

浅谈混合机的合理使用与保养

◆李志明 工程师

国内外饲料混合机的发展正向精密、高效、低能耗方向发展。混合加工设备研究的领域主要是提高混合均匀度,缩短混合时间,提高单位时间内的产量,减少残余量。混合设备的形式很多,常用混合设备有卧式双层高效桨叶混合机、卧式双轴桨叶式混合机、卧式螺旋混合机。饲料产品的混合均匀度是反映饲料加工质量的一项重要指标,也是评价混合机混合性能的一个主要参数。配料混

合工段系统是整个饲料厂的重要工段,其中混合机的性能与使用效果如何,直接决定着饲料厂的生产效率和产品质量,因此只有合理的使用混合机,才能最大限度的发挥混合机的性能,以达到饲料产品的最佳化。

1 充满系数要合适

不论对于哪种类型的混合机,适宜的装料是混合机正常工作并得到预期效果的前提。若装料过多,一是会使混合机超负荷工作,更重要的是过多的装料会影响机内物料的混合过程,进而造成混合质量下降;若装料过少,则不能充分发挥混合机的效率,也会影响混合质量。各种饲料混合机都有各自合理的充满系数。卧式桨叶混合机装充满可变化范围为0.1~0.8;适用于多行业不同比重、粒度等物料

的混合;卧式螺旋混合机,其充满系数一般是0.6~0.8为宜,料位最高不能超过转子顶部平面。立式螺旋混合机的充满系数一般控制在0.6~0.85。各种连续混合机的充满系数不尽相同,一般控制在0.4~0.6,不宜超过0.6。所以不论在何种混合机中,物料的装料程度,应得到有效的控制,才能保证混合机的正常工作,并使混合后的配合饲料产品满足质量要求。

2 掌握混合时间

对于分批混合机,混合时间的确定对于混合质量是非常重要的。确定时间过短,物料在混合机中得不到充分混合便被卸出,混合质量得不到保证。混合时间过长,物料在混合机中被过度混合而造成分离,同样影响质量,且能耗增加。因此饲料混合机工作时,必须按规定的混合时间操作,严禁擅自更改,以保证饲料的混合均匀度。混合时间的确定取决于混合机的混合速度,这主要是由混合机的机型决定的,卧式混合机需时短,立式混合机需时长。如卧式双层高效桨叶混合机、卧式双轴桨叶式混合机混合

周期短、混合均匀度高;一般物料在45s~60s时间内混合均匀度可达2%~3%。减少了混合时间,大大提高了生产效率;卧式螺旋混合机,通常每批3min~5min,其长短取决于原料的类型和性质,如水分含量、粒度大小、脂肪含量等。立式螺旋混合机的混合时间每批时间10min~15min,甚至更长。

3 操作顺序

饲料中的各种添加剂在加入混合机之前需用载体或稀释剂进行预混合,做成添加剂预混料,然后按一定顺序加入混合机。在加料的顺序上,一般是配比量大的组分先加入或大部分加入机内后,再将少量及微量组分置于物料上面,在各种物料中,粒度大的一般先加入混合机,而粒度小的则后加。物料的密度亦有差异,当有较大差异时,一般是将密度小的物料先加入,后加密度大的物料。特别注意,不要加满饲料后再启动混合机,应当先启动混合机再加料,防止出现满负荷超载启动而损坏设备。

4 混合机的保养与排除故障

- 1. 运转时机身震动大
- 2. ①安装不稳需重新安装; ②轴承磨损要更换轴承,各轴承应定期更换润滑油,润滑油应首选钠基润滑油(CB492-65)Zn-3;
- 3. ③进入铁质杂物要停机清除。出料门关不严,有异物卡住应予及时清除,门密封条损坏时应及时予以更换;出料机构应保持运转灵活,关节部分涂抹适量机械油。
- 4. 传动链条应涂抹有适量号机械油并定期清洗链条,保持链条链节之间有良好的润滑;
- 5. 减速机润滑 ①润滑油的牌号:硫化钼或锂基润滑油,具体用量及维护保养见《减速机使用说明书》。减速机设备在出厂前已加入锂基润滑油,请不要再加入液体润滑油,造成端盖漏油。
- 6. 设备长期不用时应全面清理粉尘,并做好防腐、除锈处理。
- 7. 用于预混料、浓缩料时,应经常清理槽内残留料,以防腐蚀。



