

新乡市制蕙厂厂誌

初稿

下冊

一九八二·六

第一章：新乡市制药厂的前身建立与发展.....	1
第一节：概述.....	1
第二节：厂的前身与背景.....	9
第三节：中央轻工、外贸等 部门关心、支持 新乡蛋品工业的发展.....	11
第四节：改建柘榴园蛋厂.....	12
第五节：蛋制品生产的变化、厂址搬迁、发展 与转建制药.....	13
第六节：转产制药后的发展概况.....	34
第二章：企业基本情况.....	37
第三章：生产发展情况及现状.....	66
第一节：绪言.....	66
第二节：生产体制.....	66
第三节：淀粉生产发展情况及现状.....	68
第四节：肌苷生产发展情况及现状.....	68
第五节：土霉素生产发展情况及现状.....	72
第六节：针剂生产发展情况和现状.....	77

第七节: 片剂生产发展情况和现状.....	78
第八节: 中心实验室的发展情况.....	79
第九节: 合成车间的筹建.....	81
第十节: 味精的生产情况.....	81
第十一节: 动力机修车间情况.....	82
第四章: 企业管理.....	86
第一节: 计划管理.....	87
第二节: 财务管理概况.....	100
第三节: 生产技术管理.....	115
第四节: 设备管理.....	125
第五节: 质量管理.....	134
第六节: 能源管理.....	140
第七节: 劳动工资管理.....	144
第八节: 安全生产管理.....	152
第九节: 物质管理.....	154
第十节: 三废治理.....	158
第十一节: 企业整顿简况.....	159
第五章: 基本建设.....	163
第六章: 科研、教育.....	167
第一节: 科研.....	167
第二节: 教育.....	169

第七章：计划生育.....	178
第一节：机构设置，组织机构领导组成情况.....	178
第二节：宣传教育，工作制度.....	179
第三节：措施落实及效果（包括奖惩）.....	180
第八章：职工福利.....	184
第一节：保健站.....	186
第二节：托儿所概况.....	190
第三节：爱国卫生，绿化情况.....	191
第四节：职工食堂、住宅、浴室及茶炉.....	193
第五节：工资不断提高.....	197
第六节：职工救济，保健费发放情况.....	199
第七节：知青就业安排情况.....	202
第八节：文化生活.....	204
第九章：组织机构.....	207
第一节：党、政组织机构设置及企业内部隶属关系.....	208
第二节：1、厂级行政领导干部任职一览表.....	209
2、中层领导干部任职一览表.....	212
第三节：历年行政管理机构设置及内部隶属关系 变更情况表.....	216
第四节：1、党组织发展情况.....	218
2、共青团.....	223

3、工会.....	227
第五节：职工代表大会.....	228
第六节：治安民兵工作.....	233
第十章：人物.....	238
第十一章：大事记.....	245
后 记	

第四节 设备管理

一、概况

一九五七年前，生产设备很少（老厂）仅有一台电机，一部风机，一台蒸发量为750公斤/时的小锅炉，锅炉用水，是人工担卫河水，倒入水池，再用蒸汽泵注入锅炉。

一九五七年迁厂后，生产设备的增多可以说是个突破，电机发展了25台，车床一部（C615），小冲床一部（手工操作），兰开夏锅炉一部，3 m³/分空压机一台。在管理方面，由负责全面设备的技师李光业主抓，蛋品生产季节过后，进行大检修，以便迎接来年产。

后来由于产品不断更改，不断增多，设备的数量，种类也不断增加。一九七五年成立了技术科，管理设备工作。一九七八年改为技术设备科，到一九八二年，老产品扩大，新产品增多，设备的种类、规格、数量较为复杂，根据企业管理的需要和设备管理工作在生产中的重要性，又把技术设备科分开，成立了设备科。设备科有四人组成，科长1人，助理工程师1人，技术员1人和1名搞节能的同志。

二、对主要设备的管理措施：

根据医药工业设备管理工作条例，做好设备管理工作，贯彻执行“维护为主，检修为辅”的原则，切实抓好正确使用，精心维护，科学修理，配件制造四个环节，保证设备处于完好状态（主要设备完好率为85%，泄漏率为2.5%），做到安全生产经济合理运行，确保正常生

产，采取了以下管理措施：

1. 所有设备进行登记造册，主要设备建立技术档案资料。
2. 在主管厂长的具体领导下，负责全厂设备管理和设备的技术改造。
3. 组织对设备的大修和一般维修作业计划。
4. 参与技术革新，技术改造，落实有关设备的施工计划。
5. 组织做好消尘、消烟、节电、节水、节油、节煤等节能工作。
6. 负责设备的更新，报废、借调的审批工作。
7. 组织对设备技术状况的定期检查、评级、落实消除设备事故的隐患，并做好防护工作。
8. 对受压容器的使用和制造，严格执行国家标准规定，须经试压等测定后，再验收交付使用，资料存档。
9. 对重要设备的修理或更换部件，记录入档。

