

太极集团有限公司文件

TAIJI GROUP LIMITED COMPANY

太极集团〔2012〕400 号

签发人：白礼西

关于对二〇一一年度质量管理先进单位、 先进车间（分厂、部门）和先进个人 进行表彰的通知

各公司、厂：

2011 年，随着《中国药典》和新版 GMP 的实施，各单位层层抓好宣传和培训工作，确保相关部门和人员了解新要求、新变化，较好完成新旧标准的过渡和衔接。国家监管部门采取高压态势，开展中药饮片、中药生产和基本药物生产的专项检查。各单位统一思想，明确任务，在生产成本大幅提高，产能严重不足等压力下，求真务实，稳步推进，进一步规范生产经营秩序，化挑战为机遇，进一步夯实质量安全保障能力，顺利通过国家上百次的监督检查。通过大家的共同努力，产品市场抽检合格率再创新高。

为表扬先进，激励工作，根据集团公司《质量奖励管理办

法》及《2011 年质量管理目标责任书》的要求，结合各单位质量管理的难易程度，集团公司组织对 2011 年质量管理先进单位、先进车间（分厂、部门）、先进个人进行了评审，评出质量管理先进单位六个，质量管理先进车间（分厂、部门）五个，质量标兵十名，现予以表彰！具体获奖名单和奖励情况通知如下：

一、质量管理先进单位

一等奖：涪陵制药厂

二等奖：桐君阁药厂、西南药业

三等奖：中药二厂、太极印务、供应总公司

对获得一等奖的单位在职人员人均奖励 500 元，对获得二等奖的单位在职人员人均奖励 300 元，对获得三等奖的单位在职人员人均奖励 200 元。

二、质量管理先进车间（分厂、部门）

1、涪陵制药厂四分厂

2、西南药业大容量注射剂车间

3、西南药业（成都）公司灌封班组

4、四川太极制药原料车间

5、桐君阁股份公司医药批发分公司质管部

对获得质量管理先进车间（分厂、部门）的在职人员人均奖励 200 元。

三、质量先进个人

绵阳制药厂钟昌华、涪陵制药厂李方福、西南药业许立、国光绿色食品公司张学勇、天诚制药张国岗、中药二厂胡艳红、

南充药厂何玲、四川太极大药房黄小丽、供应总公司张伟、质监处彭爽。

对以上质量管理先进个人，授予“2011 年度质量标兵”称号，同时对其奖励 3000 元。

以上先进单位、先进车间（分厂、部门）和先进个人的奖金由所在单位董事长终审发放（涪陵制药厂及驻涪处室由万荣国总经理终审发放）。

请各单位以质量先进为榜样，加强质量管理，竭尽全力保证产品质量，为打造千亿太极再立新功！

附件：太极集团 2011 年质量管理先进车间（分厂、部门）和先进个人事迹简介。



主题词：先进 表彰 通知

太极集团有限公司办公室

2012 年 4 月 6 日印发

拟稿：曾凡玉

校核：黄春秋

附件

2011 年质量管理先进车间（分厂、部门）先进事迹简介

单位：涪陵制药厂	部门：四分厂
简介：涪陵制药厂四分厂以“细节管理，狠下功夫，认真落实”的工作作风赢得广大干部员工的认同。首先，自 2006 年以来，四分厂的岗位 SOP 修改完善六次以上，针对新问题、新思路不断进行修改和完善，并将历年发生的质量事故、质量问题以黑体字记载进入岗位 SOP 中，以便培训员工时着重强调。其次，工作注重预见性，强化落实复核制度。比如去年该厂在查找质量隐患时，发现配料罐底阀使用的是快装式不锈钢球阀，因快装球阀卡箍易松动导致跑料，分厂在 2011 年将所有配料罐底阀改成了法兰式的球阀，消除了此处的跑料隐患。在复核制度的落实上，该分厂规定底阀、转换阀的开启及转换都必须要有班长或巡检员进行复核，若操作人员没有叫班长或巡检员复核，即使操作正确，也要对操作人员进行 20 元/次的处罚。正是这样严密的制度和严格的落实，各种制度的执行已潜移默化到员工的每个操作细节中，广大员工养成了良好的自律性，形成了强大的战斗力，有效保证了急支糖浆等产品质量，未发生任何质量事故。	
单位：西南药业	部门：大容量注射剂车间
简介：西南药业大容量注射剂车间的产品均属于高风险产品。为了顺利完成生产任务，保证产品质量，该车间在责任落实上做到了奖罚分明：建立奖励、考核激励机制，对保证产品质量做出贡献或提出合理化建议的人进行奖励，同时严格考核违章、违纪和违规操作，对一切不符合规范的行为决不姑息。该车间在生产管理上做到了无间隙监控：洁净区质监员由二班调整为三班，加强洁净区管理，使生产现场时时受控。在关键操作间及各出入口安装监控录像，确保生产现场监控无死角。在软件管理上做到了工作提前：车间已着手按新版 GMP 要求编写软件，按照新要求细化操作规程，完善验证方案，完善批生产记录，修订工艺规程等，先人一步适应新环境。	
单位：西南药业（成都）公司	部门：灌封班组