浅谈饲料厂生产过程中的小料添加

◆唐兵 工程师

饲料加工过程中的小料一般是指含量小于1%,需要单独称量的微量元素,如维生素、氨基酸、药物、诱食剂、防腐防霉剂等添加量较少的原料。一般情况下,小料总重占配方的10%左右,成本占15%左右。这些原料的特性差异大,价格高昂,用量差异悬殊,各自所起的生理效能不同,部分原料生物活性不稳定,对其他组分影响大,还有极小部分原料存在毒性,对生产人员的身体健康及动物的生长有极大的影响。而且这些原料多是补足整个配方中缺少的部分,所以小料在饲料加工过程中非常重要,“小料不小”。下面就小料的配制、混合、饲料生产过程中的提升、添加等方面谈谈自己的理解。

1.1 小料的配制与生产

1 小料配制时的注意事项

- ① 放到小料袋底的原料,量要较多,因为总有部分倒不干净(允许1克);密度要大一些,这样容易倒出。
- ② 维生素不要与矿物质和药物放到一起,以免发生化学反应。
- ③ 氯化胆碱不要与维生素、药物放置到一起。
- ④ 最后配制的小料应该是用量较多的原料,在空气中不易吸潮变质的原料,如药物、矿物质、维生素不能放到最上面。
- ⑤ 考虑到现在的配制顺序和易操作等问题。
- ⑥ 微量组分的用量很少,有的甚至为微量。一些组分的允许使用量和可能致死量又相差不大。因此,要求配料系统误差小、精度高。为做到这一点,应选用最大称量和称量精度

不同的多台配料秤称不同的组分,并尽量做到某一组分专用一配料秤,以减少交叉污染和提高称量精度。

⑦ 配方中小料部分保留两位小数,电子秤最小读数0.1克,用量越少的小料,越要精确配制。每批用量低于100克,先预混后,再秤量配制。

1.2 一般小料配制的顺序

两位小料工人,分开配制,最后倒到一块,顺序如下:

- ① 食盐 维生素 甜味素-酸化剂 磺胺嘧啶-硫酸粘杆菌素 抗氧化剂-防腐剂 乳清粉-白糖
- ② 矿物质-金霉素-硫酸铜-氧化锌-赖氨酸-脂肪粉-麦麸等
- ③ 如两部分的量不多,可以直接放到一块,顺序是要把“1”到“2”中,而不是“2”倒入“1”。

1.3 小料的混合

由于小料中的原料品种多,原料的特性差异大,价格高昂,用量差异悬殊,各自所起的生理效能不同,加上部分原料存在毒性及其生物活性不稳定,对其他组分影响大,故要求混合机必须优先选择那些残留少、易清理、卫生无死角、混合均匀性好的。一般国内较为普遍的采用双轴桨叶式混合机或牧羊专利产品双层混合王。

2 小料的添加

2.1 小料的提升

在设计饲料厂时,由于混合机重量较大,混合机一般都放在一楼。但目前由于国家对升降设备监管越来越严格,劳动力成本越来越高,有的厂家为了添加小料的方便,直接将混合机放在地下室,投料口就设置在一

