

德国制造因其厚重严谨而享誉全球，而他将德国原厂制造的设备进行改造升级后，使这台使用周期为20年的设备用过40年后至今仍能正常运转，令德国厂商啧啧称赞。

他，就是云南白药集团的高技能人才、云南白药雨花分厂副厂长兼机修动力部主任羊云彬。

## 跟自己较劲

“白药人，是一群非常倔强的人。”与白药合作过的伙伴，都会如此评价白药员工，羊云彬更不例外。

2007年，云南白药集团启动整体搬迁项目时，公司将羊云彬从生产车间调到了项目指挥部，主要负责固体制剂的工艺规划与设备配置工作。

以前羊云彬一直在生产车间工作，一无工程建设、商务运作的实践经历，二对片剂、栓剂等剂型的生产工艺及设备情况知之甚少。面对困难和压力，为了尽快掌握固体制剂现有的生产工艺及设备，他把生产现场当成了“充电室”。之后，大家在生产现场和机器旁经常看见他忙碌的身影。白天太忙，他就晚上到生产现场调查了解，有时甚至工作到很晚。

“在工作中有大量的资料需要学

习，大量的技术、商务文档需要撰写，我白天需要处理管理许多日常工作，有些工作只能带回家中加班完成。”羊云彬说，为了便于学习，每天上下班的途中，他都会随身携带两大包的资料。而在家中，为了提高工作效率，他调整了作息时间，晚上10点睡觉，睡5小时后，凌晨3点他便准时起床工作。

为了补习商务运作知识，羊云彬开始翻阅采购招标、谈判技巧、金融外汇、政策法律等书籍，边学边用。在与厂商技术交流中，他认真细致、近乎苛刻的工作作风使得很多厂商的业务员常常抱怨：“全中国没有哪家药厂像你们这样，要对设备了解得这么仔细才采购的。”

## 让结果完美

作为设备技术管理人员，是保守地沿用现有的工艺、技术，还是大胆地创新？羊云彬选择了后者。

在老厂时，羊云彬是散剂的工段长。散剂是云南白药集团的传统主导产品，在公司的销售中占有举足轻重的位置。可由于散剂的包装全世界都没有，买不到现成的生产线，只能单机生产，人工包装。

羊云彬为此动起了脑筋，他带领工段的技术力量，用一年多的时间攻克了难关。他们把12台设备连成了一条完整的生产线，实现了由以前的手工包装到机器生产，一年可节约人力百余人。

机器进口，配套设备当然也要进口，但羊云彬却改变了这个“顺理成章”。

胶囊包装生产线泡罩机上的热封网纹板配件，国外报价一块板要45万元，而且加工期需半年。国内泡罩机也在生产这种板，但国产的板上机后不用了。

对此，他带领团队对热封网纹板国产化进行了探索。经过两个多月的仔细研究，他们最终成功加工出适合生产所用的热封网纹板配件，使每块板成本降到三四万元。如今，云南白药有3条生产线都在使用该配件，避免了进口价格高、交货时间长等弊端。

“机器使用周期仅有20年，超期使用，精度和效率都会大幅下降”。1999年引进的德国Uhlmann公司铝塑铝全自动生产线胶囊填充机，厂商的结论严谨而固执。羊云彬却打破了德国厂商言之凿凿的结论。

“如果仅仅是对设备维护，那么设备的精度和效率是提不高的。我们进行了很多的改善和创新。”羊云彬说。多年来，他和团队对设备的电器控制系统做了多项改造和升级，让这台设备运转近20年后，精度、效率丝毫不减。他们的改进，让原本固执的Uhlmann技术人员啧啧称赞，Uhlmann公司CEO（首席执行官）亲手为组织设备维护的羊云彬披上了Uhlmann公司工作服。

羊云彬把“要做就做得最好”的理念落实到每一道生产工序、每一个工作环节中，通过刻苦钻研工艺技术和设备知识，成功地取得了ZFJ-120瓶装粉机改造、散剂外包装流水线设计制作等12项技术攻关和改造成果。他先后获得了首届云南省青年创新创业奖、云南省劳动模范、云南省优秀共产党员等称号。

本刊记者 鲁子花 ■  
栏目编辑：贺碧莲 ■

# 羊云彬：被外商赞誉的技术员

德国Uhlmann公司CEO对羊云彬称赞有加

