

新年再出发

——东风商用车有限公司干部职工满怀信心话目标

通讯员 熊秋琳 姜杉 傅琼

2019年是新中国成立70周年，也是东风建设、十堰建市50周年。东风公司2019年工作会提出了“双400”的经营工作目标，吹响了“再出发”的冲锋号角。

东风商用车有限公司提出了2019年销量必达20.8万辆目标，东风公司董事长、总经理、东风商用车有限公司党委书记杨青表示，形势紧迫，生产、销售、质量全价值链要紧密协同，确保目标达成。

鼓足干劲 向全新目标进发

1月6日，东风全新一代中重卡——东风天龙 KL、天锦 KR 上市，东风商用车迎来了五大平台商品共同营销时代。

作为东风商用车重要的动力总成事业部，动力总成工厂厂长杨鹏介绍，2019年，该厂将向市场多个战略新品——发动机包括 DD500、DD75、DD111、DD133 等四个国六机型，都会在今年上市，以应对蓝天保卫战。14 挡自动挡变速箱和 14 挡变速箱，也会在今年上市，以此全力支持东风商用车 2019 年商品规划和 20.8 万辆销售目标的达成。今年，该厂还提出了“双 12 万台”战略，即发动机和变速箱由现在的六、七万台，用五年时间提升至各 12 万台，支撑东风商用车中期生产计划。

有了产品的基础支撑，营销能力也是达成目标的重要支撑。东风商用车有限公司副总经理姜志表示，东风商用车市场与营销领域将主动进攻，继续践行精准营销，加强国内市场营销力度，利用大数据精准把握客户需求，精准提供解决方案，精准提升客户价值，为客户提供满意的、专业且有价值的完整解决方案；同时，强化前线人员精准识别能力、精准推介能力、精准战能力，将最适合的车卖给最适合的客户，实现销量与市占率的提升，盈利模式向“新销售+市场”方向转变，打造多元盈利格局。

作为东风商用车强势市场的经销商，湖北康亚汽车销售服务有限公司董事长李青山更信心满满。“2019 年是汽车行业寒冬，但销售市场也充满希望。随着东风天龙 KL、东风天锦 KR 的上市，我们将在差异化

上下功夫，精准把握客户需求，向客户传递两款战略新品的安全性、可靠性，以此作为支撑，进一步传递“安全可靠就是价值”的理念。我相信，只要把精准营销做好了，销量目标不仅可以完成，而且还可以超额完成！”

优化提升 打造高效生产现场

在生产制造方面，东风商用车 C2C（从客户下单到生产再到交付的周期）已从 2017 年的 24 天降到 2018 年的 17.4 天，下一阶段还将把销售计划、生产计划、装配计划、零部件采购计划以及整车发调计划一体化。

东风商用车有限公司车身厂厂长方勇表示，车身厂今年将坚持开展对标管理，在质量管控、物流规划、智能网联、数据应用、自动化应用等方面，与 VOLVO 及行业先进企业持续进行对标，针对性地开展“补短板”，不断优化车身生产制造方式，打造更具竞争力车身产品，助力东风商用车销量目标达成。

东风商用车有限公司商用车工厂车架装配车间党支部书记霍树栋说，他们车间将持续开展效率提升工作，特别是对天龙 KL、天锦 KR 系列新品车架，从作业编成、工位布局、工装改进、零件投送等方面开展改善，努力降低附属作业时间，提升生产节拍，降低零件库存，不断提高装配线小时生产率，缩短整车交付周期。

2019年，动力总成工厂将把发动机和变速箱的内制率提升作为一项重要工作来抓。“发动机车的内制率目标是2018年的42%提升至46%，变速箱从41%提升至50%。”杨鹏说。要达成这一提升目标，动力总成工厂生产管理科科长曹林已从生产计划上做了充分准备。“我们会对各个生产线的产能状况进行充分把握，和技术、质量部门一起提升做好；与采购等部门协同，和供应商一起做好改善和能力提升。从均衡性上来说，上半年量会比较高，阶段能力会有缺口，内外一起协同进行能力提升。”

持续改善 打造更强盈利能力

2019年，对于东风锻造有限公司铸造



火红的东风天龙 KL 从生产线驶出 通讯员李军 摄

二厂清理车间来说，也是充满挑战的一年。清理车间主任黄俊斌说：“2019年，我们要做到精准改善，力求在关键点上取得突破。”比如，加大自动化装备投入，新增2台冲压机，使卡件冲切产能提升60%；3件工序新增2台机器人，缓解重型卡件清理压力，降低劳动强度。

除了生产节拍优化，产品质量改进也是永恒的课题。霍树栋说，2019年，他们车间将深化车架装配线模式管理，筑牢质量防火墙。针对质量门检查项目，优化检查路径，确保不漏项，并进行100%检查。

车身厂质量保障科围绕“持续关注可靠性提升，推进‘主动维修’这两个目标，以‘可靠’为总纲，通过开展工厂 QRQC 持续改善活动，供应商质量帮扶和 1+2 特别改善等活动，建立完整的三检标仓检质量特控等项措施，达成‘可靠的总成，可靠的测量，可靠的体系保障，可靠的服务’要求，为‘打

