

王志坚会见扬州市委书记王进健

本报讯 12月14日，山东重工集团党委书记、董事长王志坚在济南会见了扬州市委书记王进健一行。

王志坚、王进健分别介绍了山东重工集团、扬州市发展情况，围绕进一步推动潍柴集团旗下扬柴公司、潍柴特车、亚星客车等业务发展进行了深入交流，表示将在良好合作基础上，进一步加大资源投入、拓展业务领域，发挥山东重工全产业链优势，推动发动机、矿卡、客车、VAN车、数据中心发电等业务做强做优做大，加快提升产品竞争力和企业运营质效，“十五五”期间全力迈向高质量发展新阶段。

扬州市委副书记、秘书长焦庆标，山东重工集团党委委员、副总经理，潍柴集团党委书记、董事长、总经理马常海参加。

孙晴



摄影 吴涛

中国重汽『亲人服务』慈善公益项目正式启动

本报讯 风雪送温暖，大爱显担当。12月12日，山东重工中国重汽“亲人服务”慈善公益项目捐赠仪式在山东省总工会职工帮扶中心举行。山东省总工会党组书记、常务副主席石爱作，党组副书记、副主席孙西忠，山东省送温暖工程基金会理事长李东风，山东重工集团党委副书记、董事、工会主席叶建军，中国重汽集团党委书记、董事长刘正涛，党委副书记、董事、工会主席蒋朋朋共同出席仪式，见证项目落地。

叶建军在致辞中表示，本次与省总工会、送温暖工程基金会的合作，是山东重工践行社会责任、投身公益事业的重要实践。作为省属重点骨干企业，山东重工始终将企业发展深度融入国家战略布局，在保障和改善民生领域主动担当、积极作为，全力发挥龙头企业的示范引领作用。山东重工将持续拓展公益服务的广度与深度，期待与省总工会、送温暖工程基金会深化合作，共同构建关爱互助、共促发展的公益生态，为增进民生福祉、推动社会和谐发展贡献更多山东重力量。

仪式上，石爱作向刘正涛颁发捐赠证书，李东风与蒋朋朋代表双方签订捐赠协议并进行公益资金交接，标志着山东省总工会、送温暖工程基金会与山东重工集团、中国重汽集团构建的“企业+公益组织”精准帮扶模式全面落地。

中国重汽亲人服务品牌是国内商用车行业首个服务品牌，为进一步践行国有企业的社会责任和使命担当，中国重汽将“用户即亲人”的核心理念升级为“全社会的亲情化服务与公益帮扶”，并设立中国重汽“亲人服务”慈善公益项目。该项目首期投入30万元作为启动资金，帮扶范围涵盖货车司机及家属、困难职工家庭、青少年等重点群体，并专门设置“正能量行为”激励，将对货车司机及职工中涌现出的见义勇为、抗震救灾、诚实守信等先进典型予以资金奖励。

成立95年来，中国重汽始终坚守社会责任，持续投身慈善事业，积极参与各类公益实践，用实际行动传递温暖力量。中国重汽将以本次公益项目为新起点，在践行“科技赋能 装备美好”使命的征程中，持续健全精准化、长效化帮扶机制，让“亲人服务”成为齐鲁大地公益事业的特色名片，为民生改善和强国建设注入持久动能。

山东省总工会、山东省送温暖工程基金会，山东重工集团、中国重汽集团相关负责同志参加活动。

邱金媛 魏晓丽

海南省委委员、五指山市委书记朱宏凌一行到中国重汽调研交流

本报讯 近日，海南省委委员、五指山市委书记朱宏凌带队到中国重汽集团调研交流，集团党委书记、董事长刘正涛，党委副书记、总经理刘伟，党委委员、财务总监李霞参加活动。

刘正涛对朱宏凌一行的到访表示热烈欢迎，对五指山市委、市政府给予中国重汽的关心与支持表示感谢，并对五指山车队取得的优异成绩表示祝贺。在听取相关政策介绍后，刘正涛表示，海南自贸港是引领新时代开放的前沿阵地，发展机遇无限，中国重汽将组建工作专班，以自贸港建设为契机，加快在琼战略布局，在现有良好合作基础上，围绕五指山自行车产业发展、商用车产业链协同等领域进一步深化合作，加速提升企业全球市场竞争力与品牌影响力，推动区域发展与国家高水平对外开放再上新台阶。

朱宏凌全面介绍了海南自贸港在投资、贸易、交通、人员、资金自由便利及数据安全有序等方面的制度优势和政策红利。他表示，在全岛封关运作的关键节点，期待双方充分依托自贸港政策、区位优势，推动合作向更深层次、更宽领域拓展，希望双方延续深厚情谊，立足国内国际双循环的新发展格局，精诚合作、开放共赢，推进更多务实项目落地，携手书写服务国家战略新篇章。

座谈后，朱宏凌一行参观了山东重工未来科技馆，详细了解集团全球市场布局与主营业务矩阵，高度赞赏了中国重汽车辆的卓越性能与优越市场表现，充分肯定了集团在高端装备制造领域的综合实力与领先地位。

中国重汽集团投资管理部、法务合规部、保卫保障部相关负责人参加活动。

牛如意

学习贯彻党的二十届四中全会精神

学深悟透强信念 笃行实干促发展

中国重汽各单位深入学习贯彻党的二十届四中全会精神

党的二十届四中全会胜利召开，为新时代新征程国有企业企业发展指明了前进方向，中国重汽集团第一时间通过党委理论学习中心组进行集中学习研讨，各系统各单位迅速跟进，以多层次学习筑牢思想根基，学用结合推动党业融合，为集团实现更高质量发展凝聚强大合力。

打造立体学习体系 确保全会精神入脑入心

为确保全会精神入脑入心，中国重汽各单位坚持领导带头、全员覆盖，构建起全方位、立体化的学习宣传贯彻格局。济南商用车销售部党总支通过“关键少数”引领，以理论学习中心组专题研讨、主要领导深入基层联系点宣讲、将学习成效纳入党建考核等方式，确保学习不走过程；盛瑞传动公司党委采取“党委示范学、支部集中学、党员自主学”三级联动模式，实现学习教育全覆盖；济南

部件公司党委充分发挥领学促学作用，广泛开展“谈体会、讲担当、促落实”交流活动，积极推动青年理论学习小组开展形式多样的学习活动，激发全体职工立足岗位、践行使命的热情活力。

