**编者按：** 十年千山跨越发展，十年千山厚德载物。今年10月24日，是千山药机成立十周年纪念日。为了记录千山人创业十年间那些值得珍藏和回忆的美好片段，《千山时代》面向全体员工开展“创业年代的那些事那些人”征文比赛，广泛征集优秀稿件，以记录公司十年来在创业路上涌现的典型人物，或创业路上那些让人刻骨铭心的故事，或里程碑式的创新研发产品和新闻事件，或与千山共成长的千山人对企业饱含的真挚情感等。《千山时代》将陆续刊登优秀稿件，让我们共同为千山十年喝彩！为下一个更精彩的十年而努力奋斗！

# 十年风雨创业路　同舟共济铸辉煌

十年前的千山人，大胆执择踏上崭新的创业之路。在依靠科技创新求发展的经营理念下，公司经过十余年的磨砺，已取得了辉煌的成就。

首先，坚持质量第一、服务至上的宗旨不动摇。千山人在引进、吸收、应用新技术过程中，建立了从原材料采购、外购外协到加工生产、质量检验、仓储保管、售后安装、跟踪服务等一整套规章制度、操作规程和岗位责任制，并积极推广应用ISO9001质量管理体系，规范产品工艺标准，规范职工操作行为。在加工能力上，公司投巨资采购了200余台套高精度数控加工设备，保证了零件加工精度，提高了整机性能的稳定性。除此以外，公司拥有进口光谱金属元素检测仪、电子内窥镜检测仪、表面粗糙度测试仪、超声波探伤仪、络氏维氏硬度计、同轴度检测仪、3D影像坐标测量仪、意大利三坐标测量仪、瑞典热分布测试仪、残氧量测试仪等先进的检测仪器，有效控制了加工生产过程中的产品质量，为确保产品质量提供了可靠的保障。

其次，勇于探索、追求创新的脚步不动摇。千山人思路开阔，行动敏捷。自公司成立之初，就设立研发部门，集中专业技术力量开发研制出我国第一代高速玻璃瓶大输液生产线，速度从120瓶/分钟发展到现在的600瓶/分钟。随后，逐步研发出具有自主知识产权和国际领先技术的非PVC膜SRD系列软袋大输液生产线、CP20旋转式塑料瓶吹瓶机及SSYQ系列塑料瓶洗灌封一体机及其生产联动线、全国唯一的具有国际水平的400瓶/分钟口服液联动生产线、具有国际国内竞争力的水针、西林瓶冻干粉针联动生产线。

特别是近年来，公司引进和消化欧美先进技术，研制出技术成熟、国内首创的塑料安瓿瓶吹灌封三合一无菌设备、技术领先的塑料瓶和玻璃瓶大输液智能灯检机、国内最高产量达600瓶/分钟的玻璃安瓿瓶智能灯检机，以及软袋和塑料瓶用盖的智能清洗组盖机等产品。在同行业中，千山以产品品种最多、功能完备、性能稳定而成为中国制药装备行业龙头企业，也为我国制药工业产品的升级换代作出了突出贡献。

第三，用辛勤的汗水换来累累硕果。十年来，千山人先后从国家、省、市捧回各种荣誉证书数百项。截止2011年底，已获得授权专利820件，其中发明专利27件，制定行业标准4项。年产值、销售额从几十万元增加到现在的几亿元，尤其在2011年5月份成功上市后，融资控股上海远东制药机械，与之强强联手打造国内制药机械航母；与加拿大ACIC公司合资在美国芝加哥成立新产品研发、组装、销售和售后服务基地，为“千山”品牌产品全面进入国际市场提升了竞争力。

展望未来，任重道远。千山人一直以“省身厚德、立业兴道、专注健康产业、追求卓越品质、创造幸福生活”为己任，造福当代。同时，千山也在不骄不躁中瞄准新的目标，百尺竿头更进一步，我们将用自己的实际行动，将千山的产业做大做强。 邓　悟

# 从硬件变化看千山发展

## 创业年代的那些事那些人

我来千山还不到六年时间，但千山的发展着实令人刮目相看。仅从公司厂房和加工设备等硬件条件的变化，就可以充分证明这一点。

在我刚来千山时，这里还只有一栋厂房（即现在的金工车间）和一栋办公楼。仅仅一年多时间，千山二期工程（即现在的装配车间）拔地而起，增强了千山的生产能力。紧接着，千山三期工程（即现在的模具车间和新办公楼）又顺利建成投产。如今，一字排开的三栋宏伟厂房，向人们彰显着千山的强大实力。

除了厂房扩增，千山的加工设备更是实现了质的突破。数控设备从无到有、从一两台到数百台迅速猛增；大型龙门加工机床的加工长度，从几米变成十几米；卧式加工中心机床、慢走丝和线切割机床等设备的引进，使我公司原来无法加工需发外协的零件，现在都能自己加工了，这样不仅降低了成本，还更有效地确保了产品质量；激光切割机床、等离子切割机和水刀切割机的运用，大大提高了板料切割的生产能力；电脑控制的剪板机、折弯机等设备，促使我公司钣金质量更上一个台阶。

