

专栏:做文明的千山人

**开栏的话:**春风轻轻漾起涟漪,百花争艳开始用美丽装点世界。在千山的大家园里,也同样掀起了一股文明新风,一朵朵文明之花正待精彩绽放。从阳春三月开始,千山上下同心协力,都卯足了劲要建设一个更加美好、文明、和谐的企业。

《千山时代》将全程关注这场文明创建活动,我们邀请大家努力争做文明的千山人,并用心发现和记录我们身边的文明行为、文明人物等等。从本期开始,《千山时代》将继续推出典型的文明事件和文明榜样,欢迎大家踊跃来稿来函。我们也号召大家积极行动起来:说文明话,行文明举,做文明的千山人!

## 邓满玉,她忙起来不歇气

怎样做一个文明的千山人呢?这其中就要求每个员工在各自岗位上都要忠于职守、爱岗敬业,将节能降耗、增收提效摆在首位,按时按质完成本职工作。今天,我们来看看生产部带锯下料班的邓满玉是怎样做的?

邓满玉不仅在岗位上尽职尽责,还时时为公司精打细算、节材省料。她凭借多年下料的丰富经验,熟练使用量尺就料省材,合理利用边角短料。同时,她还利用机型改装革新清理积压原料,长年累月,已为公司节约了大量的原材料和经费开支。

拥有爱厂如家、爱岗敬业精神的邓满玉,正是在千山文明之



风吹拂下出现的一个靓丽典型,是值得每个人学习的榜样。

欧贵生

坐在开往沈阳的D23次列车上,窗外的风景疾驰而过,眼前越来越少的绿色提醒我离温暖的南方越来越远。车厢里飘荡着关心妍的歌—《重新出发》。周围满是陌生的面孔,我只好摊开笔记本,把视线投在再熟悉不过的产品介绍和产品演示VCR上,心情有些飘忽不定。

## 重新出发

当得知申请调到销售一线的报告被批准时,我打开了中国地图,那一个个熟悉的城市名字现在成了我一个需要攻克的堡垒。商场如战场,销售人员要直面烽火硝烟,正视同行的优势,有勇有谋者才能夺得最后的胜利。

但是,困难也清清楚楚地摆在我面前。《营销学》里讲的产品与性能都能讲出个一二;与客户财务建立了良好的关系,资金往来手续比较熟悉;

和物流公司交往顺利,发送货渠道心中有数;同南来北往的销售经理称兄道弟,对于他们的工作内容与风格也了然于胸。这些,都成为我重新出发的坚实基础。

重新出发,是这份信念永恒不变……,我的心灵突然豪情万丈!

阿郎

## 企业文化之我见

企业文化是企业的根,是企业的灵魂,是企业发展的指明灯。怎样建设好企业文化?怎样推进企业文化的创新,促进发展方式的转变?这是每个企业应当深思的问题。作为一名仅凭自己的理解去执行,用自己的心去感受企业文化的员工,我对此没有系统、深刻的理论体系,也没有高谈阔论的资本,我只有用四年时间积累的点经验,只有在企业文化感染下内心深处那一丝丝的感触。

作为药机行业翘楚的千山,其企业文化是渗透在每个人的言行举止中,又通过每个人的表现得以展示、完善和深化的。当我每次去生产车间拍摄照片时,都会收获一份感动,感动着千山人的那一股工作热情,感动着那

份劳动的大美。

不论是流火的夏季还是寒冷的冬天,千山人用超人的智慧、百折不挠的毅力和披荆斩棘的行动,实践着企业“省身厚德、立业兴道”的核心价值观。面对生产任务重、时间紧的压力,员工们都在各自的岗位上,精心干着本职工作,以劳模为榜样,发扬忘我工作、无私奉献的主人翁精神,努力开创各项工作的新局面。这是千山人“诚信、团结、勤奋、创新”的工作作风的体现,是“自强不息、敢为人先、创新不竭、回报社会”的企业精神的体现。

是的,企业文化,并不是办一份报、出一本书这么简单,而是这里面所体现的内容,所蕴含的文化,所展示的企业员工风貌;企业文化,并不是公司对外宣传的企业实力、发展前景,而是是企业员工

