



关注微信公众号了解更多

第3期 总第79期

浙企准字第C192号

www.fudar.com

内部资料 免费交流

福纳新锐·达梦未来

2025 雉鹰计划第三期集训营圆满结营



7月28日,为期28天的2025雉鹰计划第三期集训营圆满结营,从军训拓展、重走福达路,到高管授课、轮岗实习,丰富多彩的活动助力学员们完成了从校园到职场的蜕变,下面,让我们一起回顾这段精彩又令人难忘的时光。

○ 锤炼意志·铸就坚韧底色

7月2日-5日,学员们奔赴鹿城国防教育基地,展开了四天三夜的军事拓展。站军姿时纹丝不动的坚守,整队列时分毫必较的严谨,打军拳时刚劲有力的气势,塑造了学员们正直守规,自律专注的意识。同时,军训中精心设计的拓展项目,将福达人“追求卓越,永不满足”的核心价值观深植学员心田,在团队协作与自我挑战中不断淬炼成长。

○ 寻访足迹·传承创业基因

7月7日,暴雨如注,学员们踏上“重走福达路”的征程。首站来到福达第一所厂房旧址(乐清柳市龙坦路),在副总裁黄庆忠的讲解下,青石板上斑驳的车辙、墙根处的岁月痕迹,似在重现1994年福达从400平米厂房、“五缺”(缺资金、缺设备、缺技术、缺人才、缺市场)困境中起步的艰辛历程。行至屏山路的福达第二所厂房旧址,眼前的厂区仍保持着当年模样,黄总驻足讲述“3亩地创3亿产值”的往事,砖瓦间仿佛能看见老福达人日夜奋战的身影。

回到温州湾新区,福达的新面貌跃然眼前:四大现代化厂区的智能车间里,精准作业的机械臂、实时调度的数字化系统,智能化的生产场景吸引着学员们的视线。从初创时的三间平房到如今的自动化车间,从曾经的技术受制到突破国外垄断,福达人一步一个脚印,走出了独属于自己的专精特新发展之路。

○ 高管授课·启迪创新思维

7月8日-12日,20余位公司高管及各事业部、职能中心负责人轮番登台,共计40小时为学员们传授经验心得。他们凭借深厚的工作经验、独到的管理见解和前瞻的战略视野,围绕公司发展历程、市场定位、未来战略,以及个人素养提升与职业规划等维度,倾囊相授。

课堂上气氛热烈,学员们认真记录宝贵经验,积极提问互动,既展现出强烈的求知欲,也让每一份分享都转化为实实在在的收获。

○ 一线实践·体验精益求精

7月15日-26日,为深化理论实践融合,公司组织学员们开展为期两周的生产一线轮岗实践。在资深导师指导下,学员们来到车间生产一线,亲身参与从原材料筛选、精密加工到质量管控的产品全流程环节。通过处理真实生产问题,学员们培养了严谨的工作纪律和零缺陷的质量意识,并在导师的言传身教中感悟到了工匠精神,实现从旁观者到传承者的身份转变。

○ 董事长寄语·解码百年根基

卅载破浪,人才为锋;逐梦百年,青年作帆。7月28日,在结营仪式上,董事长王达武以“小材料改变大世界”为主题,与学员们面对面授课,这场近两个小时的分享,既有福达破浪前行三十一年来的波折与成就,也有对百年福达蓝图与目标的解读,更有对青年后辈的经验灌输与谆谆教诲。

破浪31年:从微光到行业标杆的成长之路

王达武回顾道,创业初期,在资源匮乏、台风灾祸、同行挤压的多重压力下,福达以“锚定一米,深挖百米”的韧性扎根主业,聚焦电接触材料这一细分领域,在市场缝隙中开辟生路。历经三十余载,从地方小厂到布局全球市场,从单一产品到多元化矩阵,从技术跟跑到自主创新领跑,福达的成长不仅是规模的扩张——1998年完成股份制改造,2000年叩开国际高端市场大门,2018年实现业内首家A股上市,2024年营收突破38.5亿元(同比增长38%)——更是“专精特新”发展路径的成功实践。

