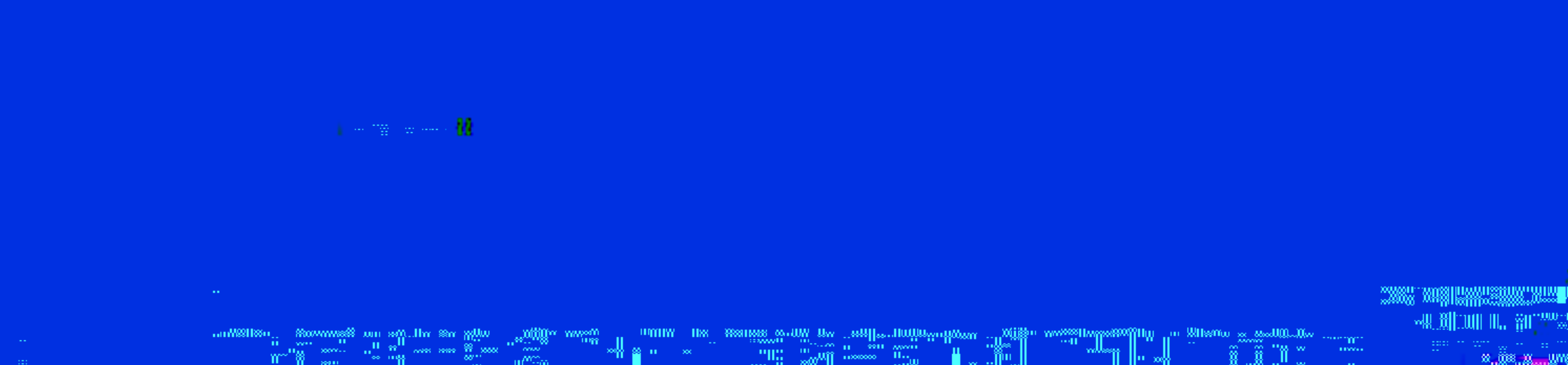
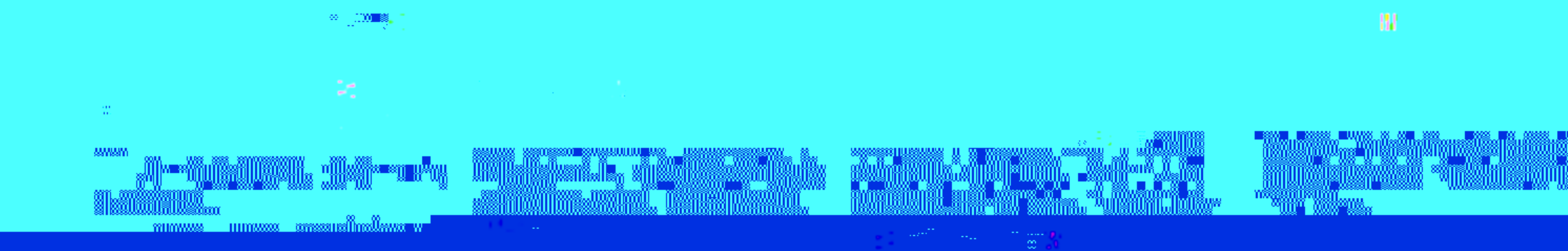
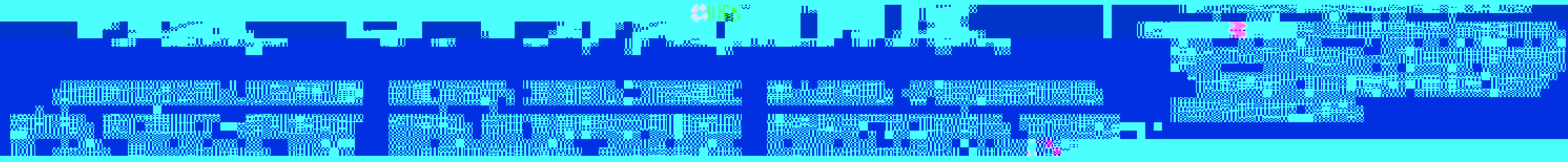


