

全国劳动模范(2 名)



丁惟云
中国重汽集团总工程师、首席科学家、汽车研究总院院长、正高级工程师



贾相波
济南商用车制造公司首席技师、高级技师

2024 年度“五一”劳动者光荣榜

五月的鲜花,献给光荣的劳动者;壮阔的征程,见证百年工运的磅礴力量。2024 年以来,在集团公司推动高质量发展的征程中涌现出一大批爱岗敬业、锐意进取的先进典型,他们是新时代产业工人的优秀代表,以精湛技艺锻造重汽品质;他们以创新为刃、以奉献为基,在技术攻坚、生产和营销一线以及管理前沿树立起标杆,凝聚成推动中国重汽迈向世界一流的磅礴力量。在此,让我们以崇高礼赞致敬模范,让榜样精神激荡奋进之路,学习先进、争当先进,以更加昂扬的斗志,共同谱写高质量发展新篇章。

山东重工集团劳动模范(6 名)



刘明灿
西非大区阿尔及利亚代表处首席代表



刘振通
济南卡车制造公司总装一部装配现场分部底盘汽车装配岗

省级五一劳动奖章(3 名)



张仁普
济南发动机厂
荣获“山东省五一劳动奖章”



李晓丹
重庆汽车公司
荣获“重庆市五一劳动奖章”



高阳
大同齿轮公司
荣获“山西省五一劳动奖章”

市级五一劳动奖章(5 名)



赵锋
济南卡车制造公司
荣获“济南市五一劳动奖章”



李苏娜
济南车桥公司
荣获“济南市五一劳动奖章”



郭勇
泰安五岳公司
荣获“泰安市五一劳动奖章”



王东
成都王牌公司
荣获“成都市五一劳动奖章”



郭晓东
成都王牌公司
荣获“成都市五一劳动奖章”



王湛淋
济南卡车销售部江苏分公司经理兼上海分公司经理



郎文嵩
汽车研究总院新能源动力总成设计部高压电控开发负责人

省级工人先锋号(1 个)



济南卡车制造公司总装一部装配现场分部
荣获“山东省工人先锋号”

市级集体荣誉(4 个)



产品试验检测中心
荣获“济南市五一劳动奖状”



济南卡车制造公司总装一部装配现场分部一线六班
荣获“济南市工人先锋号”



青岛重工公司搅拌车装配班组
荣获“青岛市工人先锋号”



泰安五岳公司专用车部铆焊组
荣获“泰安市工人先锋号”



张庆庆
济南轻卡销售部
鲁南分公司经理



郑文哲
战略客户部
客户开发主管

中国重汽集团先进单位(10 个)