在创新学习形式上，济南商用车制造公司党委利用班组园地、党建广场宣传栏、车间电子屏等内部宣传媒介与新媒体手段，发布学习资料、报道学习动态、展示学习成果；济南发动机厂党总支积极开设“党课走进基层一线”“我来讲党课”“一线红色课堂”等学习教育活动，组织领导班子到各支部联络点讲授专题党课，组织优秀共产党员为群众职工宣贯全会精神，引导广大员工结合自身岗位提升政治自觉、思想自觉和行动自觉，真正做到学有所悟、学有所得。

聚焦主责主业 推动全会精神落地生根

为实现学思用贯通，中国重汽各

单位紧密对接全会精神学习与生产经营实际，将学习热情转化为干事创业的实际成效。济南卡车销售部党总支结合销售实际，围绕拓宽客户渠道、优化服务模式、年末收官任务等组织专题学习与主题党课，聚焦“建设强大国内市场”“推动贸易创新发展”等与销售工作紧密相关的部署，引导全体党员在冲刺年度目标、谋划来年布局中展现新作为，以实干实绩推动全会精神落地见效。

济南轻卡制造公司党总支围绕全会精神提出的新思想、新观点、新论断，结合企业生产实际，重点解读全面深化改革、推动高质量发展、强化科技创新等与企业发展紧密相关的内容。同时依托“现场式”培训模式，发挥职工创新工作室、技能竞赛等平台作用，引导党员在技术攻关、工艺优化、设备改造等重点领域带头创新，将全会精神转化为推动生产的实际效能。

济南变速箱厂党总支主动对接行

业发展趋势与国家战略导向，以“现代化、法治化”为核心目标，重点围绕业务布局优化、传统产业升级、新能源领域拓展、新质生产力培育等维度展开宣讲，确保规划制定既具前瞻性又切实可行，为企业持续健康发展奠定坚实基础。

济南车桥公司党委全面构建“学讲干”三维格局，针对全会提出的“培育壮大新质生产力”等核心要求，结合公司转型发展成效，通过组建“党员突击队”“党员攻坚小组”、建立“党员领办项目”等，进一步将党员干部的思想和行动统一到全会精神上来。

站在新的发展起点，中国重汽各单位将持续深入学习贯彻党的二十届四中全会精神，推动全体干部职工锤炼党性修养，将学习成果转化为指导实践的攻坚行动，以更强的担当为企业高质量发展注入持久动能，全力推动我国高端装备制造业迈向新高度。

本报记者综合报道

科技引领 全链共赢

山东重工中国重汽集团 2026 年合作伙伴大会成功举办



摄影 冯晓更

本报讯 12月18日，以“科技引领 全链共赢”为主题的山东重工中国重汽集团2026年合作伙伴大会在山东国际会展中心成功举办。山东重工集团党委副书记、董事、工会主席叶建军出席大会并为优秀合作伙伴颁奖；中国重汽集团党委书记、董事长刘正涛致辞，党委副书记、总经理刘伟作主旨演讲；3000多家合作伙伴齐聚泉城济南，与中国重汽共享拼搏硕果，共绘未来发展新蓝图。

大会对2025年成绩卓越、贡献突出的优秀合作伙伴进行了表彰奖励。2025年，在激烈的市场竞争中，广大合作伙伴与中国重汽同心同行、砥砺前行，再次创造辉煌业绩：全年汇总收入预计突破2250亿元，同比增长17%；整车销量预计突破45万辆，同比增长25%。其中，中国重汽重卡产销规模突破30万辆，再创历史新高，不仅连续4年保持中国行业第一，更勇夺全球重卡销量第一桂冠，开创了中

国商用车行业发展的新纪元。

2025年，中国重汽产品结构、营销理念、业务模式系统升级，国内市场实现全面增长：重卡预计销量15万辆，同比增长33%；轻卡预计销量12万辆，同比增长29%；VAN和皮卡销量同比增长116%；新能源重卡、轻卡预计销量分别同比增长230%、390%；高端型、经济型细分市场占有率均继续保持领先地位并实现快速增长。

出口方面，中国重汽再次取得历史性突破：全年重卡出口超15万辆，同比增长11%，连续21年独占中国重卡出口首位。其中，9月份重卡单月出口突破1.5万辆，创下中国重卡出口新的历史纪录。同时，中国重汽坚持拓宽出口产品品类，轻卡出口销量同比增长161%，市场配件出口销售收入同比增长53%，构建起全品类出海的战略新格局。

面向“十五五”新征程，中国重汽将坚定扛牢“科技赋能 装备美好”的使命担当，坚定不移推动绿色化、数智化、服务化、国际化、多元化、高端化战略转型，到2030年，力争实现整车销量80万辆、集团汇总收入突破4000亿元的核心目标，推动全系列商用车品牌实现行业引领。

展望2026年，中国重汽将与各

位合作伙伴共担目标、共拓市场、共享成果，携手实现产品、渠道、政策、品牌、服务、生态等全链条共赢，全力冲击国内整车销售34万辆目标，以更加紧密、更富韧性的“命运共同体”，为奋战“十五五”新征程筑牢坚实根基，为中国重汽跨越百年、全速迈向世界一流凝聚合力，共同开创中国商用车行业高质量发展更加美好的未来！

大会创新性地使用情景剧的表演形式，正式发布了“小重1.0”中国重汽高阶智能服务系统，该系统融合AI大模型技术，能够秒级处理驾驶操作、保养查询、故障预警、行为分析等方面的复杂需求，构建起覆盖车辆全生命周期的智能生态。

会上，中国重汽重磅推出全新一代重卡等新产品，涵盖新能源与传统能源，以及重卡、轻卡、轻型车等多款车型。

本次大会，中国重汽共展出超200件旗下全系列商用车及总成零部件产品，全方位展现了企业技术实力与创新成果。大会将持续四天，并将于12月21日举办公众开放日，诚邀职工家属与社会公众走进现场，沉浸式感受高端装备制造的魅力，共同见证中国民族汽车工业的奋进力量。

牛如意

严把质量关 中国重汽与优质供应商携手共进

□ 徐昊



为了持续提升供应链质量，确保产品符合公司的高标准要求，近期，中国重汽集团质量部领导带领验证工作小组一行，对某供应商生产基地就前期提出的质量整改情况，开展现场验收和评估。

直奔现场，仔细检查找问题

验证工作小组一到该公司生产

基地，直接走进生产一线，实地查看电镀生产、三坐标检测以及仓库管理等区域，认真检查整改措施落地执行情况，特别关注原材料包装和存储、现场 5S 管理、新设备自动化水平，以及产品检验是否符合要求。验收过程中，验证小组与现场管理人员、一线工人细致交流，了解他们在整改中遇到的难点，并结合中国重汽的标准，给出针对性的改进建议。

