

探索体育文化交流新模式 共续亚洲文化繁荣新篇章

2023中日韩体育文化交流论坛暨中日韩元宇宙高尔夫跨国明星赛启动仪式在京举行

■ 亚经协

2月21日,由中国亚洲经济发展协会主办,高尔夫尊中国、中国亚洲经济发展协会体育产业发展委员会承办的2023中日韩体育文化交流论坛暨中日韩元宇宙高尔夫跨国明星赛启动仪式在GOLFZON PARK北京旗舰店举行。

2023中日韩体育文化交流论坛以“探索体育文化交流新模式,共续亚洲文化繁荣新篇章”为主题,由中国亚洲经济发展协会执行会长刘红路主持。中国人民解放军原副总参谋长钱树根上将,中国人民解放军原北京军区司令员张宝书,中国人民银行原副行长、中国证监会原党委副书记、原副主席陈耀先,第九届全国工商联副主席、中国西部发展促进会理事长程路,原国土资源部副部长李元,中华人民共和国原司法部副部长、党组成员刘振宇,中国亚洲经济发展协会会长权顺基,常务副会长兼体育文化发展委员会会长、高尔夫尊(中国)会长朴英祚,日本驻华大使馆经济公使七泽淳、韩国驻华大使馆公使参赞金辰坤,以及多位中国前驻外大使参加了本次论坛。此外,来自中国亚洲经济发展协会、日本驻华大使馆、韩国驻华大使馆、全国工商联、中国体育新闻工作者协会、北京高尔夫球运动协会、高尔夫尊中国、杭州西湖国际高尔夫乡村俱乐部、《财经》杂志、薪火瑞家智库等机构和单位的一百多位嘉宾,以及代表中国队参加中日韩元宇宙高尔夫跨国明星赛的高尔夫职业球员隋响、王馨迎,也一同出席了本次论坛。

论坛开场,中国亚洲经济发展协会会长权顺基代表主办方致欢迎辞。权顺基会长首先对出席本次活动的领导和嘉宾表示诚挚的欢迎和衷心的感谢,并表示,体育文化作为一种充满魅力的动态交互型文化,是开展三国文化交流的绝好窗口。在我们共同对“更快、更高、更强、更团结”的体育精神的追求中,三国民众必将心相系,情更坚,共同将融合后的亚洲体育文化推向世界。

随后的嘉宾致辞环节,日本驻华大使馆经济公使七泽淳先生表示,中日首脑对于构建具有建设性、稳定性的中日关系有着一致共识,也一致同意进一步活跃民间交流。期待此次中



● 中日韩元宇宙高尔夫跨国明星赛启动仪式嘉宾合影(从左至右:兰应俊、权顺基、钱树根、张宝书、刘振宇、朴英祚)

日韩体育文化交流论坛,能使中日韩三国的交流更加深入,合作不断加强。

韩国驻华大使馆公使参赞金辰坤先生表示,体育是能够超越国家和不同观念,让全人类融为一体珍贵平台和契机,而高尔夫正是三国民众喜爱的运动。过去三年因为疫情,中日韩三国的文化交流活动没能正常开展,这让本次论坛显得更加珍贵,意义更加深远。

中国人民解放军原副总参谋长钱树根上将表示,中日韩同处东亚,是搬不走的邻居。三国间积极的交流,对于推动友好关系、维护亚洲地区乃至世界的繁荣和稳定都具有重要意义。体育以人民为基础。通过体育文化交流,可以促进民间友谊,推动团结。本届论坛不仅意义重大,而且很有远见。

此次论坛,日本前首相鸠山由纪夫、韩国前国务总理李寿成先生、AGLF (Asia Golf Leaders Forum)会长金正泰通过视频致辞对论坛的成功举办表示祝贺。

鸠山由纪夫先生表示,优秀的运动员往往能发挥出特殊的外交作用。这次中日韩体育文化交流论坛,为大家提供了一个相互交流、携

手共进的良机,为三国人民及东亚繁荣和昌盛贡献了力量。

李寿成先生表示,在全球复杂的经济形势下,中国亚洲经济发展协会通过举办中日韩体育文化交流论坛和元宇宙高尔夫赛事,推进了三国间的体育文化交流。这一举措恰逢其时。

金正泰会长表示,高尔夫尊中国在引领元宇宙高尔夫文化发展、推广大众高尔夫文化普及等方面贡献巨大。中日韩体育文化交流论坛和中日韩元宇宙高尔夫跨国明星赛,不仅能够增进三国人民的相互了解和友谊,更对元宇宙高尔夫产业的发展和推广,有着非常重要的意义。借论坛举办之契机,AGLF 决定于2023年12月,在上海举办“亚洲女子(室内)锦标赛”。这是具有“划时代意义”的大赛!在全球高尔夫界,也是非常有影响力的大赛!届时,赛事将邀请亚洲各国最优秀的选手及欧美优秀选手,共同来上海参赛,促进元宇宙高尔夫产业及赛事文化的新发展。

致辞环节结束后,第九届全国工商联副主席程路先生和中国亚洲经济发展协会体育文化产业委员会会长、高尔夫尊中国会长朴英祚分别发表了主旨演讲《探索文化交流新模式,共续文化繁荣新篇章》和《元宇宙高尔夫产业文化前景》。

程路先生表示,在数字经济时代,元宇宙高尔夫可以使民众更好地参与这项运动,在发展体育运动、增强民众体质方面,做出了巨大的贡献。本次论坛和赛事,则促进了中日韩三国民众的文化交流、心灵交流,更促进了三国的和谐发展,为区域发展、区域和平做出了积极的贡献。

朴英祚会长表示,室内高尔夫,是元宇宙高尔夫产业化的一个场景、一种完美展现。它为人们带来365天、全天候、社区化、大众化的高尔夫体验,创造出更文明、更健康、更休闲快乐的美好生活环境,并在创造就业、拉动消费、赋能产业方面有重要作用。本届中日韩元宇宙高尔夫跨国明星赛主题为“挥杆无界”,凸显了元宇宙高尔夫概念的精髓。

论坛的最后,所有在场嘉宾一同见证了2023中日韩元宇宙高尔夫跨国明星赛的启动仪式,并对赛事的成功举办表达了最美好的祝福。以体育文化交流为基础,以元宇宙室内高尔夫

运动为核心,本届论坛,共享了全球体育发展的新理念,促进了相关行业的创新与发展,传递了美好的社会文化价值,也筑牢了中日韩三国民众间的友谊。

2023中日韩体育文化交流论坛及元宇宙高尔夫跨国明星赛得到了驻华韩国文化院、中国西部发展促进会、《财经》杂志、中国移动咪咕公司的大力支持,四川金小果农业科技发展有限公司和洋河大曲友情赞助。赛事冠名赞助商为新韩金融投资。新华网、央视频、凤凰网、中国网、中国新闻社、BTV 体育、中国移动咪咕、新浪高尔夫、中国青年报、爱奇艺、高尔夫大师、小鸟体育等数十家重要媒体为活动提供媒体支持。韩国 SBS、世界日报、京乡新闻、CBS、国民日报对论坛进行了报道。财经杂志官方微博、读数一帆视频号、财经读数抖音号、薪火瑞家俱乐部视频号、GOLFZON 视频号、新浪高尔夫视频号、微博号、咪咕视频,以及日本Wowow、GolfTV、韩国 Screen Golf & Golfzon Youtube 等媒体平台对本次论坛和赛事进行了视频直播,东南亚八国集团(泰国、新加坡等)频道提供了录制转播。

铜化集团一批企业入选市级中小企业成长培育库

日前,安徽省铜陵市经济和信息化局发布《关于公布2023年度铜陵市中小企业成长培育入库企业名单的通知》,铜化集团共有16户企业成功入选。其中,入选拟进规培育库、高成长性培育库、专精特新培育库、小巨人培育库企业数分别为3户、1户、3户和9户。

铜化集团旗下入选拟进规培育库的企业有铜化安伟宁新能源科技有限公司、铜陵市新中耐磨材料有限责任公司、铜陵新鹏程建材有限公司;入选高成长性培育库的企业有铜陵六国威立雅水务有限责任公司;入选专精特新培育库的企业有铜陵市绿阳建材有限责任公司、铜陵化工集团包装材料有限责任公司、铜陵市嘉尚能源科技有限公司;入选小巨人培育库的企业有铜陵国星化工有限责任公司、铜陵纳源材料科技有限公司、铜陵鑫克精细化工有限责任公司、安徽安纳达钛业股份有限公司、铜陵化工集团有机化工有限责任公司、铜陵华兴精细化工有限公司、铜陵市华兴化工有限公司、铜陵瑞嘉特种材料有限公司、铜陵嘉合科技有限公司。

近年来,铜陵市经信局坚持问题导向、目标导向,针对工业总量不大、规上企业数偏少等问题短板,着力推进中小企业梯度培育工程、规上工业企业倍增计划,通过强化目标管理、加强政策扶持、优化企业服务、健全推进工作机制等系列举措,推动中小型企业高质量发展,促进一大批小微企业转型升级、创新发展,成长为规上企业、专精特新企业、高新技术企业。(陈源贵)

用“速度”诠释争分夺秒 ——天业集团能源管理公司组织开展正压式消防空气呼吸器培训

■ 刘蓓

2月14日,在天业集团能源管理公司检修厂天能设备车间会议室,安全员许学武正在给锅炉班组员工进行正压式消防空气呼吸器知识培训,如何规范快速穿戴正压式消防空气呼吸器是他年度计划培训内容之一。

“我们要检查全面罩镜片的密封性、吸气阀是否完好、供给阀动作是否灵活,气源压力是否正常……”安全员许学武从使用前的检查、如何正确穿戴脱卸、面罩的检查佩戴、气瓶更换、日常维护和保养,他都进行了全面细致的讲解,并现场进行了穿戴演示。

“张明远,你上来为我们穿戴一下,大家

都仔细观察,看他在穿戴过程中,有没有不规范的地方。”许学武说道。

“这还不简单,都培训过很多次了。”张明远信心十足的回答道。他对正压式空气呼吸器面罩、气瓶、背带、压力表等零件一一检查后,将空气呼吸器背在身后,调节肩带、腰带、打开瓶头阀……动作如行云流水般一气呵成。

“很规范,没有问题。”班组员工异口同声地说道。这时,许学武的一句话打断了大家,“31秒,速度还能再快一点吗?”按下秒表的许学武向刚完成正压式消防空气呼吸器佩戴的张明远说道。

正压式消防空气呼吸器佩戴是对于个人

最重要的安全保护和防范措施。“可别小看任何一秒钟,在遇到突发复杂情况时,每快一秒就等于给生命抢出了一次宝贵的机会!”许学武强调。

此外,为了让员工在正压式消防空气呼吸器穿戴中人人都能“争分夺秒”,该车间利用中午休息时间,要求每天锅炉、电气、汽机分别抽1人进行训练计时。现在,该车间员工最快的能在十几秒内完成穿戴,大大提高了穿戴速度。

长期以来,该公司十分注重员工安全培训工作,研究制定了详尽、周密的“每天一培训”“每周一学习”“每月一演练”培训计划。“每天一培训”,即每天轮流组织锅炉、汽机、



● 安全员许学武(左二)正在为班组培训正压式消防空气呼吸器

电气班员工开展灭火器、隔绝式氧气自救器、正压式消防空气呼吸器等培训;“每周一学习”,即每周不定期通过班前会、微信群开展安全知识和安全案例学习;“每月一演练”,即每月按照计划定期开展触电、高空坠落、机械伤害等演练活动,进一步提高广大员工紧急自救、互救技能,为企业更好、更安全地做好各项工作打下良好基础。

华荣能源广元信息分公司 三项措施提升矿厂信息系统运维水平

■ 李春燕 陈萍

2023年是规范后华荣能源广元信息分公司运行的首年,为进一步提质增效,充分发挥信息化在矿厂安全生产和经营管理中的重要保障作用,该公司严格履行职能,采取三项措施,切实提升信息化系统运维水平。

优化运维体系,助力提质增效。广元信息分公司与时俱进,积极探索新形势下信息化运维工作高效模式,不断优化运维的管理、机构、人员、技术体系,提升运维水平。根据华荣能源公司信息化管理要求,该公司进一步明确运维范围,厘清运维内容,确保工作流程无

缝衔接;成都服务中心、攀枝花站、广能站、达竹站和芙蓉站因地制宜,进一步加强了与各片区的沟通协调,让各片区充分了解该公司服务项目、标准及要求,对运维工作进行总体规划、分布实施,为运维体系的建立和完善打下坚实基础。同时,该公司利用周工作例会对员工思想进行正面引导,让员工尽快适应新公司的运作模式,运维服务由被动接手向主动承接转变,广大员工主动作为、靠前服务,助力强劲开局。

强化培训效果,赋能高质量运维。高质量的运维离不开高水平的技术人员,广元信息分公司以“培养一专多能专业技术人才”为目标,加大对专业技术人员的培养力度。该公司制定了详细的技术培训方案,由工程部、技术部和各站点技术骨干担任培训讲师,在各站点相继开展了信息网络结构配置、故障分析排查和处理、矿井生产系统网络故障分析排查处理、视频监控平台日常维护操作等十余项内容的全员技术培训,进一步提升了各站点信息化运维队伍整体素质和业务水平,为华荣能源公司信息化系统正常高效、安全稳定运行与维护以及科学管理奠定了扎实的业务基础。

坚守服务初心,提升服务质量。广元信息分公司以“严把质量 优质服务”为宗旨,不断完善服务理念、提高服务质量、规范服务操作。各站点通过监控网络运行、调整网络参数、调度网络资源、24小时监测机房设备运行情况等,保障了信息化网络高效、稳定和畅通。同时,对每一次矿厂信息系统的维护都实行问责制,各信息系统的维护落实到具体责任人。要求各站点对矿厂反映的问题要及时响应、快速处理,要指派技术过硬的维护人员与矿厂人员沟通,找准故障点,第一时间对故障出现的范围、原因进行分析研判,及时给与回应、处置。对涉及面大、涉及时间长、影响大的故障应按照汇报程序及时汇报,事后做好故障记录、基础资料收集整理归档等工作,形成事事有人管,人人有标准,件件有追溯的运维机制,不断提高矿厂对信息系统运维质量的满意度。

数、调度网络资源、24小时监测机房设备运行情况等,保障了信息化网络高效、稳定和畅通。同时,对每一次矿厂信息系统的维护都实行问责制,各信息系统的维护落实到具体责任人。要求各站点对矿厂反映的问题要及时响应、快速处理,要指派技术过硬的维护人员与矿厂人员沟通,找准故障点,第一时间对故障出现的范围、原因进行分析研判,及时给与回应、处置。对涉及面大、涉及时间长、影响大的故障应按照汇报程序及时汇报,事后做好故障记录、基础资料收集整理归档等工作,形成事事有人管,人人有标准,件件有追溯的运维机制,不断提高矿厂对信息系统运维质量的满意度。

长,在铣削过程中刚性不足所致。于是,他提出订制一把专用特殊铣刀,加粗刀具中间不需要切削的部分,增加刀具韧性。新刀具到位后,刀具振动的情况得到解决,保证了内圆尺寸质量。此外,他在用T型刀切内槽时,曾出现了刀片断裂的情况。经分析,原来是吃刀量过大,导致刀片承压过大引起的问题。针对这一情况,他“变化刀法”,从“一刀到位”改为“分层切削”,同时降低刀具转速,增加刀具进给速度,从而提高了刀具寿命,保障了产品质量尺寸,提升了生产效率。

经过40天的攻坚克难、努力奋战,数控加工分厂圆满完成了该批科研产品仪器舱体加工任务,确保了后期科研产品总装工作的按时推进。

科研仪器舱体试制攻坚记 ——江南工业集团科研产品部件试制纪实

现场管理员周为负责该部件外圆加工,他自制内部填充工装,安装在三爪卡盘处,解决了产品的装夹问题。半精车后检测产品,却发现外圆同轴度达不到标准。他分析,可能是因为三爪与工装的接触面没有和产品与工装的接触面相互平行,导致问题发生。于是,他对工装的两个端面进行平行度控制,并保证工装端面与产品外圆垂直。第二次加工后检测,产品外圆同轴度符合标准要求。一班副班长廖继武负责加工内圆。他完成初次加工后,发现内圆有明

显的振纹表面光洁度不行。于是,他使用中心架支撑产品中间部位,从而减少产品在被加工时的振动,顺利解决了内圆振纹的问题。生产瓶颈是拿下了,但是每次更换产品进行加工前,需要重新对产品进行打表校正,影响加工效率。他又思考着,将中心架去除,重新自制一个新的三爪卡盘。将三爪的夹持长度从原来的14毫米改为70毫米,牢牢将产品“锁住”不振动。该方法既节约了装夹时间,又保障了内圆光洁度。

四车间采取工序分解的办法,按照内型粗加工、精加工和外型粗加工、精加工,将科研部件工序分为四个工步,安排四台机床同步进行流水作业,有效缩短了加工周期。同时,攻关人员通过优化刀具、订制特殊刀具的方法,代替了五轴后期加工工序,缩短了单件产品加工时间。一班安全员赵振华负责精铣加工仪器舱体内型,这也是铣削难度最大的工序。在用立铣刀铣内圆时,发现刀具出现振动情况,严重影响内圆尺寸控制。他分析可能是刀具较细较