层。这样就将增加地下室的高度,增加土建费用。这种做法可用于水位较低适宜做地下室的地方,而地下水位较高的地方,采用这种方式将大大增加土建成本,不适宜使用。

目前小料的提升一般有以下几种方式:一是采用吊篮加电动葫芦的方式,这种方式是较早的饲料厂一般采用的方式,简单、方便、适用,但随着国家对起重设备监管越来越严格,国内不少的地区已明令禁止,已要求采用货梯来进行垂直提升;二是采用自清式斗式提升机进行垂直提升输送,直接进入混合机,这种输送方式在设备底部存在一定量的物料残留,但只要我们解决好提升机底部开门自清问题,对于少量的残留,便可以做到不停机进行清理,设备成本也得到大幅度降低;三是气力输送,主要以采用一种称为压力釜的设备,进行压送,选择的介质为空气,该种输送方式被认为设备残留少,输送快捷,但设备成本及电耗高;四是采用一种叫刮板机的设备,这种刮板有一定垂直提升能力,但其因为需要一定的连接半径而影响其垂直提升,设备内残留较多,应用范围较小。

以上几种方式可根据实际情况进行选择使用。

2.2 小料的添加

在饲料厂设计时,为了方便小料的添加,减少饲料料仓数量,节省投资费用,往往设计人工添加口,这在工艺设计上是不合理的。但可能因为人工添加的失误,给饲料安全生产带来威胁。为了保证人工添加的准确性,在工艺设计上一般采用声控技术和光电结合方

法来控制添加物的添加。这一技术可防止添加剂的漏加或重复添加,同时必须加强管理,防止人工计量失误。但是这样添加方式不能得到很好的监管。现在人们在进行生产管理过程中往往要做到追根溯源,所以现在工艺中一般在小料添加口下加一小秤作为复核用。由于小料中的原料的

粒度细,含水份低,在添加过程易于产生扬尘,若不能解决好这个问题,操作工人的劳动环境非常恶劣,严重影响操作工人的身体健康。因此,我们必须根据扬尘点的实际情况,配备合适的除尘风网,同时也是切实解决车间内部环境问题的有效措施。但是由于原料的特殊性,这种脉冲除尘器必须配

备专用的预混料滤袋,避免因二次扬尘,给车间带来新的污染。

另外,由于小料中,部分原料具有腐蚀性,所以建议与小料接触的部件部分,尽量采用不锈钢制作,同时要密封性能好,如果在添加过程中需要闸门时最好使用蝶阀等。

影响制粒质量的主要因素

- 1. 配方因素:合理安排原料各成分的组合—高蛋白原料(玉米蛋白、棉蛋白、豆粕、棉粕)在制粒过程中受热后容易变性塑化,有利于制粒;脂肪(猪油、酒糟)能提高制粒效率,但超过3%不利于颗粒成型;多纤维原料(胚芽粕、麸皮)降低产量,提高颗粒硬度;淀粉类原料(小麦、面粉)通过调质能够糊化起到很好的粘合作用。
- 2. 粉碎因素:经过粉碎的原料越细致均一,则调质的效果越好,成品的质量也越高。反之,由于含有较大的粒子,会引起颗粒的破裂和断裂,导致粉化率高和品质降低。因此应选用最佳的粉碎粒度,确保动物对饲料的最大利用率和最佳生产性能。 $(\Phi_{1.5} \text{ 环模筛片 } \Phi_{2-2.5} \text{ 环模筛片 } \Phi_{1.5-2.0})$
- 3. 调质因素:调质过程对于制粒的品质同样重要,粉料在调质器中的滞留时间至少要达到30~50s;同时,为提高和促进淀粉的糊化和蛋白质的塑化,以产生较好的粘合作用,应尽可能将温度控制在85~95℃之间(乳猪除外)。
- 4. 蒸汽供给:必须是不含凝结水的高品质蒸汽,以防止调质温度不够而引起淀粉的糊化不足、水分过高导致堵机的故障。畜禽料配方减压后蒸汽压力在0.2~0.4MPa之间,难于制粒的物料压力适当调低;气候干燥时,蒸汽压力可偏低,蒸汽量加大;气温低时,压力可略高;空气湿度大时,则要求使用较高压力和较少的蒸汽添加量。
- 5. 环模的规格:环模的规格与特定

的配方不匹配,会使制粒的质量和生产率受到很大的影响,试图用一种规格的环境进行不同配方制粒生产的做法,将导致产品的质量和产量大幅度的波动,因此要选择特定规格的环境以确保产品质量和生产效率。难以制粒的配方选用压缩比低的环境。

