



2011年8月30日

## 桂东山：扎实肯干的老同志

桂东山同志今年58岁，在金工车间担任技术施工员一职。领导和同事一提起他，没一个不夸他的好。金工车间苏久兵主任说，他扎实肯干，任劳任怨；廖冬利副主任说，他为人正直，细致认真，不管什么工作都能主动承担；施工组组长钱勇说，他从不搞虚假的，积极处理问题，深受员工欢迎。

桂东山的工作责任心和实干精神特别强。为确保按时完成参展任务中的返修件和产品急件，他经常与员工一道共同坚守奋战，共度难关，既当劳心者，又做劳力工，不辞辛苦劳累，只为完成参展突击件。因公司塑料瓶灯检机上的凸轮是由外协厂家加工的，有一次因停电，外协厂家无法生产。眼看着参展时间渐近，桂东山便主动提出由自己设计工装胎具、夹具，然后手把手教员工怎么加工，以确保工件的加工精度。最终，他们在短时间内就做出了合格的产品，充分保证了参展任务的完成。

技术施工员这一职位，没有过硬的技术



图为获评公司“文明岗位员工”的桂东山。

支持是难以胜任的。桂东山技术功底扎实，善于发现并及时处理问题。一次，一台SRD7500软袋线的机架因设计问题，被要求做报废处理，可桂东山主动要求对机架进行改进。于是，他重新画图设计，亲自进行跟踪加工，直到把问题彻底解决，不仅为公司节约了成本，也争取了产品交货时间。

桂东山为人公正，礼貌待人、乐于助人，工作不分份内外。例如，我们转运大机架、大台板和大钢板等大件材料时，必须要喊人帮忙推大车，桂东山每次都主动帮忙，从不需要领导安排。有一次，桂东山发现车间转运大车的转向拐臂坏了，他便及时安排电工焊好，确保了工件转运和安全生产。他对车间的6S管理也特别看重，如检验台附近的地面，他每天都要打扫多次，并自觉地整理现场。

桂东山在平凡的工作岗位上做着不平凡的事，在平凡中彰显着不平凡。助人为乐的他，如同当年的活雷锋，那默默无私的奉献精神象征着共产党员的光辉形象，他的一言一行正是公司倡导做文明千山人的典型，值得大家学习！

欧贵生

你没有宽阔的肩膀，没有厚实的身躯，只是每次去车间时，我都能捕捉到你匆忙的背影，从车床到铣床，从铣床到磨床，从大小不一的不锈钢件到几十斤重的大铸件……每个车间都遍布了你沉重的足迹，深蓝色的工衣被汗水留下了清晰的印记。

你的背影，总是忙碌着，忽然消失在了我的视线。

你没有高学历，没有太多言辞，却总是认真真真、清清楚楚地用蓝色记号笔在零件上写下图号，以便他人查找。

你没有特别的工作技能，但会通过自己辛勤的劳动，将每件产品从这道工序搬入下道工序，用沾满油污的双手记录下每道过程。你的小推车下面，那本被翻得破烂掉页的本子里，记录的内容工工整整，一应俱全。

我不知道你的姓名，只是每次习惯叫你“大哥”。你总在我最慌乱、找不到零件时，会帮我一把。你

会翻开那个小本子，唤醒记忆，帮我满车间找东西，会和我一起着急，找到后一起开心。

我不知道你的年纪，但每次见你微笑时，眼角和额头的细纹也会显露出来。我不知在如此炎热的季节，你用什么心态和毅力，坚持着那份看似简单实际细微的工作？

或许你依然年轻，亦或年将半百，但我所见的积极拼搏、乐观微笑的你，一直在以一颗认真的心努力着。

生活中有太多如你一样不起眼、诚诚恳恳的人，每天挥洒汗水默默努力着。正是因为有你和像你一样的这些人的存在，我也不知道从什么时候开始，渐渐喜欢去车间，喜欢跟你们这些朴实而率真的人一起，喜欢自己有时候能帮你们做什么，给你们一个微笑，跟你们说一声“谢谢”，或者递上一张纸巾……