而这一切的背后,是一代代福达人的智慧凝聚——从技术攻坚到市场开拓,人才始终是穿越周期的核心支撑。



百年梦想:以人才为基,筑就长青基业

迈向“百年福达”,既是对基业长青的理性追求,更是对多方价值的责任担当。股东期待持续分红,员工渴望稳定工作,客户需要价值共创,供应商希望强化合作,社会期盼责任贡献——这些诉求的实现,离不开对宏观变革、行业内卷、技术迭代等挑战的破解,为此,福达将扎根实业、深耕主业,立足中国、布局全球,坚持文化引领,坚守“客

户为中心、品质为保障、创新为驱动、共赢为目的”经营逻辑。

王达武指出,人才是描绘百年福达宏伟蓝图的核心要素。通过“三年百人计划”“人才334理念”等举措,公司为新人搭建从成长到卓越的全周期平台——无论是技术研发的实验室,还是市场拓展的前沿阵地,都为大学生群体预留了施展才华的空间。他强调,福达的未来属于每一位年轻人。

寄语新人,与福达共赴新程

最后,面对新学员们,王达武以“德、学、创、度”四字寄望:修德以立根基,勤学以长本领,创新以破困局,有度以行长远。他期待年轻人在温州这片民营经济沃土上,将个人成长与企业发展同频,用专业力量助推“百年福达”从愿景照进现实。

31年的创业创新,是过去的高分答卷;百年福达的创新创业,是未来的全新考题。人才,正是链接过去与未来的关键笔触。在福达的舞台上,每一位新人的成长,都将成为百年蓝图上的鲜活注脚。

结营仪式上,学员们共创的“福达号”闪亮登场,独特的邮轮造型承载着福达31年的风雨历程,隐喻着“1米宽、100米深”的专精特新发展道路,王董敲响启航铜锣,代表着“福达号”会带领年轻力量,与企业根基同频共振!

在表彰环节,王董为“优秀学员”颁奖,魏庆红等高管为“优秀小组”颁奖,充分肯定了学员这一个月来付出与收获。

人才交接仪式上,魏总、林总、陈总郑重接过学员档案,这是对人才培养的郑重承诺,也承载着公司对人才的高度重视。

学员代表们纷纷上前,将定制相框奉上。照片定格了集训时的汗水与欢笑,这份回赠,是学员们以感恩传承之心回应公司的培养之情。

仪式尾声,“人才工作室”正式揭牌。人力资源总监陈琼琼详细解读了工作室架构与运行机制:设置雏鹰、新人、继任者三大工作坊,分别针对大学生、社招新人及后备梯队定制培养方案,辅以双月班会、特色团建和多维激励体系,为不同阶段的学员清晰规划成长路径,助力其快速成长。

28天的集训圆满落幕,我们将奔赴研发、生产、市场一线。雏鹰振翅,未来可期——请相信,我们将用奋斗与担当,在百年福达蓝图上续写“小材料改变大世界”的精彩篇章,实现青春与企业的共同成长、共同辉煌!



喜报



福达合金入选首批 浙商浙企“两新深度融合”优秀经典案例

首批浙商浙企“两新深度融合” 优秀经验案例		
序号	地区	企业主体
二、内生发展创新方向		
6	温州市	福达合金材料股份有限公司
7	温州市	浙江星耀半导体有限公司
8	温州市	超能电源集团有限公司
9	丽水市	艾米依尚服饰有限公司

近日，浙江省经济和信息化厅与浙江省工商业联合会公布了首批浙商浙企“科技创新和产业创新深度融合”（以下简称“两新深度融合”）优秀经验案例名单。福达合金凭借在关键技术