6. 环模的速度:太快,颗粒将以较快的速度离开环模,在制粒室外造成冲击而引起松散和破裂,从而严重影响生产率;如果速度太慢,则影响制粒的生产效率,甚至不出料。环模速度根据配方和环模孔径来选定的,一般线速均在3.5~8.5m/s,配方对于制粒越容易或环模孔径越大选线速越低。

7. 冷却因素:冷却不好的颗粒高于环境温度或只是表面得到冷却而芯部的热量仍然保留,会使颗粒表面产生裂纹,这样会降低颗粒的硬度和耐碎性,并增加产品中粉末的含量;温高潮湿的颗粒有利于细菌的繁殖,易发霉变质。成品颗粒温度控制在比室温高2~3℃;冷却时间与季节和颗粒大小有关,一般在5~8min。颗粒直径越大冷却时间越长。

8. 合理保存:冷却不好的颗粒必须重新冷却稳定后才能包装;颗粒料在成品仓储存时间不宜过长。

9. 熟练的制粒工:颗粒机操作是一门艺术,经验和各方面调整是一项不容忽视的工作;因此,培养和选择熟练和精通制粒清洁工作、机器润滑、监控和质量控制工作的技术工人是成功制粒的又一个重要因素。 林凡玉

人生要赢在转折点

当今社会,任何人想成功都必须具备三个条件:一是公平创业的载体。宝马车只有找到好公路才会有速度,你必须找到好的载体去承载你的梦想,你的梦想才有可能变成现实。二是良师益友,他们会让你资讯超前,观念超前。三是英雄退位,团队进位。小成就靠个人,大成就靠团队。必须找到良师指点,益友相助,形成一群力量,你的人生才会成功。三是个人努力。这三个条件缺一不可,而且顺序不能颠倒,首先必须是载体,然后是良师益友,再加上个人努力。这三个点结合起来你会发现,选择比努力更重要。选择不对,努力白费。只有把选择放在努力的前面,努力才会有结果,价值才会有体现。如果努力都会成功,天底下大部分人都成功。

从这个角度来说,人生关键处的选择更重要。这个关键处的选择实际上就是人生目标的选择。人可以坐船、坐车、坐飞机,但绝对不能旱船、旱车、旱飞机

有目标,有目标的人生叫航行,没目标的人生叫流浪,流浪的人生是很不好受的。人生一定要每天清楚地问自己三件事情:我到底想要什么、我现在在做什么、我该去做什么。人生一定是做了你该做的,才会得到你想要的。一生就那么多天,时间用在哪里,未来就在哪里。人与人的不同在于:小时之外做什么和想法的不同。人生就是单行道,只有现场直播,没有彩排。所以人的一生不是赢在起点,而是赢在转折点,选择比努力更重要。迈出的脚步大小不重要,重要的是脚步的方向,勤奋的双脚一定要踏在正确的道路上。励志照亮人生,创业改变命运,观念决定贫富,思路决定出路。失败的人找借口与理由,成功的人则找方法与机会。

很多想成功,不甘平庸的人,不满足于现状的人都会有两大困惑:有想法,没办法;想努力,没载体。往往是无奈造就了“心比天高,命比纸薄”。面对成

功是无可奈何。人生的转折点就在每一次的提升和个人成长之中。常言道:读万卷书不如走万里路,走万里路不如阅人无数,阅人无数不如踏着成功人的脚步。

今天的生活是几年前的选择,今天的选择是几年后的的生活。人的追求固然很多,但不外乎过上高品质的生活。很多朋友整天说“忙啊,我太忙了”,好象一说自己“忙”,就是做大事似的,以“忙”自居,生命中追求的就是个“忙”字,而且为自己“忙”而津津乐道,显得自己很重要很重要,但我认为人生绝对不是经营忙碌,一定经营效率。人一定要搞清楚,忙碌不是人生的终极和目的。人们经常疲于奔命地奔波,却忘记了自己要什么。特别是在人生转折点的时候,尤其要记住自己的人生目标。人生一定要有明确的人生目标。有目标者才能成就大事。