东非大区



济南轻卡销售部



济南商用车制造公司



济南专用车公司



济南卡车销售部



王宏宇
济南车桥公司主减速器线主减装配分部副部长



王新东
济南发动机厂机加工线缸体现场二部设备操作岗



孔鹏
应用工程中心部件业务主管



朱宝黎
汽车研究总院中重卡平台开发部党支部书记



刘日超
济南成型厂铸造二号线电气维修高级技师



刘继宗
济南商用车制造公司总装部总装分线整车装配岗



李书武
济南商用车销售部京津冀分公司经理



李四阗
济宁商用车公司车架部涂装分部班长



李伟
济南卡车销售部牵引车部主管



肖思伟
杭发公司装配调试部发动机装配岗



济宁商用车公司



智能物流中心



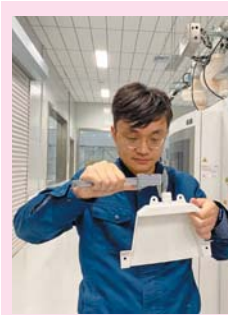
济南发动机厂



成都王牌公司



汽车研究总院



何科
工艺工匠研究院材料研究业务主管



宋志浩
中东南亚大区沙特代表处副首席代表



陆佳炜
智能物流中心国际送车业务主管



尚衍强
济南变速箱厂变速箱装配岗



郑东升
集团公司纪委综合室主任、派驻供应链管理中心纪检监察员



赵存森
济南卡车制造公司设备部发动机修理现场分部设备维修电气岗



胡庆涛
济南轻卡制造公司总装部调试现场分部整车调试技师



夏范冬
济南橡塑件公司橡塑线硫化现场分部硫化工



曹晓林
济南轻卡销售部鲁北分公司副经理



崔鸿越
大同齿轮公司发动机齿轮加工部现场管理岗

观热
察点

中国重汽智能工厂：“新劳模”领航 智造引擎全速驱动

机器人默契协作,有序搬运零部件;智能机械臂上下挥舞,精准完成每一道设定工序;AGV 小车穿梭往来,高效完成每一次运输……这些充满科技感的智能制造场景不是在科幻电影里,而是在中国重汽智能工厂里真实上演。

这座凝聚着高端制造智慧的超级工厂,以专业、严谨、可靠的工作方式,重新定义制造业的“工匠精神”,书写着从“传统制造”到“超级智造”的蜕变传奇。

效率“劳模”:
智能引领生产飞跃

走进中国重汽智能工厂,便踏入了一座精密运转的“未来车间”。其整体采用独特的矩阵式布置设计,智能化系统高度协同,以无与伦比的精准度和稳定性,确保每一道工序的完美执行。其焊装车间包含 2 条柔性自动化车身焊接生产线,肩负起年产 10 万辆重卡驾驶室本体的重任!在繁忙而有序的生产线上,223 台机器人实现了装配、焊接、涂胶等工艺的自动化,焊点自动化率达到 100%,每一道工序都经过精心设计与精准执行,确保产品质量卓越无限。

现今,智能制造已经彻底改变了过去生产制造的各个环节,焊花四溅、人声鼎沸的传统车间已经成为历史,人力已被高效、精准的智能制造系统所取代——整个焊装车间仅需 5 名工人管理,与旧焊装车间相比,员工数量仅为过去的八十分之一;整个车间 38 道复杂工序,从一块零件到一个车头仅需 2.5 个小时,实现了生产力的巨大飞跃,“中国智造·新劳模”果然名不虚传。

智慧“劳模”:



让每个环节都拥有“数字大脑”

在总装车间,智能化生产同样令人叹为观止。AGV 小车如同智能搬运工按照系统指示在车间内穿梭自如,它们能够自动化行驶、自动辨别方位路线,遇到障碍物时会自动紧急停止避让,确保生产流程的顺畅与安全。这些小车不仅能够边行边充电,还具备高度的灵活性和适应性,为生产线的高效运转注入灵动生命

力。工厂的智慧不仅体现在生产线上,更渗透到了整个生产管理体系中。中国重汽自主研发的智能制造平台,整合计划、生产、工艺、质量等六大模块数据,对设备运行状态、关键质量信息、生产计划完成情况等均可实时监控,实现生产全流程透明化、智能化管理,确保每一个环节都尽在掌握。中控系统作为这个智能管理体系的核心,就像是一个“智慧大脑”,

能够即时反馈生产环节的效率与潜在问题,不仅为生产决策提供精准的数据支持,更向数字化转型迈出坚实一步。

在中国重汽智能工厂,“新劳模”以智能为核心,重新定义工业制造效能,让每一个生产环节都迸发智慧光芒。这场由科技掀起的智造革命,不仅重塑了重卡制造的品质高度,更勾勒出中国重汽迈向世界舞台中央的清晰轨迹。

品
牌

近日,“中国豪沃 引领未来——中国重汽全新一代 TS7 自卸车上市发布会”在西藏林芝盛大举行。众多客户代表、卡友相继到来,共同见证了中国重汽在自卸车领域的又一里程碑时刻。