公司的认同,为了企业发展的共同目标而团结一致、努力奋斗的那一股干劲,那一种精神;企业文化,并不是我们嘴里吟诵的诗和散文,勾勒在纸上的美好蓝图,而是通过实际行动,如建立健全管理制度、举办各种活动、开展企业培训、提升员工价值等,将企业文化落地,将企业倡导的价值理念传递给每一个企业成员,为他们所认同,并转化为大家的行为规范。

企业文化亦或是员工对企业的一种认同感,亦或是员工在企业里感受得到的一种幸福观,亦或是员工对企业的一份责任心、一份荣誉感、一份自豪感……但企业文化的建设最终需要的是企业的行动,企业将文化落地,企业将文化激活,只有具备优秀的企业文化,企业才能孕育具有恒久生命力的响亮品牌。

杨芬

千山的发展总是令人激动和期待的,在这又一个百花齐放的春天,它犹如一朵娇艳欲滴的花朵,引来无数人驻足。然而,这朵凝聚了我们的辛劳和智慧的千山之花,更需要每一个人充当好绿叶的角色,用自己的一言一行、一举一动来精心守护它,才能让它开得更艳、更美。

恰逢春暖花开,公司的文明创建活动正如火如荼地进行。那么,怎样才是一个“文明的千山人”呢?文明创建活动对此做了一些解读:例如在仪态仪表方面,应该整洁大方,举止端庄,谦逊有礼;在卫生方面,不乱丢乱扔,爱护公物,自觉保持工作和居住环境的整洁;在工作方面,爱岗敬业,忠于职守,节能降耗,增收提效,团结互助。

现在,随着公司规模的不不断发展壮大,走进千山的客人络绎

不绝,他们有着不同的国籍、不同的语言、不同的肤色。而千山的一花一草,一人一事,就是千山的名片和窗口。作为千山“绿叶”的我们,更要以身作则,说文明话,行文明举,做文明的千山人。

其实,这不仅是为千山,更是为自己。经常用文明的语言和行来规范自己,用榜样来提醒自己,就可以不断提升我们的思想道德素质和修养。而某些陋习一旦成为习惯,要改正过来就需要无比坚定的毅力,更需要思想上的转变。因为思想改变态度,态度改变行为,行为改变习惯,习惯改变命运。

那么,为了让个人与公司的未来更加美好,让我们同改陋习、讲文明、树新风,不断提升和展示自己,让清新的文明之风吹进我们的心窝吧!

冯敏



我们的樱花树才开始吐蕊,武汉就已爆出“樱花劫”。武汉大学那驰名大学节的樱花又将绽放新一季的精彩,给欢乐的人们带来幸福难忘的回忆。

近日,我接到同寝室小师妹的电话,力邀我再去看看樱花。我读大四时她们才入校,转眼三年就这么一晃而过。遥想大学时期,樱花节总是我和同学聚会时的最佳时机。然而,时间的流逝带走的是我们曾经的稚嫩和青涩,带来的是因各自忙碌或距离遥远而渐变的生疏。突然,很想念大一和好友坐在篮球场上聊各自的小小心事,不知不觉已至深夜,只得翻墙回到宿舍;很想念大二时突然很不自信自己所学的

专业,疯狂奔走自习室之间;很想念大三那年冬天的那些个早晨,踏雪站在明湖旁背诵古诗文章;大四呢,等到大四回去论文答辩时,我的樱花们已弃我而去了。

那时,作为东道主的我总会因为忙碌,将我与同学、朋友见面的欢喜磨成早出晚归的筋疲力尽,并且持续两周。所以,我曾经很头疼地把“樱花节”当作“樱花劫”。然而,当年的美好时光随着樱花的花开花落,现已埋进永恒的岁月里。

飘逸的樱花,你的飘逝,夹杂的是我们的青春。

谭慧琳



★三八三八,女人如花。尽情欢笑,快乐到家。魅力加倍,迷倒一把,温柔聪明,人见人夸。开心过节,你是老大。一生富贵,美丽如花。

★一千朵玫瑰给你,要你好好爱自己;一千只纸鹤给你,让爱在心里飞;一千颗幸运星给你,让你好运围绕着你,女人节快乐!

