

## 生产一线的优秀战士 ——赵旭东

在我们公司生产部，有这么一位员工，瘦瘦的样子，笑眯眯的眼睛，看起来特别的精神干练。他2013年3月入职金源公司，从事生产装配工作，干一行爱一行。他凭着熟练的技术和敬业的工作态度，连续两年被公司评为优秀员工和先进个人。他是金源生产部的主力人物、生产一线的优秀战士、我们心中最可爱的人——赵旭东。

说起对他的工作印象，他的组长陶进增是这样评价的：他工作很认真负责，有加班任务时，从不推脱；他吃苦耐劳，在接到上级任务时，能积极地、迅速地开展工作，并在规定的时间内完成生产任务；他工作能力强，对产品的流程和工艺都很精通，组里的同事都喜欢向他请教，他乐意帮忙，不计较个人得失。

赵旭东本人非常的上进好学和敬业。他通过自学和向他人请教，不断提高工作效率和产品的准确率，保证了产品质量，赢得了领导和同事们的好评。在遇到紧急生产任务时，他将自己的事情放在其次，以工作为重，加班加点、踏踏实实地努力完成任务。

一个夏日的中午，同事们吃完饭都休息去了，赵旭东还在为项目赶进度。那天，他负责的是巴基斯坦卡西姆厂变的2台风冷控制柜，与他合作的另一个同事请假了，由于供货时间急，他牺牲午休时间投入了工作。赵旭东兢兢业业，急公司所急，为客户着想的工作态度，保证了按时供货，得到了客户的认可。他在平凡的岗位上做出了不平凡的成绩。

他最近负责的委内瑞拉的项目——两台控制柜+接口柜。生产车间里，他在那台像房子一样大的控制柜上爬上爬下，接线，走线，很投入很认真，看不出他的疲惫。为了这个项目，他和其他组员有三个周末没有休息了。问起他的工作感受，他腼腆地说：“有时候加班多了，会有怨言，但要服从安排，要保证生产任务能按时完成。”这是句实在话，却饱含了极强的责任心和付出。



## 5S管理法下的金源新面貌

到2016年8月，5S管理法在金源公司实施满一年了。经过这一年公司的努力推行和全员的严格贯彻，“整理、整顿、清扫、清洁、素养”不但成为生产车间最醒目的标语，更贯穿到每一个生产环节中。

“品质不是检出来，而是做出来的”、“有品质才有市场，有改善才有进步”，激励标语、警示标牌，设备操作注意事项、职责牌，张贴在生产车间墙壁上，在金源生产车间醒目可见，这使得生产车间更加规范化、专业化，时刻提醒着生产员工作业要严格规范。通过这一年5S管理法的推行，生产车间从地面、墙面到物品、物件以及生产设备都井然有序、干净整洁。每一位员工都按章办事，养成良好的工作习惯，不用再费力地定期组织大规模的分类、清扫工作，一方面保证了作业有效时间，提升了工作效率，另一方面确保了作业的安全性，减少隐患，延长设备使用寿命，同时保持设备的最佳使用状态。公司不定期地组织会议及培训，让“整理、整顿、清扫、清洁、素养”真正落实。从小事做起，细微处见成长，5S管理的有效实行，提高了工作效率，提高员工的工作热情。

5S管理法是在生产现场中对人员、机器、材料、方法等生产要素进行的有效管理，倡导从细节做起。它的有效实施改善了生产车间的精神面貌，规范了作业人员的工作程序，同时还为ISO9000质量管理体系的运行提供助力。金源公司将不断深化5S管理法的贯彻实施，严控产品质量，提升企业形象，争取赢得更多客户的青睐与认可。

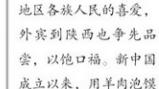


羊肉泡馍，亦称牛羊肉泡馍，古称“羊羹”。之所以如今改名为牛羊肉泡馍是因为很多人不习惯羊肉的口感与味道，后改为使用牛肉替代。羊肉味道独特，牛肉肉质较软，口感极佳，肥而不腻，更加得到人们的喜爱，是西北地区的风味美食，其中以陕西西安最享牛羊肉泡馍盛名。