简介：西成公司灌封岗位是个工作强度大、工作时间长的岗位。为了确保生产任务的顺利完成，班组人员每天都提前半小时上班，晚上经常加班至凌晨一两点钟，每个人都是全力以赴，以饱满的工作热情坚守岗位；灌封从装盒、上架到推车入灭菌柜，全是体力活，每次上完架、推入灭菌柜后，全身湿透，但岗位人员都是主动干、不怕苦、不怕累、不抱怨，保持高度的责任心和工作热情。在班组全体员工的共同努力下，1ml、2ml 产品的日产量由原来 25-30 万支上升到每日 40-50 万支，单日最高产量达 55 万支；20ml 葡萄糖注射液的日产量由原来 5-8 万支上升到现在每日 18 万支，单日最高产量达 24 万支。在完成繁重生产任务之余，班组人员还进行了大量技术革新，提高产品质量和生产效率。他们将维生素 C 注射液“黑头”的次品数由 2.4%降低到 0.3%以内；使葡萄糖灌封收率由最初的 99.08%上升至 101.66%。	
单位：四川太极制药	部门：原料车间
简介：四川太极原料车间 2011 年虽经历了技术人员流失、新老员工断层、产量增加、GMP 复查等系列问题，但仍取得了骄人的业绩：1、车间全年生产盐酸格拉司琼成品 6 批(计 3600g)，各种中间产品 150 批，产量较往年增加 25%，所有产品一次合格率为 100%，未发生质量责任安全事故。2、能合成合格的多西胶束。3、能一次性走通制备药用无水乙醇工艺。4、能以 80%的收率合成精氨酸阿司匹林，解决了结晶重现性问题。 在解决技术人员流失和新老员工断层问题上也创新了方法：1、实行岗位模糊化，默契配合。车间根据实际情况，打破岗位限制，让经验丰富的员工交叉管理几个岗位，使每一岗位合成的产品都有质量把关人员，保障产品质量。2、创造非正式场合与老同事技术交流。除按公司规定正式交接工作外，还抓住一切机会让老师傅做技术指导或帮忙，保障了产品质量。3、有效地对新进人员进行实际操作培训。如第一批产品让新员工观察并记录，第二批产品新老员工配合生产，必要时要求新员工用水练习基本操作。第三批产品以新员工为主，老员工观察，提出并制止其不当操作。这种手把手的培训方式让新员工迅速成长起来。	
单位：桐君阁股份公司医药批发分公司	部门：质管部

简介：医药批发分公司是重庆桐君阁股份有限公司下属的在重庆地区最大的医药批发企业，同时承担重庆桐君阁大药房连锁有限责任公司下属各门店的药品配送工作。2011 年销售额达 21.9 亿元,2011 年发生经营业务的供应商 900 多家，下游客户 1100 多家。公司收集 4200 多家供应商及生产企业资料，10000 余家下游客户资料；经营品规达上万个，特殊管理品种 150 余个。质管部严把四道关，保证了产品质量和经营安全：严把进货资质关，保证品种和供应商资质合法；严把进货验收关，防止假劣药品进入,且保证票货一致；严把流程管理关，保证每笔直调业务都有责任人，并有据可查，账务均能及时处理解决，避免了坏账的发生；严把客户档案关,2010 年成立了商业系统第一个 QC 课题《提高客户档案管理质量》，使上游客户资质合格率由原先的 70 % 增加至 98 %，下游客户资质合格率由原先的 50 % 增加至 90 % 以上，该成果获得集团公司 QC 成果三等奖。