★一个美丽的女人是一颗钻石,一个好的女人是一座宝库。

★在这个属于女性朋友的日子,我有一句话要对我的她说,那就是——我有两次生命:一次是出生,一次是遇见你!

★世界因有女人而美丽,家庭因有老婆而温馨,我因有你而开心,亲爱的老婆,祝三八节快乐,永远年轻漂亮!

千山此次文明创建活动以“说文明话、行文明举、做文明的千山人”为主题,共分为宣传发动、文明行为劝导、榜样建立、评比评选以及总结表彰五个阶段进行,活动将持续到5月底结束。其间将开展文明班组、文明岗位、文明寝室和主题征文评选四大活动。目前,公司上下正紧锣密鼓地部署开展这项工作,员工们也积极行动起来,从自己做起,从身边的小事做起,努力争做文明创建的践行者。

另悉,公司在开展文明创建活动的同时,还决定从3月份开始,在一线生产工人和辅助生产工人中开展为期三个月的劳动竞赛,以充分调动广大员工的生产积极性,全面完成公司当前生产交货任务和春季参展工作任务。

胡婷

让文明之风 吹在春天里

# 千山时代

CHINA SUN SHI DAI



湖南千山制药机械股份有限公司主办

HUNAN CHINASUN PHARMACEUTICAL MACHINERY CO., LTD.

湖南省报型内部资料准印证号:A019 2011年3月30日 总第六十二期

江苏康宝制药再购千山十条水针线

## 千山小容量类设备单次订购量创新高

在国内市场迅速崛起 与大容量类设备并肩前行



图为江苏康宝制药董事长兼总经理(中)、李军副总经理(左一)与千山国内业务部总经理付江龙(右一)合影。

2011年注定是千山不平凡的一年。如果开门,福建三爱药业在元旦给千山送来了新年开门红,预示好兆头的开始,那么农历年后,江苏康宝制药有限公司(以下简称康宝制药)与千山签订的十条水针线、一条软袋输液线的一套玻璃瓶大输液辅助机组的三个合同,则是千山上市前夕收到的一份大贺礼。这也是千山小容量类产品合同史上单次订购条数最多的一笔订单,创下了历史新高。

**十年联袂 一路合作**

江苏康宝制药与千山已是多年的老朋友,早在2000年就购买了千山一条120瓶/分钟的玻璃瓶输液生产线;2001年购买了两条8针水针线;2003年购买了三条9针水针线;2006年购买了一套直线式C8型塑瓶输液生产线。

在长达十余年的友好合作中,千山与康宝制药都取得了长足发展。2010年,为大幅度提高企业营运效率 and 经济效益,追求更大的发展,康宝制药决定购买300亩土地,新建厂房,迅速扩大小容量输液项目。去年11月,康宝制药王荣奎总经理、李军副总理、生产王副总理、设备部温部长等专程来千山考察了相关项目。

去年12月,康宝制药由针剂车间的钟主任带队,去连云港康缘药业参观了千山两条12

今年2月28日,李军副总理还专程带队前往河北天成药业考察了千山500瓶/小时玻璃瓶输液生产线、5000袋/小时软袋输液生产线、15000瓶/小时塑瓶输液生产线。第二天,王荣奎总经理一行来到石家庄四药考察了千山7500袋/小时软袋输液线及

直线式塑瓶输液线的生产使用情况。在参观走廊里,他们连续蹲点2小时,身临其境目睹了千山水针线稳定生产的情况。与此同时,现场还有其它三家药机同行的水针线在同一车间生产,这不同对手同台竞技的景象犹如比武赛场,精彩纷呈。千山水针线的出色表现,让它在“赛场”中脱颖而出,大获赞赏,也为千山后来顺利拿下康宝制药十条12针水针线的合同铺垫了重要一笔。

付江龙

共谱华章 意义非凡

今年3月2日,双方签订了十条12针的水针线、一条7500袋/小时的软袋输液线以及一套玻璃瓶输液生产线辅助机组三份合同,这次合作是两家企业建立十年情谊之后再次

倍觉有实力。随后,她询问了千山新产品项目申报工作的情况,并仔细叮嘱长沙经济技术开发区产业局谭清莲副局长,将迅速抢滩市场。

这些依靠科技创新获得自主知识产权的专利产品,为公司发展注入了新鲜血液,形成了新的利润增长点,为千山实现跨越式发展奠定了坚实基础,并赢得积极主动权,将迅速抢滩市场。