系统评估，全面看整改效果

现场考察结束后，双方专门召开整改验收会议。基地负责人详细汇报

了针对前期问题所作的分析报告、整改方案、具体落实情况和自评结果。验收团队仔细听取汇报，结合资料审核和现场核实，全面评估了供应方的整改落地情况、实际效果以及可持续发展能力。

明确要求，一起筑牢质量防线

在验收总结阶段，验证小组肯定了企业在整改中所做出的积极努力，同时也对一些环节提出更高的改进要求，明确质量是企业的生命线，也是双方长期合作的基础。供应商生产基地高层对验证小组一行的

现场指导和专业建议表示感谢，承诺会严格按照要求，认真落实后续改进计划，并借这次机会全面提升工厂的管理水平，确保交付的每一件产品都合格。双方表示，将继续保持密切沟通，共同推动供应链质量不断提升。

通过本次整改验收工作的开展，不仅体现了中国重汽对供应链质量的高度重视，也传递了中国重汽与优质供应商携手共进、持续提升的决心。通过面对面的深入交流和精准指导，有效增强了供应商的质量意识和管理水平，为确保中国重汽产品质量和增强市场竞争力打下坚实基础。



质检员组成“火眼金睛”质检队，采用“人工+智能”双重检测，对出口欧洲车型关键部位实行“毫米级”检测，产品一次交验合格率达 99.2% 提升至 99.8%。

升级提产能，技能固根基

产能新高的达成，离不开智能化升级与技能提升的双轮驱动。总装一部引入数字化调度系统与自主决策物流体系，通过物联网实现物料供应与工序衔接的“分钟级”匹配，订单交付周期缩短 14%。柔性化生产线支持三大平台 75 种车型混线生产，兼容多能源车型共线装配，为多订单交付提供保障。

人才培养方面，车间深化“双培养”机制，将 28 名技术骨干培育为党员，19 名党员锻造成业务尖兵。建立“理论+实操+竞赛”培训体系，今年组织培训 46 场，培养 87 名“一专多能”技术能手，一线员工多岗位操作能力覆盖率达 100%。数据显示，车间平均月产能同比增长 41.04%。

下一步，总装一部将以“智造未来”党建品牌为引领，全体党员唱响“一个党员一面旗帜”，带头做到“发现问题在现场，解决问题在现场”，聚力红色引擎攻坚产能提升，带头冲锋，主动承担工作任务，打造全面过硬党组织，在企业高质量发展赛道上跑出“加速度”，以高质量党建引领高质量发展。

济南商用车制造公司——

以“网格化 + 标准化”赋能产能攻坚战

□ 张秀敏

四季度以来，济南商用车制造公司聚焦“提产能、保交付”中心任务，各部门多措并举攻克产能瓶颈。车架部坚持眼睛向内，持续深化生产现场精益化管理，锁定“网格化管控+标准化作业”两大主战场，通过落实区域网格化管理、完善物资清单体系、制定保洁作业标准、开展现场提升等全链条举措，推动现场管理从“经验化运维”向“规范化管控”全面提升，为高效生产夯实管理基础。

区域网格化管理：责任无盲区，管控无死角

车架部涂装车间以“分区到岗、责任到人”为核心，创新推行区域网格化管理模式，完成涂装车间 CAD

网格化定置图与网格化清单编制，将涂装车间区域精细划分为 56 个网格单元，同步制定《涂装个人负责区域及主要物资明细》，明确每个网格的管理边界、物资清单及责任归属。

网格化管理模式打破“公共区域没人管、班组长一人扛整条线”的传统模式，实现每个区域白班、夜班双责任人全覆盖，建立“每台关键设备绑定专属责任人”的管控机制，形成“区域、设备、物料”全维度责任网络。通过网格化布局，消除管理盲区，大幅提升现场问题响应速度与处置效率，让现场管理逐步迈向“精准化”。

标准化作业赋能：保洁有规范，执行有依据



点”变“通点”。

升级强根基，统筹提效能

进入 12 月份，桥壳加工部牵头实施“设备维护升级改造攻坚战”，以车间焊接线和机加工线关键、老旧、故障率高的设备为重点，展开设备维护升级工作。

在设备维护升级攻坚中，冲焊

四季度，在“高产销、高压力、高挑战”的关键阶段，济南发动机厂积极响应集团号召，以“分秒必争、决战决胜”的昂扬姿态迅速投入到紧张有序的“提产能、保交付”工作中。全体员工围绕科学高效排产、保障设备稳定、严守质量防线、提升服务效率等诸多方面团结一心、全力以赴抢抓订单生产，誓为完成年终生产经营目标交出满意答卷。

科学组织，合力攻坚冲刺产能新高峰

制造部精准排产，高效调配资源，依据生产计划精准启动相应模式，通过充分的产前准备，减少各类等待与浪费。同时，组织管理职能部门人员支援生产一线帮产，实现“开工即满产”，形成协同作战合力。通过强化设备保障，深入落实设备点检保养机制，精准策划关键设备备件及储备，依据设备运行数据和磨损规律周期，建立“一机一档”备件管理档案，全面盘点管辖范围配套件、备件、辅料等资产，保证账实相符率达到 100%，实现备件发交计划完成值达到 99.7%。采购执行部联合各加工部技术骨干赴 9 家核心供应商实地开展产能提升支持工作，通过现场勘查、数据分析和工艺优化，精准解决设备、流程等瓶颈问题，有效提升供应商产能，保障供应链稳定。目前，济南发动机厂日均产量相较于上个季度已实现 33.3% 的提升。

锚定目标，全力把控批量产品质量

质量把控是保障产品品质、稳定生产的关键防线。质量部充分发挥监督检查的作用，确保生产过程各项作业“不走样、不跑偏、少犯错”。通过重点稽查关键特性、关键工序、质量控制点的作业执行情况，加大对人员变更工序的检查力度，将错漏装风险扼杀在萌芽状态。装调部开展“质量问题回头看”专项行动，聚焦瓶颈工序和高频问题点，深挖根源，制定对策，让每一项变化点都有对应的风险预案，全面提升一线质量水平。同时，质量部与采购执行部物资保障人员联动，建立“紧急检验协调群”，急缺物资报检后 1 小时内严格按照规定的频次、项目完成检验，采取分箱分层抽样方式，确保抽样能真实反映批量产品质量，确保不发生批量质量问题。夜间到货产品质量部安排人员值班检验，杜绝因检验不及时耽误生产情况的发生。