你用汗水浇灌着千山之花，将坚强的背影留给了我，鼓励着我要像你一样努力向上。

黄斐

## 爱情里的另一种自私

“我爱你，可是我不能告诉你。因为我不知道你的心意，我不知道你是否和我一样。可是你说，我是自私的，因为我只想着可能会受伤的自己，却没想到你也会因为我的隐瞒而困扰。归根结底，我只是不信任你。”

这段话出自韩剧《咖啡王子一号店》里的台词。我原本以为自私就是狭隘，就是不顾别人的感受。可是在爱情里，原来这也是自私。

有个男人，爱着比自己小十八岁的女孩。面对女孩的频频告白，他始终保持着自己的底线。他关心她，呵护她，但始终不越雷池一步，任凭女孩渐渐地绝望、偏执。在世俗的眼里，男人应该是个好男人吧。他守护着传统的道德，为女孩的青春负责。可是，在这种关系里，他真的那么光明磊落吗？说穿了，他也是躲在爱情的自私一角。他给社会交代，给女孩的母亲交代，给任何异样的眼光交代。可是，他却给不了女孩应有的交代。他抛弃了爱情的追求，满足了自己正直的道德欲望，可是也使得女孩从此掉进万劫不复的深渊。他以为自己是伟大的，在他的道德天枰里，他认为自己的选择是对的。其实他只是自私地求得心里的宁静，而这种宁静也许并不是真正的宁静。

我们早已熟知，世界上最伟大的三个字不是“我爱你”，而是“在一起”。人们往往因为缺少勇气，常常会找出很多不能在一起的借口。欺骗也好，自欺欺人也好，都只是在自私地维持着自己所谓的自尊和面子。我们因为懦弱而不愿受到伤害，因为自私而选择放弃，诚然爱情也许没有多高贵，可是自私却折煞了多少美好的爱情。

鱼儿



青春风采

CHINA SUN SHI DAI



# 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8月30日 总第六十八期



海宣读了检测报告，用户单位负责人宣读了产品试用报告。接着，领导和专家一行前往装配车间，实地考察了样机生产现场。最后，经质疑和讨论，鉴定委员会形成最终鉴定意见，该项目科技成果顺利通过鉴定。

鉴定意见明确了该项目的主要技术创新点：1、将吹塑、灌装、封口功能集成于一台专用机械设备，防止了污染和交叉污染；2、设计安装了A级空气风淋保护装置，实现了吹灌封工位的无菌保障；3、设计安装了灌装系统的在位清洗、在位灭菌装置，实现了无菌灌装；4、不同洁净区域之间设计了隔断装置，传送装置不穿越不同级别洁净区；5、整个过程全部自动完成，工艺参数控制准确。同时，该项目研制的产品经过国家授权机构的检验，符合Q/OVKH005-2011企业标准，经用户试用，效果良好，产品的市场前景广阔。鉴定委员会一致同意通过鉴定，建议进一步完善产品的GMP文件，加快产品的产业化和推广应用。

会上，与会专家纷纷表示，该项目符合现行GMP要求，是值得推广应用的新产品、好产品。目前，该产品已获授权实用新型专利4项、已受理的发明专利申请2项、实用新型专利2项，今年拟提交发明专利6项。

胡峰

## 塑料安瓿线通过科技成果鉴定

本报讯 8月13日，我公司“塑料安瓿注射剂瓶灌装封口一体机”项目顺利通过省科技厅组织、市科技局主持的科技成果鉴定。委员会成员包括制药机械、制药工程、药用包装材料、外资制药企业和自动控制等领域的资深专家。与会专家认为，这一项目具有自主知识产权，产品填补了国内空白，整体技术居国内领先水平，在隔离开污染技术方面达到国际先进水平。