攻关、产业链协同创新及产学研深度融合等方面卓越实践成功入选，成为全省首批30家获此殊荣的企业之一。

福达自创企以来，始终专注低压电器“心脏部件”电接触材料的自主研发与创新，坚持走“1米宽、100米深”的专精特新发展道路。面对国际关税战等复杂外部环境，公司凭借核心技术优势和绝对的市场竞争力，始终被客户坚定选择，充分展现了福达强劲的国际竞争力和品牌韧性。

福达坚持“有人才、有未来”战略方针，通过构建“334人才结构”（30%行业专家+30%跨界人才+40%青年储

备）和深化产学研合作，组建了百余人研发团队，建立了业内首家博士后工作站。不断扩大的人才队伍支撑福达累计申请专利460余项、授权发明专利150余项，参与制定国标/行标54项，发表论文120余篇，技术实力逐渐步入国际领先行列。

本次入选不仅彰显了福达卓越的创新实力，更是浙江制造业坚持“两新深度融合”、强化企业创新主体地位的生动实践。未来，福达将继续以“小材料改变大世界”为使命，持续突破关键技术、引领产业升级，为中国制造的高质量发展注入更加强劲的“福达力量”！

福达合金成功入选 2025年度省级工业互联网平台

近日，浙江省经济和信息化厅正式公布了2025年度省级工业互联网平台公示名单。福达合金凭借自主建设的“福达合金电接触材料智造工业互联网平台”成功入选，标志着公司在智能制造和工业互联网融合发展中迈出关键一步，数字化、智能化转型再获权威认可。

作为电接触材料行业的领军企业，公司始终高度重视信息化、智能化建设，持续加大工业互联网、智能制造等相关领域的投入。“福达合金电接触材料智造工业互联网平台”通过数字化协同设计、PDM等先进技

术及WMS等系统的仓储管理，成功打通生产过程中的异构数据实时采集难题。通过该平台建设，公司产品研发周期显著缩短，综合运营成本有效降低，产品合格率持续提升，赋能企业稳健发展。

此次成功入选省级工业互联网平台，不仅是对福达合金数字化转型成效的高度认可，也为公司拓展智能制造应用场景、进一步提升行业影响力提供了重要支撑。

未来，福达合金将继续深化“电接触材料智造工业互联网平台”的建设与应用，积极拓展人工智能、数字孪

生、产业链协同等创新应用，推动生产制造向更高效、更透明、更智能方向演进，助力行业数字化生态构建与高质量发展。

福达合金入选“全省唯二”典型案例

国质量和标准化领域的标杆企业。

多年来，福达合金坚定不移走“1米宽、100米深”的专精特新发展道路，通过技术创新、数字赋能和生态协同构建起全生命周期质量管控体系，由董事长挂帅质量安全委员会，依托智能化生产管理实现毫秒级生产预警，大幅提升产品一致性。同时，福达积极主导参与制修订国家、行业及团体标准超50项，如GB/T13397-2024《合金内氧化法银金属氧化物电触头技术条件》等，实现以“标准反制”突破国际壁垒，推动全产业链协同提质。

福达构建了行业领先的“一站一室一院二中心”创新平台体系（国家级博士后科研工作站、国家CNAS实验室、浙江省重点企业研究院、国家

级企业技术中心、省级工程研究中心），不断引进顶尖技术专家担任技术顾问，与多所知名高校建立产学研合作关系，并通过“质量月+专项奖+提案改善”三位一体文化工程，将“质量重于产量”的理念深植于福达员工内心，形成质量管理的强劲保障。

此次入选典型案例，是对福达合金长期以来坚定践行质量战略、持续推动行业标准提升的高度认可。展望未来，福达合金将继续秉持“持续超越、唯质取胜、风险预防、顾客满意”的质量方针，进一步强化技术攻关与标准制定，致力于成为“世界电接触材料质量标杆”，为中国制造业高质量发展和全球产业创新发展贡献福达智慧与力量。