**借力政策东风 实现飞速发展**

会上,曾红鹰总经济师说,在去年“两帮两促”工作会议上,就得知千山是一家依靠技术创新做出卓越成绩的企业,今天近距离接触千山,

随后,在刘祥华董事长的陪同下,曾红鹰等领导参观了公司模具、金工、装配三大车间。站在即将竣工的千山三期工程前,刘董事长对未来信心百倍,他希望集公司“内力”与国家政策和各级政府的支持与帮助这些“外力”,来共同助推千山“成为全球最好的注射剂成套设备供应商”,实现千山的飞速发展!

## 内外合力助推千山跨越式发展

长沙市发改委大力支持千山扩大内需项目申报工作



图为刘祥华董事长(左一)陪同曾红鹰向长沙市发改委总经济师曾红鹰(右三)等领导介绍公司产品。

## 千山学习研究新版GMP抢抓机遇

**本报讯** 3月21日下午,我公司研发及国内业务部人员参加了由人力资源部组织的新版《药品生产质量管理规范》(GMP)培训。此次培训由中国无菌制药生产资深专家洪飞先生主讲,内容涵盖新版GMP产生的背景、变化及主要特点等几个方面。

新版《药品生产质量管理规范》已于今年3月1日正式施行,这不仅给制药行业带来了巨大挑战,同时给制药装备行业带来了新的机遇。新版GMP大幅提高了药品生产过程中的无菌和净化要求,意味着对无菌环节使用的生产设备的设计、制造、安装也提出了相应要求,且比以往更加严格。作为中国制药装备行业的领头羊,千

张宏

## 千山连续七年蝉联“利税大户”殊荣

**本报讯** 2月28日,长沙市经济工作会议传来喜讯,千山被评为“2010年度长沙市利税大户”,这是我公司连续七年蝉联“利税大户”殊荣。同时,我公司聚丙烯(PP)输液瓶拉伸吹塑成型机被评为“2010年度国家重点新产品”,也在会上受到表彰。这两项荣誉是千山公司多年来坚持技术创新求发展的结果,也是政

府部门对千山发展的肯定和嘉勉。

会上,长沙市工业与信息化委员会还公布了2011年度长沙市“小巨人”计划企业及长沙市中小企业“三百之星”企业名单。千山凭借高科技产品、自主知识产权、良好的信用等级等优势入选“小巨人”计划企业及“行业之星”企业,并名列前茅。

郭玉环

## 公司大力推进文明创建活动 用文明做名片构建和谐千山

内容详见内版

**编者按：**

今年开年不久，千山在国内市场就风生水起，国际市场也表现不俗。“交钥匙”工程项目的磁铁效应，让千山在全球影响力与日俱增，吸引大量客户纷至沓来。来自伊朗、乌兹别克斯坦、喀麦隆等五湖四海的客户对千山赞不绝口。与国外客户到中国“自寻”厂家相比，千山更是积极“走出去”，参加国际大型专业药机展会，加大宣传力度，扩大公司知名度，寻求更多合作机会，并热心为客户服务。机会总是属于时刻有准备的人，千山厂区内出现的络绎不绝的外国友人的身影，恰恰说明了千山外贸之花花开正浓时！



图为千山国际业务部刘芳喜总经理(左三)和国外客户在展会合影留念。

今年2月22日，千山国际业务部总经理刘芳喜和我搭乘航班抵达孟加拉国达卡机场，参加2011年第八届亚洲(孟加拉)国际医药设备、制药原料、包装及保健品展览会(以下简称APE2011)。这届医药盛会于2月24-26日在孟加拉Bangabandhu国际展览会议中心举办，吸引了数千国际制药行业的客户参加。