精准对接，倾力护航提升服务效能

顾全大局勇担当，使命必达展风采。济南发动机厂各部门党员、入党积极分子和骨干员工主动请缨进入一线帮产，并利用中午休息进行一线清洁专项活动，排查安全隐患。同时伴随着冬季气温下降，企业为寒冷工位职工发放羽绒马甲，补充应急药品并建立领取台账，保障员工安心投入生产。其次，对各区域配餐送餐与班车调度服务进行优化，实行全员轮流就餐，提高生产连续性，截至当前，职工综合满意度为 93.95%。此外，企业密切关注员工思想动态，通过每月召开员工座谈会、建立综合信息反馈平台，确保员工的每一条意见和需求都能直接传达至企业负责人，切实帮助职工解决实际困难。

济南发动机厂将继续保持昂扬斗志，勇担使命，分秒必争，奋力提产能，坚决打赢抢生产保交付攻坚战，确保全年目标任务达成。

制度搭建到现场落地闭环管理，不仅让日常保洁工作有序推进，更带来车间环境显著改善，为生产效率提升筑牢环境基础。

多维举措见成效：管理提精度，团队增合力

在网格化管理与标准化作业的的双重支撑下，涂装车间同步开展常态化现场提升专项活动，以评比促提升、以激励强执行。在现场提升活动中，车间依据物资清单规范度、保洁标准执行情况等指标，评选先进标兵，充分调动员工参与积极性，使员工从“被动接受管理”转变为“主动参与维护”，逐步形成“我的区域我负责、我的设备我维护”意识，构建起“有标准可依、有责任可追、有成效可评”的现场管理闭环。

济南商用车制造公司车架部将持续深化精细化管理理念，不断优化网格化管控机制与标准化作业体系，以更严苛的标准、更务实的举措，推动现场管理水平再上新台阶，为公司高质量发展注入强劲动力。

党建引领，奋战实干

桥壳加工党支部以“亮身份、作表率”为抓手，在车间关键岗位设立党员先锋岗，明确攻坚目标与承诺，把身份亮出来，让党员时刻牢记使命担当，让职工随时能找到“主心骨”。

围绕高产任务，党支部创新推行“党员领办项目”机制，针对焊接产线偶发的焊缝偏移问题，党员李苏娜主动请缨，牵头攻关。他扎根工位一线，逐台设备核对参数、逐个焊点观察成型效果，记录下实操数据；晚上梳理问题症结。通过“现场实操指导+典型案例拆解”双轨培训模式，将技术要点转化为全员共识，以实际行动为高产任务保驾护航。

面对生产大月任务密集带来的职工就餐、休息难题，桥壳加工党支部主动靠前破题。通过搭建“车间—食堂”联动沟通群，每班安排党员、骨干专人对接，实现线上统一订餐，减少职工就餐等待时间。同时，新增职工休息服务点 2 处，让职工吃得放心、歇得舒心，以暖心服务凝聚起全体职工“决战四季度、决胜全年度”的攻坚合力。



新能源汽车产能提升『破局战』

□ 张雯静

在济南轻卡制造公司总装车间，机器轰鸣声里透着一股强悍的干劲。4.5 分钟生产节拍再度提升，才能完成生产重任！“单班产量 300 提升到 360，必须从节拍上下功夫。”杜召阳创新工作室会议桌前，车间骨干围坐一圈，调度赵建林手里攥着新能源汽车排产计划单，声音铿锵：“这个月新能源汽车订单比上月多了 179.73%，前期咱们摸索的装配经验，能优化的工序都已逐一落实，现在得咬着牙把节拍再提一提！”

话音刚落，分装班组长刘学彬就皱着眉摆了摆手：“胖哥，不是我泼冷水，电池分装人手是真不够。现在线速已经比上月快了 25%，分装常规车型电池还好说，液冷液热车型再提速，就算我们连轴转也跟不上线速，您得再给我调派 3 个人，不然瓶颈卡在这儿，后面工序都受影响！”

刘学彬的话让会议室瞬间安静下来。负责电池装配的班组长贾印星盯着点头：“不光是分装，我们这边也有新问题。新能源 140 度车型现在机械手是单轨操作，左右切换耽误时间，而且装配工位间距太窄，两个人并排作业总碰手，想快也快不起来，要是能增加轨道，可以再提升节拍。但是电池吊装设备载重或吊具承重低于电池自身重量；吊装中电池未落稳，人员在下方进行作业存在起重伤害风险。”

“目前电池安装是用的叉车拖挑电瓶，又车来回调度，挑又电池装配时，叉车挑运位置、器具不合理，存在车辆侧翻、电池损伤风险！”安全员洪亮也提出了潜在风险问题。

原本信心满满的“提速计划”，转眼一个个现实难题摆上桌面。赵建林看着大家紧锁的眉头，手指轻轻敲了敲会议桌：“问题找得准，才能破得透，既然难题都摆出来了，那咱们就逐一突破，让会议室内紧绷的气氛渐渐缓和。刘学彬忍不住挺直了腰板：“有支援、有方案，那我这边保证明天就能跟上新线速！”贾印星也笑着接话：“工位调整好，我们底盘班争取把耽误的时间都抢回来！”

灯光下，大家的讨论声重新热烈起来，原本的“难题清单”，慢慢变成了“攻坚计划表”。从原来的每辆车 6 分钟，提升到了 4.5 分钟，经过大家协作，再次提升到 4 分钟，日产能提升 16.7%。窗外的车间里，双线共生产的新能源车型，轻卡的底盘正缓缓流转，而这场围绕“节拍提升”的攻坚战，才刚刚拉开序幕……

一个个解决方案的提出，让会议室里紧绷的气氛渐渐缓和。刘学彬忍不住挺直了腰板：“有支援、有方案，那我这边保证明天就能跟上新线速！”贾印星也笑着接话：“工位调整好，我们底盘班争取把耽误的时间都抢回来！”

灯光下，大家的讨论声重新热烈起来，原本的“难题清单”，慢慢变成了“攻坚计划表”。从原来的每辆车 6 分钟，提升到了 4.5 分钟，经过大家协作，再次提升到 4 分钟，日产能提升 16.7%。窗外的车间里，双线共生产的新能源车型，轻卡的底盘正缓缓流转，而这场围绕“节拍提升”的攻坚战，才刚刚拉开序幕……

榜样力量

向阳而生践初心

——记山东重工企业文化之星李旭贵

□ 王洪续

26岁,是人生坐标系中格外鲜活的刻度。对于李旭贵而言,这一年的 人生答卷上,早已写下了沉甸甸的注解——他是济南商用车制造公司车 架部铆接分线副线长,大家心中公认 的质量带头人,更凭借突出表现,被 评为山东重工集团 2024 年度企业文 化之星。

