

# 乘风通讯

【内部资料】

www.china-cfft.com

《成阀报》编委会

## 第三期

务实 创新 诚实 讲信

2022年03月出版

总第364期



■2022年3月4日-2022年3月5日，中国船级社质量认证公司对成都成高阀门有限公司进行了为期两天的QES扩大范围审核。

# 节流截止放空阀



## 规格：

NPS1-16(DN25-400)  
Class150-1500 (PN16-250)

## 简述：

J10铸钢节流截止放空阀

## 产品概述：

节流截止放空阀具备节流、截止、放空功能，具有耐冲刷、震动小、使用寿命长、密封可靠、开关力矩小、免日常维护等特点，广泛应用于石油、天然气、煤气等管道在紧急情况下或检修时放空用。

设计及检验按GB/T 13602，结构长度可按GB/T 12221或ASME B16.10选择，防火安全设计满足API 6FA要求，NACE防腐耐酸可选。



## 推动党史学习教育常态化长效化贵在知行合一

中共中央办公厅近日印发《关于推动党史学习教育常态化长效化的意见》（以下简称《意见》），就推动党史学习教育常态化长效化提出了六个方面要求、作出重大部署。这是贯彻落实党中央指示精神、不断巩固拓展党史学习教育成果的重要举措，必将为更加坚定自觉地牢记初心使命、在新的赶考之路上考出好成绩注入强大精神动能。

在全党开展党史学习教育，是以习近平同志为核心的党中央立足百年党史新起点、着眼开创事业发展新局面作出的一项重大战略决策。一年来，各级党组织认真贯彻党中央部署，按照学史明理、学史增信、学史崇德、学史力行的要求，精心组织实施、有力有序推进，整个党史学习教育求实、务实、扎实，广大党员、干部受到了一次全面深刻的政治教育、思想淬炼、精神洗礼，全党历史自觉、历史自信大大增强，党的创造力、凝聚力、战斗力大大提升，达到了学党史、悟思想、办实事、开新局的目的。

对于我们党而言，走得再远都不能忘记走过的路、不能忘记初心使命；对于党员干部而言，学党史、用党史是终身必修课。正因如此，推动党史学习教育常态化长效化意义重大，具有现实而长远的影响。一方面在总结党史学习教育成功经验的基础上，巩固拓展党史学习教育成果，引导广大党员干部学史明理、学史增信、学史崇德、学史力行，这是永葆党的初心使命、增强党的先进性纯洁性的必然要求。另一方面着眼当前党和国家事业发展面临的新形势新任务新挑战，更好用党的百年奋斗重大成就和历史经验增长智慧、增进团结、增加信心、增强斗志，把党史学习教育成效转化为干事创业的动力、举措和成效，才能不断开创事业发展新局面。

推动党史学习教育常态化长效化，要在“常”和“长”上下功夫。要看到“常态化”，意味着要把党史学习融入党员干部学习教育的日常，体现在干事创业的平常。无论是纳入党委理论学习中心组，经常性开展专题学习、专题研讨，还是发挥干部教育培训机制作用、用好学校思政课这个渠道，启示我们要把党史学习融入党员干部学习教育工作的全过程。“长效化”意味着要坚持效果导向，确保把党史学习教育成效不断转化为干事创业的动力。一方面要在长效机制建设上下功夫，总结运用好党史学习教育中的好经验好做法，使之固化为行之有效的体制机制。另一方面要积极探索适合不同行业、不同领域、不同群体深入学党史的方法途径，既要精准有效覆盖，又要生动鲜活开展，使学党史、知党史、用党史在全社会蔚然成风。

知者行之始，行者知之成。推动党史学习教育常态化长效化，贵在知行合一、关键在行动。这次印发的《意见》着眼“坚定历史自信”“增强理论自觉”“提高政治能力”“强化宗旨意识”“激发昂扬斗志”“永葆初心使命”提出了明确要求，具有很强的针对性、指导性。各级必须提高政治站位、落实主体责任、加强组织领导、完善制度机制，以钉钉子精神抓实抓细。领导干部更要学在前、作表率，形成一级带一级、全党一起学的良好局面。