造行业领先新优势’发挥主力军作用。

对于新的一年工作，东风商用车有限公司基层技术人员和党员纷纷表示，要发扬艰苦奋斗、攻坚克难的精神，扎根现场，聚焦一线，用自己的所学和现场经验，有效解决各种疑难杂症。“为保持生产技术领先和市场竞争力，我会积极开展新技术的研究及推广应用，努力钻研铸造工艺及技改，开发高牌号蠕墨铸铁和灰铸铁材质的新型铸件。”东风锻造有限公司铸造一厂技术科曹琴给自己定了这样的目标。

“以‘五化’为切入点，持续关注技术革新，多研究多观察多发现，在知识积累方面做一个有心人，立足现场，服务现场，以车辆各项的可靠性和稳定性为基础，推进各项工艺改善，提高产品的竞争力，尽我所能为生产提供技术支持和指导。”东风商用车车架装配车间技术科技术员姚双双这样说。

春节期间上班忙，东风公司十堰基地广大干部职工激情满满，奋力开启新征程。2月11日（正月初七）起，东风公司十堰基地各单位相继启动生产。连日来，记者和通讯员走进企业、走进车间、走进专营店，为广大干部职工干事创业的激情所感染。

东风商用车公司：

争分夺秒抓生产

2月11日，结束春节假期，东风商用车有限公司早早地开工了。开工当日，该公司车辆工厂排产整车 392 辆、车架装配 400 台、发动机排产 280 台、变速箱排产 395 台。

当天，东风商用车有限公司动力总成工厂领导早早地等在厂门口迎接职工上班，并送上“小红猪”和新春祝福。职工们接过小礼物，在相互问候中走向工作岗位。这一天，该厂主要设备开动率达 100%，发动机排产 280 台、变速箱排产 395 台；2 月计划排产发动机 4392 台，变速箱 5060 台。

东风锻造有限公司锻造厂新年市场需求持续旺盛，假借锻打计划和销售计划都在 8000 吨以上。1 月份，锻造厂铸件销售、销售分别完成月度计划的 112% 和 109%。实现了“开门红”，2 月份，锻造厂乘势而上，抢抓市场，17 个工作日下达了 5000 余吨的制造销售计划。

东风零部件公司：

研发新品拓市场

2月11日清晨，伴随着喜庆的《开门红》乐曲，东风汽车底盘系统有限公司传动轴工厂的职工带着欢乐心情，开启了新征程。

2月份，东风汽车零部件（集团）有限公司传动轴、转向器和转向传动装置三大总成排产 19201 根、9300 台和 6100 件。车轮工厂排产 14 万件，同比提升 11.4%，东科克诺尔排产 11000 台份，同比提升 30%。

2月10日一早，东风汽车底盘系统有限公司车轮工厂克服冰天雪地天气对气动设备的影响，正常启动双班作业，截至 2 月 13 日共生产型钢、滚型各系列品种车轮 2.06 万件。2月11日，东科克诺尔商用车制动有限公司全面开工。今年该公司将加快新项目开发、新产品导入，持续优化产品质量与服务布局，提升核心竞争力。2月14日，东风电驱动系统公司电气工厂全面开工，当天完成新能源电机 130 台、各型控制器 1448 台、发电机 940 台，满足了客户装车需要。该公司电子工厂为满足客户春节期间装车需求，仅装车车间和传装车车间于 2 月 11 日提前开工，当天发运新品 432 套，仅表 438 套。

东风特商公司：

生产热潮扑面而来

2月15日一大早，东风华神全面启动新春生产，当天两条生产线同时开工，其中一线排产 81 辆，主要生产单轴车；二线排产 35 辆，主要生产多轴车。

2月份，东风华神排产 1400 多辆，动力零部件公司排产 2700 件。为了确保开工正常生产，东风华神零部件传动采购人员提前 5 天就深入到各主要总成工厂进行沟通协调，紧盯生产资源，做到每天总结与反馈，使生产计划及时得到调整与优化，提升工作效率，满足生产要求。开工当天，东风汽车动力零部件有限公司 U401 行星架生产线正在生产的东风商用车有限公司 14 挡自动挡变速箱输出轴。据了解，去年，此条生产线生产东风商用车 14 挡自动挡变速箱输出轴 15000 多件；今年 2 月份，排产量达到 2700 件，全年预计产量将达到 42000 件。

东风装备公司：

加油鼓劲开新局

2月12日，是东风装备公司通用铸锻厂春节假期后的第一个工作日。迎着大红色“克难奋进 共建美好20”标语，和着 LED 大屏播放的颂扬歌曲，员工们踏上了新的奋斗征程。

2月13日，东风模具冲压技术有限公司员工走进新春第一个工作日。一大早，公司门口传来阵阵鞭炮声，伴随着《开门红》的嘹亮歌声，该公司及工厂领导来到工厂门口，为员工加油鼓劲。2月14日，东风装备公司刀模具厂红火开工了。2月14日，东风装备公司刀模具厂刀模具厂计划排产产值 2400 万元，其中齿轮车间计划排产产值 2000 万元。同一天，东风装备制造有限公司开工生产，大年初四起，组装车间、汽车零件作业部先后提前恢复生产。