在本届展会上，面积18平方米的千山展台也成为达卡市国际展览中心的一颗新星，吸引着众多观展者的眼球。虽然只有2个展位，也未带设备参展，但千山展台前仍然出现了可观的场景。前来参观和咨询的客户让我们应接不暇，他们纷纷拿着千山的样品和宣传资料询问有关情况，对产品的完整性及设备的优越性产生了浓厚的兴趣。刘芳喜总经理表示，此次孟加拉国展为千山开辟该国市场打下了深厚的基础。

据悉，本次展会由孟加拉制药工业协会和GPE Expo公司共同举办，是南亚最具规模、最具影响力和权威性的专业展会之一，并将作为标志性展会吸引着该地区的医药展商。据统计，本届医药展共来自28个国家的超过450个展商提供了展示平台，也吸引了超过9000个来自南亚地区的医药贸易商观展。

## 慕名而来 满意而归

### 江西国仁堂医药购买千山口服液灌轧机

慕千山之名，通过电话咨询，很快确定与千山携手的合作伙伴很多，江西国仁堂医药生物技术有限公司(以下简称江西国仁堂)就是其中一例。今年2月底，国仁堂从咨询千山到考察工厂，再到双方签订合同总共花了短短5天时间。

在此之前，江西国仁堂也到一些知名药机企业进行过考察，但都不尽人意。于是，他们把目光投向了千山。那天，在接到江西国仁堂的电话咨询后，我便仔细给他们介绍了千山口服液生产线的情况，并根据要求推荐了适合他们的产品配置，江西国仁堂的袁总听了很兴奋，立即表示要到千山进行实地考察。

从江西南昌到长沙的行程比较短，所以江西国仁堂以袁总、徐德武副总为首的考察团成员的身影很快就出现在千山生产车间内。参观完工厂以后，他们对千山的印象很深刻，虽然是慕名而来，但也不排除疑惑的心理。来千山之后，袁总对千山的“名”声有了更透彻的了解，这个“名”是名副其实，因为千山的整体实力真切地摆在他眼前：产品自主创新、拥有多项专利，深受用户喜爱，拥有高精度生产加工设备200余台套，产品质量得到严格控制，技术培训认真负责，售后服务贴心到位……

考察完工厂之后，我带他们前往千山的客户单位——湘潭福寿堂药业参观了千山的口服液生产设备。千山的口服液生产线结构紧凑，规格件、易损件少，操作、维护工作量少，人性化指数高，生产能力为国内领先，设计及实际生产能力均能达到400瓶/分钟，最高可达480瓶/分钟，在福寿堂的生产状况很稳定。事实胜于雄辩，袁总心中已有答案了。3月1日，他毫不犹豫地同千山签订了口服液灌轧机的买卖合同。

## 样板工程吸引乌兹别克斯坦当地客户来千山考察 “交钥匙”工程项目地域辐射作用日益凸显

在千山实施“走出去”战略的国际化道路上，特别值得一提的是千山“交钥匙”工程项目这位大功臣，它是千山在国际市场上树立的一根标杆、一张名片，也是一扇窗口。它的样板作用尤其是地域辐射作用日益凸显，吸引了越来越多国外客户的眼球，激发了更多投资者的兴趣与合作意愿。

2月15日，国际业务部迎来了2011年春节后首批来千山参观考察的国外客户——来自乌兹别克斯坦的客人。他们对千山品牌非常熟悉，只因2009年千山在乌兹别克斯坦建立的“交钥匙”工程项目在当地引起了极大轰动，使得千山品牌名声大噪，这个工程现在成为了其国内规模最大、技术最为先进的塑料瓶大输液生产项目。

在公司常务副总钟波、国际业务部总经理刘芳喜的陪同下，客户对我公司进行了全方位考察，包括产品技术、产品质量、品牌知名度、客户群、加工能力等方面。客户在参观完千山三期工程项目之后，不由自主地竖起了大拇指，连声称赞，千山又好又快的发展前景和现状让



图为乌兹别克斯坦客户在千山模具车间考察。

他们对新设备充满希望和期待。不论买什么设备，样板工程和用户案例是最有说服力的。为了更进一步了解千山生产设备的运行状况，2月16日，我又陪同他们前往千山的客户单位——湖南康源制药有限公司的新软袋输液生产车间进行了参观，详细了解了新车间的建设情况及生产设备的工作状况。至此，他们对自己即将新上的项目也有了很明晰的概念和思路，因为有千山

