范文正公轻财好施翻译(通用十八篇)5

范文正公轻财好施翻译(篇一)

今年 4 月 1 日下午，我镇杨南村 4 个小学生捡到了一家酒店放完礼炮后未清理的 3 个哑炮，凑在一起玩弄的时候，不幸全部被炸伤，其中一个女孩伤势最为严重，左眼面临失明，眼球能否保住还很难说。

被炸伤左眼的小女孩名叫李，今年七岁，是一年级的学生。现在的她正躺在南市眼科医院的病房里，每天需要两千多元的医疗费，光手术费就高达 4 万元之多。这对于家庭情况本来就拮据的她更是上加霜，他们一家三口，母亲常年有病，只依靠体弱的父亲拣点废旧物品来维持生计，现在的她已花完了家里面的所有积蓄，她的父母为了给她治病到处借钱，现已债台高筑。现在由于缺钱，手术一直没有进行，每天仅靠几瓶吊针维持着。

“一人有难，众人相帮，一方有难，八方支援。”“乐善好施，济困扶危”是我们中华民族的美德，也是中国人的优良传统。为此，我们倡议：让我们伸出双手奉献出自己的一份爱心，慷慨解囊，捐出一点零用钱，帮助李同学尽早做手术，哪怕是一元、二元、十元、一百元……能力不分大小，捐款不分多少，善举不分先后，伸出您的手，伸出我的手，奉献一片爱心，你的爱心就是他生命的希望，让我们用人道的精神弥补昨天的遗憾，用博爱的胸怀铸就今天的真情，用奉献的行动创造明天的奇迹，用爱心的光环照亮她的生命吧!

或许我们的爱心只是爱的江河中那小小的一滴，但我们相信，有大家的关心和帮助，她和她的家庭一定能够战胜眼前的困难。

爱心无止境，助学见真情。希望我们的点滴付出能改变一个人的命运，让暗淡的生活重新迸发出灿烂的光辉。“赠人玫瑰，手留余香”，救助一个学生，改变一个人生。您的慷慨解囊将被我们铭记，您的乐善好施将永远被社会尊重。我们相信，有了您的爱心，将有助于化解他们的燃眉之急，有了您的善举，将为她的健康成长撑起一片绿荫。我们在真情呼唤，小李在热切盼望，让我们携手行动，共同加入到崇高的募捐行动中来，让我们一起，用我们的爱，为这个小女孩撑起一片蓝色的天空，也为自己创造一个更加辉煌灿烂的明天。

范文正公轻财好施翻译(篇二)

老师们，同学们：

踏着三月雷锋的足迹，沐浴在雷锋精神的和煦春风里，新时代的活雷锋就在我们身边，看，办公室里伏案批改作业的老师，教室走廊上与同学亲切交谈的身影，默默修理教室财物的后勤工作人员，低头清理校园垃圾的同学，帮助同学解答难题的、陪伴生病的同学就医的等等，这是一幅幅多么感人的画面啊!

老师们，同学们，当你茶余饭后欣赏校园美景的时候，当你无忧无虑畅游书山学海的时候，当你品尝着可口美味的零食时，你可曾想到在我们这美丽和谐的校园里还有一双双因上学困难而忧郁无奈的眼睛?你可曾留意还有一个个正在为每学期的学杂费和生活费而发愁的学子?你可曾知道还有一位位因家庭贫困或遭遇不幸而面临辍学的同学?他们有的双亲英年早逝，无依无靠;有的家人病魔缠身，债台高筑;有的父母双双下岗，生活无依;有的兄弟姐妹多人读书，学费难酬