他参与的课题被评为“全国现 场管理改进成果暨质量信得过班组 专业级”,完成集团级质量改进项目 20 余项,三年的时间,李旭贵从一 张“白纸”般的实习生到技术质量 “一起抓”的分线长,成长过程仿佛 按下了快进键。而他进步如此迅速 的“助推器”,是对质量零缺陷的不 懈追求。

质量问题,他从不让步

“李主任,铆钉装配合格率差不 多可以了。”“差不多是差多少? 质量 控制里可没有差不多这个词汇!”说 这话的李旭贵,是典型的眼里容不得 一粒沙子的质量人。铆接线上出现任 何一处细微瑕疵,对他来说都是头等 大事。在一次车架总成 AUDIT 评审 中,铆钉成型尺寸偏低的问题引起他 的注意。通过查询以往评审记录,他 发现这一问题虽然出现频率不高,但 却如“幽灵”般时常出现。于是,和这 个看不到的对手过过招,成了李旭贵 的必然之选。

由于涉及铆钉型号多、车型繁杂 等诸多因素,如何选取验证样本、判 定参数就成了李旭贵首先面对的“拦 路虎”。“初生牛犊”的李旭贵通过查 询国标企标判定参数的标准值,运用 鱼骨图分析法深入分析,最终确定铆 钉、铆钉模、样板孔径、不同样板铆 钉伸出长度作为成型质量的验证对象。 又经过枯燥的数据统计与分析,计算 出不同要素对成型质量的影响权重, 最终精准计算出对铆钉成型质量影响 最大的 5 个参数,并及时对工艺参 数进行了调整,使铆钉成型质量合格



率达到 100%。

驯服“幽灵”的过程,仅仅用几十个 字就能概括,而背后的付出与努力却是 无数次学习到深夜所见证的。相对 质量问题的成因不好琢磨,寻找解决 问题的方法对李旭贵这样的职场新人 来说更为困难。无数次在迷茫的边缘 找寻方向、在技术瓶颈徘徊迷茫、在 虚心求教后豁然开朗……凭着这股不 服输的韧劲,李旭贵一步步突破自我, 在岗位上站稳了脚跟,成为大家信赖 的骨干。

在质量提升的路上,李旭贵总是 乐此不疲。为了提高线束支架安装合 格率,他制作了详尽的管线支架车型 数据库,并为每个车架配上对应彩图, 全程跟踪新验证车型上线,实现了线 束支架安装合格率 100%;针对车架总 成直线度合格率问题,他牵头成立 QC 专项小组,通过统计分析全年数 据,聚焦车架 TOP3 问题,从“人机料 法环测”各个维度分析验证,最终将 直线度合格率提升至 99%;他坚持每月 对现场作业文件进行更新换代,确保 控制计划一一对应,使工艺文件一致 性合格率达 100%。

改善创新,他毫不犹豫

“小李,又在琢磨怎么降费用呢?” 车间的师傅看见李旭贵正盯着报废的 螺栓发呆,打趣问道。一直以来,为保 证装配质量,组合支架装配都要使用 工艺螺栓进行堵孔。而电泳后的工艺 螺栓需统一报废。“怎么循环利用?” “怎么保证质量?”这些问题在他脑海 中不断循环出现。

“想到就得干,干了就干好”是李 旭贵一贯的风格。为了保证螺栓验证 的准确性,他选取 2065、1460、1230、 1425 等用量较大的螺栓进行反复验 证,持续跟踪使用这些螺栓的车型 ……经过一个月的验证,李旭贵准确 总结出不同型号螺栓的更换周期,明 确了每种螺栓的更换频次和装配工 艺,每年可节约成本 30 万元。同时,他 主导的提升车架总成吊装方式节拍项 目,每辆车生产节拍缩短 60 秒,每年 节约工时费 75 万元;设计制作的液压 返修平台,将单车返修效率提升 77.5%;横梁分装提高节拍项目,每年 节约工时费 50 万元……正是这种执

着钻研与反复求索态度,让李旭贵成了 名副其实的“创效达人”。

困难面前,他永不低头

2024 年,新建 M1 线转产铆接二 线成为车架部最艰巨的任务,急需一个 “懂技术、肯钻研”的项目负责人,经过 多方面考量,李旭贵成为当之无愧的目 标人选。可作为铆接分线副线长的他, 已满负荷运转,大家不忍心再给这个 26 岁的小伙子施加压力。就在部门左 右为难的时候,李旭贵却毛遂自荐:“领 导,听说有个好事啊,咱们 M1 线的项 目让我参与一下吧?”“再参与一下,你 就得住在铆接线上了,小伙子!”“我还 年轻,不能在该奋斗的年纪躺平啊。”

在他的“软磨硬泡”下,李旭贵如愿 挑起了 M1 线项目的大梁。为了在不影 响生产进度的情况下完成产线搬迁,他 提前清理二线并确认搬迁难点,精准测 算每个时间节点并制定搬迁计划。临近 搬迁时,他通过合理安排生产进度,提 前两天加快生产并建立缓存,仅用一天 的时间就完成搬迁与试生产。

“那段时间李主任不是嘴角起泡就 是嗓子哑,让他休息他也不去,他带着 我们天天往返于两个园区的生产线,根 本顾不上喝水。”试生产初期,产能无法 满足总装大线节拍。李旭贵虽然着急, 但仍冷静地梳理产线工序,迅速锁定工 艺台车不足、螺栓装配过慢这两个重 点瓶颈。一方面,针对工艺台车不足问题, 他迅速组织人员对闲置的工艺台车进 行改造。另一方面,在装合线和铆接线 中间通道增设专用工器具用于车架 落放,并增加螺栓装配工序,将流水式 作业改为步进式作业,新增一组电葫芦 用于前后两条线与通道处新增工序的 车架转运,仅用 3 天的时间就达到了 5 分钟的目标节拍。

心如花木,向阳而生。“质量零缺 陷”一直都是李旭贵心中的行动准则, 他以不服输的拼劲、能钻研的韧劲,在 质量提升的赛道上向阳而生,彰显新时 代质量人的初心使命。



中国重汽集团济南汽车部件有限公司装配 “质量先锋”团队,承担各类核心传动轴总成的装配 与动平衡测验工作。这支由 19 位激情实干的青年 组成的队伍,始终秉持“团队聚力攻坚,个体履责担 当”的信念,队中每位成员皆能独当一面。团队中 多人先后斩获“质量明星”“劳动标兵”“青年标兵” 等个人荣誉,团队整体更是齐头并进、多点开花,相 继获得“五力卓越团队”“六 X 优秀班组”“三星级 班组”及“工人先锋号”等多项殊荣。

