

2025 年 6 月 6 日

星期五

第 1973 期

《重型汽车报》编辑部出版

国内统一连续出版物号 CN37-0061

重型汽车报

客户满意是我们的宗旨



《重型汽车报》
快速读报二维码

责编：郭文春 版式：冯晓更

邮箱:zq85582247@vip.126com
编辑部电话：0531-58062248
0531-58062247

习近平总书记重要讲话重要指示精神
山东重工党委召开会议认真学习

研究公司章程修订等事宜

本报讯 5月30日,山东重工集团党委书记、董事长满慎刚主持召开党委会议,学习习近平总书记在部分省区市“十五五”时期经济社会发展座谈会、中拉论坛第四届部长级会议开幕式、河南考察时的重要讲话精神,在《求是》杂志发表的重要文章《激励新时代青年在中国式现代化建设中挺膺担当》《锲而不舍落实中央八项规定精神,以优良党风引领社风民风》,研究公司章程修订等事宜。

会议强调,要深入学习贯彻习近平总书记重要讲话精神,坚持以开放包容的心态、自我否定的精神、对标一流的视野,坚持目标导向和问题导向、做优存量和拓展增量相结合,高质量编制集团“十五五”规划。深度参与共建“一带一路”,科学谋划和推动集团在拉美地区业务高质量发展,优化市场布局、打造品牌矩阵,形成新的战略增长点。以高质量发展的确定性应对各种不确定性,坚定不移稳增长、稳外贸、稳投资,保持向好向优的发展态势。不断提升各级工会群团组织的引领力、组织力、服务力,推动广大青年员工在建设世界一流企业的征程中冲锋在前、建功立业。自觉增强深入贯彻中央八项规定精神学习教育的责任感、紧迫感,聚焦重点领域、重点群体,奔着问题去,盯着问题抓,确保学有质量、查有力度、改有成效。

会议研究了山东重工集团公司章程、董事会议事规则、审计委员会工作规则、提名委员会工作规则、战略与投资委员会工作规则、薪酬与考核委员会工作规则、董事会秘书工作规则等修订事宜。会议强调,本次公司章程及相关制度的修订是集团全面落实《公司法》和国资国企改革最新要求的重要举措,有利于进一步健全以公司章程为基础、以议事规则为框架、以业务管理制度为支撑的公司治理制度体系,加快完善中国特色现代企业制度。

会议还研究了深入贯彻中央八项规定精神学习教育、加强领导班子和领导人员队伍建设、巡察监督、境外投资项目管理、安全生产等事宜。

本报特约记者

山东重工集团与中国光大银行 签署战略合作协议



本报讯 6月5日,山东重工集团与中国光大银行签署战略合作协议。山东重工集团党委书记、董事长

满慎刚,中国光大集团党委委员、副总经理于法昌出席签约仪式并举行工作会谈。山东重工集团党委副书

记、总经理王志坚,中国光大银行济南分行党委书记、行长王萍参加签约仪式。山东重工集团高级总监申传

东、中国光大银行董事会秘书张旭阳代表双方签约。

满慎刚对中国光大集团一行的到来表示欢迎。他表示,当前,山东重工在激烈的全球市场竞争中,继续保持了稳健向好的发展态势。山东重工致力于打造科技领先、绿色发展、世界一流的高端装备跨国集团。希望双方在全球范围内进一步拓展合作新领域、探索合作新模式,通过光大银行的金融支持,共同推动绿色低碳高质量发展,助力集团加快国际市场开拓,引领装备制造产业链迈向高端。

于法昌表示,光大集团与山东重工合作基础良好,合作前景广阔,光大银行始终将山东重工视为重要的战略合作伙伴,致力于提供全方位金融服务。未来,愿进一步发挥集团综合金融、产融协同、跨境经营战略优势,积极对接山东重工发展战略和业务需求,持续深挖合作潜力,创新优化合作模式,不断提升服务质效,助力山东重工高质量发展,携手服务山东在全国发展大局中“走在前、挑大梁”。

根据战略合作协议,双方将在供应链金融、资金结算及财富管理、投资银行、跨境业务、同业业务、个人金融等多个领域开展全面合作,实现优势互补,建立长期稳定合作关系,共同服务国家重大战略。

本报特约记者

王志坚到德国、奥地利调研权属企业 走访战略合作伙伴

本报讯 5月28日至6月2日,山东重工集团党委副书记、总经理王志坚到德国、奥地利调研,召开欧洲权属企业业务调度会,走访FEV、AVL等战略合作伙伴。

强化协同
持续推动海外业务质效双升

5月28日,王志坚主持召开凯傲集团经营工作会议,围绕进一步深化潍柴与凯傲的全方位业务协同进行研究调度。他强调,中国拥有成熟的新能源产业链,凯傲要与潍柴集团强化新能源动力系统配套合作,提前布局,迅速转型,抢抓全球新能源产业发展机

遇。

5月29日上午,王志坚主持召开欧洲子公司上半年经营运行分析会议,详细听取潍柴卢森堡公司、德国液压传动、法国博杜安、德国欧德思、奥地利威迪斯等企业高管工作汇报。他强调,上半年欧洲各子公司均取得较好经营业绩,面对全球经济环境复杂严峻挑战,下半年要进一步做好风险分析、提升抗压能力,提前研判市场形势并做好产品储备,确保长期可持续健康发展。

5月29日下午,王志坚主持召开欧洲子公司业务协同会议,听取欧洲子公司与集团国内业务协同工作开展情况和欧洲供应链建设情况的汇报。

他要求,集团内部存在广阔的协同空间,要统筹做好内部采购协同、研发协同、市场协同,发挥大集团优势提升整体竞争力。

链合创新
推动集团科技创新迈向世界一流水平

潍柴动力欧洲科技创新中心位于亚琛,专注于液压动力系统前沿技术调研,参观了电控仿真试验台架,详细听取了前沿技术创新以及总部协同研发情况。他强调,潍柴欧洲科技创新中心要发挥技术优势,强化功能定位、拓展业务领域,为集团各权属企业提