在鉴定会上，公司董事长刘祥华首先做了该项目研究工作总结报告。报告指出，塑料安瓿三合一一体机是为适应我国无菌药品生产的GMP改造和设备更新换代需求而进行设计制造的。千山药机生产的国内第一条塑料安瓿吹灌封线，填补了国内空白，极大地提升了我国制药装备行业水平。随后，公司副总经理、总工程师刘燕作了技术研究报告，办公室主任龚文宣读了科技查新报告，另有来自哈尔滨飞机场集团有限公司检测中心实验室（原国家经贸委哈尔滨制药机械检测中心）高级工程师史举



图为科技成果鉴定会现场。

## 刘董主持召开生产会部署相关工作

本报讯 8月22日下午，公司董事长刘祥华主持召开生产会议，就秋季国内国际展会参展工作进行了部署，同时对生产系统内部管理工作做了部署和安排。研发、技术、生产供应、销售及办公室等相关部门负责人参加了会议。

会议首先由生产供应部负责人通报了近段时间的产品交货情况。据悉，公司8月份和9月份已投生产计划正有条不紊地进行，能保证各大车间均衡生产，并能基本按既定时间发货。接着，模具及新车间负责人汇报了新产品生产进度。该

负责人表示，智能灯检机等新产品的加工件存在一定压力，一步法吹瓶机外购件较为复杂、少见，采购存在难度。对此，刘总指出，各相关部门要及时汇报问题，尽快制定可行性方案。第二，要加强现场管理，明晰区域分管责任，对老旧设备及物料进行彻底清理。第三，前段时间确定的一批新设备采购任务，要抓紧落实，尽快签订合同，保证新设备及时到位。此外，他还要求，近期因新员工大量增加，各车间要做好新员工管理工作。

张宏

## 千山荣获“十佳制药装备民族品牌”

本报讯 8月18日，由慧聪制药工业网主办的“创新·责任·影响力——2010年度制药工业十佳品牌评选”揭晓，我公司的“千山”品牌继荣获2009年度“十佳制药装备品牌”后，今年再次斩获2010年度“十佳制药装备民族品牌”奖项。公司董事、董事会秘书朱兆服在发表获奖感言时说：“感谢慧聪网给千山药机这么高的荣誉，千山作为第一批进入资本市场的制药装备企业，将继续以自主创新为己任，不断提高制药装备的先进性和自动化水平，为我们的客户和广大药厂提供更先进、更符合国际潮流的设备。”



程。经过层层筛选，本次共诞生了十佳民族、创新、锐新等六个奖项的品牌企业。

慧聪网“十佳评选组委会”为“千山”品牌做的诠释是：省身厚德、立业兴道，撷取丰硕的科研成果，湖南千山领军人中国制药装备行业！我公司董事、董事会秘书朱兆服在发表获奖感言时说：“感谢慧聪网给千山药机这么高的荣誉，千山作为第一批进入资本市场的制药装备企业，将继续以自主创新为己任，不断提高制药装备的先进性和自动化水平，为我们的客户和广大药厂提供更先进、更符合国际潮流的设备。”

朱璐

截今年8月31日，通过国内业务部付汇龙总经理、长沙以北片区张鹏副总经理和我的努力，千山药机西北片区大输液设备的销售市场创下喜人业绩。目前，已有陝西济生药业订购一台直线式吹瓶机、新疆华世丹药业订购了一台旋转式吹瓶机、甘肃扶正药业订购了一套塑料瓶吹洗灌封联动线、甘肃皇甫浦药业订购了一台SRD7500型软袋大输液生产线。

这几家客户单位在选用千山设备时，都

有一个共同特点：他们在购买千山设备之前，全部使用的是国内其他药机厂家的产品，后来又“易主”重新购买产能更高、性能

## 公司董监高积极参加湖南证监局培训

本报讯 7月27日，我公司组织了包括董事长刘祥华、董事朱兆服、钟波、王国华、刘燕、周大连、石青、杨春平和监事郑国胜、潘林、彭勋德、张小平、刘军民及高管王亚军、刘华山在内的共16人的“学员团”，参加了中国证券监督管理委员会湖南证监局举办的为期两天的“2011年湖南辖区新上市公司高管培训”。