能背上书包继续学习是他们最大的奢望!物质的贫困有可能阻断他们通向成功的征程，命运的无情有可能折断他们放飞理想的翅膀。

他们渴求知识，热爱学习，品学兼优。看着这些充满希望的同学，看着那一双双渴求知识的眼睛，我们怎能不心动?乐善好施，扶贫帮困是中华民族的传统美德;相互帮助，患难扶持是社会倡导的时代新风。困难的同学需要你的爱心，和谐的社会需要你的支持。请伸出你的友爱之手，献出你的关爱之情，让春风吹绿大地，让爱心充满人间!为了弘扬扶危济困，扶贫助学的传统美德，我们诚挚地倡议全体师生为我校品学兼优的贫困学子捐款。

全体教职员工，您的一份爱心，一份关怀，足以成就一个孩子一生的梦想，足以撑起寒门学子的一片绿阴，足以给伤痛者的心灵送去安慰与鼓舞!为了下一代，请伸出您的援助之手，献出您的一片爱心吧!

全体同学们，赠人玫瑰，手留余香;献出爱心，倍感快乐;几元虽少，意义无穷;集腋成裘，积沙成塔。它将汇成一股股甘泉，滋润贫困同学的心田，鼓舞他们迎难而上。

“爱人者，人亦爱之。”你的慷慨解囊将被他人铭记于心，你的乐善好施将永远被他人尊重，你撒下的虽是点滴温情，成就的却是高尚的人生品德。“滴水汇成大江，碎石堆成海岛。”全体教职工，同学们，让我们一起行动吧!也许点滴的付出能改变一个人的命运，让他们暗淡的生活重新迸发出灿烂的光辉，让希望的光芒照亮他们的前程。我们真情地呼唤，让我们一起用爱心为别人，也为自己托起一个更加光辉灿烂的明天。今天播下一颗爱的种子，明天定会绽放出爱的花蕾，结出爱的硕果!

倡议人：xxx

20xx 年 xx 月 xx 日

范文正公轻财好施翻译(篇三)

充满危机及挑战的一年过去了，随着订单的流失，品质对产品的要求越来越高，我们针对现有的工艺及管理进行了许多改善，在一定程度上保证生产的顺利进行。但是，我们也走了不少弯路，甚至回头路，在改善过程中也直接或间接的产生了一些不利的问题。在外部环境竞争日益激烈的情况下，现有的生产模式在一定程度上达到了极限，xxxx 年也带来了更多的困难及要求。因此，必

须从消除浪费，提高生产效率两个问题点上，通过管理和技术提高我们的竞争力。现提出以下的改善方向：

一.样品及工艺试验：

1.样品数量不多，因此，对样品的试制过程进行完善，以量产为背景条件，在保证样品纳期的前提下，对样品中某些关键尺寸有针对性的进行试验，同时采集相关的数据用于分析;

2.工艺试验：针对生产瓶颈和品质不良进行相关的工艺试验。

二.管理系统的改善：

1.针对影响品质及交期的工作流程进行改善，减少管理上浪费;

2.加强品质控制，

3.针对管理系统内部(生产，品质控制，技术支持，物流)这几个环节进行流程整合，提高其内部的协调性，减少人为因素对系统的影响，提高管理系统的自动调节能力!保证生产不出现瓶颈，品质控制有效，物流过程流畅。

4.对工作进行简化，找出并消除不必要的工作、不必要的操作或动作、麻烦、问题、错误;

5.对相关的作业流程检讨，对复杂的流程进行集成化

6.对于管理流程中执行难度比较大，又不能取消的环节进行转化，提高可执行性;

三.现场辅助生产工装夹治具改进及制作，

1.各工场治具再检讨，从降低维护制作难度，耐用性，使用的方便性及使用效率几个方面进行改进。

2.规范化制作及维护流程，保证治具使用的及时和有效;

3.对部分能够进行整合的治具资料(图纸及相关的资料)进行整合，提高设计，制作，采购，品质确认效率。同时减低了由于治具的名目繁杂而产生的管理复杂程度。

4.生产辅助物料(刀具，工具，模具，夹具，专用检具)管控规范化;

四.如下为具体工作改善计划：

1.增强现场使用的文件(指导书，工程注意点等)使用有效性和实用性，较少文件的制作难度及文件管理难度，要点为取消发放单品图纸，将调机指导书作为工序图的功用发至现场。此项将对实际操作进行具体论证，最后将根据结果确定具体实施时间：