擘画行业蓝图 彰显领军担当

中国重汽豪沃品牌的发展历程,从最初的经典车型问世,到如今在智能化、网联化产品方面的迭代更新,以及从单一传统燃油车型向燃气、电动化产品的全面布局,生动展现了豪沃品牌在国内外市场不断深耕细作、创新突破的坚实步伐。

聚势而上 耀世登场

在全场热烈的期待中,上市发布会环节正式开启。全新一代豪沃 TS7 自卸车,以五大创新研发理念为核心,将用户价值最大化置于首位,实现节油、高效、高可靠的完美融合,势必将成为豪沃自卸车发展进程中又一具有里程碑意义的杰作。在现场,各位领导将青稞共同缓缓倒入切玛盒。切玛盒是藏族文化的重要组成部分,将青稞倒入切玛盒这一仪式,代表了对美好生活的寄托与祝福以及对于全新一代豪沃 TS7 自卸车大卖的愿望和憧憬。

技术赋能 定义行业标杆

全新一代豪沃 TS7 自卸车搭载 MC13 国六第二代发动机+曼技术 HW13 变速箱+中国重汽独有曼技术驱动桥,强劲动力,势如破竹;驾乘舒适再升级,超大空间以及豪华座椅、悬浮大屏,一应俱全,全新仪表台+环绕工作台,超大落地窗,尽显宽敞明亮,整车采用多项降噪技术,驾驶室室内怠速噪音低于 52dB,国内遥遥领先,保证了驾乘者最极致的体验与享受;超 1000 万 km 的全区域累计验证,使得豪沃 TS7 自卸车能够驰骋天下,畅行无阻。

信任交付 携手共赢

发布会现场还举行了隆重的交车仪式。几位尊贵的客户代表受邀上台,从中国重汽领导手中接过了象征着财富的金钥匙。同时将象征着纯洁、吉祥、善良和繁荣的白色哈达献给了交车的每个客户,这是中国重汽豪沃重卡对于每一位客户最真诚的敬意和祝福。这不仅车辆的交付,更是中国重汽与客户之间信任与合作的见证。

客户证言 口碑见证实力

一位客户代表被邀请上台,表达了自己内心对于豪沃的最真实感受,他激动地表示:“一直以来,我们都信赖中国重汽豪沃的产品。之前使用的豪沃车型,在性能和可靠性方面都表现出色,为我们的工程建设提供了有力支持。今天看到全新一代豪沃 TS7 自卸车,其先进的技术和卓越的性能让我们对未来的创富之路更加期待。相信豪沃 TS7 将继续为我们创造更大的价值,助力我们的事业蒸蒸日上。”

全新一代豪沃 TS7 自卸车的上市,不仅标志着中国重汽在高端工程车辆领域的又一次突破,更彰显了其以用户需求为核心、以科技创新为引擎的发展理念。未来,中国重汽豪沃重卡将持续深耕工程车细分市场,为中国乃至全球客户提供更高效、更可靠的工程运输解决方案,助力“中国制造”向“中国智造”迈进!

代胜楠

视
野

中国重汽第三代 MC 发动机——TD 技术“利剑出鞘” 节油 TOP

当今物流行业“内卷”加剧,降本增效早已不是一道选择题,而是关乎生存与发展的必答题。作为运输装备的“动力心脏”,中国重汽第三代 MC 发动机在技术及生产工艺上均保持德国先进标准,携 TD 技术强势升级,以“节油 TOP”的强大实力为行业带来了一场前所未有的效能狂潮。

劲省无双:油耗“刺客”淘汰出局

高效节能成为时代的主旋律,高油耗车型在物流市场已无立足之地。

中国重汽第三代 MC 发动机高效燃烧系统全面“开挂”,综合油耗降低 2L/百公里。

其搭载 BOSCH 第三代燃油系统和更大流量喷油器,结合缸盖气道优化及燃烧室型线优化,实现油、气、室的完美配合;高压压缩比+高爆压设计,燃烧效率再攀高峰;国内首发零间隙增压器和球轴承增压器,增压效果提升 10%。在多重创新科技的加持下,第三代 MC 发动机热效率再提升 2%,常用工况较竞品节油 5%,劲省实力不容小觑。