2011 年质量管理先进个人先进事迹简介

钟昌华	单位：绵阳药厂	职务：质管部经理
简介：钟昌华同志兢兢业业在质量工作岗位一千就是 32 年，从化验室检验员到现在的质管部经理，她一直延续着“铁面无私、严于律己”的作风，而今花甲退休之年，她还一直是大伙眼中亲切的钟大姐、钟嬢。她质量意识强，管理严格，善于培养年青同志，提高下属的业务能力，在她的严格要求下，市场抽检日益严格的今天，绵阳制药厂产品的市场抽检率自 2000 年至今一直保持着 100%的合格率。她具有很强的改进和创新意识，不仅在生产技术攻关上提出宝贵意见，解决了很多现场质量问题，而且亲自在质量检验方面做了大量的质量标准提高及方法改进的研究工作，先后成功组织完成多个 QC 课题，且成效显著。		
李方福	单位：涪陵制药厂	职务：职工
简介：李方福同志是涪陵制药厂八分厂提取浓缩岗位的一名普通员工，他是新员工眼中德高望重的师傅，同事眼中经验丰富的老大哥。在公司开展“师带徒”活动中，作为师傅他坚持将自己所掌握的知识毫无保留地传授给徒弟，在平时操作中处处做好榜样的带头作用，在言传身教的过程中，让徒弟在操作中养成了良好的操作习惯，如现场要保持整洁，劳保用品一定要正确穿戴。他不仅自己在提取浓缩工作了近十年从未出现过质量事故和问题，而且他所带的徒弟在工作中也从未出现过任何的质量事故和问题。日常工作中，当一些经验不足的班组员工遇到问题时，他会主动帮助他们，并给他们讲如何解决这类问题。同时不忘提醒他们操作时要注意安全，防止摔伤、烫伤。		
许立	单位：西南药业	职务：质量员
简介：许立同志 1989 年进入西南药业小容量注射剂车间工作，多年来他认真履行着一个质量员的职责。他具有作为一名优秀质量员的认真、细心。他每天上班第一件事就是到生产现场的各小组查看生产日期、产品批号、有效期是否印错，印字是否清楚，内外包装是否符合，生产结束后到各班组检查是否有产品遗留，是否有包材遗留，架子车上是否有安瓿回流或者盒卡未清理干净，以及架子车放置是否规范，门窗是否关好，十年如一日的坚持做着相同的工作。在这些简单、重复的工作中他杜绝了多起质量事故，如 2011		

年3月在生产某品种时，他检查安瓿时发现有的安瓿有效期没有显示完整，字只有半截或者没有，立即报告相关管理人员进行检查和返工，杜绝了一起质量事故的发生。同时，他具备作为一名优秀质量员敢管、坚持原则的作风。有次他发现车间有名职工有违规行为，进行多次劝诫后，该职工仍我行我素，许立针对这一情况，在经济责任制考核中对其进行了扣款，后来该职工一时不理解，到车间办公室将许立头部砸伤，西南医院诊断为轻微脑震荡，出院后许立回到岗位上，仍然兢兢业业地工作，踏踏实实地做事。

张学勇

单位：国光绿色食品公司

职务：机电班班长

简介：张学勇同志作为国光绿色食品公司机电班班长，他一直秉承着认真负责、一丝不苟、事必躬亲的工作作风。在2010年至2011年“100吨晒缸酱油”生产线的扩建和“压榨葵花籽油”生产线的安装调试中，他带领机电班员工，加班加点，不辞辛苦保质保量地完成了公司下达的技改任务，为国光发展新产品提供了硬件设备的保障。在小改小革方面，该同志踊跃参与，先后完成了“榨菜牛肉酱玻璃瓶封罐机的维修改造”、“酱油灌装机设备改进”、“覆膜机的改进”、“制作锅炉除渣机，落灰斗，上煤斗”等改造项目，为公司创造了不菲的价值。在国光绿色食品公司QS认证过程中也有他熟悉的身影，他带领机电班的全体员工，在2010年底的多个产品换证及2011年葵花油认证申请期间，对厂房进行改造，最终保证了QS认证顺利通过。

张国岗

单位：天诚制药

职务：配制班班组长

简介：张国岗同志于2004年底任命为液体制剂车间配制工班班组长，7年来长期从事液体制剂配制工作，该同志思想素质好，不怕吃苦，常年处于高温环境工作，特别是夏季，配制间温度高达50℃以上，长期坚持，任劳任怨，不发牢骚，起到了很好的模范带头作用，同时给配制工班培养了几批新人，为公司每年产量的增长打好了基础。在工作中该同志质量意识强，对其所负责工序的工艺规程及操作规程熟练掌握，生产过程中严格按照工艺要求执行，每班配制都做到了对当班浸膏每桶的桶卡和比重及辅料进行复核，具有丰富的工作经验，能把握住关键控制点，近几年，未出现因工作责任心而导致的质量问题和质量事故。同时该同志善于发现和解决工作中出现的问题，如配制工序产能不足，配制罐和管道都只有一套系统，但是生产计划经常一

个班要配制两个品种，稍有疏忽就容易出现品种混淆的隐患，为保证产量和满足销售需要，该同志在生产上努力想办法加措施，如倒阀门、加蒙板、增加软管、做好状态标示等，在保证产量的同时也保证了产品质量。