供技术指导和协同研发服务。

5月30日,王志坚走访德国FEV公司,参观了新能源和燃料电池试验室,与FEV公司董事长皮辛格博士以及技术专家进行了深入交流。双方明确将在皮卡、VAN车、大缸径发动机、重卡气体机、新能源实验舱等领域进一步加强合作。

6月2日,王志坚走访奥地利AVL公司,参观了AVL新投入的新能源试验室,与AVL公司首席运营官卢卡斯·沃尔特座谈交流。双方明确将在商用车虚拟仿真、新能源动力总成正向设计等方面继续加强交流合作。

孙晴

中国汽研一行到中国重汽调研交流

本报讯 (记者 张安都)近日,中国汽车工程研究院股份有限公司党委副书记、董事、总经理刘安民一行到中国重汽调研交流,中国重汽集团党委书记、董事长刘正涛,党委副书记、总经理刘伟,副总经理韩峰、总工程师丁惟云参加活动。

刘正涛对刘安民一行的到来表示欢迎,并介绍了中国重汽2025年一季度经济运行情况及海内外商用车市场发展情况。刘正涛表示,希望双方深化多领域合作,基于客户需求、安全技术发展趋势,加强资源整合与创新协同,在整车性能、零部件设计和试验验证上持续发力,实现携手共进、互促共赢,加速推动商用车安全技术的标准化、智能化突破,提升品牌力和产品力,为客户提供更可靠、更智能的商用车产品。

在观看企业宣传片后,中国汽研详细介绍了双方合作情况、未来展望及其公司概况,刘安民对中国重汽长期以来的支持表示感谢,并表示将充分发挥自身技术优势,为中国重汽提供更高效率、更精准的技术支持和服务,从研发、检测、品控、品宣、海外等方面全方位赋能中国重汽,强塑“商用车技术标杆”引领者地位,共同探索商用车未来发展新方向,共筑绿色商用车新生态。

随后,双方进一步围绕公告法规、试验场、智能网联、新能源研发、品控赋能、海外赋能、品宣赋能等方面展开深入交流,并互赠纪念品。

中国重汽集团战略规划部、质量部、汽车研究总院、产品试验检测中心相关负责人参加活动。

巧用“加减乘除”四则运算 跑出奋战加速度

奋战二季度

二季度的冲锋号已然吹响,济南变速箱厂以“加减乘除”四则运算为行动指南,在动能叠加、体系优化、文化赋能、安全攻坚等“战场”精准发力,从效能倍增到精益管控,从协同共振到隐患整治,全体变速箱人用实干诠释担当,以奋斗书写答卷,跑出奋战加速度。

动能叠加 效能倍增
以“+”号激活生产潜能

济南变速箱厂以提质增效战略为引领,深度激活生产动能,实现制造效能跨越式突破。智能装配B线通过自动化设备程序优化与“现场、现时、现物”小组联动,构建起快速响应的异常处置机制,产线单小时产能从12台跃升至18台。同时,利用清明、“五一”假期推进预防性设备维保与柔性化产线改造,成功实现全型号总成兼容生产,新旧产品产能效率全面达标。轴齿线同步开展滚齿工艺革新与热套装工装升级,副轴滚齿效率提升5.69%,HW27716变速箱实现直接挡与超速挡“零秒切换”,换型时间缩短50分钟。通过应用可调制扭矩电液扳手、优化分动器输出齿轮防渗螺栓紧固工艺,单件加工时间由170秒缩减至95秒,生产

效率提升44%。4月份,副轴产量达6253件,同比增长36.8%,生产副轴总成8976辆份,同比增长15.5%,实现“降强度”与“提产能”双效合一。凭借全流程技术突破与显著的降本增效成果,济南变速箱厂在“国网智能杯”2025年山东省第十届智能制造(工业4.0)创新创业大赛中一路过关斩将,从215个参赛项目中脱颖而出,最终斩获大赛一等奖。

库存压降 精益管控
以“-”号构建动态体系

面对供应链波动与库存管理压力,济南变速箱厂以“库存精益化”为核心战略,构建动态管控体系。首先,创新运用“2+3”生产运营模式,通过智能排产优化生产组织模式,缩短交付链条,实现订单与储备协同管理。依托智能数据解析自动生成T+3排产方案,大幅缩减人工统计时间,同时,通过动态平衡生产计划与库存储备,实现库存持续压降。截至4月末,总成库存降至2146台,较去年同期压降30%,较年初压降33%,实现库存水平阶梯式下降。其次,建立积压存货闭环管控机制,联合生产部门每月制定清零计划,前置消化临近超期存货,1-4月份实现积压存货“零新增”,截至4月末超期存货全部清“零”。最后,通过存货储备标准调整与流程优化,进一步强化资金占用动

态监控,截至4月末,存货金额15610万元,同比降幅19%,实现存货金额逐月下降。

文化赋能 协同共振
以“x”号凝聚团队合力

济南变速箱厂以“一家人、一条心、一起干、一定成”文化为引领,通过多元创新举措激活全员动能,凝聚奋进合力。二季度,济南变速箱厂搭建“工会开放日”平台,精准对接职工职业发展、薪酬福利等27项核心关切问题,建立“诉求-解决-反馈”闭环管理机制,建议落实率100%,切实将文化理念转化为民生温度;推出“月度7星”评选活动,联合多部门制定出85条量化指标,现已公示表彰25名先进典型,以先模示范效应点燃全员“比学赶超”热潮;聚焦技能提升,将“理论培训+实践操练”相结合,组织开展4项技能竞赛,强化技术骨干队伍,推动技能水平与综合素质同步提升;通过开展劳模座谈会、拔河比赛、跳绳比赛、“我们的节日·端午”等活动,在缓解职工压力的同时进一步强化团队凝聚力。