为做好本次培训工作，湖南证监局特别邀请了证监局、中介机构的相关专家结合全国和湖南辖区上市公司监管中的热点问题，分别就内幕交易的法律责任、募集资金管理、股权激励政策、内部控制体系建设、上市公司董监高的法律责任及信息披露规则等内容进行了重点讲解。

在为期两天的培训过程中，董事长刘祥华及各位董事、监事、高级管理人员认真地学习了相关的法规要求，深刻地了解到自身应当承担的责任和义务。此次培训为我公司进一步加强内部控制建设，强化企业管理，提高规范化运作水平，回报股民打下坚实的基础。

旷亮亮

## 公司开展标准化工作培训

本报讯 8月11日下午，由总工程师牵头、人力资源部组织、公司内部进行了一堂极具专业性与针对性的标准化工作培训。培训由我公司技术顾问孙金莲和郑国珍两位高级工程师主讲，研究所、技术、质管、销售、生产供应等部门员工参加了此次培训。

此次培训内容涵盖了标准化基本理论知识、新版GMP要求与标准化的联系等各个方面，并重点阐述了我公司自主研发产品——塑料安瓿洗灌封三合一机标准化工作的具体内容。

张宏

## 大输液设备穿越粗犷大西北

事实证明，我当初的判断是正确的。2010年下半年，我接到甘肃扶正药业李建忠总经理的电话。他告诉我，扶正药业准备扩大产能，在2011年上半年采购一套塑瓶大输液联动线。因此前他太忙一直没有机会去千山的用户单位参观考察，恰好他一个朋友的药厂有千山的瓶装液生产线，他到现场考察后发现，设备运行非常稳定，产能达到了扶正药业的要求。

这一通电话让我心里十分踏实。因为在长达两年的时间里，李总来千山进（下转二版）

**国外见闻**  
异国之旅遭遇洋小偷

今年5月，我第一次出国前往德国参观国际包装机械博览会。出国前，组团单位给我们每人发了一份出国旅行注意事项，其中一条就明确了在国外遇到小偷时应怎样处理。我却没把这当回事，因为在我的想象中，西方发达国家的人民们都过着很富裕的生活，即使有小偷也是很少见的，更没有那么容易遇上。可是，在这次异国之旅中，我们却偏偏碰到了洋小偷。

到德国的第一天，在机场接待我们的导游是一位在德国留学的中国人，一米八几的帅小伙。安排好我们上车后，他又热心地提醒我们，德国小偷最爱盯上中国人，因为中国人喜欢随身携带很多的现金，小偷都把

刘志强

# 软袋线首次出国 接受国际标准检验

我在巴西艾索法码售后调试纪实

今年5月底，我接受公司安排前往巴西调试设备，这是我第一次出国，也是千山药机软袋线第一次走出国门。虽然我在公司调试软袋线已八年有余，但在接到任务时心情有些忐忑不安。一方面，我担心语言不通，交流起来会遇到很多困难；另一方面是软袋设备调试过后，需要经过国际药机中介机构的国际标准检验。

经过三十多个小时的飞行后，我和同事刘全球抵达巴西的福特莱萨，这是一座非常漂亮的热带海滨城市。客户单位艾索法码的老板ALDO先生很热情，特意安排我们住在一个离海不到五百米的农庄里，让我们每天醒来时都可以看到日出。

开始着手设备调试后我们发现，由于该生产线漂洋过海，运输时间长，在这个过程中，该设备有一部分技术已经更新，需更换零配件。于是，我们第一次和公司领导通了国际长途汇报情况，并得到了肯定答复：免费更新新技术，即刻发送新的零配件！

石家庄四药有限公司是一家大型综合性制药企业，其主导产品大输液生产能力、技术水平和品牌影响力位居国内同行业三甲，单品企业规模位居国内首位。该公司年产包装大输液3.5亿瓶（袋），在国内单厂中是产能规模最大、技术水平最高的软包装输液生产厂，产品质量和品牌影响力位居国内同行业前列。