胡艳红	单位：中药二厂	职务：包装车间主任
-----	---------	-----------

简介：胡艳红同志参加工作已有 28 个年头，现任包装车间主任，具有丰富的实践经验和管理经验，她所在的包装车间人员相对稳定，生产现场规范有序，几年来无质量事故发生，且市场外部投诉减少。她带领车间加强制度建设，认真抓好考核工作。严格执行厂里的规章制度，严格考勤，并结合车间实际情况进一步细化各项管理制度及考核细则。她爱岗敬业的工作态度和勇于创新的工作热情是大家学习的榜样。因车间工作的特殊性，她常常废寝忘食，没有休过一个完整双休日，只要工作需要，从不怨言，节假日也加班加点的工作。她工作中勇于钻研，善于用脑。她狠抓技术攻关和 QC 小组活动。车间 QC 小组在她的带领下，这几年被评为集团公司、重庆市优秀 QC 小组。

何玲	单位：南充药厂	职务：质管部经理助理
----	---------	------------

简介：何玲同志从事基层质量工作已 35 个年头，她深入基层，工作负责，敢于坚持原则，不放过生产中出现的质量问题，发现了很多质量隐患，及时与生产部、车间、班组协调处理，有效防止了质量事故发生。质量管理工作量大，工作繁琐，她任劳任怨，从无怨言，从不计较个人得失，经常因工作加班。她利用工作之余，与检验人员探讨业务知识，对微生物检测室工作进行业务指导。她是公司业务技术骨干，为公司的质量管理工作作出了较大贡献，深受广大员工好评。

黄小丽	单位：四川太极大药房	职务：质管员
-----	------------	--------

简介：黄小丽同志于 2011 年 6 月到四川太极大药房连锁有限公司质管部，成为一名质管员。她结合公司实际情况拟定了《关于新开门店迎接 GSP 认证的规范》，通过半年努力，有效指导 37 家新开门店顺利通过 GSP 认证取得《药品经营许可证》。在半年时间里，她实现了近效期商品的信息化管理，提出利用信息系统管理的思路，在信息部协助下，完成了效期报表的信息化管理，原来质管部每月平均用 5 个工作日完成的效期商品汇总，现只需应用程序就可完成，准确地查看效期商品的各种信息，减少了人为差错，提高了

工作质量。这半年她为了提高全体员工质量意识，加强门店质管员实际岗位操作能力，组织培训七期。这半年她加强批号管理，拟发了《关于加强药品批号管理的通知》，严格实施此制度后，仓库和门店之间环环相扣，互相督促，批号差错率逐月降低。

张伟	单位：供应总公司	职务：职工
----	----------	-------

简介：2011 年，张伟认真贯彻执行公司产地产新收购政策，同原料部的采购同仁改变以往苍术招标采购、比价采购的收购方式，深入苍术产地内蒙古进行产新产地收购，他深入药材产地向药农宣传质量标准，灌输质量意识，全过程指导药农进行药材加工和质量筛选。药农送货时，大部分苍术质量较差：水份重，泥沙、杂质超标，他向药农宣传企业与药农间唇齿相依的关系。同时他建立了加工各环节质量控制要点，指导药农进行加工，比如，加工场地必须为硬化水泥地，面积 200 m² 以上；明确了翻晒温度在阳光下晒 48-72 小时并控制温度 40-50℃，厚度为 3-4cm，且每 4 小时须用犁耙梳理一次；翻晒到何种程度，除杂时人数要求及间距，药材筛选时输送带斜度、筛子安装位置和目数都有明确的规定。这样下来药农的质量意识提高了，从源头上控制了药材质量，2011 年他到内蒙古产地共收购苍术 541 吨，一次合格率均为 100%。

彭爽	单位：质监处	职务：稽查科科长
----	--------	----------

简介：彭爽同志自 2007 年加入公司以来坚持学习，在努力提高个人专业素质的同时，花费大量个人时间收集整理资料，积极将学习资源分享给同事，努力提升团队素质，接到西南药业涪陵大输液车间质量巡检工作时，他查阅“大输液”相关文献 300 余篇，笔记 2 万余字，自费打印学习资料 1000 余页，并与同事共享。他不仅具有良好的执行力，而且积极主动，总能换位思考，使与他合作的同事工作更加高效。为了工作，他常牺牲掉个人休息时间，甚至通宵达旦，第二天照常上班。他注重调查研究，止于至善的严谨务实作风使工作不断取得新的突破，有次为了摸清车间一个设备的故障情况，他及时查阅大量相关资料后，主动到车间连续跟踪 20 个小时，从多方面了解实际运行情况，最终帮助车间解决问题，消除了质量隐患。