风险分解 隐患清零
以“÷”号筑牢安全根基

为进一步完善安全管理体系,筑牢基层防

线,二季度以来,济南变速箱厂以“履职评价+整治排查”为抓手,构建安全软实力提升新体系。通过完善厂内三级安全管理链条,建立分部部长安全履职评价体系,利用季度考评构建“安全领导力成长地图”,形成“履职标准-履职执行-检查评价-改进提升”的PDCA正向循环,推动安全管理重心从“查现场隐患”向“促履职尽责”、从“抓现场管控”向“强制度执行”的双维度转变;组织全员持续开展“隐患随手拍活动”,已累计发现并整改问题104项;围绕有限空间、火灾爆炸、“双盲”实战等场景,开展专项应急演练10项次,覆盖200人次;实施

“一周一专项”安全整治工作,对相关部门开展“体检式”安全帮扶,相关问题实现100%落地整改。通过多维度协同管理,济南变速箱厂持续紧固安全管理链条,形成制度化、系统化、实战化的安全管控新范式。

二季度以来,济南变速箱厂以等不起的紧迫感、慢不得的危机感、坐不住的责任感,在“加”速奔跑中提质增效,在“减”少库存中精打细算,在“乘”势而上中凝聚合力,在“除”患保安中筑牢根基,为顺利完成全年目标任务努力奋斗。

李梦泽



济南卡车制造公司——

炙热考验初心 匠心淬炼非凡

□ 吴海风 郭小辉

面对即将到来的高温天气,济南卡车制造公司各部门纷纷开出“凉”方,制定“凉”策,以实际行动送出清凉。

高温来袭,各部齐出“凉”策

“这几天太热了,绿豆汤送得真及时。”“是啊,干活出了一身汗,喝几口解暑又降温。”在调试车间门口,“清凉角”成为最受职工欢迎的地方。高温天气以来,济南卡车制造公司各部门立即行动,安全环保部针对现场安全,加大消防设施、重点部位安全巡查力度,为室外作业人员发放防晒帽、冰袖等用品;设备动能部通过不间断巡查设备设施,保障设备的运行稳定;党群工作部第一时间将绿豆汤及应急药品送到一线,把关怀和温暖送到职工的心坎上;整车仓储部提升客户服务水平,优化客户休息区、延长服务时间等措施,确保客户在高温下也能享受到清凉与便捷。

数字系统,彰显智能生产优势

今年以来,济南发动机厂机加工线深耕“职责担在肩、质量无借口”质量文化建设,产线以质量提升为核心,将质量指标纳入绩效考核体系,形成责任到人、考核到岗的全链条质量管理机制,让“质量无借口”成为最鲜明的文化标签,为打造客户满意的高质量产品贡献力量。

深化质量文化建设,营造质量文化氛围

济南发动机厂机加工线将质量文化建设置于重要地位,致力于营造人人关注质量、人人重视质量、人人敬畏质量的工作氛围,为“职责担在肩、质量无借口”活动顺利开展筑牢根基。今年年初,机加工线召开“职责担在肩、质量无借口”活动启动大会,全面宣贯活动背景、意义与工作计划,为活动开展统一了思想,凝聚了共识,营造了良好氛围。

为构建全员参与的质量文化生态,机加工线通过开展“职责担在肩、质量无借口”质量文化理念宣贯、典型质量问题警示、全员质量横幅签署等活动,激发员工的质量责任感和使命感,将质量文化



在总装生产线上,车间智能温控系统全天候运转,上万个岗位通风口,120余处新风循环口持续换气,12台中央空调、80台工业风扇形成立体风网,将总装线工位温度严格控制在28℃左右;在车身线机器臂精准协作,全线200台机器人保持±0.2mm的装配精度,AGV小

车通过音乐循环播放,提示现场安全的同时,有效提高现场作业专注度;此外,质量控制系统实时监控质量点,对各项数据进行在线分析,确保产品质量“零缺陷”,智能调度平台优化生产流程,减少等待时间,提升整体效率,正是这些数智系统,确保每辆下线车辆都经得起炙热考验。

守护质量,精益求精保交付

油箱防护不到位、挡泥板安装有松动、内饰条卡口不稳定……在室外超过50℃的整车交付现场,济南卡车制造公司质量提升小组正在聚焦装配工艺瑕疵、产品设计细节、外观防护疏漏等高频质量问题,开展“地毯式”排查整治,针对现场可立即整改的问题,坚持“发现一处、立即整改一类”原则,通过系统性分析形成闭环管理,举一反三,从源头上阻断问题的再次发生;对需长期跟进的难点,建立“问题清单+责任台账+时间节点”管理机制,确保责任到人、落实到位,以“零缺陷”标准交付每一台产品。高温下的坚守,彰显了对质量的极致追求。

高温炙烤之下,济南卡车制造公司撑稳撑好“遮阳伞”,用智能化生产系统保障效率,用严苛的质量守护品牌信誉。未来,济南卡车制造公司将继续以创新为帆,以责任为桨,全力冲刺“奋战二季度”目标,为全年生产经营任务的高质量完成奠定坚实基础。

济南发动机厂机加工线奏响质量文化“奋进曲”

□ 时敏 李承磊 马文斌

建设转化为员工价值创造的内生动力和追求卓越质量的行动自觉。

开展品质改善行动,全力提升产品质量

质量是企业的生命线。为切实解决影响产品质量的瓶颈问题,机加工线以“职责担在肩、质量无借口”主题活动为契机,以全员参与为抓手,开展“现场零死角、伸手不见灰”清洁度专项提升活动,员工们对设备外围、工位器具、油污收集以及大流量等重点区域进行自查自纠、互查互纠,不放过任何一个细节,不遗漏任何一个角落,最终达到现场清洁全面覆盖、产品质量全面提升的效果。面对缸盖一部OP170工序凸轮轴孔跳动超差难题,通过深入分析原因,精心制定

解决方案,确保设备正常加工,有效保障产品质量,实现效益87万元,同时对相关资料更正存档,建立长效防范机制,避免了问题的重复发生。

强化职工培训赋能,唤醒全员质量意识

产品质量提升的关键在于唤醒全员质量意识。长期以来,机加工线将提升职工质量意识作为重要内容,多维度开展培训活动,为提升员工质量意识加力赋能。其中,开展“全员学习装配过程”活动2期,详细了解装调线缸体、缸盖相关工序装配过程、工艺要求、配套件功能、往期质量问题等,为更好地满足客户需求奠定了坚实基础。联合质量部开展缸体、缸盖成品下线“质量门”全