三、主要设备技术革新、改造简况。

1、一九七四年，土霉素原粉，在色泽，杂质等质量上尚差，在杭州药厂学习后，增添了离子交换柱，增加了工艺，提高了产品质量。

2、一九七九年，电工班为保证安全供电，确保正常生产，电器设备上增加了连锁装置防止该操作所造成的设备及人身重大事故。从而更进一步保证了安全供电。^{3次}

3、一九七九年，对空气净化系统进行了设备上的大改造，三车间全体机修工，在老工人于庭生的组织指挥下，齐动手，大会战，自己制

造，自己安装，经生产使用效果良好。

4、一九七六~一九七九年空压机由双级压缩改为单级压缩，提高风量。

5、一九七九年将原空压机的金属~~液~~^改用聚四氟乙烯活环，使空气压缩机无油润滑，保证生产用空气的纯净，从而促进生产节约能源——机械油。

6、一九八〇年，对气流烘干设备进行改造，不仅缩短了烘干时间由原来的22小时到现在6小时，而且还保证土霉素碱的效价不受破坏提高了质量。

7、一九八二年，淀粉生产石磨改为金钢砂磨新增了震动筛，比重去石机和气流输送装置。提高了淀粉出粉率，保证了淀粉质量。

四、制药主要设备

1、逐年设备变化情况，附表

设备名称	规格	类别	逐年设备变化情况					备注
			1950- 1958	1959- 1968	1970- 1975	1976- 1980	1981- 1982	
发酵罐	10米 ³ 以上	化工			6	8	10	
反应器	2000 ^升 以上	"			3	3	3	
真空浓缩罐	3000 ^升 以上	"		1		2	3	
离心机	600kW以上	通用		4	9	10	10	
板壳过滤器		"		1	5	7	8	
离心泵		"		13	23	33	42	
多级泵	φ2" 以上	"	1		2	2	4	
深井泵	φ3~5"	"	2	3	5	5	7	
风机	8#~10#	"	1	2	3	5	8	
冷冻机	10~55大卡/时	"			1	1	2	
空压机	20~30立方分	"			6	7	7	
车床	15~30	"	1	1	2	2	3	
钻床		"			1	1	2	
铣床		"	1	1	1	2	2	
铣床		"			1	1	1	
卷扬机	不小于φ300mm	"			1	1	1	
蒸汽锅炉		锅炉	1	1	2	2	2	
变压器	750, 500, 1000 KVA		1	2	2	3	3	
电动机			1	2	4	6	7	

设备名称	规格	类别	逐年设备变化情况					备注
			1950-1958	1959-1969	1970-1975	1976-1980	1981-1982	
电胡炉		"		1	2	4	7	
电动机	0.5瓩 以上	通用	1	28	120	160	300	
载重汽车				1	2	4	4	
压片机					2	3	3	
混合机					1	2	3	
颗粒机					2	4	6	
棉衣机						2	4	
灌封机	1cc 以上				2	4	7	
印字机						1	1	
装瓶机						4	4	
分光光度计					2	3	4	
平衡电桥					3		3	
酸度计					4	4	3	
定氮仪						3	3	
旋光仪					1	2	3	
显微镜					2	2	4	
冰 箱					2	5	3	
地中衡	15吨						1	

2. 功

总供电量	1750 KVA	付线路图	1
总出水量	224 T/时	"	2
总供空气量	210 m ³ /分	"	3
总供蒸汽量	5 T/时	"	4
总制冷量	10.5 万大卡		

(5) 主要设备机组合数能力——附表

设备名称	规格型号	机台能力	单位	数量		备 注
				外购	自制	
发口罐	20吨		个		2	肌苷生产
"	15吨		个		3	土霉素生产
反应罐	2000L		台	3		
真空浓缩罐	300v	300 $\frac{L}{时}$	"	1	1	
"	700L	700 $\frac{L}{时}$	"	1		
离心机	SS 300	135 K α	"	10		
板框过滤机	18MY60/ 82x82		"	6		
"	18MY80/ 82x82		"	2		
多级水泵	$\phi 2"$ 以上		"	4		
深井泵	10J80X13	54米/时	"	4		
潜水泵	10JQS	27米/时	"	3		
风 机			"	8		
冷冻机		10.5万大卡	"	2		
空压机	4L20米 $\frac{3}{分}$	20米 $\frac{3}{分}$	"	6		
"	1~90米 $\frac{3}{分}$	90米 $\frac{3}{分}$	"	1		
车 床	F15 520 620		"	3		
铣 床		$\phi 40$ mm	"			
铣 床			"	2		
铣 床			"	1		

设备名称	规格型号	机台能力	单位	数量		备注
				外购	自制	
搅拌机		2500cm以上	台	1		
锅炉	予新1号2号		"	1		
变压器		500KVA	"	1		
"		750KVA	"	1		
"		1000KVA	"	1		
电焊机	交流	33KW	"	6		
"	直流	33KW	"	1		
电葫芦		0.5~2吨	"	7		
混合机	DH200 ²	200 ² /次	"	3		
颗粒机	YK150	300~700 ² /次	"	6		
压片机	2P~33	43~118 ² /时	"	3		
"	2P~19	1.5~4.5 ² 片	"	1		
粉衣机	BY~1000	45 ² /次	"	4		
"	TYJ~800	30~50 ² /次	"	2		
灌封机	AG1/2	1870~2350 ² /次	"	2		
灌封机	AG5/10	"	"	2		
"	AG20	1470~1800 ² /次	"	2		
包装机			"		3	
分光光度计	715型		"	3		

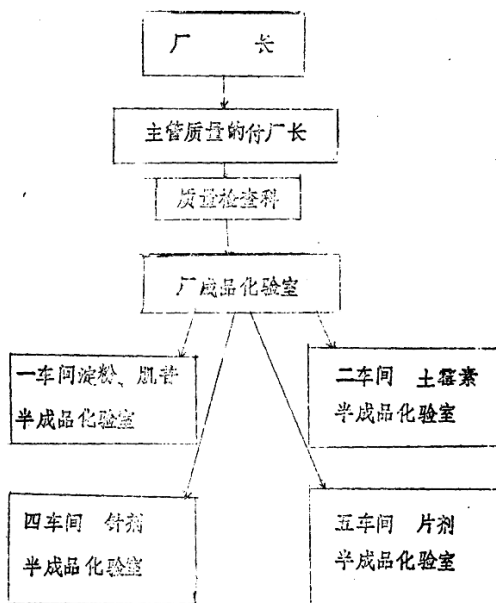
设备名称	规格型号	机台能力	单位	数量		备注
				外购	自制	
平衡电桥	EQC~5I型		台	3		
酸度计	SD~1型		台	8		
定氮仪	SJ6509型			3		
旋光仪	V2G5型			3		
显微镜				4		
冰 箱				8		
地中衡		15吨		1		

-16-

第五章 质量管理

一、质量管理机构和专职人员配备情况

1. 质量管理机构图：



2. 专职、兼职质量检查员的配备情况：

主抓质量的厂长1人，质量检查科（科长工程师）负责全面质量管理，由一名助理工程师担任，协同质量检查科一起开展工作。

从车间挑选了1名技术熟练的青年（高中生）任厂专职质量检查员，主要负责全厂的制剂产品质量，定期向质量检查科汇报情况，成品化验室共有检查员13人，饲养员3人。

一车间半成品化验室 检验员 4人 兼职质检员 4人

二 " " " " 9人 " " " " 5 "

四车间 " " " " " " 3人 专职质检员 2 "

五 " " " " " " " " 3 " " " " " 1 "

二、质量检验措施：

1. 产品的质量检验：

凡本厂所生产的原料药和制剂，全部经过厂成品化验室进行全面的质量检验，合格后才能入库出售。为确保产品的质量，车间半成品在生产各工序进行严格控制，半成品化验室业务上归成品化验室领导，发现问题与成品化验室订出措施，指导生产，一般情况下车间每月召开一次质量分析会，厂里每三个月召开一次质量分析会，找出质量上存在的问题，拿出实施方案，车间也充分发挥了专职和兼职质检员的作用，班组和个人也开展了自检、互检工作，效果良好，这样全厂基本上形成了一个三级质量检查网，做到了自上而下和由下至上的产品质量信息反馈体系。

2. 原料质量检验:

为创优质产品,提高厂誉,进厂的原料、辅料、安瓶等,都要经过成品化验室和半成品化验室的检验,合格后,车间方可投料使用,做到同品种每批都检验,不同产地的原辅料进行登记考核,征求车间使用意见,然后推荐供销部门采购最佳原辅料。

3. 检验依据:

本厂产品:原料、制剂,依照三级标准,既:《中华人民共和国药典》(77年版二部)《中华人民共和国卫生部药品标准》各《省、地、市药品标准》规定的检测的项目、限度和检测方法,进行检验。

三、历年各主要产品质量指标完成情况:图表