此外，在热处理方面，真空淬火炉也投入使用了，这为更稳定地提高模具和有关零件的内在质量提供了保障。而随着三坐标检测仪、3D影像坐标测量仪和光谱仪等先进设备的到来，公司检测手段不断完善，产品质量不断提高。

作为一名千山人，每当看到这些变化和发展时，我都倍感骄傲和自豪。在公司成立十周年之际，祝愿我们的千山日益兴旺发达，越来越好！ 王常勇

## 十年奋战 创辉煌

欧贵生

载载千山凌云宵
涛涛湘水尽欢笑
十年奋战创伟业
龙飞凤舞庆功碑

十年奋战创辉煌
科学发展为航向
勇于改革大创新
药机行业攀高峰

十年奋战创辉煌
科学管理更有力
加强6S制度化
千山面貌换新颜

十年奋战创辉煌
产品质量重如山
实行质管大改革
驰名商标来礼赞

十年奋战创辉煌
加工能力大扩张
先进设备来助阵
产值年比一年涨

十年奋战创辉煌
一心上下意志坚
艰难曲折无所畏
勇闯世界远名扬

十年奋战创辉煌
企业规模有递增
设立国内新公司
再拓海外新领域

十年奋战创辉煌
今非昔比聚能量
持续创新为引领
共创未来新逮腾

# 等待金秋的收获

九月，是秋高气爽的季节，亦是一个忙碌的季节。

在春暖花开的时候，我们满怀希望准备待发；夏日炎炎的时候，我们奔赴国内外展会，获取客户资源；秋高气爽的时候，我们忙着拜访客户加强交流沟通，期待收获来临。

忙碌，一直贯穿在工作的始终。为了更广泛地打开千山的外贸市场，我们经常单枪匹马地穿梭在国外不同的城市和客户之间，我们需要克服时差，连续坐上十多个小时的飞机或者火车。我们不习惯国外的饭菜，不服当地的水土，只能吃自带的方便面和老干妈。我们要整天整夜地想着，如何争取与客户见面，如何最好地向客户传播我们的产品，如何让客户对千山留下深刻的印象？很多的时候，我们忙得连饭都顾不上吃，但是因为有一种信念在，我们总能坚持着完成任务。

独处异国他乡的心情是何等的惆怅和煎熬，思念和想念无穷无尽。每一次国外出差，至少也是十天半个月以上，当我们拖着疲惫的身体回到公司时，心才真正地落定和畅快起来。那种成就感和收获感写在满脸的笑容里，一切努力都是有价值的。

在这个秋风起枫叶红的九月，我又将启程奔赴两个不同的国家拜访客户，心中满是喜悦和激动。这一次长途差旅，对我而言也是一次大挑战，但我相信我是有准备的人，也有信心凯旋而归。特别是这个秋天来临时，已有数批国外客户主动来千山参观考察，也让我们更加坚定信心，并相信这个金黄的季节能迎来外贸的一轮大丰收。 肖登峰

# 最好的时光，在路上

怀着不屑又难舍的纠结心情，看完了赵宝刚的青春三部曲之《北京青年》。

在看完前面十集后，我写了一段评论：“《北京青年》真的很鬼扯，是一群上了年纪受了高等教育的疯子瞎折腾的幼稚游戏。重走青春那是逃避长大逃避责任，体验生存那是中学生的课外游戏。”一开始，我觉得他们的行为挺幼稚，对那种“高帅富装屌丝”的游戏表示不屑，但随着剧情的深入以及它所诠释的“重走青春”理念的加强，又让我的内心颇为触动。

《北京青年》主角是何家四堂兄弟：何东、何西、何南和何北。他们都是从小在北京长大的独生子，生活、学习和工作都有父母安排，过着无忧无虑、稳定优越的生活。直到领证结婚的那一天，何东突然放弃相恋三年的女友，放弃高薪的公务员工作，放弃父母的庇护，决定重走一回青春。随后，其他三兄弟相继辞职，跟随何东离家出走，重走青春路。他们先后到了烟台、深圳、云南、天津、香港等地，尝试各种底层生存之道，体验各种不曾有的生活经历，历经感情的幸福与痛苦。最后，他们回到北京，找到各自的人生目标和事业，感情也得到了归宿，剧终以四对新人在玉龙雪山的唯美婚礼收篇。

不管剧情多么不接地气，人物多么理想主义，我不得不承认，它所要表达的敢于打破陈规、敢于冒险、敢于活出自己的主题，还是能给现在的青年人一些启发，而这些也正是我们所缺少的。我们多数人的青春和生活总是被惯性和欲望推动，激情和幸福感容易被琐碎和世俗消磨，我们缺乏的就是这样一种敢于打破惯性、不满足于当下，去改变、去体验的勇气。《北京青年》所诠释的理念和价值观，能给人带来正面的能量。导演赵宝刚曾说过：“不是号召大家非要像剧中人一样把工作辞了，每个人要根据自己的情况而定。我只不过是提倡了一种理念，趁年轻，多走一走，多看一看，不要在年轻时急于求成，不要陷在社会的惯性里，这样对眼界的开阔、心胸的宽广、事物的判断能力以及对生活的挑战，对生存的能力，都是有益处的”。