今年,班组聚焦“安全、质量、生产”三大核心, 精心打造了“轴心连动”特色团队文化品牌。以“轴 心”为核聚合力,以“连动”为脉促发展,让特色文化 成为团队攻坚克难、续写辉煌的精神引擎与动力 源泉。

“轴心”稳基,“连动”护安
筑牢“零风险”安全防线

班组始终坚守“安全第一、预防为主、综合治 理”的安全生产方针,常态化推进安全工作部署,每 周扎实开展隐患排查工作。针对特种设备定制专 项巡检制度,严格落实特种作业人员持证上岗要 求,确保证书始终有效;通过定期组织安全演练、知 识竞赛与专业培训等活动,让安全知识深度扎根 每位员工心中;积极统筹员工健康体检,在高温、严 寒等极端天气下及时配备齐全防护物资,尽显对 员工身心健康的深切关怀。这种全方位覆盖的安 全文化,不仅构筑起稳固的安全生产环境,更有效 塑造了员工强烈的安全防范意识。班组成员雷化 福发现邻居家突发火情时,临危不惧、挺身而出,成 功扑灭火险。他以这一平凡却英勇的举动,生动诠 释了班组“安全在心中”的文化内核与责任担当。 这份刻在日常、显于危难的安全坚守,正成为班组 高质量发展的坚实根基,更凝聚起全员共筑安全 防线的强大力量。

“轴心”提质,“连动”创优
淬炼“零缺陷”质量标杆

班组聚焦质量提升核心目标,启动质量改进 项目,通过靶向施策、精准发力,成功破解生产过 程中的错漏装难题,显著降低相关问题发生率。同 时,为每位员工量身建立专属个人质量档案,组织 签订质量承诺书,实现对员工质量表现的全周期 动态追踪与科学量化评估,形成“人人重质量、人 人担责任”的良好氛围。此外,定期开展现场质量专项培训,以真实生产数据 为支撑,直观呈现质量短板与改进方向,鞭策员工 不断查漏补缺、持续进 步,进一步夯实“质量就是生命”的团队核心理念, 为锻造高质量产品筑牢 根基。

“轴心”驱动,“连动”增效
跑出“零延误”生产加速度

高效率、高产量的达成,从来不是个人单打独斗的成果,而是各部门协 同作战的合力彰显。依托制造部对生产订单的实时更新与科学排产,班组 高效落地“T+3”生产组织模式,精准实现从 T0 接收订单、T1 物资准备,到 T2 排产制造、T3 生产交付的全流程闭环,筑牢高效生产根基。

高效生产同样离不开物资与技术的坚实支撑,向上通过 WMS 系统与 物流高效对接,确保物资供应充足稳定;向下依托 BOM 清单与技术质量 部门紧密联动,保障工艺信息精准无误。此外,打铁还需自身硬。车间凭借 40 余台精尖设备与 6 大核心工艺,结合 SAP 系统对零部件的精准周转管 理,不仅实现了产量节节攀升,达成生产计划完成率 100%的目标,单日出 产更是打破了保持五年的生产纪录。

“轴心连动”团队文化特色品牌建设有效发挥了文化的凝聚引领作用, 使文化内化于心、外化于行。安全管理方面,筑牢安全防线,实现班组安全 事故“零发生”,两项设备安全升级项目获评“山东重工安全亮点工程”,树 立安全管理标杆。质量管控方面,深化质量攻坚行动,通过质量立项推动产 品错漏装问题显著改善,员工质量意识全面提升,一次下线合格率较指标 提升 5%。生产效能方面,产量屡破新高,单日产量刷新历史纪录,计划完 成率 100%,同比提升 27%。

此外,班组还助力分公司拿下集团第一届拔河比赛季军,更荣膺“六型优 秀班组”及“五力卓越团队”等荣誉。更重要的是,文化建设推动班组整体绩 效实现实质性提升,员工工作满意度持续攀升,为未来可持续发展注入澎 湃动能。

迈步新征程,班组将始终秉承“一家人、一条心、一起干、一定成”的信 念,持续深化文化建设、擦亮品牌底色、凝聚发展合力、增添奋进动能;秉持 初心使命,笃定前行勇毅攻坚,以实干为墨、以奋斗为笔,擘画转型升级与 高质量发展的崭新蓝图。

□ 张雯静

文化宣贯凝共识 决战决胜勇争先

人员,确保快速上手;调整后的班组长第一时间扎根 现场,协调解决缺件、排产等问题,用“眼勤、手快、善 沟通”打通生产堵点;物流配送人员主动靠前,根据车 间需求调配物资、优化流程,全力做好服务支撑。

从企业文化培训课堂到生产攻坚一线,总装部 全体职工心往一处想、劲往一处使。流水线上,大家 默契配合、争分夺秒,每一个精准的装配动作,都凝 聚着奋进的力量;生产调度赵建林的电话此起彼伏, 每一次高效沟通,都只为保障生产顺畅;休息间隙, 职工们互相鼓励,“再咬咬牙,把订单按期交付”成为 最朴实的约定。

济南轻卡制造公司正把企业文化的软实力变成 生产攻坚的硬支撑。全体职工凭着昂扬向上的劲头、 求真务实的作风,啃下一个又一个硬骨头,用实打实 的行动朝着“打造世界一流的全系列商用车集团”的 愿景奋力冲刺。决战决胜四季度的冲锋号已经吹响, 总装部会继续以文化赋能激活内生动力,凝聚干事

创业精气神,靠实干担当续写新成绩。“一家人”互帮 互助、“一条心”紧盯目标、“一起干”并肩作战,凭借 着这股无形的力量定能打赢这场攻坚战,交出亮眼 答卷!