东风小康公司：

质量至上赢市场

2月11日早上7点，东风小康汽车有限公司重庆双福、井口和十堰等三个生产基地锣鼓喧天，全面启动春节后生产工作。

当天，东风小康双福制造公司排产 560 辆、十堰制造公司排产 230 辆、井口制造公司排产 260 辆。其中，SUV560 辆、MPV70 辆、微客 160 辆、微货 260 辆。在当天的班会上，东风小康员工举行了全员质量宣誓活动，“超越自我，从我做起，一切为了用户”的誓言响彻每个角落。据了解，东风小康 1 月份共销售汽车 31534 辆，其中乘用车 25992 辆，微型货车 5542 辆；风光 580 持续发力，当月实现销售 11449 辆，持续 23 个月销量过万。2 月份，东风小康排产总量为 24085 辆。

人勤春来早 奋进正当时

——2019 新春伊始记者走访东风生产营销一线见闻

特约记者 龙际礼 通讯员 高维雅 孙波 刘鸿飞 熊秋琳

暨夺开门红

2月19日，东风汽车底盘系统有限公司总装焊装工厂各个车间工人正在争分夺秒抢抓生产，以饱满的工作热情，优异的业绩暨夺开门红。

当日，正值传统元宵佳节，在工厂现场，笔者看到冲压车间关键卷取工序、轧制工序，均为满负荷生产，热处理车间三条热处理线正常装车，装配车间装配线正在装配生产，呈现出热火朝天的生产景象。

通讯员叶振



2月18日，记者在东风延峰（十堰）汽车饰件系统有限公司看到，生产车间内到处一片忙碌，工人在紧张生产，奋力实现开门红。

据了解，该公司坚持“系统化开发”“模块化供货”的产品开发方向，导入美国世道先进的项目管理开发体系，进行新产品开发管理。公司主要产品有东风商用车仪表板模块、内外饰、遮阳板、方向盘盘等。

记者金正摄

家在十堰 情系东风

通讯员孙波 姜杉

炸得炮竹，我们称“捡福”。”讲到这儿，张龙不由自主地笑了起来，美好的记忆总是那样深刻。

压岁钱，也是过年最期盼的事儿。张龙说自己的压岁钱从 5 分到 5 毛，再到后来的 5 块……时光的流逝，一年又一年虽然改变了父辈们的容颜，但是“压岁钱”的味道依然浓浓的，有酒饭香，有鞭炮声，有亲情在……

1923 年出生的外公，在 2007 年去世，年夜饭从此由大舅家张罗。张龙这一辈儿作为第三代也陆续成家立业了，也有去其它城市扎根的。但是不论身处何地，他们都努力“回家”过年。

现在过年虽然已经没有了儿时的那些小期待，但是对“年”有了不一样的感受。张龙说，现在已经不是那种过年才能吃一顿好饭的时候了，但过年的“年夜饭”是一种仪式，家里人从不怠慢。张龙盛碗，桌子上下十几道南北搭配的菜肴总勾起大家对父辈的怀念以及对下下幸福生活的珍惜。

刚刚过去的 2018 年，对于张龙龙的小家庭也是值得纪念的一年。女儿张水平怀孕，炸得炮竹，我们称“捡福”。”讲到这儿，张龙不由自主地笑了起来，美好的记忆总是那样深刻。



张龙全家福

考上了一所一类大学。女儿新年愿望是能收到一个笔记本，而四岁的儿子则希望在新的一年里生日里能吃到一个大蛋糕，张龙要满足家里两个宝贝的愿望。

还有几天就过年了，张龙已经开始跟爱人采购年货，说到 2019 年的新年愿望，张龙的愿望很简单：大人们身体健康，孩子们快快乐乐。

在东风公司 50 年的风雨征程中，承载者许多东风人的记忆张龙。东风商用车有限公司动力总成工厂员工张龙的外公、外婆以及妈妈就是其中之一，从上海到长春，再从长春到十堰。迁徙也让他们对春节有着更深的情感寄托——过年一家人就要在一起。

张龙清楚地记得小时候家里过年的气氛。“外公、外婆是 1969 年支援二汽过来的，他们虽然出生在南方，但是在长春生活多年。”张龙说，“所以家里的年夜饭可以说是南北合璧。”

“吃饭了！”外公一声吆喝，大人一桌、小孩一桌，大家各就其位，欢乐开吃。红烧肉、蛋饺、炒海菜、蒜子松子鱼……每道菜都饱含着外公对家人的爱。

当然，对小辈来说，最喜欢做的事儿就是被外公带着去东风商用车有限公司铸造一厂（50 厂）厂区大院里看烟火。那会儿，因为大家都是从全国各地而来，工厂每年都要组织燃放烟火、篝火晚会等庆祝活动。“我们总想跑到那圈去看，我跟表弟还会在燃放烟花后去捡那些没有燃尽的，没有