《北京青年》被定义为中国首部公路电视剧，通过“在路上”的表现手法来启示年轻人反思青春路。剧中塑造的背包客“王越”的形象，把“在路上”体现得淋漓尽致。很喜欢王越说过的一段话，剧中何东选择重走青春也是受了她这段话的启发，我想这应该也是这部剧所要表达的主题之一：“我喜欢旅行，是因为喜欢在路上的感觉，我深深地被世界所呈现的不同和我们生活中所呈现的张力而吸引。相对于旅行中所遇到的那些风光，我更加迷恋的是旅行中所遇到的人和事。这些旅行中遇到的人和事，会让我们在回忆的时候有剥洋葱的感觉，经常会让人泪流满面。其实人要见识过很多东西，经历过很多东西，看过大山大水，吃过苦享过福，你人生的张力就会很大很大，你的胸怀也会很大。”

最好的时光，在路上。或许，我们也要趁着年轻，为了自己心中的理想，该出发了。 朱　瑶



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　2012年9月30日　总第八十三期

# 省政协党组副书记阳宝华莅临公司参观调研

**本报讯** 9月25日，湖南省政协党组副书记、湖南省生产力学会会长阳宝华受省政府委托，带领《湖南省实施商标战略研究》课题组一行十余人前往长沙经开区调研和座谈，第一站就来到千山药机参观考察。公司总助巫岩陪同领导一行参观了生产车间，并详细介绍了公司的有关情况。

在参观过程中，阳书记边看边询问了千山公司的发展历程和产品情况。听完介绍后，他风趣地说，“我们还是同行呢”，因为自1968开始，他曾连续担任了14年的衡阳中药厂厂长，所以他对药机的组成部分非常清楚，并对千山现有的规模和科研水平连连点头称赞。参观结束后，课题组一行在经开区管委会会议室召开了座谈会。会上，获得“中国驰名商标”的六家企业分别发言。我公司在会上着重介绍了企业在实施商标战略、推动企业经济发展过程中的主要经验和做法、争创驰名商标的简要过程及其带来的经济效益和社会效益。

图为阳宝华副书记（左二）一行在我公司参观。

此外，这次课题组高度关注企业在商标注册、运用、管理和保护过程中出现的问题和原因分析，会场互动气氛活跃，政府和企业两方代表站在不同角度提出了自己对商标战略发展所做的实践和思考，为省政府提出的建设经济强省的战略目标出谋划策。 巫　岩

# 长沙市委统战部领导莅临公司考察

**本报讯** 9月20日，长沙市委统战部王国平副部长带领的考察团一行莅临公司，就我公司董事长刘祥华入选“长沙市优秀中国特色社会主义事业建设者”一事进行现场考察调研。

在座谈会上，董事长刘祥华向领导一行汇报了公司发展历程、创新情况和上市后对外投资方面所取得的成效。公司党支部书记邓益云、工会主席龚新文等介绍了公司党建、工会组织建设及活动开展情况。公司员工代表也纷纷发言，表达了自己在千山工作和生活的感想。考察工作组采取听、查、看和座谈会相结合的方式，对刘董事长的政治表现、综合实力、社会影响等各方面做了全面调研。领导一行还对千山的发展表示极大的肯定和赞扬，并鼓励千山为中国特色社会主义事业做出更杰出的贡献。 肖丽霞

图为市委统战部领导调研座谈会现场。

# 十年华章　有你有我

## 公司将开展六大系列活动献礼十周年庆

**本报讯** 今年10月24日，是千山药机成立十周年纪念日。为献礼十周岁生日，公司把今年十月份定为庆典月，将开展题为“十年华章　有你有我”的十周年庆典六大系列活动，旨在增强企业凝聚力，激发员工工作热情，丰富业余文化生活，展示企业发展成果，寻找快乐、答谢客户。目前，各项活动正在积极筹备之中。

本次庆典活动贯穿整个十月，由公司党支部、工会、妇联、办公室联合主办，将广泛发动、全员参与，营造热烈喜庆、浓重欢乐的氛围。十周年庆典月的六大系列活动包括：篝火狂欢夜、职工运动会、卡拉OK嗨歌赛、征文及企业宣传语摄影图片比赛、“千山发展我成长”演讲比赛以及十周年庆典暨客户答谢会等。其中，10月3日晚七点开始的篝火狂欢夜活动，将以热烈的广场舞开场，结合小型文艺演出，节目全部由公司员工自导自演，形式多样，精彩纷呈。活动现场还将设烧烤区、啤酒区，供员工畅饮狂欢，并有现金抽奖环节。这项活动将拉开本次庆典活动的序幕。另外，其他几项大型活动也都是本次庆典月的重头戏，特别是十周年庆典暨客户答谢会，将掀起本次大庆的高潮。从9月下旬开始，各活动小组负责人已开始积极动员、精心筹备，确保各庆典活动取得圆满成功。