窦如斌

论人才 德为先

墨子曾经说过:“国不存其士则亡国矣。”说的是一个国家不用贤士,则国家必然灭亡。企业用人也是如此,一定要选对人,才能有更好的发展。可是企业用人的时候到底是先选用有才能的人,还是先选用有德行的人呢?古人云:“君子爱人以德,小人爱人以姑息。”承袭先贤之圣见,正视当今用人之利弊,个人认为,企业用人应当“以德为先”。

1 以德为先以德为先人是古今中外之定理

从“修身、齐家、治国、平天下”,到“以德治国”,无论什么行业招贤纳士,都讲究“德才兼备”,是以德为先。我国的教育方针是:受教育者在“德、智、体、美、劳”全面发展,也是以“德”为先。为什么要把“德”放在首位呢?因为为国家培养人才是教育的第一责任,为公司培养人才是公司领导的第一责任,我们的企业文化提倡“小胜靠智,大胜靠德”。

2 以德为先人是单位发扬团队精神之前提

高尚的品德如磁石、如号角,如清风,总是为人所尊重、所赞许、所仰慕,从而能够产生强大的吸引力、感召力和凝聚力,进而产生坚不可摧的团队力量,使企业在当今愈演愈烈的激烈角逐中永立于不败之地,正所谓“不管风吹浪打,胜似闲庭信步”。

现代的企业要想长久的发展,选人的时候不仅仅要选用有才能的人,个人的综合素质也是当前用人单位的一个重要标准。所谓的企业文化,要从基层做起,从每一个人做起,所谓“人向正道是沧桑”也是这个道理。哪怕一个人再有才能,可是没有德行也不足以担当大任。才能不行,是可以过企业的文化等多方面的环境培养出来的。我们学习企业文化,是从企业的根本利益出发的,目的就是让我们对“职业道德”有进一步的了解。一个公司要发展,每一个员工都必须具有良好的职业道德,只有良好的职业道德,才能在今后工作中“心往一处想,劲往一处使,才能树正气、发扬光大”,公司才

能有发展,自己才能有前途。

3 以德为先人是企业长足发展之保障

“如果把企业比喻为一棵大树,则诚信道德有如树根,若树根开始腐烂,不管树大多茂盛,即可预见这棵树终将枯萎”。进入知识经济时代,每个企业都重视创新,有德之人将会充分发挥其知识与才能,为企业的创新与进步殚精竭虑!

在一些成功的企业用人理念中提到,人才的首要标准是思想和道德品质,那么我们如何去选用人才呢?基本出发点就是:“有德有才破格使用,有德无才培养使用,无德有才限制使用,无德无才坚决不用”。美国著名的管理学家彼得·德鲁克(Peter F. Drucker)是现代管理理论的奠基人,他在《21世纪的管理挑战》中指出:“每个管理的成功与失败,都是管理者的责任”。发挥人的长处,包括发挥自己的长处,才是管理组织的唯一目的。如何发挥人的长处,关键在选择人才的“德行”。

4 以德为先人是造就精英之根本

但丁说过:“道德常常能填补智慧的缺陷,而智慧却永远填不了道德的缺陷。”人的核心竞争力是什么?是道德、健康和知识,而其中道德为首。道德是一个人的行为准则,它决定人生的方向,方向一错,全盘皆输。

用不同的人所产生的效益是不一样的,同样的事由不同的人来做,所取得的效果也是不尽相同的。因而,人才的合理使用,对公司是至关重要的。说到底,所有的经营管理就是人的管理,即合理利用和开发人的主观能动性,创造性,让合适的人做合适的事,激发工作的积极性与责任感。因此,企业用人应当“以德为先”。