员检验能力大摸底、大提升活动,检验“质量门”工作人员检测水平,为筑牢产品质量防线提供了有力支撑。实施质量与量检具系统性培训3期,激发员工主动参与质量管理的积极性,显著提升岗位责任意识与质量管控能力,重塑员工的质量价值观,为企业高质量发展注入持久动能。

行百里者半九十。本次文化建设活动评选出2个质量模范团队、2名班组宣传先锋、3名优秀个人。这些优秀团队与个人用实际行动,成为质量文化的传播者和践行者,加速质量文化在一线生根发芽。下一步,济南发动机厂机加工线将持续多途径、多渠道、多形式深化质量文化建设,为企业的高质量发展注入强劲动能。

提质破瓶颈 增效解难题

——济南轻卡制造公司新能源侧置动力电池车型装配升级纪实

□ 张雯静



产品质量是企业立足市场的根基,是赢得用户信赖的关键。在新能源汽车发展浪潮中,新能源侧置动力电池车型的装配作为生产线上的一环,直接关系到整车性能与生产效率,济南轻卡制造公司总装部针对该车型开展攻坚,以创新优化为突破口,实现质量与效率的双提升。

在装配过程中,新能源侧置动力电池车型受动力电池支架焊接变形的影响,导致侧防护栏两侧安装间距不足,由此引发的侧防护栏在线安装困难故障占比高达95%。这一问题使得该车型在装配时,需要多人配合,单车延长装配时间限制了生产节拍,同时,后防护栏安装也被牵连,现场装配效率受到严重影响,成为制约生产进度的一大“拦路虎”。

面对这块难啃的“硬骨头”,技术质量室迅速组织技术骨干成立专项小组,深入分析问题根源,积极探索解决方案。经过反复研究与试验,发现将侧防护L型支架安装孔由Φ11mm圆孔改为11mm×17mm长圆孔,增加活动调节范围,能够有效应对支

架焊接变形带来的安装难题。这看似简单的改动,实则蕴含着对生产工艺的深刻理解与创新突破。

优化方案实施后,侧防护在线安装困难的问题得到了有效解决,单车装配效率提升67%,并节约成本2.93万元。数据背后,是对生产成本的精准控制,资源利用效率显著提高,更为生产装配注入强劲动力。

此次新能源侧置动力电池车型质量提升行动,充分展现了总装团队在面对生产难题时的责任担当与创新精神,他们用团结协作诠释着“一家人、一条心、一起干、一定成”的文化理念。

质量无小事,每一个细微的改进都可能带来巨大的效益;创新无止境,每一次积极的尝试都可能开辟新的发展路径。未来,济南轻卡制造公司总装部将继续秉持精益求精的态度,以质量为核心,以创新为驱动,持续关注生产过程中的每一个细节,攻克更多技术难关,为打造更高品质的产品,推动企业高质量发展贡献力量。



济南车桥公司——

多措并举 打通安全生产“最后一公里”

□ 阙永贺 闫文奇

2025年以来,济南车桥公司零部件线秉持“零容忍”的工作态度与“零事故”的工作目标,积极规划安全生产新布局,通过一系列扎实有效的创新举措,全力打通安全生产“最后一公里”,推动产线安全管理提升。

强化安全知识培训 搭建安全培训工作站

为给新入职人员、转岗人员、违章人员提供更加系统性、目视化、具象化的学习体验,将培训内容、知识要点更加有效地传递至培训员工手中,零部件线特别搭建安全培训工作站,通过整合各类培训资料,方便各分部及班组在培训时“随拿随用”,提高工作效率。为确保安全培训工作站的有效运行及功能发挥,制定了安全文化培训站使用细则。

将安全培训下探至班组,充分利用班组“晨会”时间,通过文化站显示屏对班组人员进行线上、线下联动培训,有效提升全员安全意识,让每个人成为本岗位的安

全员。

加强隐患排查能力 织密安全“防护网”

推进各分部建立安全隐患数据库,建立各班组互查、互助的监督机制,有效摆脱“灯下黑”困扰,使隐患排查更加全面深入。开展安全隐患排查活动,组织班组举办安全隐患排查趣味活动,通过设置隐患供班组全员参与排查,在实践中提升员工的隐患排查能力,进一步织密安全防护网络。

强化安全工作落实 当好员工“守护人”

建立产线安全问题数据库,典型问题、严重问题及时进行通报,轻微但重复发生的问题进行总结分析,明确安全管理重点方向。

在信息化建设方面,产线借助宜搭平台搭建安全工作传达和落实进度追踪机制,构建起清晰的日常检查流程,并将责任

明确到人,确保安全工作能够切实落实到位,真正筑牢安全生产的坚实防线,成为员工安全的可靠“守护人”。

推动安全本质化提升 打造智能化生产环境

2024年,零部件线加强设备本质化安全提升工作,对老旧设备进行全面改造,全年提报安全类改善提案221条,其中零部件线离合器装配分部创新自制离合器自动压销机,将原工艺“手动敲击安装弹性圆柱销”改进为“压力机自动压装”,这一创新项目一次性可节省成本约9万元,获得山东重工集团安全亮点工程鼓励奖。2025年,零部件线持续发力,策划前轮毂总成合装制动鼓设备升级、自动线安全防护门进入系统升级改造等项目,进一步助力现场安全本质化提升,为安全生产提供硬件支持。



情系一线送清凉 筑牢防线保安全

□ 张垒

榜样力量

匠心铸就卓越 创新驱动未来

——记集团公司 2024 年度先进工作者夏范冬

□ 卢强 吴国鑫

在济南橡塑件公司的橡塑线硫化现场分部，机器的轰鸣声奏响工业乐章，16年来，总有一个身影穿梭其中，他目光如炬，不放过任何一个生产细节，用智慧与汗水为企业发展添砖加瓦。他，就是夏范冬，一位将“创新即责任”深深烙印在心底的高级技师，以匠心作笔、创新为墨，在平凡岗位上书写着非凡传奇，生动诠释着新时代工匠精神的深刻内涵。

