

# 路漫漫未有穷期

——记中轻手工课课长赵寿荣

●张仲铭（雅昌办公室）

1996年9月5日，雅昌公司进入了她的第一个黄金发展时期，客户向我们提出了更多的服务要求，为此，雅昌在中轻成立了手工课。赵寿荣受命于斯，面临的却是仅有的两台啤机和一间空旷的厂房。更为困难的是工艺技术上的空白，这是花钱



也买不来的。高中文化的赵寿荣啃起书本来，象做学生实验一样，一边看一边做实物模型，从感性认识慢慢悟出实际工艺理论，然后立即带着他的十几个人上机试制，这种学习方法比学生实验室更富挑战性，没有导师，没有足够的学习时间，客户和公司领导期望的是能立即有效发挥作用的生产力。

赵寿荣记忆犹新的是他制作的第一本精装书，因为尺寸设计不对，看上去挺漂亮的一本书却连封面都打不开，十几名员工默默无语地围在他身边，他心里难过了。下班后，他带着那本样书回了家，借来几本书从里到外拆开，再用尺子量那些被他拆出来的“散件”，一遍遍计算，彻夜未眠。第二天，当可以打开的精装书“正品”在同事们手中小心翼翼地传阅后，大家欢呼雀跃，赵寿荣憨厚地笑了，这位湖南汉子难得笑得那样开心，如今手工课的

老员工提起这事还是那样激动。

一旦有了开始，雅昌的“营业机器”便源源不断地向手工课输入大量业务，生产任务呈迅猛增长之势，赵寿荣面临的新课题是如何制作工艺规范，质量检验体系和标准，以及生产的合理安排，手工课需要制度，程序和规范，这又是一个空白领域。

一单业务从制版、印刷到装订都可能出现时间延误，从而一步步将交货期逼紧，等到达手工课时，往往已是催命的时刻，所以手工课总是处于高度紧张的作业环境中，开始时，顾此失彼的事时有发生，但这种情况并没有持续多久，因为即使在催命的情况下，客户仍然会坚持验货标准，这就逼迫手工课需要有一套在高强度作业环境下既保证高效又保证高质量的运作体系来适应客户的要求。环境造就人才，环境也造就新方法和新精神，赵寿荣与手工课的员工们在不断地实践和挫折中，逐步适应了过去不堪负荷的工作压力，他亲自主持制定了手工课各工序的工艺规范和标准，在生产体系的制定中，根据季节和业务高峰期规律，既保持一定的稳定又可灵活伸缩，以应付突击任务之需。

流畅的工作程序和优异的产品质量为雅昌公司带来了可观的经济效益和形象效应，手工课也随着客户需求不断增大规模，如今已有百人之众，但人数的增加在现代工业化生产中是有限定的，生产能力的匹配也要求个人劳动生产率达到一个相当的水平。

赵寿荣是全体手工课人的核心，他平时很关心大家的生产和工作，对每个员工的情况他都了如指掌，谁要是头痛脑热

之类的事，他象大哥哥一样细心询问，语言朴实无华却暖人心，谁要是有什么困难，他会尽自己的能力解决，平易近人的作风使他和员工们的心非常贴近，因此他的所作所为对员工们是个很强的示范作用。

当机械化暂时还没有抵达这块领地时，手工劳动效率完全取决于自觉意识和意识和管理。而通常，在中国这个人情味儿厚重的环境中，只“管”不做所取得的成效不会太大，何况手工课有相当一部分是临时性员工，管理起来太具体化，因此“做”是最简单的说教。

领军作战才能显示众志成城，手工课需要“营造气氛”。拿破仑喜欢走在军队的最前面以壮士气，赵寿荣也喜欢亲自动手来带动大家的积极进取意识，这样每次生产任务都成了劳动竞赛，而这种竞争意识能长久不衰，更显示“领军”的重要。

98年3月2日，为赶制《今日文山》精装书，赵寿荣从早上一直带着精装组的员工们干到3月3日早晨，紧接着3月4日，3000本《陕西画册》又下达了生产指令，并要求3月5日交货，而且前段加班的员工回去休息，只有一个班的人可参加生产，产量是额定的两倍，赵寿荣二话不说，又跟着熬了24小时，哪里进度慢他就到哪里跟着干，把速度很快带起来，员工们不甘落后的想法激发巨大的潜能，3月5日如期交货，每人的产量几乎都是原来的两倍。

98年6月中旬，手工课赶制《香港回归一周年纪念卡》10万份，同时，另一家公司也接到同样的订单，并且他们已经进行了一天半时间，投入人力是中轻手工课

（转下页）