牧羊要成为一个国际化公司,为世界饲料工业的发展注入新的生命力,就要选用德才兼备的贤董

董卫

浅谈企业目标目视化管理

说起企业目视化管理,实际上通俗易懂,就是能够使企业的目标时刻让员工通过“目视”的方式牢记的管理方式。例如我们在车间里所看到的将目标记录在看板上,看板管理也是目视化管理的一种方式。再例如我们在写字楼的办公区域,很多时候我们为记住了记住一些要做的事情,用一些小贴纸将一些重要的事情写在上面,贴在办公桌旁边的围板上,这也是目视化的一个具体做法,那么,团队的目标如何进行目视化管理呢?以下是我个人的一些看法:

1、目标目视化管理的重要性分析

这一点最能够体现在企业市场部人员身上,有很多企业,没有给市场部人员设定任务量,这就需要团队用目标进行牵引,这就自发的前进,在这种情况下,如果团队的目标感稍稍出现问题,给团队带来的后果都是非常可怕的。

例如一个销售团队,领导的目标感很强,对于各部的目标以及项目,存在的问题,解决措施如数家珍,让人能感觉到目标意识还算可以。但是当这个月的销售目标没有完成时:如何解决?在这

个时候即使我们设定的目标没有完成,只要对目标真正负责,就算预定出现问题也会努力去寻找其他地方的项目,这才是真正的目标感。因为目标的严肃性强弱,在整个团队中起到举足轻重的作用,所以我们可以将各个业务目标写在一个白板上,同时要求各个业务部也要把自己的目标进行看板管理,形成了比、学、赶、帮、超的氛围,将目标进行目视化管理,从而起到提高目标意识的效果,为企业创造更高的价值。

2、目标目视化管理的注意事项

① 目视化管理不能形成形式主义

很多人以为,将目标写在一个显目的地方,就是目视化管理,这是一个误区,目视化,只是一个现象,管理才是最重要的。管理,就需要解决问题,任何一个人,面对自己的目标,现在完成了多少,还存在什么问题,必须每天都面对自己的目标进行思考。如果看到目标,不能反弹出这种连续性的思维,那么目标的目视化管理就是形式主义,因为只看不管,本身就是一种看热闹,这就成为形式主义。

② 目视化管理必须要有跟进的激励措施

既然把目标进行目视化管理,那就把这种声势搞大,搞出个模样出来,那么,目标的目视化,就要变成一个激励的判断标准。拿销售部门来说吧,可以来个内部的销售竞赛,比如员工当月销售超额排名奖,业务部当月总销售额排名奖。需要注意的是,为什么要把对员工的当月销售业绩放在前面奖励,因为员工去做业绩,何谈业务部的业绩,这样一个是员工,一个是团队,两个激励,就可以把员工和基层团队的目标意识抓起来了。奖品可以是书籍、荣誉证书、月度流动红旗以及根据情况设定的奖金,这些都能把团队的目标感管理的很好。

一个团队的管理者,如果不以目标为导向,狠抓团队的目标意识,培养团队成员的目标感,一定会压力松懈下来,以后自己在业绩压力下的焦头烂额下很大的隐患,而沧海所谈及的目标目视化管理,看着好像很简单,实际上在操作过程中,我们自己也会有很深的感受,对目标的理解也会有新的体会。

牧工

班长在安全工作中的作用

生产企业班组长,官虽不大,但在安全生产中起着承上启下的连接作用。作为生产现场的班组长,责任更是重大,特别是安全工作,决不可忽视。安全工作是关系到班组职工生命和健康的事情,班组长对安全工作的重视可以起到表率作用,可以降低事故发生率,可以使员工免受事故伤害。多年的现场班组长岗位培训,强调班组长要围绕三个字抓安全工作,那就是“懂、严、细”。

所谓“懂”,就是要懂安全知识、安全技术,要对所维护的区域内的危险点如指掌,知道如何预防事故的发生。此外,还要对所有仪表设备有一定的了解,清楚设备的工艺参数、熟知操作

规程,还应积累以往的经验教训,坚决不让同类事故再次发生。“懂”是安全工作的基础,只有懂得了安全技术,知道自己辖区内的危险因素,才能更好地做好安全管理工作,才能算是合格的班组长。