十年来，同心协力的千山人艰苦奋斗、创新不竭，为千山发展做出了不懈努力，使得企业在短短十年内实现了跨越式发展，并成为公众型的上市企业，不断开拓着更加广阔的市场。十年来，我们也衷心感谢一直支持和信赖千山并与千山共同发展的所有客户朋友。我们将同心协力，积极努力，打造这一场完美的盛会。 胡　婷

# 千山“玻璃输液瓶灯检机”行业标准顺利通过审定

**本报讯** 8月23日，由千山药机起草的《玻璃输液瓶大容量注射剂异物自动检查机》（以下简称“灯检机”）行业标准在长沙顺利通过审定，这是我公司继制定非PVC膜单室软袋大输液生产线、塑料输液瓶洗灌封一体机、聚丙烯输液瓶拉伸吹塑成型机三项行业标准后的又一项新的行业标准。

8月23日至25日，由全国制药装备标准化技术委员会组织的2012年制药装备行业标准审定会在长沙召开，来自全国制药装备行业协会、全国制药装备行业标准化委员会的专家委员及相关企业代表40余人参加了会议。我公司灯检机标准安排在第一组第一个参加审定，审定中专家组对标准的格式、适用范围、术语、内容等进行了认真审查和讨论，一致认为本标准实现了与国际规范的有效衔接，填补了国内空白，是产业发展的需要。同时，为了使标准内容完整、统一，具有更强的可操作性，审查组对标准内容提出了修改、增加或删除的意见，我公司技术人员就专家们的意见和疑问一一进行了答复或修订，顺利通过了审定。

千山大输液灯检机是由千山药机和湖南大学合作开发的，集光、机、电、计算机、数字图像处理技术为一体的全自动智能灯检设备。它具有检测精度高、检测速度快，检测结果一致性和重复性高等优势，可完全替代人工检测，极大地提高了检测效率。灯检机行业标准的制定更是对促进整个制药装备产业链的发展起到了积极的推动作用，是千山药机对全国制药行业做出的又一次重大贡献。目前，公司灯检机标准已作为推荐性标准呈报工业和信息化部颁布实施。 郝晓芳

# 千山“中国驰名商标”获省政府授牌

**本报讯** 9月12日，湖南省深入推进商标战略暨驰名商标授牌大会在省政府大礼堂召开，湖南省委副书记、省长徐守盛出席大会并亲自颁奖。我公司办公室主任龚新文上台领取了中国驰名商标奖牌。

千山药机在科技创新的带动下，多项技术填补国内空白，达世界先进水平，产品名扬国内外。2011年下半年，千山图形商标被国家工商总局认定为中国驰名商标企业，这是对千山先进技术、产品质量和售后服务的极大肯定，也是千山的荣耀。千山将以此为契机，不断整合资金、技术和人才资源，以良好的现代制度为保障，促进企业文化建设，扎扎实实创品牌，不断增强企业竞争力。 肖丽霞

# 公司篮球队勇夺区运会第六名

图为我公司篮球队正在举行友谊赛。

**本报讯** 9月9日，长沙经开区“献礼十八大　喜迎二十年”第二届职工运动会在长沙贺龙体校拉开序幕。在公司党支部书记邓益云、工会主席龚新文的精心组织和带领下，千山药机男子篮球队积极踊跃地参加了篮球赛项目。在十余天的比赛中，千山药机男篮队队员团结一致、顽强拼搏，在赛程中曾获六连胜，最终脱颖而出获得了本次比赛第六名的好成绩。据悉，本次园区共有72支队伍参加了运动会。 肖丽霞



内部资料　免费交流

# 厚德载物 水到渠成

## 昆明宇斯药业订购两条软袋大输液线

沧海横流自强不息，十年千山厚德载物。

十年来，千山人始终执着于“崇尚创新、敢为人先、省身厚德、立业兴道”的企业精神，始终坚持“专注健康产业、追求卓越品质、创造幸福生活”的经营宗旨；十年来，千山人始终相信“别人对你不好(不使用你的产品)，那是因为你对别人不够好(产品质量或服务不行)”这句古老的箴言；十年来，千山人始终认为自己付出的这么少，而用户回赠我们的却那么多……满怀感激之情和使命感的千山人，始终用心前行，走过十年，走入下一个十年、二十年、五十年、一百年。

当一个公司用心做好自己的产品及服务时，她在市场上的业绩表现出的是一种水到渠成的连锁效应，神九飞船航天员在外太空上使用的复水食品包装袋、千山药机上市、驰名商标的认定等都是最好的注解。

这一次，昆明宇斯药业与千山顺利合作的软袋线项目亦然。

昆明宇斯药业作为老牌的大输液厂家，第一次试水软袋输液市场。在市场竞争如此激烈的背景下，其选购设备的慎重程度可见一斑。药机市场鱼龙混杂，为了客观了解软袋设备在用户厂家的真实表现，宇斯药业自己联系用户做了现场考察，然后又到各资质供应厂家考察了加工能力。通过一系列考察走访，宇斯药业更深入了解到一台制药装备从能用到好用再到耐用，需要一个怎样的技术沉淀过程，并对几家软袋线的质量、运行成本、维护成本、输液产品在市场的竞争力和售后服务的可持续方面作了综合比较。最终，千山药机再次成为首选厂家。

