

2、全新的工作：全盘推演

对于全新的工作，虽然工作没有完全做过，但是做事情之前，管理者还是要启发员工大致推演一下做好整件事情可能会有几个关键时刻，这样对于提升成功率有巨大的帮助。举个例子，就像你要从北京到济南，你应该事先大概看一下从北京到济南的高速上有几个可能让你偏离目的地的岔路口，明确自己在这几个岔路口需要走哪条路就能帮你快速的到达目的地。

全盘推演对于让员工对于整个工作产生更加整体化的认识有着至关重要的作用，同时通过推演关键时刻，并制定预案，可以让事情的成功率大大提升。

在这些关键时刻，管理者需要让员工做好两件事：

- 1) 做好预判，员工要大概推演出这些关键时刻；
- 2) 做好准备，员工需要预先协调好资源或计划来预防这些关键时刻的出现。

第三：抓好开头

对于员工刚刚开始做事情来说，关键时刻往往在前期，尤其是一些员工可能遇到困难的一些关键时刻，就像俗语所说：“万事开头难！”因此，开头往往就是关键时刻，尤其是员工在开始遇到困难的时候。

面对开始的困难，管理者需要教会员工做三件事：

- 1) 心理准备，平常心应对，告诉员工在开始的时候遇到困难很正常，不能被开头的困难给吓到；
- 2) 坚持到底，开头遇到的困难往往就是关键时刻，如果开头就放弃了，那么整个事情就已经向失败的方向发展了，就像滚雪球一样，失败的雪球会越滚越大，员工成功的几率就很渺茫了。因此，不管怎样，员工都要坚持到底，想尽一切办法，来克服困难，把雪球推到成功的雪道上；
- 3) 善用资源，告诉员工他并不是自己孤军奋战，你和团队都是他的后援团，员工要学会找到各方的资源来克服难关，因为这些资源在关键时刻所起到的作用，往往比平时的效果大多了，正所谓“好钢用到刀刃上！”。

第四：形成惯性

作为管理者，一定要清楚一点：做事情，形成正向惯性很重要。中国有句老话叫“乘热打铁”，其实说的是同样的道理。举个例子，你的一个团队成员正在公司内部推动一些新的政策，正好有一些初步的成绩做出来了，那么说明员工的雪球已经开始滚在正确的雪道上了。这时你一定要告诉员工，他需要给雪球一些惯性，让它继续向前滚。因此，员工一定要利用这些阶段性的成果来给公司的各个部门鼓劲，给他们以信心，同时你还可以帮助员工还可以利用阶段性成果给管理层信心，并向管理层拿到更多的资源来支持，保证员工所推动的政策有更大的惯性，保持在正向的惯性雪道上。

(技术部 王文浩 推荐)

不为模糊不清的未来担忧，只为清清楚楚的现在努力。

北汽海华参加海纳川山东区域“安康杯”EHS知识竞赛

6月21日，海纳川山东区域“安康杯”EHS知识竞赛在海纳川滨州轻量化举行，四支不同的队伍参赛，其中就有北汽海华。



海纳川汽车零部件股份有限公司运营管理部安全主管曲楠、总裁办公室主任农添，公司总经理朱昱、副总经理方玮，渤海活塞工会主席崔刚、北汽海华公司常务副总李传东、泰安启程公司安环科长乔建斌出席活动。

竞赛共分为个人必答题、小组必答题、抢答题和风险题四个环节，涉及到安全生产法律法规、安全管理、安全技术、特种设备、职业健康、风险管控及安全应急演练等方面知识。竞赛现场紧张、激烈、有序，参赛选手们沉着应战，冷静答题，秉着公平公正的参赛态度完成各项答题环节。最终，我公司代表队获得三等奖。

“安康杯”EHS知识竞赛是公司营造“人人讲安全、人人懂安全、人人做安全”的良好氛围，牢固树立全员安全意识的重要载体和品牌活动，是公司安全生产月整体活动的重要组成部分。我公司于12日开展了19年安全活动月活动，并对职工进行了安全、职业卫生、应急等相关知识培训，15日又开展了消防知识培训，培训后进行了公司综合应急救援演练，整个活动在各门配合下组织有序，培训效果明显，通过举办公司内部安全活动，强化安全教育，提升安全意识。

安全无小事，责任大于天。我们要深入落实“以人为本、健康至上，安全第一、预防为主，落实责任、全员参与，科学管理、追求卓越”的职业健康安全方针，强化职业安全管理体系建设，加强安全知识和法规的学习，争做安全模范，为公司的平安发展保驾护航。



(设备安环部 孙振 推荐)

安全记在心，平安走天下。

喷丸工艺的认识与测定

很早之前，一片汽车钢板弹簧热处理后，工匠们就会不断地用锤子连续敲打、捶击它。那时候工匠们并不清楚他们这么做的结果会让板簧的使用寿命延长6倍，而现在，这一事实已被工程师们充分了解，并产生了喷丸处理技术。喷丸处理一般应用在汽车的弹簧钢板的加工上，是为了减少被加工材料的塑性变形。喷丸强化分为一般喷丸和应力喷丸，一般处理时，钢板在自由状态下，用高速钢丸打击钢板的里面，使其表面产生预压应力，以减少工作中钢板表面的拉应力，增加使用寿命；应力喷丸处理是将钢板在一定的作用力下的预先弯曲，然后进行喷丸处理。

喷丸技术原理：将淬硬钢丸，以压缩空气喷出或离心式喷丸机，借离心力甩到金属表面，利用钢丸对金属表面的冲击作用来使零件表面硬化。钢丸冲击金属表面：第一使零件表面生成0.1-0.4mm深的硬化层，汽车板簧增加零件表面对塑性变形和断裂的抵抗能力，并使表层产生压应力，提高其抗疲劳强度；第二使零件表面上的缺陷和由于机械加工所带来的损伤减少，从而降低汽车板簧的集中应力。