## 当好客户参谋 热心国外售后

### 千山售后服务温暖非洲喀麦隆

他们有幸与千山结缘，购买了千山的塑料瓶灌输液生产线。

在MP.A的工厂，我对他们塑料瓶大输液车间原有的老设备进行了全盘摸底，做了详细记录。在检查过程中，我发现他们的500ml注塑模具漏胶，内外组合盖注塑模具漏水；二级反渗透产水量达不到设计要求，进水压力太高，出水压力过低；第一组一级RO膜在安装时被损坏，石英砂过滤器和活性炭过滤器在长期运行期间未反洗，使得原水中的悬浮物、胶体、微生物和泥沙聚集，造成前端压力高，后部压力低。

针对这些问题，我给他们做了一套维修方案。首先，我指导他们的操作人员对石英砂过滤器和活性炭过滤器各线进行半小时反洗，对RO膜进行前低压冲洗1小时，结果产水效果大有好转。后来，我还教他们把损坏的RO膜进行

了更换，告诉他们以后要常用化学方法和物理方法对制水设备做定期处理等。他们车间里的检漏机非常陈旧，须人工一瓶一瓶拿上去检，劳动强度大，工作效率低。见此情况，我给他们推荐了千山塑料瓶大输液检漏机，把它安装在输送带上，只需一人操作就能把漏液的产品挑选出来，工人的劳动强度大大降低，维修也很简单。MP.A工厂的负责人非常感兴趣，当即决定要购买一台。

在喀麦隆的一周，我受到了MP.A他们热情款待。回国当天，MP.A对我说，在购买千山塑料瓶大输液生产线时，他们就了解过千山设备在乌兹别克斯坦的运行情况和售后服务情况，还知道千山正在迪拜负责一个塑料瓶大输液生产线的“交钥匙”工程项目，他对千山非常信任，十分放心，还说他们工厂以后再发展，还要再购千山的设备。



图为国际业务部业务经理周金(右一)与伊朗客商三顾千山。

3月15日，千山再次迎来了伊朗的老朋友H先生。这是两年以来MR.H第三次造访千山，他此行关注并考察的对象依然是千山的主打产品之一——SRD系列非PVC膜软袋大输液生产线。

2009年4月，H先生第一次来千山进行现场考察后，就对我公司SRD系列软袋输液线非常感兴趣。他结合我公司提供的详细技术资料，就该设备做了多方细致的研究与对比。千山SRD系列软袋输液线高精度的

## 今年公司一季度发货顺利开局良好 装配车间将继续通过管理出效率创效益

### 积极忙生产赶进度打赢交货备展战役

千山的新装配车间自投入使用两年多来，现已被越来越多的高新设备占得满满的。然而，即使空间逐渐变得狭窄了，但车间依然秩序井然。今年一季度以来，装配车间生产形势喜人，发货顺利，开局良好。随着生产规模的不断扩大，装配车间今年将继续加大管理力度，通过管理出效率、创效益，力争打造更多的药机精品，为公司的发展做出积极努力。

**生产形势较去年同期上了新台阶**

据装配车间主任张小平介绍，截止目前，千山生产形势喜人，大小容量注射剂成套设备全面开花，发货进度加快。据统计，今年第一季度，装配车间已完成发货和待发货的产品有：软袋输液生产线共13条，用户单位有唐山吉祥、石家庄四药、安徽天洋等；塑料瓶输液生产线共4条，如石药银湖、浙江天瑞、重庆长圣等用户单位；玻璃瓶输液生产线共8条，包括湘雅医院、安徽环球、江苏长江、武汉福星、江苏鹏鹏等用户单位。

小容量设备方面，已发货或待发货的水针线共6条，包括加拿大、宛州生宝等用户单位；口服液线和西林瓶灌装线共10条，如埃及、巴基斯坦、武汉大安、石家庄以岭等用户单位。

新产品生产方面，塑料安瓿灌装三合一一体机已经组装到第三台，智能灯检机除了前期投入的四台，现又一次性投入五台，同时一步法吹瓶机也在紧锣密鼓地进行加工组装。整个生产形势与去年同期相比，已步上新台阶。

