



HUNAN CHINA SUN PHARMACEUTICAL MACHINERY CO.,LTD. 湖南千山制药机械股份有限公司 主办



编者按

雷锋，是一名只有22年短暂生命旅程的普通中国士兵，1962年在一次意外事故中因公殉职。但从此之后，一种以“热爱祖国、无私奉献”为内涵的雷锋精神，激励和影响着一代又一代的中国人。

在千山生产一线，也有许多默默奉献的“雷锋”式人物，他们用爱岗敬业的工作态度、求真务实的工作作风、细致严谨的工作标准严格做好每一个产品、每一道工序、每一个细节……在学雷锋活动中，我们倡议以雷锋为榜样，积极弘扬雷锋精神，做一名爱岗敬业的千山人。

金工有位廖主任



图为金工车间廖主任(右)在加工中心了解产品加工情况。

在千山的制造领域，有这么一位响当当的人物，他带领着金工车间车、铣、磨、刨、钳、焊、线切割、热处理等十几种工艺、百余台设备、近两百人的团队，生产制造出成千上万种零部件，有效保证了公司的生产交付。他出身行伍，有着近一米八的个头，目光坚毅，步伐沉稳，说话铿锵有力，掷地有声，举手投足间，豪情万丈。他就是金工车间主任——廖冬利。

第一次见到廖主任时的情形至今记忆犹新。那时，我拿着调令找他签字。他当时非常繁忙，看了调令后，迅速签了字。我上下打量了他一番，虽已年逾四十，但西裤衬衫把他衬托得格外精神，抬头看我时亦是嘴角含笑，显然他忙得很轻松。他签名的字体强劲有力，令人眼前一亮。这对于喜欢书法的我来说，一种敬意油然而生；这个主任有点内涵！

我在去年八月入职，那时气温每天高达三十七八度，燥热难耐。一天，我正在加工中心了解设备情况，廖主任快步向我走来，招呼我去帮忙。我拿上手套随后行，出了车间一看，才知道是转运钢板。外面的太阳光白得晃眼，汗水直滴。我一见那转运的车

我们是个“抢险队”

我们维修班隶属公司的金工车间，全班共有7人，主要担负公司的水、电、气设施和机械设备的维修任务。公司从原来的小作坊发展到现在的上市企业，从原来几台加工设备增加到现在几百台加工设备，这种飞跃发展的速度令人惊叹不已。而随着设备不断增加，我们维修班的工作任务也变得更加繁重。

维修班有两个老李师傅，他们都具备几十年的维修经验，对待工作认真而敬业。记得在2012年，公司为规范生产现场，对金工车间的上百台设备进行了移位调整。两位老李师傅不分昼夜地对设备进行了搬迁放置和调试，期间有一个月没有休假，并在规定时间内完成了工作任务，没有影响公司的正常生产。有一次，李明树师傅在调试设备时不小心伤到手指，当时情况比较紧急，但他却装作若无其事一样地

“老好人”陈少礼师傅

陈少礼是维修班的电工师傅，因责任心强，又勤奋肯干，公司还安排他兼职开叉车。不论是金工车间，还是装配车间，叉车使用频率都很高。不管是哪个时间哪个地方有需要，陈师傅都会开着叉车随叫随到，乐意地接受各项任务。

公司装配车间生产繁忙的时候，经常要发货，设备装机时就需要借助叉车的力量，员工们经常忙碌到深夜半夜。按照公司的规定，加班发货至凌晨者次日可休息半天。但同样坚守发货的陈师傅却极少休息，次日依然正常上班。陈师傅考虑得更多的是，金

子，额头热汗变成冷汗，那是台金工车间自制的纯手动档老爷车。廖主任一声喊，大家齐齐上阵。主任在前，彭副主任在后，分管安全的蒋副主任亲自开行车。三位领导很默契地相互配合，十来米长的钢板稳稳地放在了转运车上。一旁的搬运师傅说，因叉车很重，需要等一会才能来。廖主任却大手一挥，说“不等了，咱们自己搞。”就这样，我和其他同事负责在转运车左右两边推，正副主任一前一后配合摆舵，大家齐心协力把钢板绕车间一圈送到了铆焊线上。廖主任见我汗流浹背，拍拍我的肩膀问我是否习惯，我笑笑说自己是乡下长大的，经得起，心里却无比地佩服他。