# 目录

## CONTENTS

### ■ 卷首语

推动党史学习教育常态化长效化贵在知行合一 人民网/01

### ■ 新闻纵横

乘风简讯 白开玉、康中海等/03

### ■ 知识窗

焊接代号知识 王国虎/05

天然气管道常用阀门：旋塞阀 白开玉/07

### ■ 共青城专版

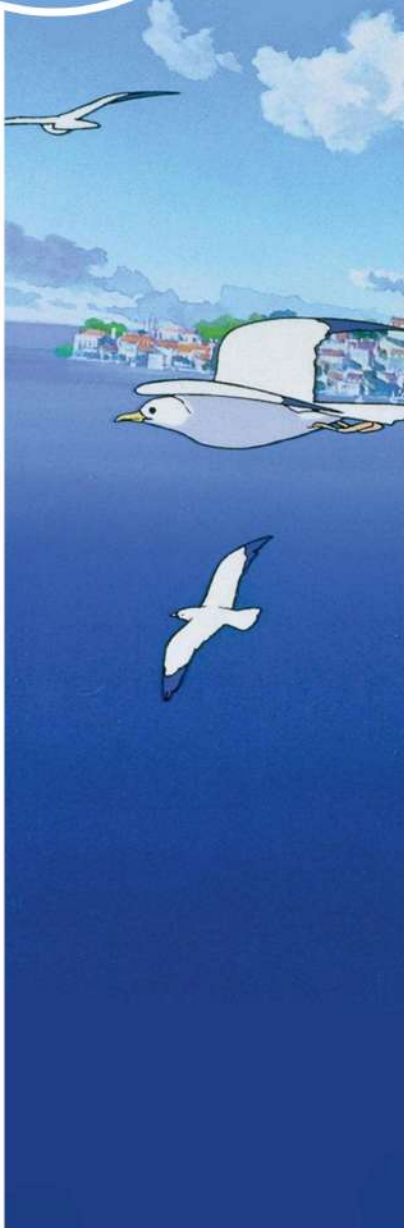
留白 李妍/09

熊出没之重返地球观后感 白开玉/10

### ■ 诗意生活

春游 张海林/11

# 乘风 简讯



2022年02月25日，成都成高阀门有限公司在东区会议室举办了“低温球阀设计、工艺方面”的培训。本次培训由研究所组织，研究所傅建川进行讲授，研究所、技术部东区、西区参加了本次培训。

首先，傅工先对本次培训所讲内容进行了概述。本次培训主要从成高低温阀门发展历程、超低温阀门概述、市场需求、竞争对手、产品介绍、设计、材料配置、项目管理、关键零件采购、加工、检测、装配、试验和验收、遇到的问题 and 解决办法、安装使用注意事项、典型业绩共十六个方面进行了讲解。



培训过程中，傅工尤其对公司现有低温阀产品各类结构技术特点、专有技术、设计规范、检验、装配、之前遇到的一些典型问题的解决方法等多个方面进行了详细的阐述。



通过本次培训，让技术人员对低温阀产品结构、材料配置、检验、装配等各方面有了一个更全面的了解，技术人员在今后的低温阀的设计过程中，会更深刻的考虑深冷领域的独特要求，并设计出更好的产品。

供稿/白开玉



为了提升公司品牌及企业形象、持续提高公司的售后服务管理水平，我公司向中国船级社认证公司提出了销售及售后服务的扩大范围认证申请，2022年3月4日-2022年3月5日，中国船级社质量认证公司对我公司进行了为期两天的QES扩大范围审核。

审核组组织召开了现场工作会，对各相关部门提交材料清单和审查目的进行说明，调查了公司产品和项目售后服务等相关情况，分别对公司内部产品生产及检验资料、外宣资料、售后服务团队情况、产品检测报告等方面进行审核。末次会上，审核组组长表示，公司三体系管理体系符合销售及售后服务的相关要求，推荐注册。请公司按期完成不符合的整改。