羊肉泡馍的烹饪技术要求很严，煮肉的工艺也特别讲究。汤是用羊骨加上多种香料大火煮，然后撇去浮沫，投入肉块，先大火，后小火烹饪而成。馍是一种白面烤饼。牛羊肉泡馍的吃法也很独特，有羊肉汤，即顾客自己吃自泡，也有干泡的，即将汤汁完全渗入馍内，吃完馍、肉，碗里的汤也被喝完了。还有一种吃法叫“水围城”，即宽汤大煮，把煮熟的馍、肉放在碗中心，四周围以汤汁。清汤味鲜，肉烂且香，馍韧入味，再佐以辣酱、糖蒜，别有一番风味，是一种难得的高级滋补佳品。

当年慈禧太后西逃避难时来到西安，也曾吃过地道的羊肉泡馍，她还称赞这羊肉“肉软不麻、滋味甜美”，从此羊肉泡馍声名大噪，堪称陕西一绝。西安有“天下第一碗”美名的羊肉泡馍馆有很多，其中老字号“老孙家”、“同盛祥”等较有名气。

羊肉泡馍肉烂汤浓，营养丰富，暖胃耐饥，食后回味无穷，因而得到了西安乃至西北地区各族人民的喜爱，外宾到陕西也争先品尝，以饱口福。新中国成立以来，用羊肉泡馍招待国际友人，深爱好评，已成为陕西名食的“总代表”，也是陕西最具特色的主食之一。



## 金源公司顺利完成知识产权贯标验收工作



“创新引领未来，产权创造财富，完善管理体系，集聚高端产品”。

“贯彻《企业知识产权管理规范》的全部要求以及体系所需过程的相互作用，通过持续实施并改进，使得：

激励创造知识产权，促进技术创新；灵活运用知识产权，改善市场竞争地位；全面保护知识产权，支撑企业持续发展；系统管理知识产权，提升企业核心竞争力。”

——陕西金源自动化科技有限公司《知识产权管理手册》

为提高企业市场竞争力，发挥企业在创新中的领军作用，我公司积极响应国家号召，认真贯彻了《企业知识产权管理规范》国家标准，建立健全了知识产权保护体系和管理制度，逐步确立企业知识产权目标。

## 重视知识产权培训 加强企业专利信息的利用与建设

2016年8月10日，我公司研发总工程师鲍明杰先生及办公室人员参加了高新区创业研发园组织的“企业生产经营中的专利信息利用能力”的培训。培训由江苏专利信息服务中心副主任、国家知识产权管理体系审核员资质的王亚利主任主持，出席培训的还有高新区创业研发园发展中心及陕西省知识产权局的相关领导。

此次培训的内容精彩实用，信息量广而全，给参加培训的企业带来了全新的认识和理念上的提升。培训内容涉及专利在企业研发和立项决策、采购、销售、产品进出口、上市、技术引进等生产经营全过程中的作用，并详细介绍了专利的检索方法与分析技巧、企业在生产经营活动中如何利用专利信息、如何规避风险等等。让企业了解自身专利技术水平，提升专利信息利用能力，有助于企业内部建立专利信息利用制度。

随着时代的发展和市场竞争的日益激烈，知识产权显得尤为重要，专利使得企业的创新保护范围大大提高。因此，金源公司将知识产权作为公司的重要资产，并积极参加专利知识的培训，关注专利相关的法律法规，同时在公司实行了知识产权管理体系并有效运用，提升知识产权竞争力，以技术持续创新，促进企业升级发展。

这次专利信息利用的培训让我们了解到，专利就在我们身边，充分利用知识产权，将知识产权执行和企业技术战略紧密结合。与时俱进，产品未动，专利先行，把握时机，规避风险。

此次知识产权的贯标验收工作，加强了我公司对知识产权的运用、保护和风险规避意识，在今后的运行中会持续改进知识产权管理体系，提升企业无形资产价值，增强企业的知识产权竞争力。



## 低压线路自动调压器

### 功能配置

#### 控制方式

自动控制——根据输入电压自动投切，抬升末端电压，保证正常供电。

#### 产品功能

(1) 提高电压合格率：补偿线路电压，稳定电压输出，提高供电合格率，配备旁路功能，确保供电可靠性；

(2) 降低线损：提升线路电压，增加功率输出，提高电网利用率。当功率一定时，电压适当提高则电流相应减小（注： $P=UI$ ），线路的损耗也同时降低（注： $P=I^2R$ ），配备智能动态补偿模块，降低线路无功电流，降低线路损耗；