“工欲善其事，必先利其器”，石家庄四药一直坚持设备投资经济效益最大化的原则，选用技术先进、质量可靠的生产设备。事实上，石家庄四药的管理精髓，就是通过先进的设备和自动化控制，实现生产流程再造，追求

**四药与千山合作“十全十美”**

生产过程优化，从而产生最大的综合效益。

千山药机将科技创新作为企业发展的动力之源，永远走在行业发展革新的前沿。我们一直努力持续不断地进行产品创新、技术创新、市场开拓，提高质量标准，赋予品牌更新的魅力和生命力。特别是作为创新产品之一的软袋大输液生产线，其中SRD7500型一出六双硬管软袋线四台，SRD7500型一出六单硬管软袋线三台。

石家庄四药与千山药机的合作发展，堪称“十全十美”。我们相信，强强合作必将打造出一片更大的发展空间。

今年7月份，石家庄四药订购千山

见到我时，他开心地问我是否还喜欢巴西和福特莱萨？我高兴地回答喜欢。他告诉我说，艾索法码的小伙子们现在已能熟练地操作软袋线了，他对千山的设备和售后服务非常满意，以后还将在千山买很多的设备，并欢迎我们再次去巴西调试。我也憧憬着，将来会有越来越多的千山设备，走出国门，走向世界，也让我有更多出国调试的机会。

付周才



图为公司员工刘全球（左一）和付周才（右一）与艾索法码公司员工合影留念。

**紧跟备件进度 保证客户效益**

间。

在与客户沟通时，我们会耐心倾听，做好记录，对客户不明白的地方做出详尽解释。在追查货物的过程中，我们充分发挥主观能动性，变被动为主动，记录好每一个加工零件的工艺流程，并跟踪到每台生产机床，如车床、刨床、磨床、钳工等，直到最后的外观抛光及刷漆等工作环节。有时，我们还要亲自动手转运工具，只为节省中间流转时间，尽量做到提前交货，保证客户利益。

全心全意服务客户，保证客户利益是我们备件销售一直的追求，您可以随时拨打我们的备件热线：0731-84069976，与我们取得联系，我们将竭诚为您服务！

附：

千山药机备件种类：千山牌设备技术晋级改造（软袋大输液生产线智能印字机构）、千山牌各种机型上使用的模具（48腔全热流道吊环模具）、各种机型吹瓶机在线焊环机构以及千山牌各种机型上使用的易损件、规格件等。

备件销售承诺：所有改制件、模具、备件均按合同规定期限发货。当您使用的某种备件因损坏导致设备无法运行后，我公司将在收到您确认购买的传真件时，在最短时间内发货，以满足您的需要。仓库有货即发，仓库无货即启动应急程序，尽快发货。

合同敲定时，万邦药业总握着我的手说：“小刘，这次我们差点失去这么好的一次合作机会，差点错过你们这么好的设备！因为之前我们听说，千山只做大输液设备，所以与你们接触较少。看来，我们对行业的了解没有与时俱进！通过这次合作我们发现，千山不仅是生产大输液设备的行业翘楚，也能制造出更先进更人性化的小容量类药品。不过好菜不怕上得晚，我们最终找到了这么优秀的药品，很期待能早日用上千山的设备！”

“合作愉快！”我们紧握双手的同时说出了这句话，并相视一笑！我们也相信并期待，今后双方的合作会越来越好！

刘方国

## 营销现场

CHINA SUN SHI DAI

## 技术管理

CHINA SUN SHI DAI

### 在现场

在数字智能化车间，机床旁没有设置货架，均配备可移动的物料推车，推车上只领取当天或当班次所需的加工材料，保证了生产现场的整洁有序，给人舒适的视觉冲击。

激光下料机的自动化程度很高，共设有十个料仓，每个料仓可存放约30张薄板料，吸盘自动上料、自动出料，效率很高，且激光切割后，切割口平整、无锋边，也没有毛刺问题。

工序间物料周转时，先由操作者进行自检，并在工件自检单上填写相关记录，然后由班长复检签字，主关键件和精密件送精密量具室检验，一般件由班长签字后直接转至下道工序交接。所有工件（大件除外）在完成最后一道工序后，由检验员交验把关入库。质量强调过程控制，依靠先进的设备和工装来保证质量，重视信用考核，操作者必须对自己所加工的工件负责，不允许混过关，一经发现，处罚相当严厉。