近日，福达合金材料科技有限公司作为电接触材料领域知识产权与创新管理国际标准的先行者，成功荣获ISO 56005《创新与知识产权管理能力（3级）》证书，标志着企业在创新管理体系、知识产权创造运用以及系统化创新能力方面迈入标准化、规范化和国际化的新阶段，为企业高质量发展注入新动能。

ISO 56005《创新管理—知识产权管理指南》是由我国提出并推动制定的首个知识产权管理国际标准。该标准以创新价值实现为核心，将知识产权管理融入战略生态、创新流程与组织文化中，通过明确创新过程中的知识产权管理目标、方法和路径，全面提升创新效率、创新质量和创新效益。福达积极响应国家知识产权局国际标准实施试点号召，全力推进ISO 56005国际标准实施工作，历经近半年的能力建设与实施，于2025年8月成功通过正式评价。

此次通过ISO 56005国际认证，表明福达在创新与知识产权融合管理方面已达到国际先进水平。这不仅体现了公司前瞻性的创新战略布局，更标志着已建立起覆盖创新全流程的标准化管理体系，能够有效管控创新风险、加速成果转化、提升知识产权价值。同时，福达通过构建鼓励创新的组织文化和治理机制，持续激发全员创新活力，为客户提供更优质产品与服务，为行业进步贡献智慧，全面增强企业核心竞争力与可持续发展能力。

坚持标准引领，强化创新赋能
——福达合金成功荣获ISO 56005证书



银镍(10)/铜触头材料孔型热轧复合工艺研究

1. 前言

电接触材料经过多年的发展，已经形成在不同工作条件下使用不同的触点材料来满足电器开关的使用要求，从而形成不同形状、不同结构的多种材料体系。从结构上来分：可分为单层、双层复合、多层复合等，所谓层状复合材料，就是将二种或二种以上不同性质的材料利用复合制备工艺来制备的，能够牢固冶金结合的一种新型材料^[1]。层状复合材料可以实现各组员之间宏观和微观上相互结合，从而达到两种材料的优势互补，提高材料的综合性能，实现材料的广泛应用^[2]。

电接触材料用复合材料主要加工工艺有：固相轧制复合、焊接复合等。固相轧制复合原理是利用大功率轧机将预先处理好的两种或两种以上金属板材同时轧制，以实现不同材料之间组元间的结合^[3]。固相轧制复合工艺又可分为热轧复合和冷轧复合，而工业上常规生产工艺采用热轧复合，热轧复合变形量在30~70%，轧制过程中会出现带材的纵向延伸和横向宽展。当采用孔型热轧复合工艺时，宽展量设计的不合适，带材侧边材料就会过分溢出，从而导致侧边毛刺，严重影响复合带材外观质量和成材率，需进行工艺优化。

2. 工艺分析

常规热轧复合工艺流程图中见图1，该方法是将叠加的金属带或板材加热到一定温度，对其施加大的下压量进行轧制变形，料带在受到轧制下压力的同时，其分子内部之间会受到范德华斥力，当施加的变形量在适合范围内时，分子内部范德华斥力被抵消，分子间距不断缩短，又在受到热和力的共同作用下，使不同金属间分子级复合的一种工艺方法^[4]。

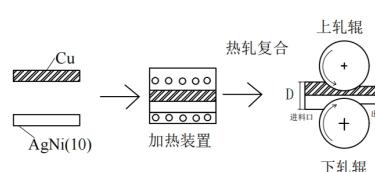


图1 热轧复合示意图

热轧复合过程中，料带的高度方向(带材厚度)承受轧辊下压作用，压缩下来的体积将按照最小阻力法则沿纵向及横向移动。沿横向移动的体积所引起的料带宽度的变化称为宽展[5]。下压量越大，变形量就越大，宽展也就越大。