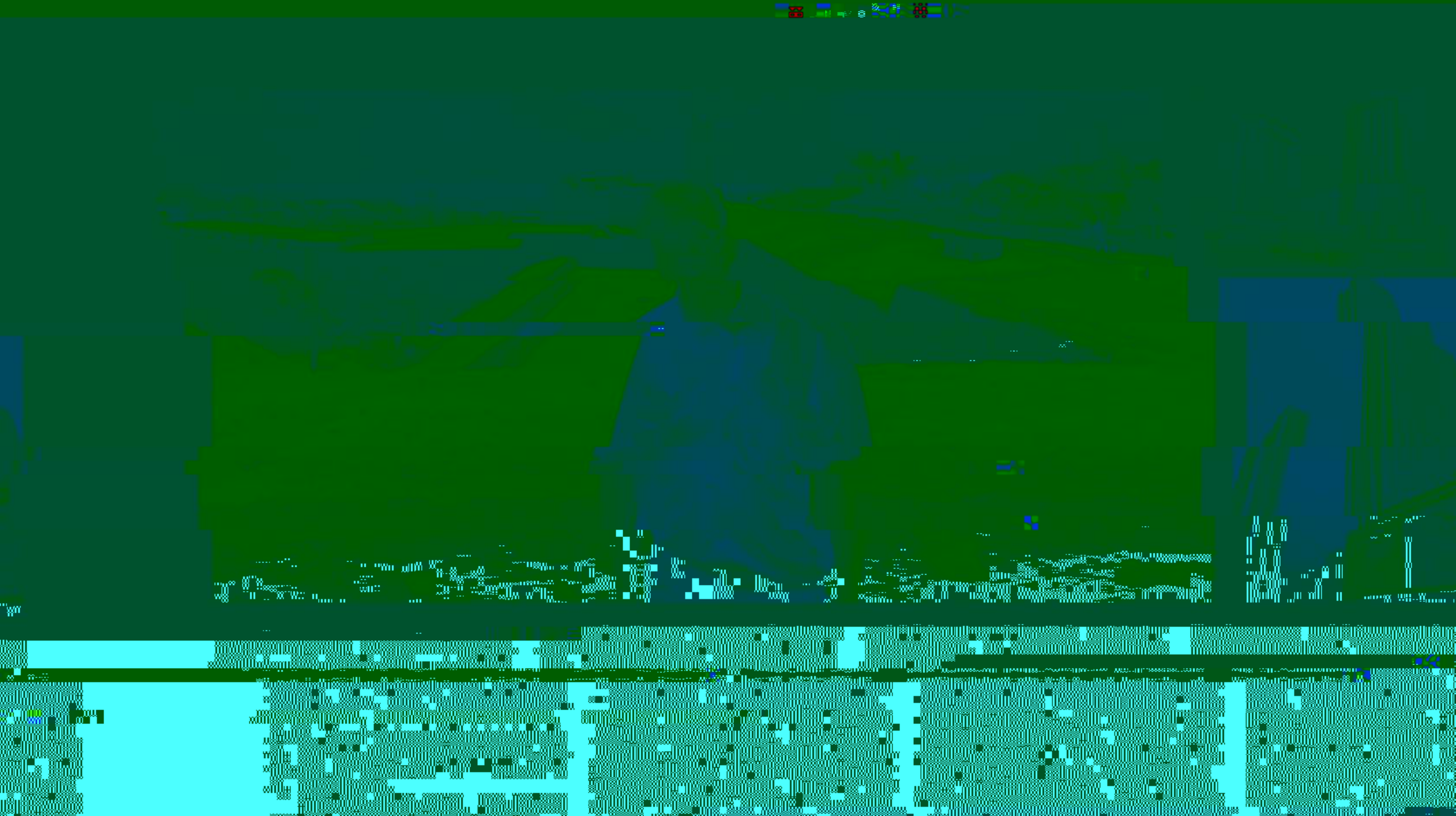
## 【领导寄语】

## 公司服务社会 担当社会责任



【人物专访】

纸上得来终觉浅 绝知此事要躬行



计算结果上报顾问公司进行核对，并把自己因公寓楼层较高电缆长度仅此一项目就为公司节约了成本。崔总说，他之所以能取得这些成绩，离不开他的团队和公司的支持。他始终坚信，只有不断学习，才能在激烈的市场竞争中立于不败之地。他始终牢记，从草场门外的配电房至南京手表厂的电线杆，从突袭大雨中的施工现场到每一个项目的顺利交付，都离不开团队的辛勤付出和公司的坚强后盾。他始终认为，只有不断提升自己的技术水平及能力，才能在激烈的市场竞争中脱颖而出。他始终认为，只有不断提升自己的技术水平及能力，才能在激烈的市场竞争中脱颖而出。他始终认为，只有不断提升自己的技术水平及能力，才能在激烈的市场竞争中脱颖而出。