攻坚先锋：0.1毫米里的智造突破

在橡胶制品生产领域，技术的细微差距往往决定着产品质量的高低。夏范冬深知这一点，他手持创新利刃，勇破行业难题，在橡胶支座双组份水性漆自动喷涂技术的攻坚之路上，展现出非凡的勇气与智慧。

这项技术的攻关并非易事，喷枪参数的精准控制是其中的关键。为了实现这一目标，夏范冬一头扎进实验室，耗时3个月，历经287次试验，在日日夜夜的钻研中，他独创“三轴联动校准法”。这一方法就像为喷枪安装了精准的导航系统，将喷枪参数误差精准控制在0.1毫米级。

不仅如此，夏范冬还将目光投向了环形物流系统。他拿着卷尺，一次次丈量车间的每一寸土地，绘制出多版物流路线图。车间里设备布局固定，空间有限，每一次调整都面临重重困难。经过无数次设计与调试，最终实现人员精简8人，每年节省人工成本96万元，生产效率大幅提升20%，每年为企业新增利润148.5万元。这一连串亮眼的数字，是他对精益生产不懈探索与极致追求的最好证明。

质量卫士：25.8%到0的逆袭奇迹

当面对尾灯支架高达25.8%的锈蚀率



这一质量顽疾时，夏范冬如敏锐的“技术侦探”般出击。他深知，解决这一问题不能头痛医头、脚痛医脚，必须建立一套全面的防护体系，于是，他精心构建了“四维防护体系”。在优化钣金预涂漆参数方面，他深入研究不同漆料的特性和喷涂工艺，经过不断尝试和调整，使防锈性能提升40%；制定焊点粗糙度标准时，传统工艺全凭人工经验操作，缺乏量化指标，为了改变这一现状，夏范冬带领团队采集了上千个焊点样本，利用粗糙度仪逐个进行数据测量。过程中，设备出现故障，数据采集一度中断，但他没有慌乱，迅速联系维修人员，并利用等待的时间整理之前的数据，确保工作的连贯性。经过努力，最终建立起包含不同材质、焊接电流对应的粗糙度标准数据库。在改善密封胶涂抹工艺上，他反复试验不同的涂抹方法和剂量，增强防护效果，同时创新缓冲包装结构，为产品筑

牢防护屏障。

历经数月艰苦鏖战，他成功将锈蚀率降为零，创造了令人惊叹的逆袭奇迹，每年为企业创造效益5.68万元。他也因此荣获“防锈美容师”的美誉，他的努力不仅提升了产品质量，更有力地增强了产品在市场中的竞争力。

创新永动机：毫米级守护铸百年品质

在橡胶制品生产中，橡胶支座内侧钢板外漏是一个长期困扰行业的难题，不仅影响产品的外观，更可能缩短产品的使用寿命，带来安全隐患。夏范冬带领团队向这一难题发起挑战，开展了一场“毫米级手术”攻坚。他深知，要解决这一问题，必须从产品的设计和生产工艺入手。他认真钻研，查阅大量资料，与团队成员反复讨论，精准

优化模型圆弧设计，独创冲针杆支撑工艺。这一创新就像为钢板穿上了一件紧密贴合的“防护衣”，让防护橡胶完美地包裹钢板，彻底解决问题。该创新成果荣获集团技术创新三等奖，不仅使产品使用寿命延长30%，更从根本上消除了内钢板局部外漏的隐患。夏范冬常说：“每个细节都是对质量的承诺。”他用实际行动践行着这一信条，将对质量的追求融入到每一个细微之处，用毫米级的守护铸就百年品质。

降本专家：小革新撬动大效益

在发动机后悬置橡胶支撑项目推进过程中，夏范冬凭借敏锐的洞察力，精准锁定凹槽溢料这一生产痛点。凹槽溢料不仅浪费原材料，还增加了生产成本，影响生产效率。对此，夏范冬大胆创新模块封堵技术，深入分析凹槽溢料的原因，不断尝试不同的封堵材料和方法，经过不懈努力，成功攻克技术难关，每年为企业降低成本7.6万元。小革新带来的大效益，充分展现了他的创新能力和对成本控制的敏锐意识。

夏范冬在技术创新领域取得可喜成绩的同时，始终践行技术传承使命。他倾囊相授，培养出5名技术骨干，为企业储备了人才力量。同时，他将实践经验转化为创新能力，孵化出上百项改善提案，逐步构建起效益持续增长的“创新生态圈”，为企业发展注入源源不断的动力。凭借这些卓越贡献，夏范冬先后获得集团公司先进工作者、劳动竞赛“生产标兵”、技术创新能手、企业文化之星等荣誉称号。

十六载深耕生产一线，夏范冬以实际行动诠释了新时代工匠精神的深刻内涵。从技术攻坚的排头兵，到培育新人的创新导师，他始终坚守初心，不断追求卓越。在他身上，我们看到的不仅是传统技艺的薪火相传，更是以创新驱动产业升级的使命担当。



清晨的阳光刚刚洒进车间，HW线修车班的员工们就已经忙碌起来。这是一个普通的周一早晨，但对HW线修车班来说，今天的班前会有些不同往常。班组长王晓站在大家面前，手里拿着一份刚刚收到的喜讯——济南卡车制造公司车身二部在集团2024年度“六型”优秀班组创建中取得了优异成绩，HW线修车班赫然在列。

消息一经宣布，整个班组立即沸腾起来，大家欢呼雀跃，互相击掌庆祝。这一刻，不仅仅是荣誉的揭晓，更是这个团队一年来努力与坚持的最好见证。

从“各自为战”到“一家人、一条心”