**加强管理提高效率力创最具价值品牌**

随着公司规模日益扩大，生产任务也逐渐加重。那么，车间管理工作就显得尤为重要。在装配车间主任张小平看来，只有好的管理才能提高效率，才能创造效益。作为一个有着20多年生产管理经验的老领导，他认为当前我公司装配车间应从三个方面加强管理，精工细作，力争将“千山药机”打造成深受国内外客户欢迎的优秀品牌。

**“两化融合”数字千山**

也许有人问，我们现在的管理模式不是走得很顺畅么，为什么还要用OA来管理，不是多此一举？我们知道，企业的发展需要全体人员的协调一致，个人成长应与企业发展战略协同一致。企业中的每一个员工都应该准确知晓自己该做什么？怎样做？做好做坏的影响是什么？我们的企业在不断地前行，不断地扩大，企业管理半径也将大大延伸，一个项目一件产品涉及多个部门，涉及不同级别的人员，有时甚至需要跨地区审批文件。而推行OA系统就能帮助我们突破时空、部门的界限，让不同地域、不同部门的人员在短期内迅速完成工作任务。从某种意义上说，这也是千山从传统的办公模式转化为数字化办公模式迈出的举足轻重的一步。

我们相信，通过科学的、先进的信息化建设，千山无纸化办公将指日可待，绿色千山、数字千山将乘势发展，再创佳绩。

## 千山走在全自动化发展的路上

在全球科技高速发展的今天，人类对自身所使用的工具要求也越来越高。越来越多的高智能全自动化生产设备正在替代半自动化生产设备，以及原始的人工作业，这极大地减少了企业对于一线生产工人的需求，也减轻了生产工作的劳动强度。无人化智能全自动化生产已经从遥远的想象慢慢转变为在不久的将来就能够实现的事实。

我作为千山药机一名电气设计人员，在五年的时间里亲历了千山药机全自动化智能设备发展的全过程。其中，电气系统作为设备的灵魂支柱，更是发生了翻天覆地的变化，在公司全自动化智能设备的发展道路上起到了举足轻重的作用。从最初简单的电路控制，到简易型可编程控制器的全面普及及应用，再到如今西门子S7-300系列的普及、S7-400系列的应用以及伺服电机和分布式系统的高端应用，这些都表明了千山药机对智能化设备的追求



图为整洁的装配车间一角。

首先，继续深入推进6S管理工作。6S管理在装配车间的重要性不可忽视，装配车间零部件多种多样，各班组从仓库领料后将它们分门别类、整齐摆放在货架上，这样做不仅方便在组装过程中找件，也防止零部件碰撞；而车间设备由于连线试车，经常变动位置，做好设备摆放规划和场地清理工作，能减少不必要的搬运量，这也是一个落实推进6S工作的过程；另外，我们给每个班组配备了塑料托板存放待组装的零件，还配备了工具架以存放我们经常用的螺钉、垫圈等标准件，并做好标识，这样可以让我们零件定点放置。张主任指出，6S工作是个基础性的工作，也是实现精益管理的需要，我们通过规范现场，来营造一目了然的内部环境，培养员工良好的工作习惯，最终达到减少浪费、节约成本、提高效率的目的，这项工作应坚持到底、常抓不懈。

其次，加强质量监管，铸药机精品。这就要求：1、我们的员工首先应树立良好的质量意识，把“以客户为关注焦点”作为我们一切生产工作的出发点和落脚点，车间各级管理人员都应积极支持质量改进工作。2、要做好零部件特

从2010年7月份起，公司决定将下料和搬运集中统一归生产供应部负责管理。这项举措实施半年来，取得了一些成效，但也存在不足，需各部门积极配合，一起改善。

**【搬运改善后优点】**

有效解决了搬运工跨部门调配难的问题，杜绝了可能因分头管理造成各自为政、互相推诿现象的发生。遇到特殊情况可集中处理，提高工作效率。

**【下料改善后优点】**

优化管理流程，完善基础工作，为财务提供更加确切的数据，对生产管理具有指导作用。同时计划性更强，避免了重复下料，浪费现象得到有效控制，减少员工等料时间，提高工作效率。