### 薄壁不锈钢卫生级管道全位置自动熔接焊施工工法

#### 1.1.1. 充氩保护

管道正式焊接时，在管内填充氩气进行保护对管道环焊缝的焊接质量起着至关重要的作用，操作要点如下：

1、在管道一端插入氩气管，且进行固定和密封，防止滑出和漏气；

2、将管段最远端管口采用堵头封堵，在焊接过程中，在管道上方设一个排气孔，用于排出管内部的氩气，其余的管口采用细绳线进行密封封堵；

3、正式焊接前，必须提前对管道内部进行填充氩气，直到内部的氩气全部排出为止；

4、(注意)管内填充氩气的流量，流量过大容易造成焊缝气孔



4	管道端面铣平机		合	切割端口铣平，也可用倒角机
5	管道切割器	RA41	合	采用德国进口，保证切口平直
6	台式微型砂轮机		合	用于钝边研磨
7	氩气流量计		套	氩气钢瓶减压
8	焊接平台		台	用于管件工厂化焊接

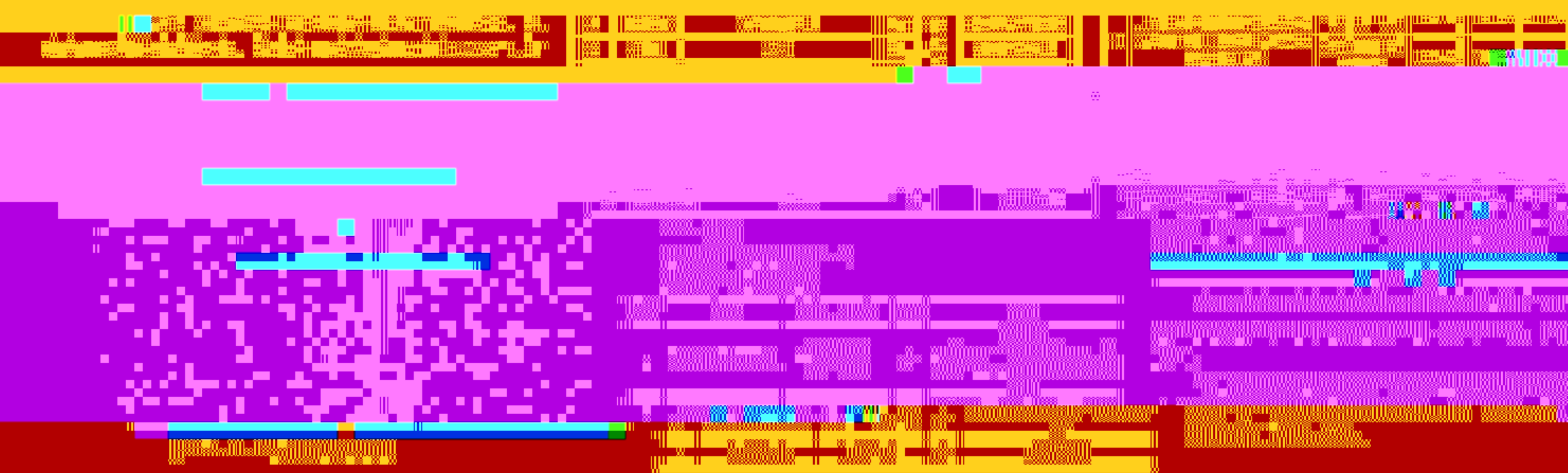
④	焊工室		套	点焊机
④	充氩器		套	按管径选用

#### 3. 质量控制

##### 3.1. 质量控制标准和规程规范

《洁净室施工及验收规范》GB50591-2010

《工业金属管道工程



### 深耕粮油市场 让梦想绽放

——记优秀项目经理王峻峰和他的粮油工程团队

江苏省农粮集团七十年，省农的历史是元，他是这样说的，自己也是这样做的。在工作中

### 公司机关团支部联合消防分公司团支部开展“喜迎

二十大、永远跟党走、奋进新征程”主题团日活动