HW线修车班的故事要从一年前说起。那时候，公司刚刚启动“六型”班组创建工作，HW线修车班作为核心班组之一，肩负着重要的生产任务。然而，班组成员之间却存在着或多或少的隔阂。有的成员埋头干活，很少与人交流；有的只关心自己的工作，对团队的整体目标缺乏认同感。班组长王晓看在眼里，急在心里。“咱们是一家人，得有一条心。”王晓在一次班前会上这样说道。他决定从团队文化建设入手，改变这种状况。他组织大家开展了“团队精神”主题讨论会，让每个人都有机会表达自己的想法和感受。渐渐地，大家发现，虽然岗位不同，但每个人都在为同一个目标努力——生产出高质量的驾驶室产品，让客户满意。通过一次次的沟通交流，团队成员之间的关系变得越来越融洽，彼此之间的信任和支持也逐渐增强。

“一起干”创新管理机制激发活力

HW线修车班是白皮驾驶室生产的最后一道工序，装配工序相对复杂，且质量控制要求高，员工的精力几乎全部投入到整个驾驶室的节拍和质量提升上，因此，在“六型”班组创建的过程中，面临的最大挑战是如何在繁忙的生产任务中提升班组管理水平。王晓和团队成员们决定迎难而上，以“一起干”的精神共同探索适合自己的管理方式。他们发现，传统的班组管理方式过于僵化，无法满足实际生产需求。于是，王晓带领团队成员结合班组实际情况，创新管理机制，增加10余项个性化任务指标，细化评价机制，形成独具特色的班组PPC指标体系。同时，根据班组自身类型和业务需求，编制因人而异的个人绩效合约30多份，形成绩效契约化考核体系。每个成员都有明确的目标和方向，大家的工作热情和创造力也被充分激发出来。

“一定成”质量型班组的“零缺陷”追求

在“六型”班组创建中，HW线修车班以“零缺陷”的理念为指引，扎实推进班组质量提升工作。一次，由于车门装配间隙控制不到位的失误，整个修车线班组被迫停线逐一检查。面对这个意外，班组成员们没有互相指责，而是坐在一起，认真分析问题原因，寻找解决方法。他们主导实施的《驾驶室车门装配间隙稳定性提升》，通过设计，采用新的装配方案规范铰链安装位置，调整车门装具定位块尺寸，进一步提高了工装与车门匹配度，改进后二次调整率降到10%以内。“质量型班组的创建不仅仅是制度的完善，更是每个人的责任感和使命感的体现。”王晓常常这样对班组成员们说。在他的带领下，班组全员完全掌握质量问题点，并建立质量档案20余项。HW线修车班不仅成功创建了“星级班组”和“质量信得过班组”，还为公司高质量发展奠定了坚实基础。

以“六型”为引领创造多项新业绩

HW线修车班不仅注重管理型、技能型、安全型、质量型、创新型、精益型班组的全面发展，还通过各种评比活动和激励机制，进一步激发了团队的争创热情。2024年，他们从技术、质量、生产等多个维度开展提案改善超100条，班组安全整改20余项，不仅树立了典型，还进一步增强了团队凝聚力。此外，通过实施《白皮驾驶室外观质量提升》，对1004工位车门挂具与车门和侧面连接定位块进行调整，702工位增加焊钳轨迹限位装置等，刮腻子问题返修率降低15%，每年可节省费用15万元。

HW线修车班的故事，不仅仅是“六型”优秀班组创建的一个缩影，更是全体职工辛勤付出和团队协作精神的体现。他们用实际行动诠释了“一家人、一条心、一起干、一定成”的企业文化精神内涵，展现了团队协作的力量和智慧。



开栏语：

“一线”是实践的沃土，更是成长的课堂。为鼓励广大员工在一线成才、建功立业，向下扎根、向上攀登，即日起，本报开设“向一线聚焦·在一线成长”专栏，记录基层奋斗者的足迹，倾听扎根一线的故事。在这里，我们将用笔触对准最鲜活的现场，以镜头捕捉最真实的成长。

匠心筑品质 创新赢未来

□ 孟林



在济南商用车公司生产一线，有一位质量“守门人”，他用严谨与执着筑牢产品品质的基石，用创新与突破书写高质量发展的答卷，他就是质量监督员杨友良。以“我检验的产品请放心”为信念，杨友良十年如一日深耕质量战线，带领团队攻克难题、优化流程，为企业产品质量提升注入强劲动能。

严格把关，筑牢质量防线

创新突破，树立行业标杆

杨友良始终是质量防线上最坚定的守护者。2023年，他牵头组织整车快速评审326期，以“零容忍”态度严控质量细节，累计闭环整改3000余项问题，整改率高达97%，从源头杜绝质量隐患。面对2024年库存车问题排查任务，他创新建立“典型问题台账”，实行“问题-责任-进度”清单化管理，现场督导落实整改，推动故障率直降61.3%，确保所有出厂车辆经得起考验。

在行业标准不断升级的背景下，杨友良以创新思维破解技术难题。他主导的PEMS（污染物排放测试）试验工作，通过反复优化流程、总结改进，不仅助力济南商用车公司100%完成检测任务，更为企业节省委外资金230余万元，树立了行业技术自主化的标杆。这一突破不仅彰显了团队的技术实力，更擦亮了企业的绿色发展名片。

持续改善，驱动品质跃升

杨友良深知，质量提升永无止境。他立足生产一线，牵头完成12项QC质量

攻关课题和42项精益改善项目，从工艺优化到标准升级，直击问题根源。例如，针对长期困扰生产的某装配工艺瓶颈，他带领团队重新设计流程，推动23项工艺标准迭代，产品不良率随之大幅降低。这些从“微创新”到“大变革”的积累，让质量管控从“救火式整改”迈向“系统性提升”。

从一名普通质检员到质量攻关带头人，杨友良用行动诠释了“工匠精神”的深刻内涵。他的足迹遍布生产线每个角落，他的坚守与突破为济南商用车公司高质量发展写下生动注脚。未来，他将继续以匠心致初心，以创新谋发展，为打造“济宁制造，必出精品”贡献更多力量！