我为职工办实事



为进一步增强职工的归属感与团队凝聚力,为企业高质量发展营 造温馨和谐的良好氛围,近日,济南变速箱厂以多项务实举措深化“我 为职工办实事”实践活动。12 月 12 日初雪后,济南变速箱厂团总支迅 速组建青年志愿服务队,开展清除除雪行动,以“志愿红”守护职工通 勤安全路。此外,还设立“‘箱’当靠谱 无忧服务”电动车补胎站,解决 职工出行急难问题。

李梦泽

为增强企业的向心力、凝聚力、战斗力,提高员工的归 属感、幸福感、安全感,持续深化“我为职工办实事”活动, 近日,济南商用车制造公司邀请北城医院等机构开展“健康义 诊进基层 服务职工暖人心”健康义诊活动,用点滴关 怀凝聚企业发展合力。下一步,公司将持续关注员工实际 需求,为员工健康保驾护航,营造更加和谐温馨的工作环 境。

徐宁

济南发动机厂举办企业文化宣讲比赛



为进一步激发广大青年员工的创新活力与奋斗精神,引导广大 青年积极投身企业“提产能、保交付”的攻坚热潮,近日,济南发动机 厂团委组织举办“建功在一线 奋斗正当时”企业文化宣讲比赛。比赛 现场氛围热烈,参赛选手紧扣宣讲主题,用一个个鲜活具体的案例, 生动讲述了身边人立足本职岗位,在实际工作中坚守一线、服务一 线、建功一线的动人故事。大家纷纷表示,要将宣讲中传递的奋斗精 神转化为赋能产能提升、完成交付任务的实际行动,以更加饱满的热 情和昂扬的斗志为企业发展贡献自己的力量。

于涛

观
热
察
点

中国重汽黄河 H7 荣膺 2025 年度重卡品牌价值引领奖

以全能实力赢得市场与行业双认可

近日，商用车行业年末收官级盛事——由第一商用车网、卡车空间站、皮卡空间站联合主办的“2025 第一商用车网年度评选”颁奖典礼在北京圆满收官。作为衡量重卡行业品牌价值与技术实力的重磅荣誉，“2025 年度重卡品牌价值引领奖”最终花落中国重汽黄河 H7。这款重卡产品凭借节油、可靠、高效的全能表现，赢得了行业与市场的双重认可。

超低风阻+硬核动力链
直击油耗核心痛点

中国重汽黄河 H7 深谙物流运输痛点，在外形设计上，采用颠覆性的“取风”美学设计，风阻系数低至 0.36 以下，在高速工况下可显著降低燃油消耗，为用户带来实实在在的运营收益。

在核心动力链方面，黄河 H7 搭载定制化高效发动机与 AMT 变速箱组成的无极 S 动力链，通过深度匹配与智能学习，实现动力与传动效率的最优解，综合油耗较行业平均水平降低 8-12%。从降低风阻的外观升级，到兼顾节能与动力的核心配置，黄河 H7 以全维度优化直击运输成本痛点，为卡友打造高效、经济的运输伙伴，让每一趟行程都更具价值。

全维度严苛打磨
铸就可靠驰骋底气

对重卡产品而言，“可靠”是穿越复杂路况、高效完成运输任务的核心底气。黄河 H7 从供应链源头到产品性能终端，历经全维度严苛打磨，以极致匠心重新定义重卡行业可靠性新标杆。



在硬件配置上，车辆核心部件均以全球顶级标准甄选，搭载 600L 超高强钢车架，实现了“强”与“韧”的完美平衡——较传统车架，结构强度提升 20%，足以应对长途运输中的复杂路况；关键总成达到 IP67 最高防水等级，密封性能稳居行业前列，即便穿越暴雨、泥潭等恶劣环境，核心部件依然能保持干燥稳定，无惧严苛考验。

可靠性的验证，更离不开极限环境的“试炼”。黄河 H7 历经高温、高原、高寒全区域极限环境验证，关键总成经过超千万公里的极限路况与耐久性测试，B10 寿命高达 180 万公里，确保车辆在全生命周期内高枕无忧。同时，该车还集成车载智能系统，可实时监控车辆健康状态，对潜在故障进行预警，变“被动维修”为“主动维护”，最大化减少非计

划停运，为用户创造持续价值。从精准解决卡友“降本增效”需求，到以技术革新引领行业升级，黄河 H7 的获奖，既是市场对其全能实力的认可，也是行业对中国重汽品牌价值的肯定。作为承载中国重卡崛起使命的民族品牌，黄河 H7 不仅是行业转型升级的见证者，更是推动行业高质量发展的引领者。

朱师傅的“收官战车”： 跑国际运输还得是中国重汽汕德卡 G7S

物流行业竞争日趋白热化，已经成为了不争的事实，如何在当前环境下获得更高的收益？卡友朱师傅用自己的选择给出了答案：“我专门跑国外线路，目前主要跑山西大同到越南，后面还会去尼泊尔。”提及自己的运输版图，朱师傅语气里满是笃定，而陪伴他征战远方的“最佳搭档”，正是中国重汽汕德卡 G7S 燃气牵引车。

几十年运输路
这台“收官车”要选最好的

作为拥有几十年运输经验的资深从业者，朱师傅的职业轨迹堪称众多运输人的典型代表。车轮碾过四季，方向盘转动人生，朱师傅靠着勤劳的双

手，一个人、一台车撑起了家庭的经济重担。谈及未来，朱雪峰既期待又不舍，膝下一双儿女均已长大，自己也迎来了职业生涯最后一辆卡车，“等孩子们成家了，我也就准备退休，这是我最后一台车，要买就买最好的。”他激动地说道。

聊起现在的搭档汕德卡 G7S，他更是侃侃而谈，赞美之情溢于言表。在过去的几十年时间里，朱师傅开遍了国内的主流牵引车型，购买这台汕德卡 G7S 更是经过了慎重考虑和细致地对比，汕德卡 G7S 凭借其卓越的配置与品质成为朱师傅的“收官战车”。

对于跨境运输而言，车辆的动力性能与续航能力至关重要。汕德卡 G7S 搭载高热效率 WP13NG 发动机，最大动

力输出 480 马力，百公里综合气耗为 30kg，配备 1350L 气瓶，续航里程达到将近 2000 公里，足以应对朱师傅目前的跨境普货和绿通运输任务，确保货物按时、高效送达目的地。

单驾跑万里路
安全性能得“拉满”

朱师傅的主要运输路线为山西大同至越南，再从越南满载芒果返回老家，单趟行驶里程近 10000 公里，且多为单人单车往返。因此，车辆的安全性成为他选车时的首要考量因素。

汕德卡 G7S 在安全配置方面表现出色，装配车道偏离预警、防碰撞预警等多项安全配置，无形中为单驾的卡友

增添多重安全保障，让家人更放心。同时，车辆配备的液力缓速器，在经过云南昆磨高速长距离下坡路段时，能够有效控制车速，确保行驶安全。此外，汕德卡的驾驶室满足欧洲标准，采用驾驶室碰撞后移技术（200mm）、转向柱溃断技术，能够有效降低极端碰撞时对驾驶员的伤害，为运输人的生命安全保驾护航。

运输之路辛苦与否，朱师傅比谁都清楚，但他从没抱怨过一句。就像大雨过后，有人只看见泥泞，他却总能抬头找到彩虹。如今，朱师傅驾着汕德卡 G7S，将运输版图从国内线路拓展至跨境运输领域，他始终怀揣着一股乐观的干劲，不断探寻新的发展路径，奋力开拓更为广阔的天地。