2.设计制作相关工装治具(降低人工成本，提高生产效率，保证品质)

⑴磨床自动接送料，在V00版的基础上针对相关的问题点改进设计，3月至6月完成;

⑵ 压装机新方案设计(与TS)，提高一次压装不良，首次试验将在4月底完成，后期也将不断改善;

⑶喷砂设备易损结构改进(与TS)，7月份实施

⑷其他用于方便管理的防呆治具的设计制作，持续进行;

⑸其他能提高效率，保证品质治具设计制作持续进行;

3.电子文档规范管理(图纸，工艺文件等)，初步方案为在一台电脑上设置总文件夹，采用目录树形式以一定的规则(当然具体规则需要制定)列出，针对不同部门设置不同的访问权限。既保证文件安全性和备份的方便性，又提高了文件查找效率，同时增强了资源的共享，为部门之间的协同工作提供可能。方案确定即实施并持续完善，年末完成。

4.针对xxxx年出现的问题点逐个解决：

⑴外观不良(从技术和管理上找突破点);

⑵指导书遗漏项目排查;

⑶设备能力上能保证，多余全检项目的取消;

⑷出现问题比较多的几个工场治具(冲裁，喷砂，压套，压装)和工艺流程检讨;

⑸从人员，物料，时间，设备，管理等几个方面检讨，最大的程度上降低和消除浪费。

总之，xxxx年的工作改善就是基于“消除浪费”和“提高生产效率”展开，因为这个是减低成本和提高企业竞争力的有效方法。后期新的改善内容也将围绕以上两点展开，包括新设备引入及旧设备改造.

批性不良/报废预防改善报告书

报告主旨：近期批性不良/报废所造成原因分析与预防改善方案 报告内容如下：

近期公司连续出现品质重大异常，从而造成产品直接报废，给公司无论是在经济上还是在信誉上都造成重大不良影响，做为公司品保课主要负责人的我难绺其责，连续出现重大品质缺失不能不说是我对工作的一种失职。所以，在此向各位领导表示歉意与自责！请各位领导谅解！

鉴于公司近期品质上所出现的缺失，为能吸取失败经验与教训，总结缺失原因，预防类似事件再发生，职作出下述预防改善报告书，请领导指正！谢谢！

一、批性重大异常品质问题发生原因与责任回顾：

1. 3/14 日元茂料号：2A044002 尺寸偏移超差报废 336SPNL 21#机生产 生产者：宋乐恒 检验者：张大燕

班别：白班

不良原因：PIN 钉打偏，未制作全轴首件，直接捞槽将板捞偏，造成尺寸不符，全数报废；

2. 4/8 日旭发料号：H024E007 多捞露铜报废 150SPNL 22#机生产

生产者：张顶峰

检验者：周圆

班别：白班

不良原因：机台故障，操作员及品保未认真检查成型板外观，未及时发现，生产 3 趟板后品检发现，造成 150SPNL 报废；

日昆颖料号：E012E6039 多捞露铜报废 80SPNL

12#机生产

生产者：黄忠明

检验者：沈秀娟

班别：白班

不良原因：生产首趟后，机台修理程式被改动。操作员及品保未意识到调机后对机台及成型板的认真确认，使成型的第二趟板流至品检处，品检发现，不良发现后经追查机台上正成型之该趟板已造成报废，其报废 2 趟板，共计 80SPNL

二、缺失原因分析：

依据以上各批性异常问题所发生的原因分析，造成上述批性异常不良的原因经分析有如下因素：

1. 品保品质管控体系/模式缺失，管控模式不健全，导致品质于生产中失效，品质管控模式不能完全预防不良品的发生；

以上内容仅为本文档的试下载部分，为可阅读页数的一半内容。如要下载或阅读全文，请访问：
https://d.book118.com/547052133033006061