当宇斯药业宣布千山药机中标两条软袋大输液生产线时，我就明白我们接到的不仅仅是一份合同，也是对方的一种信任，更是一份沉甸甸的责任。千山人从来不说自己做得最好，但是千山人可以肯定的是：千山人一直在用心，在努力！

陈梦星

# 打造国内首条兽药软袋线 恒丰强联手千山

江苏恒丰强动物药业有限公司位于素有“江海门户”之称的江苏省海门市，总部设在上海，集团公司设有四个生产基地、两家销售公司和一家研究所，是中国质量万里行定点单位，为全国兽药30强企业。2008年，公司“丰强”品牌被评为“改革开放30周年畜牧业最具影响力品牌”。

今年5月，我陪同恒丰强动物药业的肖总和张部长一行，前往江苏晨牌药业有限公司考察玻璃瓶生产线。晨牌药业是2010年采购的千山牌200瓶/每分钟玻璃瓶线，采用了箱式精相洗分开的清洗方式，完全符合新版GMP要求，其主要以生产100ml和50ml疗效型输液为主，现在每天产量为每班6万瓶。肖总一行对此次参观非常满意，并和我公司签订了一条200瓶/分钟玻瓶输液生产线。

7月，恒丰强动物药业肖总不畏炎热前来长沙考察。在之前合作玻瓶线时，因时间关系他未能亲自到千山现场考察，这次又需要上软袋输液线，所以特意抽空前来。公司研究一所所长彭勋德和我接待了肖总一行，陪同客人参观了生产车间，并做了详细的技术交流。

在做技术交流时，肖总说，“考虑到动物用药的要求越来越高，恒丰强动物药业和国内名牌大学合作，准备在国内做出第一条动物用软袋输液，用于生产高附加值的动物用输液和宠物药。在看过千山现场并和贵司彭所长进行技术沟通后，我十分有信心来做这首条兽药软袋线”。

离开长沙后的第二天，肖总就给我打来电话：“小张，请你赶紧把软袋线合同做过来，我们要订购一条软袋线，并希望和玻瓶线一起在九月份交货。”我喜出望外，这是继今年5月份签订玻璃瓶线合同后，恒丰强动物药业与千山的第二次合作。不到半年时间，两次成功合作，让我们看到恒丰强药业对千山的肯定和信赖，而我们也当做出好品质和优良的服务，回报我们忠诚的客户！

张冬春

# 买千山设备等于买到放心

图为蒋总(右三)一行在安瓿联动线前合影留念。

8月25日，江苏亚邦强生制药有限公司蒋德强副总经理一行来长沙验收设备。因为是一条完全按照2010新版GMP制作的安瓿联动线，所以江苏亚邦药业集团对这次验收非常重视。该公司蒋德强副总亲自带领公司质量、生产、设备和GMP办公室等部门经理，到我公司现场验收该设备。在听取了之前带队来学习的肖主任的情况汇报后，他们制定了验收方案，再由各部门经理根据合同URS分项和我公司FAT专员做详细对照，并要求我公司质管部拿专用仪器现场检测，在整线负荷试验，最后验收结果全部符合合同及新版GMP要求。

蒋总在验收合格后告诉我：“通过两天的检验，我们看到贵公司每个部门都十分重视我们的现场验收，并能细心听取我们的意见，白天提出修改意见后晚上加班处理好，确实让我们的验收非常满意，看到这些运行稳定的设备，我觉得买了千山设备等于买到了放心！”

张冬春

# 产品更可靠 世界看得见

## 千山与云河药业合作玻瓶输液线

9月13日，当云南云河药业股份有限公司就玻璃瓶线项目正式向千山伸出合作之手时，世界著名的激励大师陈安之的那句话又在我耳边响起：每一份私下的努力都会在公众面前成倍地表现出来！我想说的是，感谢千山那么多一直工作在最基层的生产一线的员工们，你们的默默耕耘再一次获得了收获，获得了云河药业专家们的认同。

过去的十多年，中国制药装备行业取得高速发展，其中玻璃瓶输液生产线的发展更是一场美丽而痛苦的嬗变。曾经的毛刷滚筒式洗瓶生产线横行中国，到1999年5月天津药机会时，千山推出的箱式超声波洗瓶机惊艳亮相，再到如今的一统江山，箱式玻璃瓶线从当年的惊艳经过十三年的进化到今天的低调务实，市场表现一直强劲不衰，从未被对手超越。不论洗瓶方式，还是运行稳定性方面，都更加完善可靠。因为更可靠，云河药业看得见，世界也看得见。

十三年的技术沉淀，十三年的升级完善，十三年用户的口耳相传，千山玻瓶大输液线更可靠，也让世界看得见。

陈梦星

# 腾飞十年，健民药业依旧信赖老朋友

从2002年到2012年，这十年是中国经济快速腾飞的十年，是药机行业响应中国GMP要求实现跨越发展的十年，也是千山药机产品技术水平不断提升的十年。

早在2002年，陕西健民药业有限公司就购买了我公司的一条水针联动线。作为目前集新药研发、生产制造、企划营销为一体的全国制药百强企业，陕西健民药业已拥有独立的科研机构和通过国家GMP认证的大型生产基地。今年初，该公司准备进行技术改造，扩大再生产，计划再购买一条水针线。

历经了十年发展和技术换代的千山药机，当然不能错过这次竞争和合作。作为国内制药装备行业龙头企业，千山的水针线设备已消除了原有的不足和缺陷，现已成为同行业中的佼佼者。为了让健民药业更清楚地了解十年后的千山，我们力邀该公司领导前来做实地考察。

今年7月，陕西健民药业丁总、李副总及刘部长一行三人如约而至。我公司片区经理带领客人参观和考察了生产车间，并详细介绍了公司近十年来的变化和发展情况。在机加工车间，数控加工机床、激光切割机、水刀切割机及龙门加工组合机床等先进设备，为零部件加工精密程度提供了有力保证。在装配线上，多条高科技设备正有条不紊地进行着最后的调试工作。我们重点为客户介绍了QSGB水针联动机组。在得知此设备中的独立循环风道灭菌烘箱和立式洗瓶机都获得发明专利后，丁总一行对此给予了高度评价，并对我公司十年来的发展给予了充分肯定。

8月下旬，陕西健民药业对国内四家药机厂商进行了招标。在分析了产品质量、设备性能和售后服务等综合指标后，他们最终决定再次选用千山产品，这充分证明了我公司产品的优越性，也说明了老朋友对千山的信赖和肯定。

一次次成功的背后，是每一位千山人不懈努力和执着追求的印记，是每一位千山人实现梦想腾飞的阶梯。现在和未来，我们一定会做得更好！

唐荣华

# 满满的爱，温暖这十年奔波的心

图为国内业务部总经理付江龙。

9月28日上午8点30分，国内业务部付汇龙总经理刚进入办公室还未落座，十多名员工唱着生日歌紧随着将他围了起来，有的手捧鲜花，有的提着生日蛋糕，一起为他补过四十岁的生日。这突如其来的一幕，让刚出差回来还拖着行李箱的付总感动不已。

因为要参加几个地方的招标会，付总已连续出差了半个多月。在这半个月里，他的足迹到过重庆、江苏徐州、广西浦北、杭州、东莞、深圳、沈阳、吉林梅河口等地，几乎每天要跑一个地方。9月27日，他在沈阳忙碌的工作中悄悄度过了自己四十岁的生日。而在十年前，他正式成为千山西南片区的销售经理，也是一个人在出差的火车上度过三十岁生日，仅仅吃了一碗方便面和两个鸡蛋。十年转眼而过，他从二十九岁干到了四十岁，从一名销售片区经理干到销售总经理，目前已任职七年总经理。他所带领的团队在他严格精细的管理下，出现了欣欣向荣的新面貌，销售业绩逐年递增。熟悉他的人都知道，他的车里或办公室里总有一个行李箱，是随时为出差准备的。十年如一日，他舍小家为大家，与千山共同成长，兢兢业业为千山销售工作做出了积极贡献，并见证着千山逐渐兴盛强大的发展过程。

今年，是千山成立十周年纪念，也是他到千山工作的第十个年头有余。付总说，他非常感谢这十年，感谢千山和刘董事长，因为千山就像一个大家庭，刘董是一个大家长，他是其中的一名成员。特别是四十岁生日时，刘董等领导还记得他的生日，并在清晨7点多就发来祝福短信，这让他在差旅途中非常感动和幸福。而回到公司后，部门员工的举动也让他非常意外和惊喜。“拥有如此多满满的爱和祝福，让我为千山心甘情愿奔波了十来年的心，倍感温暖！谢谢千山和我的员工们！”

国内业务部成员在得知付总因为工作忙碌而无暇顾及自己的生日后，就简单筹备着为付总补过一个生日，并共同自发地倡议：号召大家学习付总对待工作的敬业态度和高度责任感，学习他扎扎实实、勤勤恳恳的敬业精神，在今年最后几个月时间里更需努力冲刺，为公司交上一份满意的销售答卷，为部门争荣誉，争做公司的样板部门，不辜负期望，以实际行动完成岁末业绩。我们相信，这也是付总最需要的生日礼物。

胡 婷





# 玻璃输液瓶大容量注射剂异物自动检查机行业标准通过审查

■ 千山药机 技术顾问 高级工程师 孙金莲

8月23日，由千山药机起草制定的《玻璃输液瓶大容量注射剂异物自动检查机》(以下简称检查机）行业标准在长沙召开的审标会上得到专家组的审查通过。该检查机行业标准是国家工业信息化部工信厅科[2010]74号文下达的行业标准计划任务，标准计划号为：2010-1821T-JB，由千山药机承担制订任务。

本次会议的专家审查分两组进行，检查机标准由第一专家组的人员对标准送审稿逐条逐句地进行了认真的审查和修改。会后起草单位根据审查会上专家们的意见，修订整理为标准报批稿。审查会的主要审查结论简述如下：

**一、本标准解决的主要问题**

本标准依据GB/T1.1-2009《标准化工作导则第1部分：标准的结构和编写》给出的规则编写，贯彻了《药品生产质量管理规范》、JB 20067《制药机械符合药品生产质量管理规范的通则》的相关要求。检出异物的质量指标严格执行2010版药典规定，异物检出的概率和试验方法参考了2010版药品(GMP)指南提出的试验方法和检出概率的计算方法。目前来说，其准确地解决了大容量注射剂检出异物的质量指标：即注射剂中粒径或长度大于等于50μm可见异物试瓶的检出概率99.5%，合格瓶误检率8%，并确定采用50μm的标准微粒做成异物试瓶，科学、客观、简单明了地反映了试验的可操作性和可接受性。

**二、主要试验(或验证)情况分析**

标准中对检查机的检出功能完全按照2010版药典规定而确定；试验方法参照2010版药品(GMP)指南列举的试验方法和异物试瓶检出概率的计算方法进行。

标准中的异物检测试验和起草单位在实践中采取了多种试验方法，分述如下：

1、模拟用户的实际检测方法：用户认为，注射剂中的异物主要来源于操作环境中的纤维、蚊虫、操作人员的毛发、塞胶塞封口时可能产生的胶粒和玻璃输液瓶在对药液进行包装过程中自身分解的玻璃屑等异物，这些异物的尺寸较大，人眼容易识别。至于药液中可能出现的50μm左右的微粒的几率极少，因为药液进入灌装前均经0.22μm的终端过滤。所以用户重视的是在灌封过程中产生的异物，这些异物如有漏检必然会造成药物在使用过程中的质量投诉，给药品生产企业造成巨大影响。根据用户的要求，检查机模拟人工灯检做过若干次试验，将人工灯检的不合格品反复输入检查机检测，基本得到人检、机检一致的检测效果。机检与人检有差异的药液瓶再经人工或显微镜复检确认，证明机检正确。

2、用户担心漏检注射剂中混入的毛发蚊虫，为消除用户顾虑，检查机专门做了毛发的检测试验。将1mm长的毛发做成异物试瓶，均能100%的检出。蚊虫尺寸较大，不用做专门的试验。

3、标准中确认检查机检出性能的异物试瓶仍然采用50μm的标准微粒，粒子数量不少于10颗。试验的目的是证明机器性能能做到50μm及以上尺寸的异物均可检出并剔除。用50μm的标准微粒做成试瓶，使试验方法变得科学、客观、简单明了，可信度高。

4、2010版药品(GMP)指南P265页专门举例说明了对人工灯检的上岗要求，其中一项是对可见异物的检出概率达到80%就能胜任灯检工作。仪器检测是以人工目检的有效性为基础的，仪器必须优于人检。2010版药典规定检出可见异物的尺寸不小于50μm，综合药典和指南的规定确定了本标准的可见异物检测方法及质量标准。

# 构建良性团队关系之我见

团队就是“一群能互相帮助去完成一项工作的人”。在一个企业里，团队建设与企业的发展息息相关，只有营造一个良好的沟通氛围，创造优良的人际关系，才能让团队成员发挥最大的创造才能，达到最佳的协作效果。那么，我们如何经营良好的人际关系，使企业员工形成合力，共同协作达成企业的发展目标呢？

**一、营造良好的沟通氛围**

员工加入我们的企业，不仅是谋生，也求个人的发展。管理者要有雅量去听取基层的各种声音，甚至是错误的意见，并与之真诚交流。营造一个良好的沟通渠道，让声音能够从下面上来，经过传递，让决策者听到并消化掉，而后将这些声音转化为具体行动再传递回去，这样才能使决策正确有效，员工也会更积极投入。声音要由下而上，而执行则应该从上到下，这在一个团队中非常重要。

中国的企业有一个特点，那就是开会时对于领导者或同事的提议与决策多是没有任何争议，最多是低头默许，或是提一些无关痛痒或锦上添花的建议，往往每次会议都是在一片赞同声中通过一项项决议。真的没有任何问题和不同意见吗？当然不是，只是大家都把真正的问题与牢骚留在会后窃窃私语，或是消极对抗，造成很多不良的后果。这不是真正的团队精神。这样的情况在一个团队中是非常危险的现象，不仅效率低下，更可能在遭遇危机时土崩瓦解。

一个团队中，不能及时发现问题，解决问题，最终会使问题变大，导致严重的负面后果。

**二、构建良性的人际关系**

良性的人际关系，就是每个人都能为别人想，都尊重包容他人，互相支持取长补短，人与人的关系很阳光。关系质量好的组织，每个人首先对他人负责，也对自己负责，大家共同对整体负责去创造价值和幸福，这样的团队必然有凝聚力和竞争力。

团队建设首先要有完善的制度规则，因为工作职责、行为规范界定了每个人与公司、与同事、与工作的责任。可以说，岗位在哪里，制度在哪里，关系在哪里，责任就在哪里。每个人都有强烈的契约精神，都按照既定的规则去做事，这就是一种责任心。谁破坏了这些规则，谁就突破了责任的底线，是失责失职，也是对人与人关系的一种伤害。这种现象在团队中必须严格禁止。如果某人不守规则，你就是损害了大家的利益。这样的观念必须深入人心。所以，成功的团队一定是制度完善、规则清晰的，而且每个人都恪尽职守、尽心竭力，人与人的关系秩序才有基本保障。