品
牌

12 月 9 日，“全勤汕德卡 高效王中王——汕德卡 580 马力牵引车上市发布会”在临沂隆重举办。作为中国重汽汕德卡布局高效运输市场的重磅力作，汕德卡 580 马力牵引车以全勤基因赋能、智能科技加持的硬核实力重磅亮相。

重磅力作 擘画新局

年末岁尾正是物流运输的繁忙阶段，物流行业既面临年终运力冲刺的压力，也迎来效率升级与成本优化的关键窗口期，卡友对车辆的全勤可靠性、动力性能与智能配置提出了更高要求。中国重汽深耕商用车领域多年，始终以用户需求为导向，坚守技术创新与品质初心，此次重磅推出汕德卡 580 马力牵引车，正是品牌对物流行业高效升级需求的精准回应，为卡友年终运输与未来发展注入强劲动力。

荣耀发布 王者登场

在全场嘉宾的热切期待中，发布会进入核心环节——汕德卡 580 马力牵引车荣耀发布。作为聚焦高效运输场景打造的标杆车型，该车搭载曼机三代发动机，匹配 ZF 变速箱与曼技术后桥，无极 S 动力链，最大输出 580 马力，核心总成具备超长使用寿命，解决卡友“出勤焦虑”，真正实现“人休车不休”的全勤运营目标。

价值解码 智驾护航

专业人士聚焦“百万全勤价值体系”展开深度解读，汕德卡 580 马力牵引车历经多场景极限验证，依托成熟曼技术基因，油耗表现优于行业同类车型，长期运营能为卡友节省可观燃油成本，配合运输模式优化，车辆综合运营效率大幅提升，助力用户快速缩短回本周期。

在技术宣讲环节，智能驾驶成为核心亮点。汕德卡 580 马力牵引车依托中国重汽自主研发的智慧大脑与专业控制模块，集成自适应巡航、自动紧急制动、车道保持等多项高级辅助功能。车辆配备全方位传感器与高性能计算平台，通过多源感知融合技术，可实现高速场景下的精准跟车、车道居中与风险预判，有效降低驾驶员疲劳度，推动更高效的驾驶模式普及，为长途运输安全保驾护航。

战略签约 再谱华章

签约仪式现场，汕德卡与大客户正式达成战略合作。在深入了解产品实力后，客户对汕德卡 580 马力牵引车的全勤可靠性、高效动力与智能配置给予高度认可，现场完成 100 台战略签约。此次合作充分展现了汕德卡在高效物流运输领域的领先实力与市场口碑，也为客户的车队运营注入更强大的动力与保障。

火爆认购 盈运赋能

为让卡友轻松解锁全勤高效运输新体验，汕德卡专为本次上市发布会定制专属认购优惠政策，用实打实的优惠力度降低购车门槛，为运输事业起步注入强劲动力。汕德卡始终坚守“用户至上”的核心理念，以诚意满满的福利回馈每一份信赖，助力广大卡友在运输征途上无惧挑战、乘风破浪，稳稳赚赢未来。

展望未来 共绘蓝图

此次重磅推出的汕德卡 580 马力牵引车，不仅是中国重汽技术创新的又一里程碑，更是对物流行业高效化、智能化、全天候运营需求的精准回应。未来，中国重汽汕德卡将继续秉持“德系品质、全勤高效”的理念，以持续的研发投入与场景化创新，推出更多优质产品，为中国物流运输行业的高质量发展贡献更大力量！

张蕊

现场认购 216 台 汕德卡 580 马力牵引车上市发布会圆满落幕

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华奥路 777 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:



看车有道

化“痛点”为“支点”： 中国重汽为煤炭运输提供高效运力解决方案

煤炭运输路上，重载是常态，颠簸是日常，长距离运输与复杂路况更持续挑战车辆性能极限，尤其面对冬季保供任务，是对运输紧迫性与出勤稳定性的严峻考验。一款值得托付的运输重器，赖以立足的不仅是强大的动力内核，更是全方位、无短板的系统性可靠。中国重汽深入场景研发，为煤炭运输提供从动力、可靠到安全的完整解决方案，将该领域的“痛点”转化为用户可信赖的“支点”。

精准切入煤运场景需求
冬季保供的“硬通货”

煤炭运输常年穿梭于矿区、山路与长途干线，低温严寒、重载颠簸、复杂路况对

车辆的动力输出、承载能力与可靠性提出极致要求，汕德卡 G7M 正是为此类极限工况淬炼而生的可靠之选。

该车型搭载 WP/MC 双动力引擎+中国重汽 S-AMT 集成式变速箱，不仅实现强劲持久的动力输出，满足重载起步、坡道超车等核心需求，还大幅减少零部件数量，有效降低后期维护频次与成本，整机可靠性再提升。车辆匹配柔性车架，最强飞机梁，坚持采用高强度 600L 钢材，含碳量更低，材料屈服强度达 600MPa，兼顾韧性与承重能力，应对复杂路况稳如磐石。此外，汕德卡 G7M 牵引车的驾驶室采用双层钢板设计+三层局部加强，钢板厚度可达 2mm，全方位抵御潜在风险，让卡友的运输之路更安全安心。

煤运收益的“节能利器”
节气增效双在线

豪沃 MAX 燃气牵引车则以深度研发精准穿透煤炭运输困局，直击“重载费气、路况险峻、收益承压”的行业核心痛点，为用户打造高性价比的盈利解决方案。车辆搭载 WP13NG 发动机，配合 S-IEC 燃气智控系统，轻松实现燃料与动力的智能精准控制。其搭载的中国重汽专属无极 S 动力链，可实现节气 15.5%，较同级车型百公里节气 2kg，以实打实的节气实力，让每一趟运输都成为收益增值的征程。

煤炭运输环境与路况复杂，因此车辆的安全性、可靠性至关重要。豪沃 MAX

驾驶室采用超高强度材料及整体笼式骨架结构，并结合成熟的驾驶室碰撞后移技术，为驾乘人员构建全方位的安全防护空间。豪沃 MAX 燃气牵引车以“强动力、更节气、高安全”的全面表现，满足煤炭运输对车辆可靠性与经济性严苛要求，在高强度运输中持续为用户增值。

日夜兼程，风雨无阻，中国重汽始终与运输者并肩，用更可靠的出勤保障运输效率，用更经济的运营守护用户收益，用更周全的防护夯实安全底线。作为煤运赛道的深耕者与领航者，中国重汽不仅为千万运输者提供硬核装备，更以全生命周期的价值服务，赋能能源运输大动脉的畅通无阻，与行业共同驶向一个更高效、更安全、可持续的未来。