热轧复合变形量如图1所示，料带从轧辊入口轧制到轧辊出口，厚度从D变为d，产生的变形量计算公式：变形量=(D-d)/D×100%。

式中：

D：热轧复合前银镍带和铜带厚度之和；

d：热轧复合后银镍/铜复合带厚度。

目前，常用轧辊形状有平辊、凹辊和凸辊，可以根据需要轧制出来的料带的不用选择不同的轧辊类型。当采用凹凸辊配合轧制时，轧制料口形成孔型，孔型热轧复合原理如2所示，孔型复合的带材后续生产中可进行无边落料，相对于平辊轧制，材料利用率最高。孔型侧壁相对于料带的宽度方向有限位作用，轧辊中间部位为料带轧制料口，并

摘要：本研究对孔型热轧复合工艺制备银镍(10)/铜触头复合带材进行了分析，确认了影响材料利用率最大因素。根据工艺过程分析，确认通过将材料的下侧边宽展区进行一定区域的消除，会提高材料轧制利用率的方案，后续进行试验验证，确认方案可行，为解决相关工艺问题提供一种可行性验证思路。

关键词：孔型 热轧复合 变形量

不是完全闭合，上轧辊为凹模，下轧辊为凸模。

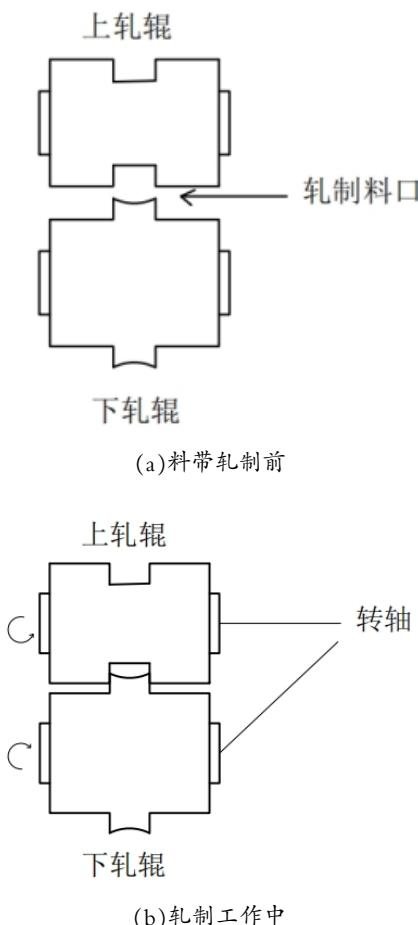


图2 孔型轧制轧辊截面示意图

当采用孔型热轧复合时，热轧变形形成的宽展会导致材料从孔型配合的凹凸辊侧边溢出形成带材侧边毛刺，如图3所示。



图3 侧边毛刺金相截面图

为解决孔型热轧复合侧边毛刺问题，解决方案有两个：

方案1是减小带材复合前宽度，即复合前带材宽度等于孔型宽度减去带材热轧宽度量；方案2是设计特定形状的带材，从而消除宽展毛刺。方案1减小带材宽度方案，考虑到不同材料宽展系数不同，复合后带材可能会出现错位或包裹的问题，故该方案暂不采纳。

方案2采用特定形状的带材进行复合，防止两种带材进行错位，带材一面宽度需与孔型宽度保持一致；为消除宽展毛刺，带材另外一面两侧预留宽展消除区，原理图见图4所示。宽展消除区大小与 α 角有关，当 α 角过大时，会出现消除区过大，轧制复合后两侧边圆角过大；当 α 角合适时，轧制复合后带材两侧边既无毛刺、圆角也较小；当 α 角偏小时，轧制复合后带材还是会出现侧边毛刺。后续验证不同 α 角复合后带材侧边毛刺情况。