为弘扬优秀传统文化，增强团队凝聚力和向心力，在端午节来临之际，集团公司各二级单位纷纷开展迎端午系列活动，为企业持续健康发展注入更强劲的文化动能与情感支撑，进一步提高员工干事创业的积极性、主动性和创造性。

张素芳 肖滕 吴涛 侯宝华 李梦泽 沃衍德 李静 隗茂利 崔健



观热
察点

中国重汽 HOWO 雪豹冷链王： 精准控温 + 高效舒适 冷藏车买它就是赚

当生鲜订单跨越千山万水,当消费者对“新鲜”的期待突破地理极限——冷链运输的战场,早已从单纯的“速度竞赛”演变为“精准控温+高效舒适”的升级博弈。中国重汽 HOWO 雪豹冷链王,以雪豹般的敏锐与速度,将冷链运输带入“全程可控、全维舒适”的智能化新时代,开启冷链运输的“鲜度革命”。

智慧制冷 新鲜“始终如一”

在冷链运输的赛道上,温度的精准把控是决定货物品质的关键命脉,而 HOWO 雪豹冷链王以“智慧制冷”优势走在冷链运输行业前列。

HOWO 雪豹冷链王可针对果蔬、冻品、生鲜等不同货物特性,进行专业定制,满足不同环境及不同货物的温控需求。车辆搭载的智能温控系统,使厢内温度可控制在设定点±1°C 范围内,配合超温警报、数据回传、定位预警等功能,全程探测厢内温度,随时调节冷热。更令人惊叹的是其“迅速预冷”功能,开关门后可迅速恢复设定温度,将



新鲜承诺化作每一程的精准守护。

动力澎湃 “限时”只是一个名词

时效,是丈量价值的隐形标尺, HOWO 雪豹冷链王以澎湃动力诠释

速度真谛,将“使命必达”镌刻进每一次启程。

该车型搭载 HOWO 冷藏专属动力,覆盖 115-220Ps 全动力段,可满足用户不同运输场景需求,更拥有行业 B10 寿命 80 万公里的至高水准,耐久

可靠基因与生俱来,真正做到时效为先,品质不误。此外,整机性能全面升级,最大输出扭矩 500N·m,起步瞬间迸发强劲动力,即便满载爬坡亦无所畏惧。HOWO 雪豹冷链王以雷霆之势燃擎出发,用速度与品质守护每一份新鲜与安全,让货物跨越山海亦能“一键直达”。

舒适智联 开车也是一种乐趣

HOWO 雪豹冷链王以全方位人性化设计,为用户打造智能、舒适的移动驾舱。该车型搭载 10.1 吋影音大屏,手机互联、倒车影像、360°全方位环视等功能齐全,真正实现“眼观六路、智控全局”,时刻轻松驾乘;符合人体工学的空气座椅,以高透气性面料与多维度腰部支撑,化解长途驾驶的腰背之痛,舒适驾乘不在话下;驾驶室气密性提升+全新一代降噪技术,将整车耳旁怠速噪声降至 52.9 分贝,“静”享安逸,自在驾乘。

当行业还在比拼“谁更快”时, HOWO 雪豹已率先实现“快且稳、稳且精”的跨越。选择 HOWO 雪豹冷链王,就是选择更高效、更智能、更可靠的冷链运输解决方案,在冷链江湖从此“鲜”声夺人!

品牌

5月28日,“中国豪沃引领未来——中国重汽豪沃港拖牵引车夏日乐享购”在宁波盛大启幕,豪沃重卡与全国物流精英齐聚一堂,共同见证豪沃港拖牵引车的卓越实力,并重磅推出夏日专属购车政策,以超值优惠赋能港口运输行业,携手客户共赴财富新征程。

聚势宁波 共绘物流蓝图

宁波,这座以港兴市的现代化都市,凭借世界级港口群与蓬勃的经济活力,稳居国内物流枢纽核心地位。每日吞吐的万吨级货物,不仅是城市发展的血脉,更对运输装备提出严苛要求。此次豪沃港拖牵引车强势登陆,以“高效、节能、可靠”的硬核实力,精准锚定港口物流痛点,为企业降本增效、抢占市场先机提供强力支撑,与行业先锋共启智慧物流新篇章。

产品解析 硬核实力引领

技术专家详细介绍了豪沃港拖牵引车的卓越性能。该车搭载的 MC 系列与 WP 系列国六发动机组成双擎动力系统,配合全新一代 S-AMT16 变速箱,传动效率高达 99.8%,能精准匹配发动机动力输出,减少动力传输损耗,面对港口运输频繁起步、停车工况,可让发动机始终维持在经济转速区间,其高效节能的特性大幅降低了港口运输成本。

在安全防护领域,豪沃港拖牵引车更是以“生命守护”为设计理念,通过瑞典 VVFS 碰撞法规认证的驾驶室,配合 360°环视、四方位影像等智能监控系统,为驾驶员构筑起坚不可摧的安全屏障。驾驶室内平地板设计、半包围式操控台,搭配具备通风加热、腰部支撑功能的航空级电动座椅,将港口运输从“高强度作业”升级为“舒适化体验”。

节油英雄 经济驾驭先锋

为验证豪沃港拖牵引车出色的节油性能,活动邀请运输一线的卡友登台,结合真实运输场景,分享他们如何在复杂工况下实现最优燃油经济性。

活动特别设立“节油英雄颁奖”环节,以荣誉奖章树立行业标杆,激励更多卡友加入高效节能运输行列,共同见证豪沃港拖牵引车在物流领域的节油实力。

互动答疑 直面客户关切

为进一步增进客户对产品的了解,活动设置了现场互动问答环节。现场客户踊跃参与,气氛热烈非凡。豪沃重卡技术专家凭借扎实的专业知识,对问题进行细致解答,让客户对豪沃港拖牵引车有了更全面、更深入的认识,也进一步拉近了豪沃与客户之间的距离。

强劲动力 赋能高效运输

活动现场,潍柴动力技术专家分享了豪沃港拖车动力系统的突破性表现,通过创新技术实现了性能与效能的全面提升。宁德时代专家展示新能源电池系统的技术成果,在续航、充电和安全方面取得重要进展。两大品牌的技术创新,为豪沃牵引车注入强劲动能,持续领跑高效物流运输赛道。

超值钜惠 点燃现场热情

随着签约仪式的启动,活动现场热度飙升。多位客户与豪沃重卡现场签订合作协议,握手致意间传递出对豪沃品牌的高度认可与坚定信任。团购会购车优惠政策重磅发布,一系列诚意满满的购车福利瞬间点燃现场购车热情。客户们纷纷围聚咨询,签约订单不断刷新,将活动气氛推向顶点。

此次中国重汽豪沃港拖牵引车夏日乐享购活动,不仅是一场产品展示盛宴,更是一次携手共赢的合作之旅。未来,豪沃重卡将持续创新,与广大客户并肩同行,书写港口运输行业新篇章!