公司对本次审核提出的不符合非常重视，将组织相关部门进行原因分析，制定整改措施并落实整改到位，通过本次认证审核，必定会提高公司售后人员的服务意识，提高人员的服务能力，将为客户提供更为优质的服务。



供稿/康中海

2022年3月23日，机械系统领导一行14人莅临成都成高阀门有限公司参观考察。



供稿/王卫苹

## 征稿启事

《乘风通讯》是属于全体员工的平台，旨在让每一个员工、每一个团队都能自由倾吐心声，共同记录那些有趣的、值得珍藏的、具有纪念意义的故事。期待所有有理想、有才华、有观点、有态度的同事一起来建设这个平台，与大家分享公司新闻、行业快讯、生活感悟、摄影书法等各个领域的作品，共同弘扬主旋律、传播正能量。

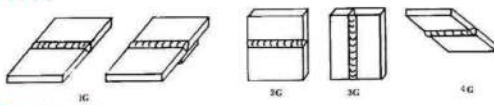
# 焊接代号知识

我们经常看到焊接代号，可能眼熟，但说不出来。根据相关资料，整理出以下内容。

## 一、焊接位置代号

### 1、板材对接焊缝：

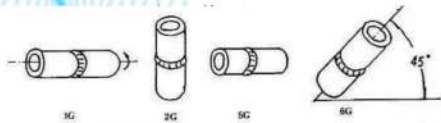
- (1) 平焊，代号1G；
- (2) 横焊，代号2G；
- (3) 立焊，代号3G；
- (4) 仰焊，代号4G。



▲板材对接焊缝

### 2、管材对接焊缝：

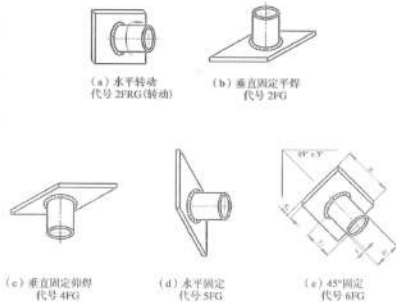
- (1) 水平转动，代号1G；
- (2) 垂直固定，代号2；
- (3) 水平固定，代号5G、5GX；



▲管材对接焊缝

### 3、管板角接头焊缝：

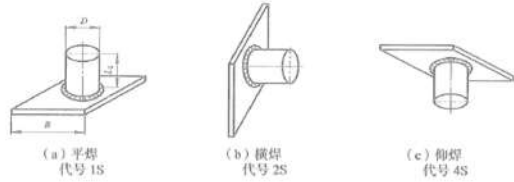
- (1) 水平转动，代号2FRG；
- (2) 垂直固定平焊，代号2FG；
- (3) 垂直固定仰焊，代号4FG；
- (4) 水平固定，代号5FG；
- (5) 45度固定，代号6FG。



▲管板角接头焊缝

### 4、螺柱焊：

- (1) 平焊，代号1S；
- (2) 横焊，代号2S；
- (3) 仰焊，代号4S。



▲螺柱焊缝

按照AWS，有平焊F，横焊H，立焊V，仰焊

OH

## 二、焊接方法及其代号

每种焊接方法都可能表现为手工焊、机动焊、自动焊等操作方式，其代号见下表。

| 焊接方法     | 代 号                 |
|----------|---------------------|
| 焊条电弧焊    | SMAW                |
| 气焊       | OFW                 |
| 钨极气体保护焊  | GTAW                |
| 熔化极气体保护焊 | GMAW(含药芯焊丝电弧焊 FCAW) |
| 埋弧焊      | SAW                 |
| 电渣焊      | ESW                 |
| 等离子弧焊    | PAW                 |
| 气电立焊     | EGW                 |
| 摩擦焊      | FRW                 |
| 螺柱电弧焊    | SW                  |

▲焊接方法及代号

## 三、试件类别、位置及其代号

1、试件类别、位置及其代号见下表。试件位置基本决定了焊接位置。

| 试件类别     | 试件位置                          | 代 号      |          |
|----------|-------------------------------|----------|----------|
| 板材对接焊缝试件 | 平焊试件                          | 1G       |          |
|          | 横焊试件                          | 2G       |          |
|          | 立焊试件                          | 3G       |          |
|          | 仰焊试件                          | 4G       |          |
| 板材角焊缝试件  | 平焊试件                          | 1F       |          |
|          | 横焊试件                          | 2F       |          |
|          | 立焊试件                          | 3F       |          |
|          | 仰焊试件                          | 4F       |          |
| 管材对接焊缝试件 | 水平转动试件                        | 1G(转动)   |          |
|          | 垂直固定试件                        | 向上焊      | 2G       |
|          |                               | 向下焊      | 5G(向下焊)  |
|          | 45° 固定试件                      | 向上焊      | 6G       |
|          |                               | 向下焊      | 6GX(向下焊) |
|          | 管板角焊缝试件(分管-板角焊缝试件和管-管角焊缝试件两种) | 45°转动试件  | 1F(转动)   |
| 垂直固定横焊试件 |                               | 2F       |          |
| 水平转动试件   |                               | 2FR(转动)  |          |
| 垂直固定仰焊试件 |                               | 4F       |          |
| 水平固定试件   |                               | 5F       |          |
| 水平转动试件   |                               | 2FRG(转动) |          |
| 管板角接头试件  | 垂直固定平焊试件                      | 2FG      |          |
|          | 垂直固定仰焊试件                      | 4FG      |          |
|          | 水平固定试件                        | 5FG      |          |
|          | 45° 固定试件                      | 6FG      |          |

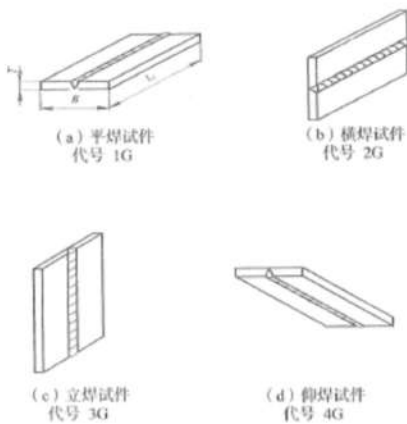


|       |      |    |
|-------|------|----|
| 螺柱焊试件 | 平焊试件 | 1S |
|       | 横焊试件 | 2S |
|       | 仰焊试件 | 4S |

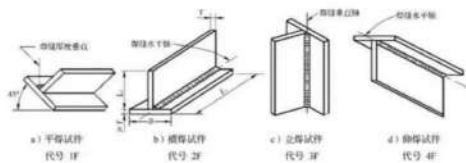
▲试件类别、位置及其代号

2、带衬垫和不带衬垫试件

板材对接焊缝试件、管材对接焊缝试件和管板角接头试件，都分为带衬垫和不带衬垫两种。试件和焊件的双面焊、角焊缝，焊件不要求焊透的对接焊缝和管板角接头，均视为带衬垫。单面焊打底时，若采用惰性气体保护焊，不能认为是带衬。



▲板材对接焊缝试件（无坡口时为堆焊试件）



▲板材角焊缝试件

3、试件适用焊件焊缝和焊件位置，见表。

| 试件       |           | 适用焊件范围          |                 |         |           |
|----------|-----------|-----------------|-----------------|---------|-----------|
|          |           | 对接焊缝位置          |                 | 角焊缝位置   | 管板角接头焊件位置 |
| 类别       | 代号        | 板材和外径大于600mm的管材 | 外径小于或等于600mm的管材 |         |           |
| 板材对接焊缝试件 | 1G        | 平               | 平(注 A-2)        | 平       | —         |
|          | 2G        | 平、横             | 平、横(注 A-2)      | 平、横     | —         |
|          | 3G        | 平、立(注 A-1)      | 平(注 A-2)        | 平、横、立   | —         |
|          | 4G        | 平、仰             | 平(注 A-2)        | 平、横、仰   | —         |
| 管材对接焊缝试件 | 1G        | 平               | 平               | 平       | —         |
|          | 2G        | 平、横             | 平、横             | 平、横     | —         |
|          | 5G        | 平、立、仰           | 平、立、仰           | 平、立、仰   | —         |
|          | 5GX       | 平、立向下、仰         | 平、立向下、仰         | 平、立向下、仰 | —         |
|          | 6G        | 平、横、立、仰         | 平、横、立、仰         | 平、横、立、仰 | —         |
| 6GX      | 平、立向下、横、仰 | 平、立向下、横、仰       | 平、立向下、横、仰       | —       |           |

|         |      |   |   |         |              |
|---------|------|---|---|---------|--------------|
| 管板角接头试件 | 2FG  | — | — | 平、横     | 2FG          |
|         | 2FRG | — | — | 平、横     | 2FRG、2FG     |
|         | 4FG  | — | — | 平、横、仰   | 4FG、2FG      |
|         | 5FG  | — | — | 平、横、立、仰 | 5FG、2FRG、2FG |
|         | 6FG  | — | — | 平、横、立、仰 | 所有位置         |

| 试件      |     | 适用焊件范围          |                 |         |           |
|---------|-----|-----------------|-----------------|---------|-----------|
|         |     | 对接焊缝位置          |                 | 角焊缝位置   | 管板角接头焊件位置 |
| 类别      | 代号  | 板材和外径大于600mm的管材 | 外径小于或等于600mm的管材 |         |           |
| 板材角焊缝试件 | 1F  | —               | —               | 平       | —         |
|         | 2F  | —               | —               | 平、横     | —         |
|         | 3F  | —               | —               | 平、横、立   | —         |
|         | 4F  | —               | —               | 平、横、仰   | —         |
| 管材角焊缝试件 | 1F  | —               | —               | 平       | —         |
|         | 2F  | —               | —               | 平、横     | —         |
|         | 2FR | —               | —               | 平、横     | —         |
|         | 4F  | —               | —               | 平、横、仰   | —         |
|         | 5F  | —               | —               | 平、立、横、仰 | —         |

▲板材角焊缝试件

摘抄/王国虎





## 天然气管道常用阀门：旋塞阀

管道旋塞阀是用于长输天然气管线及场站控制系统的切断阀门，是一种满足天然气管线特殊要求的专用阀门。要求阀门具有适应恶劣的环境，30年以上的使用寿命，双向零泄漏，耐火和防静电，耐酸性介质腐蚀，以及操作省力等特殊技术性能。目前，国内天然气管线及场站控制系统使用的旋塞阀全部采用进口的倒装平衡式油密封旋塞阀。



### 一、旋塞阀结构特点及工作原理

倒装平衡式油密封管道旋塞阀采用倒装阀芯压力平衡式油密封结构。包括阀体、阀盖、阀杆、旋塞体、联轴平衡环、阀杆密封组件和安装件。

#### 1、阀体

阀体采用倒钟式结构，整体铸造，强度高，刚性好，受力均匀，阀体、阀门质量中心与管道中心基本重合，操作稳定性好。阀体密封锥面采用高速精磨加工，并经研磨后表面粗糙度小于Ra0.8。

#### 2、旋塞

旋塞采用倒装式旋塞，整体锻造，精密机械加工并研磨后表面粗糙度可达Ra0.4。旋塞表面采用氮化、镀镍磷合金或者喷涂硬质合金等表面处理手段提高表面硬度；超音速喷涂硬质合金的表面硬度可达HRC65以上，镀镍磷合金并经热处理后，其表面硬度可达HRC58~60。在油膜润滑下具有超强的耐磨性能。

旋塞锥体的上部有一止回阀，可补偿阀腔上部的注油压力。旋塞的下部开有平衡孔，可将介质压力引入旋塞底部，使旋塞压紧阀体，起到密封作用。



#### 3、摩擦副

密封副采用金属密封结构加注油脂密封，由于密封油脂的填充占位作用，介质中的固体颗粒物不会进入密封面，对密封面有非常好的保护作用。因为油脂的润滑，使得阀门操作力矩小，操作省力。

特殊的非对称油槽设计，转动旋塞时密封脂自动加注无泄漏，完全保证油膜完整，密封可靠。这种非对称的油槽设计油耗损失非常小，延长了油脂的加注时间和使用周期。锥面密封，密封接触面积大，油膜润滑，使用寿命长。

#### 4、阀杆及阀杆密封

阀杆的强度和密封性能是影响阀杆操作及阀门整体性能的主要因素之一。阀杆的受力主要来自于填料处的摩擦力、操作扭矩及介质的推力。阀杆与旋塞采用滑环式连接方式，可减少阀杆中心与旋塞锥面的同心度误差，改善阀杆的受力条件和操作性能。阀杆采用防飞出设计，可在线更换填料密封件。阀杆密封采用防火填料、O型密封圈、加注密封脂三重密封设计，阀杆机加工后表面粗糙度可达Ra0.4，完全满足阀杆密封地泄漏要求，可长期可靠工作，免紧固维修。阀杆整体锻造，并加调制处理，强度高韧性好。阀杆表面采用氮化或镀镍磷合金，表面硬度高，抗摩擦磨损。

#### 5、阀盖及底部结构

底部阀盖是阀门底部承压部件，同时又是底部

密封垫片、底部调节杆的固定和安装支撑件，要求具有高的刚度和强度。底部阀盖的密封采用整体密封垫完全隔离式结构，在保证阀盖螺栓紧固时阀门具有绝对可靠的密封。安装在阀盖底部的调节杆采用内置式结构，调整完成后旋紧压盖完全零泄漏。底部调节杆支持阀芯，导出阀芯因各种原因产生的静电。

其工作过程是通过阀杆旋转90度使阀芯上的通道口与阀体上的通道口接通或断开，实现阀门开启或关闭。通过该阀阀腔上部设计的注油脂阀注入密封油脂，该油脂在注入压力作用下通过阀芯表面的特殊油槽均匀地涂在密封面上，形成致密的油膜层，实现阀门双向密封并起到润滑密封面的作用。在阀芯大端开有流通的小孔，使管道介质能进入阀芯底部，阀芯在底部介质力推动下向上紧贴阀芯倒锥面。阀芯小端装有单向阀，当阀腔上部的油脂压力低于介质压力时管道介质通过单向阀进入阀体上腔以补充油脂压力。同时阀芯在上腔油脂压力及阀芯自重作用下与阀芯底部向上的介质推力保持平衡，可以大大减轻密封面的密封比压，降低阀门操作力矩，延长阀门使用寿命。

阀芯表面硬化处理并开有特殊油槽回路，阀体外有双密封油脂注入装置，一个是通过注入油脂对阀杆实现紧急密封，另一个是将油脂注入到阀体上腔。锥形旋塞体的小端通过平衡环与阀杆连接，阀体底部阀盖上装有调节支撑，可以调整阀芯的位置。阀门采油防火设计，有静电导出装置，过流通道按照API 6D的规定有全径、规则孔及文丘里孔。阀门材料可采用碳钢、低温钢、不锈钢及合金钢。驱动方式有电动、气动、手动等。

该种管线旋塞阀与传统衬套式旋塞阀相比具有以下特点：

一是密封可靠，使用寿命长旋塞阀靠锥面密封，密封接触面大，油膜起到润滑和密封的作用。采用注油脂密封，在旋塞的开关运动过程中能将密封油

脂均匀涂在密封面上，有效润滑密封面。同时因密封油脂的填充占位及开关过程的擦拭作用，介质中所含的固体颗粒不会进入密封副内，而在全开时间可以完全防止与流动介质接触，有效保护密封副。

二是阀门力矩小，操作省力。采用倒装安装方式的旋塞锥体。在阀门开启瞬间，阀体下腔的压力与管道的介质压力平衡，推动旋塞体向上贴紧阀体内锥面，阀体上腔的高压油密封迫使塞体受到向下的推力，而使旋塞锥体的上下端受力达到平衡，旋转塞体时的力矩将会减少。

三是阀体底部阀盖上装有调节支撑，可以调整阀芯的位置。在高温工况下，旋塞的热膨胀可通过其升降来吸收，避免密封副楔死。同时该装置具有将阀芯与介质摩擦可能产生的静电导出的功能。

四是阀杆防飞出设计，O形圈及石墨填料、注入密封脂三重阀杆密封设计，符合泄漏要求，可以长期可靠工作，免紧固维护，具有防火功能。

摘自《阀门与执行机构》/白开玉





# 留白

LIU BAI

大年刚过，某天送小儿子上幼儿园，和婆婆回家的路上不经意间看到了恒大城路边的树。先是惊讶：“妈，这树真大啊，你看我一个人抱不住啊。”接着是惋惜：“妈你说这么大的树，叶子这么茂盛，夏天遮太阳多好啊，怎么就舍得把那么粗壮的枝干给锯了。”随后是答案：“小李，这你就不懂了，花木生长过于茂盛的话会导致树枝过于繁密，从而影响光照和通风情况，很容易引发病虫害。对树木进行适当的修剪，可以增加树木的通风性和透光性，促进树木的健康成长，提高自身的抵抗能力，降低病虫害的发生率。”哦，原来是这样，我今天算又是长了知识，植物生长原来是需要一定的剩余空间。

这不禁让我想到了一个词，一个故事。

东晋时，太尉庾亮因朝中发生叛乱而逃出京都，打算联合陶侃征讨叛军。

见面之后，陶侃见庾亮风流儒雅、气度不凡，颇有好感，于是邀他一同吃饭。

酒过三巡，菜过五味，席间气氛渐渐融洽，忽然上来一盘雍头，庾亮吃的时候顺手留下雍头根部的雍白。

陶侃问他：“为什么留下雍白呢？”庾亮答曰：“还可以种。”陶侃由此对庾亮大加赞赏。

这便是“留白”，凡事留有余地，不要穷尽。

一直以来，很多人总以为忙碌才是对生命的珍爱，所以习惯每天将自己的生活安排得满满的。忙着考试，忙着工作，忙着升职，忙着应酬，忙得像是恨不得将每分每秒都利用起来。房子、车子、地位……成为工作的

奋斗目标，催促着自己为此而快马加鞭，难以停歇。可没想到，这么忙的结果却为身心上上了一道重重的枷锁，焦虑、急躁、冲动、愤怒等坏情绪纷纷来袭，不仅影响身心健康，真正的幸福也渐行渐远。

其实有的生活，就如同一些老城区，密密挤挤，见缝插针建满房屋，没有休闲的去处，这种环境，多半不受人喜欢。相反新建城区，多是绿荫夹道，适时地留一处草地花园，因优雅的环境，房价也一直处于高位。

人生之弦不必调得太紧，也要懂得间隔放松自己。曾有人问钢琴家鲁宾斯坦：你如何将钢琴的音色处理得这么超凡入圣？鲁宾斯坦只是笑了笑说：我的弹奏技巧并不比别人好。不过“停顿”，是艺术的精华所在。

其实人与人交往，也要注意“留白”的艺术。我认识一人，每次见面，她就像喝了会说话的酒，似乎没有终结的意思，她始终是谈话主角。学会倾听，给谈话留个空白，给别人一个缓冲。古人云：话到舌间留半句。就蕴含了一定的谈话艺术。言语如江水滔滔并非口才好，有时，恰会让人产生反感。适时的停顿，眼神的探寻和交流，会让交谈在一种默契中缓缓流淌。

正如公路一样，一段直路后，必有一段弯道，过分平坦的大道容易使司机疲劳，分散注意力，易出事故。而设计弯道的目的，好似行程的“留白”，给大脑缓和，是为减少事故隐患。

留白，就是给生活的天空嵌上星星，让生活有亮的光束。趟过岁月的烟尘，修炼一种与世无争的悠然，竹叶杯中，吟风弄月，是一种闲适，是一种生活的智慧。

供稿/李妍





## 熊出没之重返地球观后感

前段时间，陪着家里小朋友去看了《熊出没之重返地球》。以前从来没有在电影院看过这一类型的动画片，这次看了以后，从制作水准来看还是很有感觉的，影片中从原始深林冲出外太空、战斗机甲、酷炫特技效果还是相当燃的，很有科幻风，再加上出现的阿布萌萌的造型，完全戳中小孩子的萌点。