动力惊人:全场景“特种兵”申请出战

搭载中国重汽第三代 MC 发动机的豪沃 TH7-N 牵引车,以“全场景适配”成功出圈,满足长途干线、绿通运输、煤炭运输、冷链运输等多样化运营需求,以强劲且稳定的动力输出驰骋无界,成为物流从业者实现运营效率提升、抢占市场先机的不二之选。

第三代 MC 发动机配置全新平台高效增压器,动力响应迅速,最大扭矩 2700N·m,高原能力提升 12%。豪沃 TH7-N 牵引车搭载中国重汽第三代 MC 发动机+S-AMT 变速箱+曼技术车桥,组成行业独一无二动力链系统,马力段覆盖 480-600Ps,无论是爬坡还是超车,都能让用户体验到“动力随心所欲”的丝滑快感。

当物流行业“内卷”成为常态,中国重汽第三代 MC 发动机携 TD 技术荣耀新生,用“省油力”和“动力值”为更多用户开辟破局之路。这场效能革命,不仅是技术的胜利,更是中国重汽对“降本增效”的深刻诠释。

为蔬菜运输的稳定、高效奠定坚实基础。



中国重汽纪委举报方式

举报信邮寄地址:

山东省济南市高新区舜华南路 688 号
中国重型汽车集团有限公司纪委

举报邮箱:

zgqjw@sinotruck.com

举报电话:

0531-58062233

网络举报平台:



声

“汕”耀卡车人 中国重汽汕德卡助力中国最大规模“蔬菜流动”

在“中国蔬菜之乡”山东寿光,一场与时间赛跑的绿色接力赛每天准时上演。寿光润昌物流有限公司的宋队长,便是这庞大物流网络中的一员,他深知蔬菜运输的关键所在:“同样的价格比速度,同样的速度比质量。新鲜蔬菜必须保质保量地按时送到。”蔬菜运输对重卡性能是一场严苛的考验,汕德卡凭借动力强劲、高效可靠,从一众品牌之中脱颖而出,获得了润昌物流有限公司的信赖与认可。

品质可靠:新鲜蔬菜安心送达

“天天都和车打交道,对于选择适合蔬菜运输的卡车,我有自己的标准。汕德卡底盘轻、品质卓越,是蔬菜运输的首选。”宋队长如此评价道。汕德卡 C9H 牵引车的底盘采用轻量化设计,科学降低整车重量,在合规范围内实现多载,助力客户营运更盈利。此外,汕德卡 C9H 在产品的设计、装配工艺、试验验证到产品释放完全采用德国标准,融合先进制造工艺与国际顶配供应链于一身,

为蔬菜运输的稳定、高效奠定坚实基础。

时效至上:争分夺秒守护新鲜

蔬菜的保鲜期短暂,一旦运输延误,不仅会造成无法挽回的经济损失,更会影响寿光蔬菜的品质口碑。因此,运输车辆动力强、故障少保障货品及时安全送达的关键。汕德卡 C9H 牵引车搭载专属动力链系统,同时结合空气动力学设计,有效降低能耗,车辆平均行驶速度可提升 10%,即便在重载

情况下仍能快速响应,轻松征服各种复杂路况,极大提高运输时效性。在与时间赛跑的蔬菜运输中,汕德卡以卓越性能一路领先,全力守护蔬菜的新鲜度。

寿光到全国各地,每一箱鲜嫩蔬菜的背后,都是一场跨越山河的新鲜接力。中国重汽汕德卡用实力诠释“运输高效可靠,品质始终如一”,助力寿光人民将蔬菜源源不断地运销全国,全力守护寿光人民的“蔬菜情缘”。

张蕊