所谓“严”,在工作中要严格执行安全管理规定,对违章行为决不姑息,坚决处罚。如果对一些小违章行为视而不见,大事化小,小事化了,最终反而会害了员工。严不是根本目的,主要是为了提高员工的安全意识和分辨危险的能力,让员工能自觉注意工作中的安全事项。只有让员工从心里重视安全了,自觉注意安全了,才能杜绝安全事故的发生。

第三是“细”。仪表日常维护中要细致工作,平时要经常在现场转转,利用自己拥有的安全知识和以往的经验,对设备隐患、违章操作及时制止,防止事故发生,使事故隐患尽快得到整改。同时,还要细心了解职工的心理状态,不让有顾虑、有不安全心理因素的员工上岗。

工作中,班组长要做到视本班组的员工如亲人,设身处地地为他们着想。有时职工会有一些的抵触情绪,但日久天长员工会对班组长的工作予以理解和支持,这样安全工作在班组中也会少。

王书林

在工作中寻找快乐

如果你把你的职业当成兴趣爱好,每天从中可以更多的快乐。

马努斯·卡尔森,岁时,父亲让他下国际象棋,他一下子玩了上瘾,乐此不疲。几个月后,他就打败了挪威国际象棋协会的前主席。年,岁的他晋级世界最优秀棋手之列,成为全球第900名国际象棋大师之一。如今,他已经是在世界排名第二的超级棋手了。当代最优秀的国际象棋选手之一弗拉迪米尔曾言:问题不在于卡尔森是否会成为世界冠军,而是何时成为冠军。由此可见卡尔森的超强实力。

实际上,岁时,卡尔森就喜欢经常装配“乐高”积木玩具,甚至整日整日地玩,以此为乐。他还有个爱好就是记忆世界各国的国土面积、人口数量、首都等等。他并不接受特别严格甚至残酷的魔鬼式训练,却却全情投入,完全享受下棋、游戏和记忆带给他的乐趣。国际象棋是他的职业,他的棋艺之于世界顶尖选手之列,他还将继续享受这份工作带给他的超级快乐。

在这个人才拥挤、竞争激烈、节奏飞快、社会里,我们都拼尽了全力来谋得生存,但是,如果我们工作中寻找快乐,那么我们会放下一直紧绷的神经去体验工作带给我们的乐趣。我们不妨尝试着这么做,说不定会起到意想不到的效果。如果你赖以谋生的工具“一不小心”变成了你的兴趣爱好,那么一切就都好办了。

当然,也许我们并没有卡尔森那样的天赋和机会,选择的职业并不是

自己的最爱。就如我一样,年少时非常崇拜拜师,看电视时,喜欢看他们在法庭上穿着西装革履,口若悬河、旁征博引地进行辩护。那种舌战群儒潇洒的气度,那份引经据典所体现出的知识渊博一度令我深深着迷。我暗想以后自己要努力考入某个名牌大学的法学院,毕业后成为一名优秀的律师。但是,由于种种原因,自己最终没能成为律师大军的一员,但是,有句话说得好:干一行,爱一行。既然选择了这份职业,我们就要不要厌倦苦闷,而是要努力把它干好。

有些科学家致力于科学研究,淡泊名利,清贫一生,甘于隐姓埋名,默默无闻,我们也许达不到那样高的境界,但是我们可以从每天从事的工作中努力寻求快乐。为每一个订单的签订所欣喜;为一张报表的顺利完成而雀跃;为一篇项目可行性报告的评审通过而高兴;为自己一天取得的进步而自豪。工作中有着许多点点滴滴的快乐,等着我们去发现、去体验。正如一句经典的话一样:生活中不是缺少美,而是缺少发现。是啊,工作中不是缺少乐趣,而是缺乏寻觅。如果我们每天都沉浸在工作带给我们的快乐当中,那么我们一定会倾尽全力投入,我们的工作效果也一定是非常惊人的。

在工作中培养兴趣、寻求快乐吧,你会感到很快乐和充实,你会更好地享受工作带给我们的成就感和满足感。

牧竹