**下料环节普车、数车工艺矛盾尚待改善**

在大家一致认为此管理方法先进实用时，也有人提出在下料过程中存在一些问题，给工作带来了不便。

**邓满玉(下料班员工)：**下料统一归生产部管理，让下料有一个统一的安排，工作计划性更强，严格控制了领料程序，减少了员工等待领料的时间；同时下料的时间更充分，下料起来更精打细算，更准确。但也有少数重复下料的现象，主要是普车和数车下料过程中存在一些不便之处，现在正着力解决这些问题。

**张启宝(数车班班长)：**这种管理方法比较实用，是从实践中摸索出来的，大家多一些沟通，多一点点理解，多想办法去解决问题，不便和麻烦终会烟消云散，迎来管理优化带来的便捷和高效。

**管理优化**

只要拿着质量卡去领料处进

春季药机会的备展工作也即将开始。就装配车间而言，在抓紧落实交货产品的同时，正积极全面部署药机展的各项准备工作。而公司开展的劳动竞赛和文明创建活动，成为了促进各项工作的精神食粮。

据张主任介绍，劳动竞赛充分调动了大家工作的积极性，让生产车间形成了一种你追我赶、竞争互动的良好局面。而悬挂在车间的文明标语，则时刻提醒大家讲文明话，行文明举，做文明人；公司还配备了轮流执勤的文明劝导员，对车间出现的文明行为予以指正，确保了文明创建工作的顺利开展，这为我们的备展工作创设一个优质的环境。我想，只要大家齐心协力、团结一致，定能打赢交货和春季药机会展这两场战役。

**六项新举措全面推进车间各项工作**

今年，装配车间将采取新举措来落实工作目标。1、车间将根据实际生产能力制定更为合理而周密的的生产计划。2、认真贯彻执行生产部的关于产品进度责任目标考核的文件，确保按时完成各项组装工作。3、建立良好的现场巡查制度，将装配过程中出现的问题，认真记录，并及时反馈给相关部门，妥善解决。4、加强与销售、设计、工艺、金工、供应等部门的沟通，增强有预见性地处理各类问题的能力。5、尽量做到主机、辅机配套同步装配发货，合理安排好各班组的工作。6、提高员工工作的成本意识，寻找装配过程中造成各种浪费的原因，制定对策，将各种浪费减少到最低程度。

从张主任办公室的窗外望去，就是装配车间。此时，工人们正抓紧时间忙生产，那一片繁忙的景象让大家对今年的生产形势信心满满。张主任说，只要我们认真落实各项措施，装配车间一定能够不负众望，全面完成各项生产任务，为公司创造更多的效益，促进公司实现新跨越。

**搬运下料集中管理 源头控材指导生产**

但就目前来看，还存在一些问题，例如，我们数车领过来的料有时是按照普车标准下的，放不进数车车床。为解决这个问题，我们就得把材料重新拿到下料班去下，这样又不符合公司规定。为此，我们就只能自己想办法，拿到其他车床上去处理，但这样也浪费了时间，降低了生产效率。

为什么会出现这种情况？是工艺错了？抑或其他原因？

张启宝班长说，这也不能说是工艺错了，只是某些工艺与实际操作有脱节现象，与机床实际使用情况不符，给操作者带来了麻烦。

**高仲华(技术部部长)：**确实存在这样的问题，在工作中，技术部也确实将数车和普车的工艺分开了。但由于普车和数车工艺基本上相同，生产任务紧的时候，生产部可能会把原本安排到普车上去做的产品放到数车上去做，这样就产生了普车与数车下料不匹配的矛盾。

**苏久兵(金工车间主任)：**将下料集中统一管理，让下料有一个统一的安排，工作计划性更强，严格控制了领料程序，减少了员工等待领料的时间；同时下料的时间更充分，下料起来更精打细算，更准确。但也有少数重复下料的现象，主要是普车和数车下料过程中存在一些不便之处，现在正着力解决这些问题。

**张启宝(数车班班长)：**这种管理方法比较实用，是从实践中摸索出来的，大家多一些沟通，多一点点理解，多想办法去解决问题，不便和麻烦终会烟消云散，迎来管理优化带来的便捷和高效。