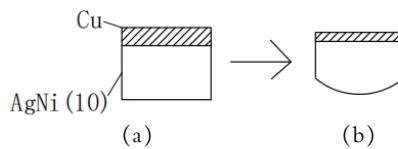


图5 轧制料带截面变化示意图

3. 工艺试验验证

3.1 试验方案

根据上述工艺分析，进行热轧复合工艺实验验证，以生产大变形量(变形量50%)AgNi(10)/Cu带R角产品为例，所设计的料带截面轧制变化情况如图5所示：

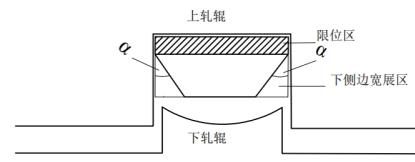


图4 料带在轧辊中示意图

热轧复合工艺参数取值为表1所示，成品尺寸要求为L×8×2.5R，采用原材料铜带尺寸为L×8×1。AgNi(10)料带原材料截面尺寸方案如图6所示，AgNi(10)料带的宽和厚度不变。

表1 工艺参数表

参数名称	数值
轧制速度	2.6±0.2mm/min
轧制温度	630~650℃
轧制变形量	50%
摩擦因数	0.22~0.27

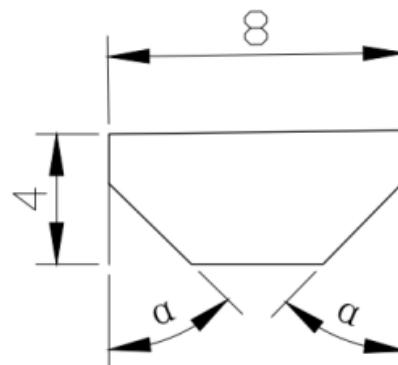


图5 AgNi(10)料带原材料截面

主要是对下侧边宽展区 α 角度进行更改实验验证。分别制作三款AgNi(10)原材料料带， α 角度为30°、45°和50°，进行热轧复合工艺试验。

3.2 试验结果

试验结果如表2和图6所示：

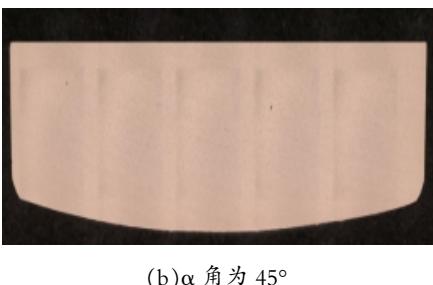
表2 试验结果数据

α 角度	毛刺情况
0°(矩形)	有毛刺，长度5~6mm
30°	无毛刺，但轧制截面不完整
45°	无毛刺，截面完整
50°	有毛刺，长度2~3mm

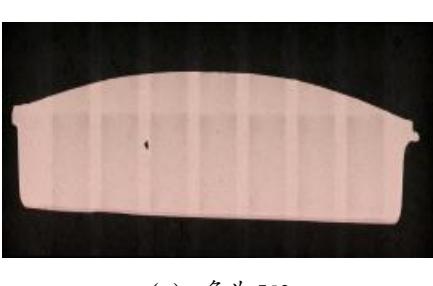
在变形量50%情况下， α 角参数为参数30°时，料带出现无法轧制出完整的形状情况；当为45°时，没有毛刺产生；当为50°时，毛刺长度为2~3mm，相对于原本方案中截面为矩形的料带来说，毛刺长度有所减少，但仍不符合要求。因此此原材料截面为梯形， α 角为45°时，会解决在大变形量轧制过程中毛刺的产生。



(a) α 角为30°



(b) α 角为45°



(c) α 角为50°

图6 试验结果

4. 结论

(1)孔型热轧复合工艺与变形量有关，变形量越大，宽展越大。

(2)在孔型热轧复合过程中，将料带的下侧边宽展区进行一定区域的消除，会避免带材的过分溢出，从而解决轧制产生侧边毛刺问题。

(3) α 角的大小并不是越大越好。过大的 α 角可能会导致轧制过程中的应力集中和带材的不均匀变形。因此，在实际生产中，需要根据具体的轧制条件和要求来合理确定 α 角的大小。