团队成员除了严格遵守规章制度以外，最根本的是在思维方式上要正确看待别人和正确看待自己。谁都知道金无足赤、人无完人，谁都知道尺有所短、寸有所长。古人说：“有高世之才，必有遗俗之累。”有明显强项和长处的人，也常有明显弱点和短处，我们需要用双重标准看待。

那么，怎样才能提高既发挥团队效率又提升个人的关系质量呢？就是只向内观照“反求诸己”，“吾日三省吾身”而不苛求他人，常有自责和内疚之心，直白地说就是严于律己，宽以待人。一个真正负责任的人要有自省的功夫，越反省自己，越虚心纳谏，越多担责任，进步越快，别人也就越喜欢和尊重你。反之，自以为是，自以为强，总是挑别人的毛病，老是盯着别人的缺点，别人也就会疏远你，看不起你。

关系质量和责任的逻辑就是：越担当责任，人际关系质量越好，人际关系质量越好，你越能担负责任。企业如是，个人也如是。

巫 岩

# 我在小巨人学习培训心得

宁夏小巨人机床有限公司是专业从事高精度自动化数控机床制造的企业，也是一家拥有一流的生产和现场管理的网络智能化工厂。今年8月，我有幸受公司指派前往小巨人参加了为期十天的学习和培训。虽然在很多人的印象中，机械厂就是油污和铁屑的代名词，与一尘不染无关，但这一次小巨人公司却让我彻底震撼了。

进入小巨人生产厂区后，我看到宽敞明亮的厂房里整齐划一、简洁干净，员工都在安静有序地工作。走入机加工车间，听不到刺耳的噪音，闻不到机油和切削液的味道，地面找不到铁屑，机器上也没有多余的油渍和脏印。这里的员工说，很多机器已用了快十年了，但外观看起来还跟新的一样，可见日常的维护做得有多好。

我在参观时，随手拿起一个加工好的轴，看到在加工好的键槽上已用倒角刀铣好了倒角，再看别的零件也全都规规矩矩地用倒角刀倒好角，令人赏心悦目。细节决定成败，一个小小的倒角就可以看出小巨人对产品的严格要求。

因为千山公司的生产模式为单件小批量生产，与小巨人公司的夹具生产车间很相似，所以在这次学习期间，我们除了统一学习编程理论后，还到小巨人夹具车间进行了学习实践。因为我在工艺岗位，所以对小巨人CPC系统工艺这项内容做了重点了解和学习。

小巨人公司的夹具生产车间现拥有数控加工中心6台、数控车床3台，普车、铣床、插床、磨床、锯床各1台。普通机床在夹具生产车间主要的作用是下料和粗加工用，数控机床承担了主要的生产任务。对于数控加工这一块，他们最大的特点是工艺详细、统一编程和统一刀具管理。这样的优点是显而易见的，主要有以下几点：

**一是效率高。**在小巨人工艺人员接到经过审核并签字的图纸后，写出机械加工工艺卡，再根据工艺卡调出设计图纸进行修改后编写数控程序。由于不需要重复画图，并且所有的刀具都建立在刀具库中，刀具库中有每把刀经过优化的各种参数，只需要选用刀具即可自动生成各种参数，故编制程序大约只需要2-3分钟就完成。据他们介绍，在实行CPC前机床的开机时间每班为4小时左右，与千山现在的效率基本一致。实行CPC后，现在机床的开机时间每班为6-7小时，提高了生产效率。

**二是节约刀具成本。**现在小巨人公司的刀具实行统一管理。磨刀和调整刀具都有专人负责。所有的刀具Z向参数都在机床下面调整好并录入计算机，工人不需要在机床上调整刀具Z向参数，只要在CNC中调用领用的刀具参数即可，也节约了工人的辅助性时间，同时避免了Z向参数错误而造成工件报废。

**三是降低对工人的技术水平要求，确保质量。**所有在加工中需要考虑的技术因数，如怎样装夹工件、如何选刀和切削参数，以及程序的编制都由工艺在生产前考虑好并写在工艺卡中，工人只需要按工艺和程序加工就行。这样可把原来培养一个熟练工人的时间由原来的2-3年缩短到1-3月，工人由技术工变成了操作工，避免了工人技术水平不一而造成的产品质量波动，也有效缓解了招工难。

**四是降低生产计划安排的难度。**小巨人公司的生产任务安排都是由CPC系统中的计算机安排，工人必须按计算机安排的生产任务顺序生产，领到生产任务后，其待加工、在加工、加工完的三个生产任务的状态，都必须在车间信息平台向CPC系统报告，这样整个的生产进度一目了然。而生产计划也按实际时间在CPC计算机中给每台机床派活，这样就把管理者从到处找工件和安排生产任务中解放出来，把重点放在如何管理上。

刘 树