(3) 0%、10%、15%、20%四档电压调节，根据不同负荷时间自动选择合适档位，适用广，调节步距精细；

(4) 整机结构化设计，体积小，集成度高，现场安装简便。

#### 远程通信

配置RS485通信接口，用于连接综合自动化系统或上位机专用监控系统，也可通过手机APP客户端或GPRS对装置运行状态以及报警信息进行检测。

#### 保护功能

(1) 具备完善的保护功能，设有旁路系统，电压合格或故障时自动切换旁路保障正常供电，在发生异常时保护补偿变压器及其他设备和工作人员的安全。

(2) 在线实时自检，及时将发生的故障信息通过GPRS远传，可在24小时无人值班条件下使用。

(3) 电源短时间掉电或闪络，当电源恢复正常后进入自动控制运行状态。

### 产品优势

小型化：体积较小、重量轻、安装方便

成本低：用户改造成本低

损耗小：损耗小于1%

稳定性好：故障后退出补偿状态进入旁路状态，保证线路继续供电

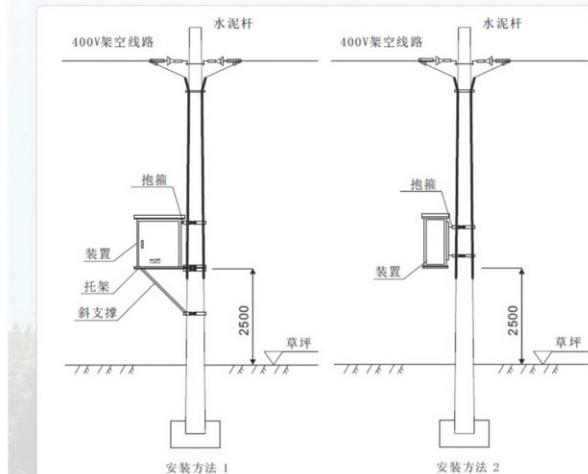
改造方便：改造无需复杂施工环节、改造低压线路自动调压器装置速度快、效果好

调节平稳：调压过程不断电，电压平稳过度不超过10%

运行监控：可用手机、电脑随时监视产品运行情况

远程升级：2年质保，产品可远程维护和升级程序

根据实际应用情况，对用户提出的意见进行分析、总结。坚持把科技创新与技术进步作为节约资源、减少能耗、增加效益的有效途径。在此基础上优化设计方案，完成了低压线路自动调压器的设计，从功能、经济方面能很好的满足用户需求。



### 现场运行



#### 系统参数

系统输入电压：195.0 V

装置输出电压：216.0 V

装置输出电流：28.0 A

日期：20 16 年 6 月 13 日 时间：20 时 15 分 41 秒

工作状态

旁路模式

一级补偿

二级补偿

三级补偿

备用

备用

日期：20 16 年 6 月 13 日 时间：20 时 15 分 41 秒

工作状态

旁路模式

一级补偿

二级补偿

三级补偿

备用

备用

日期：20 16 年 6 月 13 日 时间：20 时 15 分 41 秒

工作状态

旁路模式

一级补偿

二级补偿

三级补偿

备用

备用

日期：20 16 年 6 月 13 日 时间：20 时 15 分 41 秒

工作状态

旁路模式

一级补偿

二级补偿

三级补偿

备用

备用

日期：20 16 年 6 月 13 日 时间：20 时 15 分 41 秒

工作状态

旁路模式

一级补偿

二级补偿

三级补偿

备用

备用

日期：20 16 年 6 月 13 日 时间：20 时 15 分 41 秒

工作状态

旁路模式

一级补偿

二级补偿

三级补偿

备用

备用

日期：20 16 年 6 月 13 日 时间：20 时 15 分 41 秒

工作状态

旁路模式

一级补偿

二级补偿

三级补偿

备用

备用

日期：20 16 年 6 月 13 日 时间：20 时 15 分 41 秒

工作状态

旁路模式

一级补偿

二级补偿

三级补偿

备用

备用

日期：20 16 年 6 月 13 日 时间：20 时 15 分 41 秒

工作状态

旁路模式

一级补偿

二级补偿