以上研究可以为解决相关工艺问题提供一种可行性验证思路。

参考文献

[1]陈兴章. 层状金属复合材料技术创新及发展趋势综述 [J]. 有色金属材料与工程, 2017, 38(2):63~66

[2]胡宏波. 铝/镁/钛层状复合板轧制工艺与结合界面研究 [D]. 重庆: 重庆大学, 2015

[3]田双永,徐泽.层状复合材料制备工艺现状及未来发展展望 [J]. 铝加工, 2024, 4(2):3~8

[4]陈全忠. 1100/7075铝合金多层复合板材的强韧化研究 [D]. 重庆: 重庆大学, 2012.

[5]初怀清. 最小阻力定律及其宽展 [J]. 鞍山钢院. 工程科技 1 专辑, 1980.3: 51~53.

以企业温情助力青春启航 福达开展员工子女考学慰问活动



金秋送爽，硕果盈枝，在这稻熟而归、鹏程肇启的美好时节里，福达合金于8月28日温馨举办了2025年员工子女考学慰问活动，共同庆贺学子们高考金榜题名。副总裁黄庆忠、工会主席王国静、副主席丁传娣、11位家长代表及其子女齐聚现场。王国静主持本次活动。

黄庆忠代表公司，向在高考中蟾宫折桂的学子们致以最热烈的祝贺，并向员工家人们长期的辛勤付出与默默支持表示最衷心的感谢。他勉励学子们以大学为人生新起点，不负韶华，精进学业，未来成长为报效国家的栋梁之材。

家长代表陈开松分享了自己作为父母的喜悦与自豪，他说：“在福达工作的这些年，公司从子女教育到家庭关怀从未缺席，这份关怀不仅给予了我们物质上的支持，

更重要的是带来了精神上的鼓励，让我们在福达感受到了‘家’的温暖。”

为进一步帮助准大学生们更好地规划未来学业，本次活动特别邀请了入职的2025届优秀毕业生进行大学生活分享交流。他们结合自身经历，围绕课程学习、社团活动、时间管理及未来职业规划等话题，为即将步入大学的学弟学妹们提供了宝贵而实用的建议。现场互动频繁，气氛轻松热烈，不少学生表示受益匪浅，对大学生活有了更清晰的规划和期待。

多年来，福达合金将“家文化”深植于企业管理中，员工子女关怀已成为打造“幸福福达”的重要组成部分。未来，公司将继
续营造重视教育、关爱家庭的良好氛围，为员工安心工作、子女健康成长提供更坚实的保障。

童心飞扬 乐享一夏 福达合金职工子女暑期爱心托班暖心开班！

为深入践行“幸福福达”企业文化，切实解决职工子女暑期“看护难”问题，7月3日，福达合金工会联合行政中心精心筹备的“童心飞扬?乐享一夏”职工子女暑期爱心托班在大家的期盼中暖心开班！

开班仪式在龙湾学堂温馨举行。浙江省劳模、福达合金技术中心总监万岱，工会主席王国静，工会副主席、行政中心经理丁传娣，科通幼儿园园长郑滋安以及托管子女及其家长共70余人齐聚一堂。仪式由工会主席王国静主持。

在工作人员的引导下，家长与孩子们有序签到入场。现场欢声笑语不断，亲子间的温情互动营造出轻松愉悦、其乐融融的氛围。随着主持人的热情开场，这场充满爱与关怀的暑期之旅正式启航！

仪式伊始，工会副主席、行政中心经

理丁传娣代表公司上台致辞。

她表示，福达自创企以来，始终秉持“职工是企业最宝贵的财富”这一理念，而“暑期爱心托班”正是最直接、最温情的体现，是公司关爱职工家庭、解决职工后顾之忧的一项务实举措。