汽车板簧喷丸处理一般对拉伸面起作用，而对压缩面不起作用，因此汽车板簧的喷丸只在凹面进行。喷丸的直径、材料、硬度以及喷速等对喷丸质量都有直接或间接的影响。

喷丸加工表面覆盖率的测定

1. 表面覆盖率的定义：

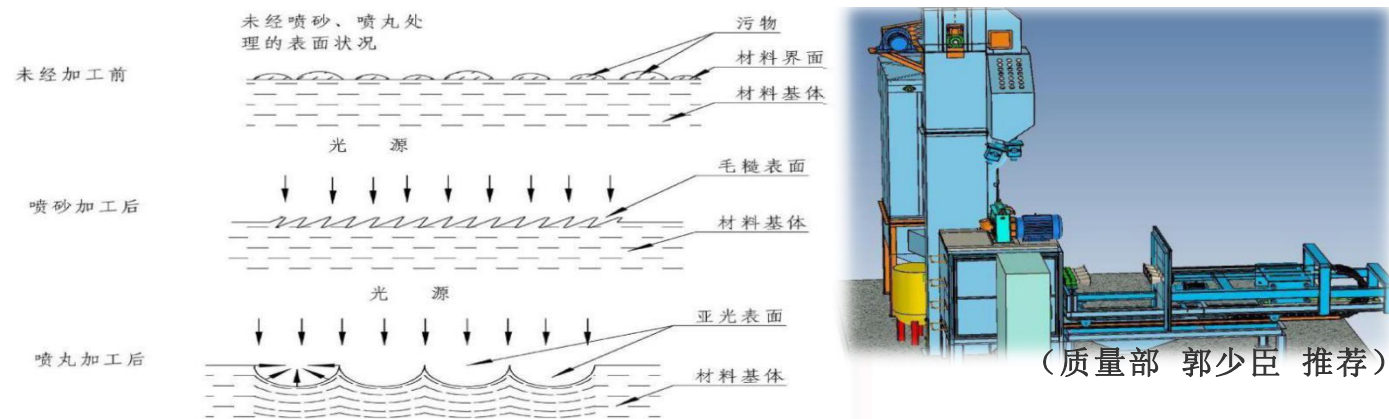
在被喷丸工件表面的规定部位上，弹痕占据的面积与要求喷丸的面积之间的比值称为表面覆盖率。表面覆盖率以百分数表示。在受喷工件表面留下等于或小于2%的原始表面就定义为100%的目测表面覆盖率。

2. 表面覆盖率的检测方法：

在喷丸加工过的工件表面任意选取被测点，用放大倍数至少为25倍的放大镜进行目测，并统计在受喷表面上留下的原始表面的面积。按102mm×102mm或104cm²面积范围内累计存在的所有被弹丸压痕占据的表面积进行百分比计算，计算结果即为表面覆盖率。

3. 如有规定超过100%的表面覆盖率，则用喷丸时间计算。

示例：达到200%表面覆盖率表示工件经受喷丸时间为达到100%表面覆盖率对应喷丸时间的2倍。



质量等于利润。

如何教员工一次把事情做对

总有很多管理者抱怨自己的团队执行力差，老是需要返工，甚至要管理者自己亲自上手才能完成。团队成员做事情的成功率低，肯定会让团队的整体效率大打折扣，同时很有可能导致团队绩效也无法按时完成。但是，抱怨是解决不了问题的，我们需要教给团队成员一些技巧和方法来帮助他们提升完成工作的成功率。一旦员工掌握了合适的方法能够一次性做好工作，管理者就能把自己解放出来去处理更加重要的事情。

想帮助团队成员提供工作的成功率，管理者可以从以下四个方面入手：

第一：明确目标

+如果管理者只是让员工低头拉车，却不让员工抬头看路，那么很可能做了半天，都做不到点上。明确目标，就是让员工真正明白做到什么程度这个事情算是做成了，哪些方面应该做，哪些方面不用做。只有想透了目标，才能防止你多做无用功。

所以，在明确目标方面，管理者至少要问员工三个问题：

- 1) 这事做到什么程度算是做成了？
- 2) 哪些方面你必须做？
- 3) 哪些方面你不用做？

通过这三个问题，员工基本可以不走冤枉路，不做无用功。

第二：聚焦关键

要想把事情做成，又节省精力和时间，抓住关键点很重要。这里所说的关键点，是对这个事情的方向有巨大影响的一些点，我把这些关键点称为关键时刻。

关键时刻，是指那些对事情的成败有巨大影响的时刻。在关键的时刻，员工所做的事情就会影响整个事情走向成功或失败。关键的时刻，就像是你遇到的岔路口，如果你选对了岔路，你就能顺利达到目的地，但是如果你选错了岔路，可能就与目标越离越远。我们的古语说得好“差之毫厘，谬以千里”。

“关键时刻”这个概念对于管理者特别重要，因为你如果能管理好员工的“关键时刻”，不但可以帮助你节省大量的时间和精力，而且能够保证员工在做工作过程中不会出现方向性的偏离，大大提高他们做事情的成功率。

那么，管理者如何帮助员工找到关键时刻？

我们给大家推荐两种方法：

1、相似的工作：复盘反思

员工在做事情的过程中，会出现一些相似的工作，对于这种情况，管理者一定要启发员工去反思复盘上一次做工作过程中的得失，尤其有通过复盘来重现整个事情的全过程，识别出对于事情起到重大影响的关键时刻，明确让员工找到应对这些关键时刻的方案，才能保证这次做的过程中不出差错，从而提升成功率。

在岗一分钟，尽职六十秒。