廖主任对待工作十分敬业，我在周末加班时，经常能看到他在车间忙碌的身影。他曾经也是一名基层工人，在一线奋斗了十多年。因而，当上车间主任后，他依然喜欢与员工打成一片，乐于与他人沟通，且设身处地地为员工着想。他说，“大家看我每天都很忙，除了管车间还得追产品，还有大大小小的会议，一天根本没什么休息时间，晚上还要和大家一样加班。因为我始终坚持和大家站在一起，大家闲着我比谁都急，大家忙不过来时我同样地急。”也许是基于对一线的了解，无论是车间周会还是办公室例会，他的发言总能说到大家心坎里，让人心悦诚服。

他就是这样一位难事累事都一马当先、躬亲示范的好榜样，是一位平易近人、勇于担当的好领导，在他的带领下，金工车间的员工才能拧成一股绳，能够接硬茬、打硬仗，在繁重的生产任务中屡创佳绩，沿着千山发展的康庄大道义无反顾、勇往直前！

千山成就了他，也正是像他这样一群人成就了今日千山！

说，“还好，手指没有被压断，上点药还可以继续干活。”

我们的班长邓江声，是一个言语不多但勤勤恳恳的好班头。不管哪里的设备出现突发情况，他总会第一时间赶到现场处理。我们说他就像一个陀螺，一天到晚都在转。不论是设备故障，还是电路故障，只要给他一个电话，他就会匆匆地赶到现场。忙完之后，他又会默默地赶到另一个地点。

设备维修是个很脏很累的活，有时，设备出现大故障时，我们需要爬到设备底下检修。诚然，维修班的团队就像是抢险队，我们需要克服很多困难，争分夺秒。在第一现场为公司设备、设施安全运行“保驾护航”。我们班虽然不起眼，但也不可或缺。我们默默地发光发热，为公司发展尽最大努力。

(彭仁杰)

工车间的几台激光切割机和水刀切割机，都还等着叉车去转运钢板。这些设备每天需要加工好几吨钢板，如果没有叉车转运就会耽误生产进度。

在没有叉车转运任务的时候，陈师傅就会到各车间检修设备、电器或行车等，排除安全隐患，确保安全生产。他还会利用休息时间到职工宿舍检查电路，发现过路照明灯不亮时，会及时检查或更换灯泡，方便大家的安全出行。如若有员工宿舍电路出了问题，只要找他，他都会热情地帮上一把。他就是这样一位默默无闻、乐善好施的老好人。(欧贵生)

LISA GAO, 雷厉风行的国际范



图为雷厉风行的国际范超哥(左)向客户介绍公司产品检测报告。

她有一张洒满阳光的脸，不管到哪都能感受得到她的灿烂；她走起路来总是昂首挺胸，浑身散发出一种从容与自信；她对待工作一丝不苟，对每一位客户的工作都耐心细致；她有一个幸福的家庭，同时也是一位漂亮宝贝的母亲。在职场上雷厉风行，在生活中快乐而优雅，她就是我们的国际范儿——高孝云（英文名LISA GAO）。

在平日里，我们都喜欢叫她“高高姐”，而她也像个大姐姐一样对我们关照有加。工作中，如果我们遇到什么不懂的问题向她请教，她都会耐心地帮我们分析和解答，会教你一些处理问题的方法，让我们少走弯路。她视工作为乐趣，敬业奉献，多年如一日。记得2013年春节假前，所有人

都兴奋地等着放假过大年，高高姐却忙着准备几大箱的出差行李。在放假前的两天，她为了工作放弃与家人团圆的机会，独自一人拖着几大箱行李奔赴迪拜，一直到了农历新年才回国。对于她而言，出差已是家常便饭，一年12个月，几乎每个月都要出差，经常一出国就是半个月以上。

千山的整体工程项目在国外已经遍地开花，这离不开公司领导及前辈们的共同努力。而高高姐在这方面也是我们做了标榜。从客户的跟踪联系、商务谈判、合同签订，再到项目的开展以及施工进度的全方位协调，她都做得井然有序。特别是在开发乌兹别克市场上，她已与客户成功实现了三个整体工程项目的合作。她乐意分享她成功的经验，并热情地为我们其他项目的进行提供有价值的参考，提高整体的工作效率，让我们也赢得越来越多客户的信赖与肯定。

很感激生活和工作中有这样的榜样，让我们这个团队更加充满正能量，去努力、积极、务实地工作与生活，让我们活得铿锵如玫瑰，美丽且芬芳。(王智)

我们的“爆脾气”班长



图为设备管家、敬业奉献的王春华班长。

你们家的，就不知心疼啊？假如公司是你们家开的，你们会舍得把这么好的线头丢掉吗？我们的举手之劳，就能为公司节约多少线啊？你们想过吗？”她的一番话，说得我们都惭愧地低下了头。从那以后，我们再也不敢乱丢剩余的线头。

还有一件事，直接关系到我们与国际接轨的大问题。公司研究二所所长郑国胜一再下通知，要求我们的“爆脾气”，可谓对事对人，绝无情面可言，令人“望而生畏”。和她共事多年，我也目睹了她的很多“爆脾气事件”，至今仍有两件事情让我记忆深刻。

公司塑料瓶生产线 CP20 吹瓶机被员工戏称为“千山航母”，它把一支支瓶坯通过轨道沿途加热，传送到吹瓶腔，用高压气把加热后的瓶坯吹成各种规格的塑料瓶，供药厂灌药液用。整个吹瓶机加热线路分七层五个区，每次加热线路接好后，剩余的线头都会被我们习惯性地丢进垃圾桶里。有一次，我们丢线头时刚好被王班长看到，她二话没说就一根根地捡出来，告诉我们这些线头可以用在小设备上。大家嘀咕她多此一举，这么大大一个公司还在乎这点线头吗？等她离开后，我们又把线头再次丢进垃圾桶里。那天下班前，她来拿线头，看到躺在垃圾桶里的一堆线头后，顿时一阵“暴脾气”向我们袭来：“是不是公司不是

你们家的，就不知心疼啊？假如公司是你们家开的，你们会舍得把这么好的线头丢掉吗？我们的举手之劳，就能为公司节约多少线啊？你们想过吗？”她的一番话，说得我们都惭愧地低下了头。从那以后，我们再也不敢乱丢剩余的线头。

(刘艳丽)

公司收购宏灏基因部分股权并增资控股

3月13日，公司发布关于收购湖南宏灏基因生物科技有限公司部分股权并增资控股的公告。千山药机出资5960万元，占宏灏基因52.57%的股权，为该公司的控股股东。宏灏基因的核心技术是本项目实施的关键。

宏灏基因：为病人合理用药“量体裁衣” 世界卫生组织统计，全球死亡患者中有1/7以上是由于不合理用药。不合理用药的原因是人们对药物不良反应不够重视，处方中开的药物和剂量只是人群常规剂量，几乎不考虑个人耐受因素，对大部分人来说是中毒量。用药剂量过大，长期下来，势必导致不良反应、中毒，很多人因此加重病情，甚至住院或死亡。

切实地做到安全、合理用药的途径就是个体化用药。不同个体对药物的反应是敏感还是不敏感是由遗传因素所决定，通过破解药物相关基因的密码，我们可以科学地而不是臆断地决定某一个体该使用哪种药物，药物使用量应该为多少，以达到最佳的治疗效果。个体化药物治疗就是利用先进的分子生物学技术对不同个体的药物相关基因进行解读，临床医生可以根据病人的基因型资料实施给药方案，并“量体裁衣”式地对病人合理用药，以提高药物的疗效和降低药物的毒副作用，达到最佳的治疗效果，同时减轻病人的痛苦和经济负担。

宏灏基因拥有“药物基因组学应用技术”和“基因芯片研制技术”两大核心技术，目前已形成“个体化药物治疗基因检测芯片”完整的研制与产业化集群，拥有基础研发、中试、产业化和临床应用四大基地，产学研结合紧密。“个体化药物治疗基因检测芯片”基础研

唐山玉田县领导莅临公司考察

本报讯 3月4日，河北省唐山市玉田县长付振波等一行领导莅临我公司考察，公司董事、营销总监付慧龙热情接待了付县长一行，并举行了座谈会。



图为公司营销总监付慧龙(左)向玉田县县长介绍公司的塑瓶生产线。

座谈会上，付总详细介绍了千山的发展历程、主导产品、基地布局等，并结合国家政策阐述了未来的发展规划。“自主研发成功国内第一条非PVC膜软袋大输液生产自动线、自主研发成功国内第一条塑料安瓿注射液生产自动线……”当企业宣传片介绍到此处时，付县长一行纷纷对我公司的创新意识 and 领先技术表示高度赞扬。

随后，付总陪同付县长一行参观了我公司

金工车间和装配车间，并详细介绍了软袋、塑料瓶、口服液、塑料安瓿、灯检机等热销产品的生产流程和自主创新给企业带来的转变等。付县长一行对公司的实力和发展前景表示肯定，并祝愿千山的未来更加美好！(胡静)

张建荣获“长沙市优秀技术工人”称号

本报讯 近日，长沙市工信委第四届“长沙市优秀技术工人”评选结果出炉，我公司装配车间塑料瓶旋转吹瓶班班长张建获得这一荣誉称号。

“用技术创出成绩，用革新提高效率”，在张建看来，只有爱一行，钻一行，专注技术创新才能铸就辉煌成绩。他热爱岗位，勇于创新，曾积极参与改造生产线上的输液玻璃瓶倒瓶现象，提高了设备的自动化水平；提出并改进了水针联动线的凸轮曲线方法及行走梁变形问题，降低了输液瓶生产的破损率，提高了劳动效率；大胆采用齿轮传动代替原来的同步带传动，解决了吹瓶机同步带容易跳齿的问题，有效地减少了机械的故障。在一些技术难题上，

他也敢于挑战。如2010年他选用吹瓶机的双排大链条代替原来的单排链条，使机器链条的稳固点由一个变为两个点，从而大大提高了机器的平稳性；2011年他改正了旋转底座和固定钻座的加工方法，提高了产品的精度和装配容易度。同时，改进工艺生产技术，变单瓶为双瓶加工方法，提高了吹瓶机的对中性，从而大大提高了输液瓶的合格率。

张建坚守千山装配工作平台已十三个春秋，并为公司拳头产品的发展和升级做出了积极努力。他以实际行动践行着千山“省身厚德、立业兴道”的核心价值观，用他的精湛技术和创新成果回报着企业，成为一名合格的优秀技术工人。(李祝眉)

回音必集团亚东药业再购口服液线

“你们的口服液联动生产线果然名不虚传,产量高且质量稳定,我决定向集团领导汇报,马上再订购一条生产线”。3月12日,回音必集团旗下浙江亚东制药有限公司的屠总在我公司验收口服液设备时激动地说。屠总的话没有落空,优质的千山口服液线在不到一周的时间里,再次赢得了亚东药业的订单。

屠总是浙江亚东药业的生产副总,这次和公司质量副总罗总一行来我公司,是为了验收今年初订购的口服液联动生产线。在我公司装配车间,一条崭新的口服液联动线正连续稳定地运行,等待着客户的检测。屠总和罗总一行守在试机的设备旁,认真观看设备的运行过程,仔细查看了组装细节,最终对设备的高产出和高品质给予了一致好评。

这次验收工作非常顺利,从屠总一行抵达千山,到现场试车验收,再到签署 FAT 验收文件,整个验收工作仅花了一天时间。而这样井然有序又高效的工作节奏,也让屠总和罗总对千山的服务赞赏不已,并对亚东与千山的合作充满信心。更难能可贵的是,他们还当即向领导汇报,再订购一条千山口服液生产线,并很快促成了新一轮的合作。

回音必集团是以医药为主的大型现代化医药集团企业。新版 GMP 改造以来,回音必集团旗下企业已有两家订购了千山设备,双方都建立了良好的合作关系。2012年,回音必集团杭州制药有限公司订购了千山的高速玻璃安瓿生产联动线,良好的产品质量和优秀的售后服务,赢得了客户好评。此次,我们再一次与旗下浙江亚东药业成功合作,并有望开启双方更深入的合作之旅。(管建湘)



因为公司批量投产的口服液生产现场。



因为员工在组装安瓿灌轧机。

把鸡蛋放在同一个篮子里也挺好

河南许昌百正药业再选三台灯检机

去年底,河南许昌百正药业有限公司本着“不把鸡蛋放在一个篮子里”的原则,在购买了我公司一台安瓿全自动智能灯检机的同时,也从另一家药机公司购买了一台安瓿灯检机。从合同签订后,百正药业就兵分两路,分别到我公司和同行公司对设备进度进行跟进和验收,并做了详细的比较分析。通过近一个月的调试及生产,我公司的全自动智能灯检机的运行效果、稳定

性和各项目参数指标,均让百正药业满意。今年初,我出差到许昌百正药业,再次拜访了该公司李志军总经理、唐副总和董主任,对设备使用情况进行了回访。他们对设备的运行均比较满意,并主动告知我,因百正药业现在的市场做得很好,产品需求量大,在药品质量方面抓得更严更紧,急需智能灯检机来代替人工灯检,因而近期计划再上几台灯检机项目。这个消息对

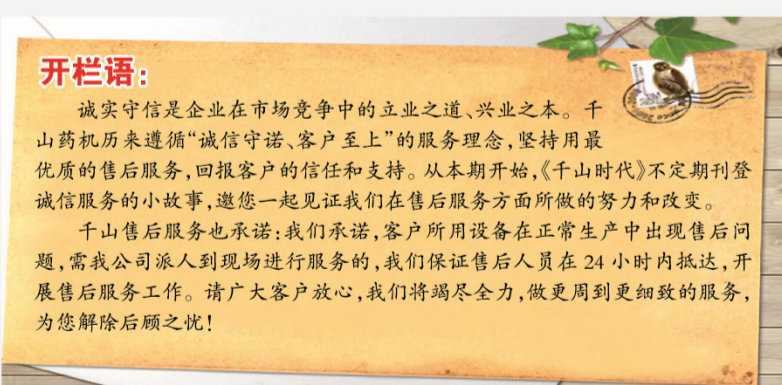
我来说,无疑是一件大好事。我再次向李总及唐总表达了想再次与百正药业合作的心意,希望能在该公司打造一个安瓿智能灯检机的样板工程。不久后,我就接到了该公司唐总的电话,他表示,在综合考虑各方面因素后,他们决定再从我公司采购三台全自动智能灯检机,但这个项目时间紧急,希望我们能抓紧生产。我向唐总表态,一定竭尽全力完成百正药业的合作任务。就这样,千山药机与许昌百正药业的再次合作拉开了新的序幕。我们也期待,全自动智能的灯检设备,能为百正药业的产品安全护航,为百姓的用药安全护航!(李胜)

诚信小故事

小故事(一则)

河北新世纪药业有限公司与千山药机签订了一份注射液生产线系列产品的购买合同,在设备安装完毕后,由于个别零配件质量和各环节无法协调等问题,导致设备一直无法达到理想状态,客户方也非常着急。今年2月17日,国内业务部分管售后服务的黄要平副总经理获悉这一情况后,非常重视,本着对客户诚信负责的态度,积极着手处理此事。

在详细了解了设备调试情况后,黄要平副总立即与工程师沟通协调,赶制出洗瓶机上所需的试验夹子,在公司现有的设备上进行了试机运行。经过改进,新试制的夹子能保证设备的正常运行。公司立即协调生产部门再次赶制小批量,并于2月26日快速送达该药厂,同时抵达的还有我们的调试人员。经过我公司售后人员的紧急处理,该药厂所使用的千山设备问题全部解决,设备投入正常生产,客户非常满意。(售后服务部)



小故事(二则)

一次,东莞市普济药业有限公司订购的我公司主机设备到达客户厂房后,在实际安装定位中发现现有轨道无法满足设备之间的连接。客户提出需要更改部分连接轨道的方案,以满足实际生产需求,请我公司予以协助。但轨道制作周期较长,而客户方因上级检查需要,时间要求紧急。在详细了解情况后,我们急客户之所急,从设计到生产环节,层层压缩时间,仅

15天就将轨道制作完成。然而,普济客户又紧急来电,需要马上将设备安装完毕。考虑到物流发货已经来不及,我公司领导立即做出指示,从公司派专车将这一批连接轨道连夜送往东莞普济,调试安装人员也随车同行,并在第二天加班加点将轨道安装就位,使该公司设备得以正常运转,顺利通过了领导检查。(售后服务部) 售后热线:0731-82517910 15399912777 联系人:黄要平

河南两家药企订购口服液联动线

今年初,公司对国内销售区域进行了调整,我开始接手河南和安徽两地的销售工作。第一季度,公司的口服液生产线市场持续升温,我所在的片区已有河南圣光集团三恩药业有限公司、河南康贝利制药有限公司两家单位订购了口服液联动线。

在得知圣光集团三恩药业有口服液生产线招标时,我便与第二片区销售副总李胜一同前去,心里十分忐忑,兴奋之余却没有十足的把握。但这不是出于对公司口服液生产线的不自信,而是担心采购商不能充分地了解我们的产品。与其他剂型的药机设备一样,口服液生产线也会经历一个从能用到好用、再到耐用的一个发展历程,其运行效果可以在实际生产中体现出来。这需要采购商多加考察我们的用户单位,才能真实地掌握设备的实际运行情况。然而,在招标会上,我发现我的担心都是多余的。作为年产值150亿的圣光集团的专业采购团队,其招标前所做的设备调研非常充分,招标流程十分严谨,且在技术对接上具有很强的专业性。我公司国内销售副总李胜在会上进行了产品方案展示,并做了技术答疑,整个过程顺理成章。最终,圣光集团三恩药业与我公司签订了口服液线购销合同。

好设备必定会有好口碑。基于此,河南康贝利制药有限公司的吕敬董事长就是寻着口服液联动线的口碑而来的。吕董表示,他有一个要好的药厂朋友使用了千山的口服液线,反响不错。加之千山现在的口服液设备经过技术改进和更新,已经十分成熟,所以考虑订购。就这样,口碑效应顺利促成了此次合作,也让我们深刻理解,树立口碑和品牌对于打开市场,长期立足市场的至关重要性。诚然,打造一个好品牌,与公司综合实力、行业地位、技术创新、设计能力、加工能力、性能指标、性价比、售后服务问题的态度和效率、客户的满意度等多个维度息息相关,这也需要我们在这一系列过程中不断坚持和努力。

在整体解决方案中饱含用心,于设备细节处尽显专业,我们的认真和努力,客户看得见。(陈梦星)

礼仪课堂

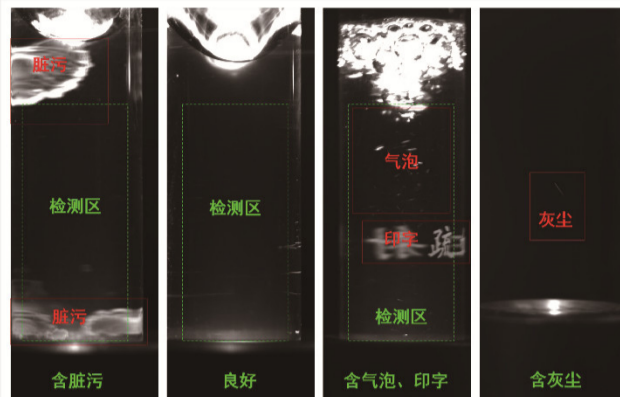
以貌取人 占尽先机

销售行业处处以貌取人,衣着打扮品位好,格调高的销售人员,往往占尽先机。适宜得体的打扮,能得到顾客的重视和好感。那么,怎样的装扮才能称得上是得体呢?要想做一个专业的销售人员,一定要有适合自己的着装标准。对于男销售员来说,与客户见面时可以穿有领T恤和西装,使自己显得随和而亲切,但要避免穿着牛仔装,以免显得过于随便。如果是去客户的办公室,则要穿西装,因为这样会显得庄重而正式。在所有的男式服装中,西装是最重要的,得体的西装会使你显得神采奕奕,气质高雅,内涵丰富,卓尔不凡。选择西装最重要的不是价格和品牌,而是包括面料、裁剪、加工工艺等在内的许多细节。在款式上,应样式简洁。在色彩选择上,以单色为宜。另外,西装还要注意熨烫,口袋里不要塞得鼓鼓囊囊。切忌在西裤上别着手机、大串钥匙,这会破坏西装的整体感觉。



全自动智能灯检机使用中常见的八大误区

张耀 郑国胜



误区一: 将全自动灯检机安放在运行吊扇的普通车间。

解释: 普通车间的尘埃水平相对无尘车间较高,在开了吊扇之后,空气流动导致车间尘埃粒子流速增加,尘埃落在光源、光源保护镜及相机保护镜上,导致漏检;而在相机视野飘过的灰尘将引发误检。因此,灯检机安放的车间最好是无尘车间,在普通车间及仓库安放的灯检机要尽可能避免产生扬尘,如果车间温度太高,最好加装空调制冷。

误区二: 上瓶动作激烈,导致大量倒瓶,扶正后继续进瓶。

解释: 倒瓶是产生气泡干扰的最重要的影响因素之一,是导致误检的主要原因之一,所以在进瓶时需要注意方法,尽量避免倒瓶。

误区三: 将湿瓶送入灯检机进行检测。

解释: 水对灰尘具有强的吸附力,湿瓶在进瓶时会粘上许多灰尘、脏污等等,导致瓶壁部分产生光线遮挡,产生漏检。同时,高速旋瓶之后,水珠在瓶壁上滑动也可能会导致误检,当水珠落在光源镜头上,又会进一步产生光线遮挡,加剧漏检和误检。

误区四: 镜头和光源的保护镜片没有每天进行擦拭清洗。

误区五: 将灯检机放置于低温环境下运行。

解释: 在冬季,如果灯检机放置于仓库等没有供暖装置的环境下工作的话,随着灌装和检测生产线工作环境温度的不同,某些溶液会发生结晶现象,导致药液内出现大量的结晶颗粒,引发大量误检。

误区六: 设备长时间不用时,镜头、光源、显示器裸露。

解释: 设备长时间不使用时,需要将相机镜头用镜头盖盖好,显示器和光源都需要用软布或其他遮蔽物盖好。

误区七: 某些灯检机使用厂家将灯检机一次检测的正品,再送入灯检机再走一遍,如果二次检测仍然有次品,就以此推断灯检机有漏检,并认定二次检测中出现的次品为灯

检机漏检的药品。解释: 全自动灯检机在进行在线检测时,受液体中气泡的影响较大。药液中气泡产生的因素有很多,如:搬运、倒瓶、甩瓶、剧烈摇晃等。在每一次上瓶、走瓶过程中,都会不同程度的出现气泡干扰的影响,所以,对一次检测后的正品进行二次复检的方法,以验证设备的漏检是不准确的,权威的验证设备漏检性能的测试办法是 Knapp-Kushner 测试,千山药机的灯检机系列产品都提供了 Knapp-Kushner 测试及测试报表导出的功能。

解释: 首先,设备和人工都存在对可见异物检测的偶然性。宿迁药品检验所的邹媛媛与庄航在《可见异物偶然性对药品检验的影响及对策》中指出,目前可见异物检查存在的最大问题,是可见异物的存在性检测中具有偶然性,其最明显最直接的表现为:某些药品检验结果为可见异物不合格,复检结果却又

其次,设备的抽检漏检支数和不同抽检员对异物标准的认知差异、单瓶检测时长、灯检机所检药品的实际正品比例、检药批次、

抽检员单瓶检测时间

越长,标准越严苛,灯检机所检药品中实际包含次品越多,则抽检出的异物的概率就相应增加。

第三,极细小的玻屑和白点,在短时间的抽检观测中很难发现,但随着单瓶检测时间的增加和抽检异物标准的提高,这种极细微白点和玻屑被发现的概率就相应增加,当被检药品中包含这种极细小异物的药品比例比较大时,抽到的概率就会更大。然而,为了保证药厂产品的批次合格率,设备实际运行时的检测精度就需要下调,精度下调必然导致在精度等级以下的小异物被放过。因此,在既要下调精度来提高产品合格率,又要绝对保证抽检漏检率,就需要下调抽检员的异物检测标准,而调整抽检员的检测标准不是一个量化的内容,无法衡量。

综上所述,抽检漏检率是一个模糊的衡量标准,受各种内部外部因素影响巨大,所以对自动灯检机检出正品的抽检漏检率的控制不能过于绝对。而比较科学的量化衡量方法为 Knapp-Kushner 测试方法,此方法具有良好的统计理论支撑,受 cGMP (国际 GMP 规范) 和 FDA (美国注射药协会) 的支持。



因为员工在组装灯检设备。



因为装配车间批量投产的灯检机组装现场。

理论为先导 实践出真知

公司国内业务部开展招标模拟实训

3月19日,公司国内业务部副总经理徐科会在会议室组织了新进销售实习生的模拟招标测试。这是继今年初国内销售经理招标模拟测试后的第二次实训,通过业务经理介绍企业概况、展示公司产品、报价议价、答疑和商务谈判等几个方面来检测学习和培训成果。

此次模拟招标方由公司具有丰富销售经验的部分销售经理、熟悉招投标流程的标书制作团成员等组成,销售实习生则各自代表招标方进行招投标模拟实训。在模拟实训现场,业务经理们统一着正装亮相,展现出

干练、自信的精神面貌。被测试的业务员通过 PPT 等形式,用文字和图片详细生动地向“招标方”展示千山药机的发展历程和主导产品。在此期间,每个“招标方”都向业务经理提出了相关的问题,以验证业务经理的临场应变能力和对业务知识的熟练度。这样一种实训形式,不仅让新进的业务员了解招标会的程序,也让他们更加深刻地认识到,充分掌握产品知识对于业务员的重要性。因为只有充分了解自己的产品,才能让我们在与客户谈判时更有底气和自信。同时,我们在商务洽谈时还需要谨慎对待

客户的要求,不能重承诺、轻落实,无实际做到的要求要向客户解释清楚,争取客户的理解和支持,找到更好的解决途径。销售是个竞争性很强的工作,每一次与客户接触都是一场考验。在谈判的交锋时刻,稍有不慎机会就会稍纵即逝,没有勇气很难面对,更难赢得合作与利润。公司组织的模拟实训,是一种理论与实践相结合的培训方式,既培养了销售经理实事求是、信用至上的品质,更提高了销售经理们的表达能力、洞察能力和应变能力。(邹敏)

加强安全知识培训 强化内部安全责任

3月11日,上海千山远东邀请宝山工业园区安监协会的高飞老师,为公司员工做了一次行车安全知识培训,旨在提高员工的安全行车意识,确保公司的安全生产。公司本着“缺什么,训什么”的原则来精心安排本次培训课题,主要围绕行车安全的相关法律法规、典型事

故案例、行车安全知识、“十不吊”原则和维护保养常识等方面。参训的员工作纷纷表示,这次培训课从理论到实践,从宏观到微观,相互补充,相互结合,对于今后的行车安全操作具有很强指导性和实效性。为进一步完善各项安全生产规章制度,增强领导和员工的责任意

识,根据实际情况,公司已制定内部安全责任责任书、治安责任承包目标、总经理与相关部门负责人签订了总责任书,安部部门与全员职工100%签订安全承诺书,以通过上下联动,全员参与,全力确保公司安全生产,杜绝安全事故的发生。(千山远东 朱乃银)

有人说 HR 前半年来最重要的一项工作就是年审与年检,随着公司员工队伍的不断壮大和业绩的逐步提升,年审和年检工作也更加严谨和慎重。一直以来,我公司都按时足额缴纳五险一金,维护公司员工的合法权益。今年2月底,人力资源部已顺利完成长沙县社保局的医疗、养老、工伤和失业的年审工作。

为了让员工知悉自己的权益,公司每年都会借助公告栏和宣传栏等平台,大力宣传五险一金知识。此外,我们就员工比较关心的失业保险和医疗保险知识,借助内刊平台再次进行科普,以便于员工学习和了解。

首先,失业保险是劳动者在失业期间的生活费、医疗费、给付以及转业培训、生产自救及职业介绍等保障措施。很多员工误以为只要离职了都可以领取失业保险,但其实际领取失业保险是有前提的:1、必须是员工在非本人意愿离开企业的情况下且保险投保12个月。2、在解除合同60天内凭公司出具的《解除(终止)劳动关系》的证明书和最后一次签订的劳动合同前往社保中心办理申领手续,才可以在失业期间享受到失业保险金,同时还可以免费接受职业辅导、职业培训等就业服务。如果是自愿离职则不能享受失业保险,员工不能要求企业提供违法操作的任何相关证明,企业也不能进行违法操作。

其次是医疗保险,医疗保险主要以医保卡形式,将个人和公司缴纳的部分费用转到员工个人账户上,大病险则由公司以福利的形式为员工缴纳。今年长沙县医疗保险最大的变动在于医保手册上,往年都需要由公司专员带上员工的相片前往社保局打印医保手册,但从环保和节能角度考虑,今年起不再打印医保手册,只要是购买了医疗保险的员工因重大疾病住院,只需带上本人身份证前往医院医保科进行备案即可。(唐闻君)

失业保险和医疗保险知多少?