代胜楠

品牌大篷车

中国重汽先锋官 V： “有里有面”的百变伙伴 全家出行的终极答案

在快节奏的都市生活里,全家一同出行的时光总是弥足珍贵。选择一辆合适的座驾,不仅关乎出行的便捷与舒适,更承载着一家人的欢声笑语与美好回忆。中国重汽先锋官 V 多功能版,将舒适空间与定制改装完美融合,真正实现“一车在手,全家无忧”,为您的全家出行提供终极答案。

舒适空间 容纳生活的万般美好

先锋官 V 多功能版,以其宽敞舒适的内部空间和豪华大气的整车设计,重新定义了家庭出行的品质高度。其外观秉承承袭航美学设计理念,令人一眼心动,无论穿行于城市街巷还是山川湖海,都自成风景线,既是家庭自用的理想选择也是“有里有面”的百变伙伴。

先锋官 V 多功能版拥有低顶、中顶、短轴、中轴车型,车身尺寸 5092×2069×2090mm,5492×2069×2319mm,



覆盖 4-9 座座椅布局,采用后钢板弹簧悬架,整车质量可达 3.8T,整车承载能力超强——露营帐篷、儿童自行车、婴儿推车等“全家刚需”统统能装,彻底告别“断舍离式”打包烦恼。

定制改装 露营旅居新想象

先锋官 V 多功能版的魅力,远不止于舒适、合理的内部空间布置。其丰

富的车身尺寸、高度可扩展的细节设计,高承载力适配更多的生活与外出场景,为主提供了无限的改装可能,让“即刻出发”不止说说而已。

得益于高拓展性底盘和越级空间设计的完美结合,先锋官 V 多功能版能在改装领域大显身手,承载起用户们天马行空的创意灵感,可轻松改装为旅居车、露营车等多种实用车型。此外,先锋官 V 多功能版还具备远超竞品 20%-30% 的车身弯曲和扭转刚度,49.36m 的同级最短制动距离,全系标配 EPB 电子手刹,全系标配 235mm 宽胎,怠速噪声仅 46 分贝等核心优势,让外出露营、旅居体验等各方面均更胜同级一筹,为全家带来无与伦比的出行享受。

先锋官 V 多功能版,以惬意空间满载家人的欢声笑语,以无限改装可能点燃对生活的热望——无论是城市通勤的日常烟火,还是山野湖畔的星空露营,它都是串联起全家幸福的超级伙伴。选择先锋官 V 多功能版,即是选择一种更加自由、更加美好的生活方式。

看车有道

汕德卡 G7H 冷藏车——您的“鲜”机伙伴

“一骑红尘妃子笑,无人知是荔枝来。”千年前的快马扬鞭只为品尝荔枝的鲜甜滋味,如今已成为街头寻常可见的果香。然而无论古今,炎炎夏日中的荔枝运输并非易事——如何让枝头鲜嫩的红果跨越山海,依然保持“日啖三百颗”的绝佳口感?这始终是运输人与时间和品质的一场赛跑。

当荔枝季如期而至,汕德卡 G7H 冷藏车凭借专业的冷链运输实力跻身市场,为荔枝运输定制从枝头到舌尖的“鲜行方案”,让新鲜与盈利双丰收不再成为难题。

高效盈运 全“荔”以赴

荔枝的保鲜期以小时计算,运输效率直接决定着终端品质与收益。汕德卡 G7H 冷藏车,搭载 MC 高热效率发动机,堪称冷链运输的“时效担当”,其经济转速区覆盖 70-110km/时,350Ps 高效驰骋,不仅能够轻松征服长坡陡路,更在干线物流中展现出惊人的节油实力——百公里节油 2L,在速度与成本之间精准找到最优解。



运输颠簸是荔枝的“隐形杀手”,果皮碰撞损伤不仅影响卖相,更会加速果实变质。汕德卡 G7H 冷藏车搭载进口四气囊空气悬架,不仅有效提升装货能力,更以高效减震性能过滤路面颠簸,减少运输颠簸对车体和货物的损坏,确保产品质量“新鲜如初”,效率与收益双提升。

控温多载 实“荔”稳运

荔枝保鲜的核心是精准控温,汕德卡 G7H 冷藏车化身“移动保鲜舱”,为鲜甜荔枝保驾护航。其搭载智能化管理系统,可实现温湿度数据全程回传、随时监控;同时,高效制冷系统能够精准满足荔枝冷运的保鲜需求,锁定甜美口感,即便跨越山海也可做到“人停车不停,鲜度不打折”。

在轻量化与承载力的平衡方面,汕德卡 G7H 以德国工艺的精湛水准给出最优答案。车辆通过轻量化材料与技术的应用,在宽体车型中实现“最轻自重”,科学减重的同时确保承载能力不打折扣,同时搭配超低风阻驾驶室设计,进一步降低行驶能耗,一年轻松多赚 3 万元。

从千年前的快马疾驰,到如今汕德卡 G7H 冷藏车的实力护航,荔枝的运输之路不断迭代升级。但始终不变的,是人们对新鲜美味的执着追求。汕德卡 G7H 冷藏车以科技之力,让新鲜触手可及,更助力每一位冷链人赢占“鲜”机!

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@sinotruk.com

举报电话:

0531-58062233

网络举报平台:

