

精品之路

忠诚印制

追求第一

认认真真做好每一件事

把每一项工作当事业来干

南昌印钞厂《精品之路》编委会

江西人民出版社





精品之路

JINGPIN ZHILU

南昌印钞厂《精品之路》编委会

江西人民出版社

图书在版编目(CIP)数据

精品之路 / 南昌印钞厂《精品之路》编委会编. —南昌: 江西人民出版社, 2006.6

ISBN 7-210-03390-4

I.精... II.精... III.纸币—印刷厂—企业管理—经验—南昌市
IV.F426.84

中国版本图书馆 CIP 数据核字(2006)第 066854 号

精品之路

南昌印钞厂《精品之路》编委会编

江西人民出版社 出版发行

江西科佳印装有限公司印刷 新华书店经销

2006年6月第1版 2006年6月第1次印刷

开本:787毫米×1092毫米 1/16 印张:12.75

字数:210千 印数:1-1500册

ISBN 7-210-03390-4/F·556 定价:25.00元

江西人民出版社 地址:南昌市三经路47号附1号

邮政编码:330006 传真:6898827 电话:6898893(发行部)

E-mail:jxp-ph@163.net web@jxp-ph.com

(赣人版图书凡属印刷、装订错误,请随时向承印厂调换)

序

自 1994 年至今,南昌印钞厂已经连续 11 年保持行业质量先进水平,这是一件十分值得庆贺的事。南钞厂以此为契机,组织撰写了《精品之路》这本书,意义重大,可喜,可贺!

《精品之路》通过回顾南钞厂打造质量精品、保持行业质量领先的光荣历程,多角度、多层面地展现了广大南钞人以责任树形象、以人品铸精品,恪守“忠诚印制,追求第一”的行业理念和南钞员工“认认真真做好每一件事,把每一项工作当事业来干”的精神风貌。这是南钞的一幅壮丽画卷!

我一直以为,一个善于总结的企业,是一个有发展前途的企业。南钞厂之所以有今天,靠的是科技进步、管理提升和一支敢打硬仗的员工队伍,而敢打硬仗、善打硬仗是南钞厂的显著特点。企业作为一个生命体,它不仅生产产品,创造利润,也在潜移默化地积累和创造着精神文化财富。从这个意义上说,《精品之路》的出版,不仅是南钞质量文化的体现,也是行业发展的一个缩影、行业文化的一个亮点。

人民币是共和国“国家名片”,它的质量代表着国家

的形象和人民币的信誉。以世界流通货币一流标准严格要求人民币印制质量,提高人民币精品质量的稳定性,确保产品外观质量、内在质量和机读性能的一致性,建立人民币精品质量管理体系,不断增强竞争力和发展后劲,是行业和企业必须面对和解决的严峻课题。科学发展就是以科学发展观来指导我们的各项工作,科学发展观的核心是以人为本,实质是促进经济、社会与人的全面进步和和谐发展。我们任重而道远!

成就是昨日的丰碑,创新是永恒的主题。南钞人以他们的智慧和汗水筑就了一条精品之路,也为行业提供了宝贵的质量管理经验。在此,我衷心祝愿南钞厂精品之路越走越宽阔!

遵嘱匆促提笔,是为序。

A handwritten signature in black ink, appearing to be '胡舒' (Hu Shu), written in a cursive style.

二〇〇五年十二月

目 录

第一辑 如歌的行板

颜溶/如歌的行板	
——胶印车间创精品之路回顾	3
颜溶/雄心,跨越速度	
——凹印车间创精品之路回顾	12
颜溶/在跳跃的节奏中前行	
——印码车间创精品之路回顾	23
颜溶/生命是一首诗	
——检封车间创精品之路回顾	33
孔祥财/合力,凝聚动力	45
任曲云/科技,为精品生产插上翅膀	52
夏长贵/质量为本 管理先行	60
罗宗良/精品路上的供应站	63
李湘蓉/精品与效益	67
周小龙/产量与质量并重	70
胡永红/志当存高远	73
刘凡/默默无闻的特管人	77

王海江 华芳 钟文鹏/谁持彩练当空舞	
——记厂油墨化工技术人员	80
王彪/心路思锦 桃李芬芳	84
杨琳/花儿为什么这样红	
——记米鸽小张钞票清分机台	90
吴劲林/凹印车间设备管理的“精品之路”	93
王文庆 罗贞/我们是机电工程技术人员	97
左莹/小张清分机建模侧记	102
杨国宏/印码5号机改造调试小记	105
陈建保/赢在执行	
——我眼中的胶印	108
晏文杰/在历史与现实间穿梭	
——从技术革新看凹印创精品之路	111
王海江/制墨工段的“小人物”	116
姜善明/我的“生产过程设备保养法”	120
王海江/永远的一车间	122
林祖开/笑容	124
林祖开/过年	126

龙铭 甘华蓉 胡永红 李慎林 刘彤霞/一路凯歌向征途	
——小记为 T1018 工程奋战的南钞人	128

第二辑 琴弦上的颤音

颜溶 张忆琴/用勤奋为自己加油	135
颜溶 陈琼/琴弦上的颤音	138
颜溶 赵艺巧/让青春在岗位上闪光	141
颜溶 余根泉/有一种精神让我们感动	144
颜溶/陈小成:用“魔杖”点化世界的人	147
胡永红/奉献的人生最美丽	
——记南钞厂检封车间数扎工范凤英	151
甘华蓉/从高点起跑	157
肖玥/君子以自强不息	162
陈琼/老劳模的心声	167
朱丽红/平凡的,也是美丽的	
——检封车间朱丽红在 2000 年中国印钞造币总公司劳动模范	
行业巡回演讲活动上的发言稿	170

第三辑 沙海拾贝

颜溶/SOS:245 甲机抢修始末侧记	177
甘岚/凹印质量再创辉煌	180
汪启东/温控系统出现故障后……	182
张平生/辛勤的“酿蜜者”	
——记奋战在检封生产第一线的女工们	185
舒伟芳/印码车间一岁丁	187
党委宣传部/丹心印精品 汗水铸忠诚	
——南钞厂第五套人民币伍圆券印制纪实	189
后记	197

第一辑

如歌的行板

岁月如歌

生命如诗

当我们回首

青春激扬

信念铭刻

阳光和风雨为未来高举丰碑



◎ 颜溶

如歌的行板

——胶印车间创精品之路回顾

春花绚烂,夏雨清凉,秋风惬意,冬阳和煦/胶印人在这片红土地上/风雨兼程地走过了卅余年/老去的是年轮,留下的是馨香/坚实的足迹,众多美好的瞬间/都在岁月中化作串串音符/如歌般吟唱/胶印人,因印制事业而改变,而奋起,而彰显/殷实厚重,却又那么轻舞飞扬。

——摘自胶印车间文化墙《岁月如歌》

三十多年,弹指一挥间。

胶印人风雨兼程一路走过来的脚印,化为企业壮美诗篇中一串串吟唱的音符。

刚离任的原胶印车间老主任贺剑钊说:“思想决定行为,行为决定习惯,习惯决定性格,性格决定发展。胶印人在创精品之路上一一直在努力,在攀登。”说起往事,从莲花到南昌在胶印干了近十年的现任车间主任刘欣维感慨颇深:“今非昔比,胶印变化太大了!”在胶印车间干了二十多年的车间副主任康晓龙、技术员罗名义谈起往事一脸兴奋:“企业创精品的

过程,也是胶印人艰苦奋战走上精品之路的过程!”

胶印人精、细。这个显著特点是由胶印车间作为第一工序的自身因素和内在要求所决定的——必须保证每一根线条在产品上的清晰均匀,套印准确必须用 0.01 毫米来计算,补垫橡皮这样的“粗活”,也得像湘女绣花一般来不得半点马虎。质量是生命,而“生命”恰恰寓于每一个“精”、“细”的瞬间和环节当中。

让我们看看胶印人留下的这一串串质量作废率的数字:8341 品,1996 年 2.99‰,1997 年 1.84‰,1998 年 1.3‰,1999 年 1.08‰,2000 年 0.94‰;9607 品,2000 年 0.67‰,2001 年 0.4‰,2002 年 0.39‰,2003 年 0.32‰,2004 年 0.26‰;9603 品,2001 年 0.69‰,2002 年 0.68‰,2003 年 0.39‰,2004 年 0.26‰。九年时间里,胶印人把作废率一步步降低到 1996 年的十分之一!

如果以三条反比曲线标示三个品种质量作废率指标,三条曲线的趋势从高处一直延伸至低沿,而胶印人一步步从一个高点走向另一个高点!

数字代表着胶印车间走过的历程,它涵盖的有辉煌,也有成功背后蕴藏的艰辛。那类似反比函数的曲线,凝聚着几代胶印人共同的努力和心血。一个好的结果必定有一个不平凡的过程。用康晓龙的话来说,胶印人创精品的过程经历了“播种”、“耕耘”、“成熟”三个阶段。

——“播种”阶段:20 世纪 90 年代初,企业刚从莲花搬迁至南昌,各方面条件都比较薄弱。厂部、车间主要从两个方面对该问题加以解决:一是人员方面:针对当时人才缺乏,文化素质低,结构不合理,胜任技术岗位的工作人员少的情况,厂部当时从外单位“挖”来一批新闻出版学校印刷专业毕业的小伙子来补充(如林祖开、胡垂林、黄鸿仁、周光发、李本华、彭平根等),变招工为招生,胶印员工队伍得以充实和加强。二是引进设备:当时胶印只有 3 台 245 甲机,1995 年购买了两台三菱四色机,随后生产任务加大,车间添置了两台二手设备“海德堡”,这在当时是权宜之计,但对当年完成生产任务起了关键作用。之后引进设备和国产设备更新为胶印发展奠定了基础。

——“耕耘”阶段:人员、设备到位后,如何培养人才、用好设备,是摆在车间面前的首要议题。这个问题主要通过两个措施解决:一是培训机长,派员工参加系统职工中专学习,向兄弟单位学习;二是招收大批青工、印校生进厂,为车间注入新鲜血液,员工素质大大提高。通过老机长带新机长、技术好的机长带技术不足的机长等系列措施,一批年轻有为的机长机员脱颖而出,如胡垂林、余林等。

——“成熟”阶段：车间各方面趋于稳定，基础管理规范化，随着企业特安级、优化型达标，随着“三大标准”的贯彻落实，随着精细化管理理念的导入、学习型组织的创建、车间质量管理力度加大、员工质量意识和精品意识自觉增强，车间产品作废率呈现平稳下降态势。

三个阶段是胶印人创精品的艰辛历程和追求卓越的体现，也是企业发展从小到大、从弱到强历史和现实的缩影。

好的领导集体是保证。胶印经历数番机构分合的过程，无论是与凹印“合并”时的车间领导吴克吾、曾建平、胡叶平，还是独立设置时的车间领导万吉平、贺剑钊，每一任领导经历的风雨或许各异，但感觉应是相同。我曾问万吉平那时感受最深的是什么，他沉吟许久，说了一句话：“下班后最怕听见电话铃响，每天睡觉不安稳！”

建设一支一专多能的队伍是胶印完成各阶段生产任务的保证，也是各阶段生产形势使然。20世纪90年代初，厂里陆续派出胶印机长10人次参加国家新闻出版署在上海举办的全国水胶印四色机长培训，加强胶印车间的水胶印技术力量，这让胶印人尝到了甜头。1996年，三个品种上马，人员的局限和设备的要求使得胶印人必须具备多品种作战的能力。邵建忠、邱德良、康晓龙、张明福、郭鹤平等在水胶印—245甲的多机型轮回作战中不断变换阵地，成为多品种艰苦作战的“两栖”机长。虽然，他们在适应和摸索中为此付出了沉重的质量代价，但要成功，必须“交学费”，天下没有免费的午餐。如果说早期多品种、多机型最早培养了胶印人“两栖作战”的能力，那么，近年来胶印车间多品种、多机型时代涌现出的“三栖”人才则证明胶印人的作战能力向更高、更快、更强的方向迈进。徐家信、张剑就是其中“三栖”机长的突出代表，J99、三菱、245甲，他们在不同阵地的不同战役中打了一次次胜仗。胶印人说，培训是重要的，劳动人事部门做了大量工作，通过利用业余时间分期分批举办岗位技能理论培训班、发放专业书籍，结合车间现场技术培训指导，胶印人的技能和素质有了质的飞跃。

由于车间多个阶段三个品种生产的不均衡性，车间机台人员变动较大，为了确保人员变动不影响质量，车间采取了一个机台核心机员不变、适时调整其他机员的办法，以点带面，保持队伍技术力量的稳定和整体作战能力的协调。这样，一方面保证不影响产品质量，另一方面把每个机员锻炼成了多面手；既合理解决了三个品种不均衡生产的人员问题，又增强了车间的整体应变能力。

和团队效率。

胶印人还记得“耕耘”时期的奋战一幕:1996年,8341品上马之后胶印开印效果不佳,作废指标和标准品率迟迟得不到改善,车间领导找到老机长康晓龙、邱德良,要求他们三个月内必须培训出245甲技术过关的年轻机长,康晓龙带王九生,邱德良带刘翔。两位老机长发扬过去在部队锻炼时的工作作风,以身作则,敢抓敢管,严格要求;两个新机长虚心好学,肯学肯钻,不断摸索。那时候,产品墨层厚度要求的立体感使他们不断在调整中调整,在摸索中摸索。机器,没有正常的运行规律;人,没有正常的作息时间。三个月下来,在完成产量的基础上,作废率得到降低,标准品率有所提高,两个年轻的机长在锻炼中得到成长。厂部松了一口气,车间松了一口气。一位老机长告诉我,一个好的机长,首先必须有过硬的技术看家本领,大家才能信服你,跟着你干;其次,一个好的机长,必须具有人格魅力,有凝聚力,大家才能尽心尽力把事情做好。一个集体最怕的是一盘散沙,一种力量可以团结形成更强大的力量。

胶印人也曾有过耻辱。20世纪90年代初,曾光荣担负过第三、四、五套人民币生产任务的245甲机,在一段时间内出现几万K“蓝鸟变绿鸟”串色连续废,当时主管生产的副厂长曹晓芳痛心地下下了眼泪。如果说“绿鸟事件”为整个企业的质量(也为胶印质量)最早敲响了警钟,那么,胶印人在走出阴影的过程中体味最深,感受最大。厂部召集开会,车间、机台召集开会,反思,找差距,抓整改。胶印人在巨大的压力下必须重新塑形象,找回被遗弃的责任。一股钻研技术、追求卓越品质的风气在胶印悄然兴起。1997年,当胶印车间派出的周建岗、邱德良、陈弘三人在西安245甲技术比武中捧回团体第一名、个人第一名的奖杯时,胶印沸腾了!南钞沸腾了!这一年,是企业连续获得行业质量评比一等奖的第四个年头。2004年11月,胶印车间派出刘伟波、余林、刘翔三人参加在石家庄举办的总公司胶印J99机技术比武,刘伟波获得个人实际操作第二名、综合成绩第三名,代表队获得团体第三名,为胶印车间的精品之路又增添了一串闪光的足迹!

胶印车间现有人员61人,人员最多的时候有118人,4个台班扩至12个台班。从9607品上马时期开印500张至1000张产品就要洗刷一次印版和橡皮,并且产品线条空虚不实,到2004年9602A品改印中,跳过新产品的小试、中试、大试,第一车产品就按正常开印来要求质量品质,短短四个台班就圆满完成了改印打样工作。这印证了一个道理:在失败中成熟,在实践中成长。虽

然,胶印人为这一飞跃付出的太多、太多。

在《精品之路》系列报道胶印座谈会上的三个小时里,无论是“老胶印”李强东,还是“新胶印”林祖开、刘伟波、汪启东、陈建保,大家无不流露出对胶印工作的深厚感情和拳拳责任心。大家说,做胶印人难,做优秀的胶印人更难,胶印质量没有在线质量检测,这就要求胶印人的心“比针眼更细”!

质量就是人品,开印就是精品。这是现在胶印人的真实写照。

没有油(动力)的车,设计虽先进,加工虽好,外形再漂亮,也只能放在展览大厅里作展品,只有当它加满油,开足马力,才能在广阔的大道上奔驰,它的魅力和作用才能充分体现出来。

——摘自《胶印车间 2002 年质量总结》

这是一个颇有意昧的比喻。铸造人民币精品,让加满油的车在广阔的大道上奔驰,是胶印人的梦想。而梦想与现实的距离决定于动力。动力是速度,动力是超越。

胶印人动力之一:人,永远是生产力中最活跃的因素

胶印人给我的印象是年轻,队伍整齐,充满朝气,无论在生产工作中,还是在运动场和舞台上,这都是一个具有团队作战精神的集体。在每一个艰难时期,这支队伍都彰显了胶印人的精神:树一流人品,印一流产品!