原材料、铸件均存放在车间外，需要时按量领取，保证了生产车间的整洁。而车间现场所有的物料、零件摆放都相当整齐有序，且都十分干净、美观。

### 先进管理

小巨人公司使用的CPC网络化智能监控系统，在办公室能随时监控整个生产车间的生产加工现状，哪个工序进入了哪道环节，甚至某台机床的主轴转速、切削进给量都一目了然，有效提高了机床的使用率。而生产调度系统对各个环节、各部门所反映的问题都能进行及时显示并做出处理。

苏久兵

# 从小巨人智能化透视 千山制造的未来

编者按：今年7月23日至26日，我公司技术部部长高仲华、金工车间主任苏久兵和设备主管窦峰前往宁夏小巨人机床有限公司，参加该公司主办的“制造未来”展会。小巨人公司是千山药机数控设备的主要供应商，是国内最重要的高、中端数控机床生产基地之一，同时也是中国第一座智能网络化机床制造工厂。其智能生产经营管理模式，全面提速了企业发展，值得我们好好学习和借鉴。

那么，本期话题是：小巨人的先进之处体现在哪些方面，有哪些是值得我们学习借鉴的？



## 信息技术完美融入制造技术

在小巨人公司参观学习后，我深深感受到该公司将信息技术完美融入到制造技术之中，给公司带来的惊人变化，特别是该公司“智能生产中心”高效的运行状态，令我眼前一亮。

传统的经营模式采用的是二维经营模式，各部门和客户之间的距离不同，所有的数据都是单向流动的，因此很多信息不能及时共享。而智能生产经营管理模式采用的是三维经营模式，是充满活力和创造力，以客户为核心的经营模式，各部门与客户之间是等距离的，它将经营、生产和技术三者有机结合在一起。

传统的经营模式采用的是二维经营模式，各部门和客户之间的距离不同，所有的数据都是单向流动的，因此很多信息不能及时共享。而智能生产经营管理模式采用的是三维经营模式，是充满活力和创造力，以客户为核心的经营模式，各部门与客户之间是等距离的，它将经营、生产和技术三者有机结合在一起。

智能监控系统：对机床开动率进行统计，对每一时刻的运转状况进行记录，对机床主轴负荷和转速进行监控，并提供各机床之间的开动对比和实施状态显示。

通过上述运作，小巨人公司夹具部告别了过去预估的模式，采用了以客户为中心和以销定产的模式，大大缩减了产品在制的总需时间。该部门通过“智能生产中心”的导入和运用，相比以前机床的开工效率提高了近一倍，其生产辅助时间、生产设备、生产管理和生产作业人数明显减少，效率明显提高。这样的先进模式，值得千山学习和运用，以节约成本、提高效率。

日程管理：根据每台机床的状况全自动排产，根据编程软件计算出来的工时信息确定完成时间；遇到紧急加工的零件可以手工调整作业计划，可将作业计划直接下达各相关机床，同时可将作业准备传递给机床并做出记录。

智能监控系统：对机床开动率进行统计，对每一时刻的运转状况进行记录，对机床主轴负荷和转速进行监控，并提供各机床之间的开动对比和实施状态显示。

通过上述运作，小巨人公司夹具部告别了过去预估的模式，采用了以客户为中心和以销定产的模式，大大缩减了产品在制的总需时间。该部门通过“智能生产中心”的导入和运用，相比以前机床的开工效率提高了近一倍，其生产辅助时间、生产设备、生产管理和生产作业人数明显减少，效率明显提高。这样的先进模式，值得千山学习和运用，以节约成本、提高效率。