影片主要讲了，莱特尔族的阿布，他飞船需要原核才能启动，阴差阳错，原核因为发生意外被熊二吸收了。前期，在阿布各种威逼或者诬陷下，熊二都没有答应阿布利用原核帮忙找回碎片，反而是阿布利用真心恳请熊二帮忙，熊二立刻便答应了，从侧面也反应了熊二的善良。影片的后半部分便是讲述了熊二在阿布的帮助下找回飞船的十二片碎片并阻止了牛大亨和他的夫人启动天火计划的故事。

在整个旅行中，熊二逐渐退下以前的怯懦，驾驶着外星飞船，上天入地拯救地球，成为大家心目中真正的英雄，正好与影片开头熊二梦中自己是一个英雄首尾呼应。

影片中的反派也不是绝对的反派，像牛夫人，她心中的邪恶力量也是因为小时候遭受了抛弃还有别的小朋友的辱骂才产生的，但庆幸的是牛大亨的不离不弃和千依百顺成为了她心中的光芒。这里我觉得我们作为父母要多反思，还是要尽可能的留出时间多陪伴孩子，给予他们更多的爱和关怀。

纵观整部影片，个人感觉主要讲述了三大主题：

一是爱，影片中阿布离开地球，又回归地球寻

找联系亲人，跟我们中国人“落叶归根”和春节“团圆”的习俗很像，同时，里面的熊二一直说自己蠢笨，没有哥哥纳闷能干，但是他的哥哥却告诉熊二说“你是独一无二的熊二，你善良、真诚、勇敢，你就是你自己，你永远是我的骄傲”，我觉得这里其实是在教孩子们要热爱家乡、热爱亲人，同时也是在教会我们父母不必过于拿自己的孩子去跟别的孩子做比较，每个孩子都有他独特的闪光点，我们要教会他们的是相信自己，他永远是父母的骄傲。

二是环保，影片中出现了“病毒怪”、“辐射怪”、“垃圾怪”，还有“垃圾分类”、“地球毁灭”等元素和情节，还有阿布之前住在地球的时候地球也很美，这个地方其实也是在教孩子们要热爱环境，共同保护我们这个大家庭，让地球更加美丽。

三是勇敢追梦，大家都觉得熊二不靠谱，爱吃爱睡，呆萌呆萌的，看上去总拖后腿，不靠谱，但同时，他也是善良的，经常被骗，但还是一直心存善意，所以才有了最后熊二勇敢挺身而出，控制住了天火，制止了“天火”对地球的毁灭。一次又一次的打击帮助了熊二成长，当他打败天火时，无疑是像全世界证明了自己不再是过去的自己，他已在不知不觉中大长。

回归动画片本身，还是值得带着孩子一起去看。剧情简单大气，主题清晰明快，有笑点，也有情感，阿布的造型很可爱，小孩子很喜欢。

供稿/白开玉





## 春游

供稿/张海林

暖阳同踏乡间道，  
百亩良田尽金黄。  
蜂蝶齐舞花争艳，  
良辰美景当属春。

编委会主任：丁 骐

编委会副主任：张 俊、曾品其、龚王军、王 毅、  
赵 刚、李 勇

编委会委员：代群芳、孙和兵、张海林、袁小虎、  
李红彪、罗 峰、巫仁华、李 倩

## ·联系我们·

通讯（投稿）地址：成都市大邑县晋原镇工业大道67号

电子信箱：[ccfv@china-cfft.com](mailto:ccfv@china-cfft.com)

公司官网：[www.china-cfft.com](http://www.china-cfft.com)

联系电话：028-88281770-2003

打开微信扫描右侧二  
维码，即可关注官方  
微信公众号



（集团官微）



（成高官微）

打开微信扫描右侧二  
维码，即可进入官网



《乘风通讯》期待您的来稿！