余林,1992 年招工进厂的青工,短短三年后在同届青工中第一个受命为机长。10 年的机长生涯让他养成不畏艰难、肯动脑筋的工作作风,在质量攻坚战中一次次取得胜利。1999 年,余林机台产、质量车间第一,全年七次破产、质量纪录,同年创下的 83101 品作废率 0.13% 质量纪录至今无人刷新。9607 品改造期间,受纸张因素影响,试印效果不尽如人意,后道工序作废率高。余林机台质量一贯名列前茅,厂部指定他的台班率先转产 9607 品。经过摸索,他发现了影响质量的重要因素:9607 品钞纸掉毛严重,易糊版。机台人员必须以勤补拙,勤洗印版、勤刷橡皮;机台内废率大大超过外废率,内废率成为影响全月总质量的重要因素,必须做好飞达部和收纸部调试及润滑工作,光电控制要更精密科学。之后他请教电工,反复调试,245 甲 4 号机电针控制最出色,有效地解

决了影响质量的后顾之忧,内废率控制连续一年多在各机台中保持最好。9607品钞纸顺喇叭变形现象一直困扰着机台人员,大家想了许多办法都行不通。余林反复琢磨,终于找到了较理想的解决方法,即人为使产品咬口产生变形,在前规处加两个垫片,既简单又实用,使用后效果很好,这一方法很快得到推广。

胡垂林,当时的三菱机年轻机长,9603品反面作废率0.07‰质量纪录多年保持者,在9607品改印过程中,发挥自身技能优势,解决了众多技术难题。在被胶印人称作“9607品改印最苦最累、遇到的问题最多、任务最重、形势最严峻”的历史阶段,面对纸张变形造成的产品重影、套印不准等诸多问题,胡垂林带领台班连续一个多星期早班连中班连轴转,病了仍然带病上岗。大家说,那时候累得眼冒金星,坐到哪儿就想睡在哪儿!胡垂林反复处理钞纸、平叼牙,牙垫底下垫钢片,垫了拆,拆了垫,遇到油墨结辊、易乳化问题,他仔细调整润版液,调整墨辊压力,增加搬胶清洗次数,直到把问题解决。他的许多建议为车间突破9603品大规模生产瓶颈起到重要作用。胡垂林机台连续三年生产9603品,其机台作废率2001年为0.47‰,2002年0.35‰,2003年0.11‰。

干了十几年车间技术员的罗名义说:“由于企业多年印制的是单一产品,技术力量薄弱,新品种上马最大的问题就是新的设备和与之相适应的技术问题,如:83101品纸张的‘喇叭口’现象,由于北人四色机自身的缺陷,加上我们对北人四色机的‘脾气’一直没有摸透,机器漏油大,自己每天几乎都是‘睡’在机器底下分析和解决问题的,每天一身油污。当时由于我们掌握的技术太有限,只有找书籍,翻看工作笔记,自己多琢磨,请兄弟单位来指导。”罗名义说,胶印车间走上创精品之路,最关键的是胶印人的爱岗敬业精神!

王九生,这位被厂领导赞誉为“可爱的脸上都是油墨”的年轻人,曾经的机长,现在的技术员,责任感使他自觉放弃一次次休息时间,早班连中班和机台人员一同攻关。这位曾经的省体工队运动员,在谈到胶印人时依然充满运动员的朝气:“(和运动员一样)胶印有拼搏进取的精神,团队奋战的作风,高度的集体荣誉感。”他说:“几年前困惑胶印的产品‘倒喇叭’、‘顺喇叭’问题,现在对我们已不是困难,原来一万张产品要废四千,现在出现一张废便是我们的耻辱!”有一件事让我对这位小伙子肃然起敬:1998年,在被胶印人认为“最难开的产品”8341品的奋战中,“胶印的设备要开出凹印的效果”,他连续三个月破纪录,为第四个月自己的婚礼献上了一份特殊的厚礼!

或许我们可以列出更多的令人感动的人物和故事,在每一个新品上马改