宁夏小巨人公司是日本马扎克公司的全资子公司，马扎克是全球知名的机床生产商，产品素以高速度、高精度而在行业内著称。小巨人公司依托马扎克九十多年的专业管理经验而建设，并融入了最新的智能数字化工厂理念，致力于向用户推行数字化制造方案，即智能化+自动化+无人化，这也是小巨人公司着眼于未来的营销战略。

此次小巨人之行，让我了解到，数字化工厂即通过网络实时地与机床进行双向通讯，安排生产计划，进行生产准备，监控整个机械加工工厂的运行。有了复合化、网络化和无人化后，整个工厂将具有可以思考的特质，形成智能化工厂，其包括智能编程、智能排产、智能刀具管理、智能监控等多项内容。

智能数字化生产的目的降低生产成本，提高效率、完善产品品质，是企业发展的目标。但它不是一件拿来就可用的产品，必须要建立在扎实的常规管理的基础上方可实现。我认为，小巨人公司细致规范的日常管理、员工良好的职业素养，都为实现数字化生产奠定了十分重要的基础。小巨人公司细致、规范的日常管理是全方位的，包括生产、现场、安全和设备维护等方面。如各车间班组都设置了生产调度系统显示终端，并和相关部门实现了网络连接，可以随时查询生产进度、调度情况和各项需要改进的问题。显示终端的信息一目了然，可方便各部门协调各项工作。

在小巨人的生产现场，我看到了6S工作的完美体现。然而，在整个厂房内，我却没有看到与6S相关的宣传和标语，6S工作似乎已在每个员工心中形成了共识，并已成为一种自觉的行动。小巨人公司对待安全工作也是一丝不苟，他们对此也做出了硬性规定，比如工装、安全鞋必须穿戴整齐，在超过人头的高处干活和开车时必须带安全帽等。

小巨人公司使用的机床多数是马扎克的，员工对机床比较熟悉，并实行设备操作者全员参与设备维护和修理。他们对待工作相当完善，且特别注重每个细节。

再好的制度和管理方法，最终都需要人员来实现。因此，小巨人公司给我感触最深的一点是，他们十分注重对员工素质的培养，对员工的诚信度和职业道德的重视甚至超过职业技能。我想，正因为有了这样细致规范的日常管理和员工良好的职业素养的培养，才能有效推动数字化工厂的建设和发展。而这些，也正是千山所需要学习和完善的。

结束语：

8月19日晚，公司就此次小巨人之行召集生产部门的负责人举行了座谈会。会上，大家交流了在小巨人公司的所见所感，并一致认为其先进的生产管理方式很值得我们学习、借鉴和吸收。而我公司下一步也将借鉴其现场管理和仓库管理经验，向其完美的6S现场靠拢。同时，实行仓库“配餐”制，进一步完善现场管理。

创新，为顾客提供超出其预期的服务质量，也可以有效避免售后服务同质化。对服务管理要实行严、细、实，即管理要严、标准要细、推进要实、处理问题要及时主动，尽量创造双赢的局面，提高客户对公司的认知度、美誉度。

多年的实践证明，我们售后服务的道路走对了，通过不断提升服务水平，尽心尽力地做好服务工作，我们赢得了众多客户的好评，售后服务部也涌现出许多服务标兵，如陈传林、陈治芳、陈龙、付周才、李辉、龙启俊、李卫东、徐月武、刘全球、李丽红、朱重阳等一大批服务明星，并形成了“你追我赶、提升服务、争做明星”的良好氛围。而我们也将沿着这条道路，一直走下去。

在这个以服务取胜的时代，企业售后服务的竞争直接决定着企业市场运营的成败。除了优良的产品，良好的售后服务品质已经成为企业的一种核心竞争力。一个重视售后服务、不断改善售后服务的企业，必然会受到越来越多的客户认可，从而不断提升满意度，让我们的客户成为忠诚客户、永久客户。