她特别指出，安全是托班工作的重中之重，管理团队已做足充分准备，将全力确保孩子开心、职工安心、公司放心。

随后，科通幼儿园园长郑滋安详细介绍本次托班课程安排与特色活动。

他表示，园方将通过针对不同年龄段设置特色课程，在激发孩子们学习兴趣的同时，培养孩子们的团队合作精神和创新能力。

他向家长们承诺，将全力以赴为孩子们提供安全、有趣、有收获的暑假体验。

为了让孩子们更加了解父母工作的内容与意义，工会特别邀请了浙江省劳模模范、福达合金技术中心总监万岱为孩子们带来《劳模第一课》。

万岱用深入浅出、生动有趣的语言，向孩子们揭开了电接触材料世界的神秘面纱，并介绍了他们父母在公司所从事的光荣职业和重要工作。希望这堂特殊的课程，能在孩子们心中悄悄种下对父母职业的认同感和自豪感。

一名来自生产部的职工带着刚从老家接来的儿子参加了活动，喜悦之情溢于言表：“我和爱人都在福达工作，老家在外地，孩子平时由老人照顾。暑假一到，孩子特别想我们，但是我们又没时间回去。所以说公司这个托班办得非常好，每年我都把孩子接过来团聚，白天有专业老师照看，完全不用担心安全和学习。

家人团聚的安心和幸福是多少钱都买不来的，真心感谢公司！”情真意切的言语让不少职工动容。

仪式尾声，公司还为每位孩子准备了一份开班大礼包。

近年来，福达持续深化爱心服务品牌建设，从爱心托班到母婴关怀室，不断加强人文关怀，切实解决职工急难愁盼问题。自2022年7月起，已成功开办4期职工子女暑期托管班，累计服务超两百人次，已成为“幸福福达”的亮眼名片。

本次“暑期爱心托班”的举办，传递的是公司对职工家庭的真切关怀，营造的是安心工作、快乐生活的和谐氛围，提升的是看得到的归属感、获得感和幸福感。未来，福达合金将继续探索推出更多惠工举措，致力于打造一个让职工暖心、安心、舒心的幸福共同体。

情牵七夕夜 梦寄光影间 福达合金七夕观影活动温暖收官

星河为媒，光影作证，8月26日晚，福达合金工会策划的七夕节观影活动甜蜜启幕，70余对夫妻、情侣及自由组队的异性同事搭档，这一创新举措获得了广泛好评。许多首次参与的情侣和搭档表示，在共同观影中，不仅感受到了公司的深切关怀，更在交流中加深了彼此的了解，收获了别样的温馨与感动。

活动现场特别设置了七夕主题打卡墙，每一对参与者都在镜头前留下属于这个夜晚的浪漫记忆。工会还为每位参与者准备了七夕专属礼品，细致暖心的安排，让整个观影氛围格外温馨动人。

本次观影影片为由员工票选最高、温情与历史并重的《南京照相馆》。影片讲述主角起初只想在战火中求生，却意外冲印出记录日军罪行的照片，最终在人性与家国之间做出勇敢抉择的故事。

七夕节观影活动已连续举办三年，与往年仅限夫妻工报名不同，今年首次将参

与范围扩展至情侣及自由组队的异性同事搭档，这一创新举措获得了广泛好评。许多首次参与的情侣和搭档表示，在共同观影中，不仅感受到了公司的深切关怀，更在交流中加深了彼此的了解，收获了别样的温馨与感动。

公司工会负责人表示：“福达始终致力于打造有温度的企业文化，将持续创新活

动形式以满足员工多样化需求。从‘夫妻专

场’到‘全民参与’，我们希望让更多员工能

体验这份浪漫与温暖，为所有员工创造交

流情感、增进情谊的平台。”

七夕观影活动圆满结束，但福达对员

工关怀的脚步从未停止，未来，将继续推

出更多精彩多样的文化活动，为员工创造更

多美好回忆，共同建设“幸福福达”！

