

东风制造彰显中国力量

—东风有限装备公司自主创新发展纪略

文/图 通讯员熊秋琳 龚俊平



东风设备磨床号主项目现场

始终以自主创新、技术进步驱动“百年装备”梦想。50年砥砺前行，东风有限装备公司向世人展示了中国力量、中国装备崛起的力量。

在东风公司的故乡十堰，东风有限装备公司历经半个世纪自主发展的探索与沉淀，已形成以模具、焊装、机床工具为主的三大核心装备业务，具备国际先进水平的模具开发能力、高档数控机床智能加工能力、国内一流的焊装生产线制造能力，及优异的汽车零部件开发与生产能力，为东风整车（和主机厂）、国内主要客户和国际客户提供整车及动力系统总成生产线技术升级服务，为汽车工业进程和工业进步贡献“东风装备”力量。

执着创新 核心装备技术领先

“这条生产线投入生产后，42秒就可以生产一辆车，每条生产线只需要一个人就可

以完成所有生产节拍。”2018年8月，在东风设备焊装车间即将交付的东风本田三工厂三条高自动化焊装车身生产线，该项目总监魏线设计师王润泽介绍说。

执着于技术创新，东风装备初心不改，始终向技术创新的前途，发挥其独有的为整车厂与主机厂能力建设和生产线改造升级的装备价值。近年来，先后为东风日产、东风本田、东风乘用车公司、东风雷诺、杰勋越野车等整车或主机厂客户，提供了一大批机床、焊装、模具等高端装备。

3月20日，东风模具冲压技术有限公司模具分公司技术大楼内，研发人员正在进行东风日产一款新车型侧围、翼子板模具开发工作。该公司产品开发部部长助理孙志章说：“侧围、翼子板是车身模具开发中难度最大的产品，也代表着我们在模具开发上的实力。”

据介绍，在模具开发上，东风装备已具备年产六千辆轿车的生产能力，其设计、制造能力及规模居国内行业前三。尤其是通过与东风日产一体化开发，掌握模具核心技术，具备国际先进水平，成功为高端车型英菲尼迪开发了侧围、翼子板产品。

东风装备公司在机床、焊装、汽车零部件等业务方面的技术实现了行业领先。在焊装业务方面，掌握了机器人滚边岛设计制造调试、数控柔性夹具开发、机器人示教应用等关键技术。在汽车零件业务上，具备除整车外覆盖件以外所有冲压零件的开发制造能力；具备商用车、乘用车、高端农机发动机、变速箱等齿轮开发生产能力，38升以上重型发动机齿轮生产成为康明斯全球独家供货；具备商用车、乘用车、高端农机发动机、变速箱等齿轮开发生产能力。

紧跟潮流 “五化”成果落地有声

站在新时代的潮头，东风装备技术人员紧跟汽车工业科技发展潮流，致力成为行业技术研发的领跑者。

智能制造的运用在东风装备项目中开展中，取得了明显成效。杰勋越野车二期生产线，包缝项目由36台DH400系列高速加工中心、9台专机及桁架物流系统组成。该生产线较由原来的200人缩减至几个人，产品的自动化和数字化管理处于行业领先水平。

在一次次历练下，东风装备正朝着适应工业4.0发展和《中国制造2025》发展方向，以卓越的智能化成果，把事业推向新阶段。机床完成加速度0.5-1g的4种加工中心的定型，并实现智能制造；完成自身F/M、B/M自动化工业机器人替换人工新式样的设计；焊装的虚拟调试、视觉引导、远程诊断技术日趋成熟；智能管理系统智慧Star2.0系统已在整车冲压项目、东风乘用车项目、通用压铸工厂上推广应用。

网联化方面，东风装备通过“数字装备”项目，构建销售、采购、生产、财务全价值链覆盖的信息化平台，实现财务一体化及同期化生产管理，并具备制定整体数据采集解决

方案的能力（横冲成都数字化冲压厂）。

在铝合金轻量化业务上，该厂快速构建铝合金低压铸造产品先期开发能力，先进制造技术、精益制造能力、高效服务能力“四大核心技术”。2018年，轻量化业务在通用压铸厂的占比已由2016年的6.57%提升到20.26%。电动化方面，2018年10月，EV/e-POWER、减速器项目成功落户东风装备，规划EV/PHEV两个新能源减速器平台，全面进入乘用车（聆风，e-POWER）和商用车领域。

以人为本 打造高技能人才队伍

产品不断推陈出新，不变的是东风装备人对技术进步的坚韧与执着。知识密集，技术密集，一直是东风装备的显著特征。截至目前，东风装备拥有高级工程师173人，研究员级高级工程师10人，并形成了全国劳模、“荆楚工匠”“信翰工匠”“装备工匠”等劳模队高技能人才队伍。

荆楚工匠、东风设备钳工朱卫东，在长安四期红米采油加工线项目中，大胆创新，成功破解桁架维修平台偏重影响桁架平行精度的难题，仅用1万元成本，解决了原本需要30万元来解决的问题。2015年至今，该工作室培训员工400多人，完成改善项目300多项，一批批技术精湛、积极进取的高技能人才，用自己的力量推动东风装备阔步前行。

在人才成长的同时，东风装备也不断整合资源，寻求更广泛的人才支持与合作。2016年至2018年，先后建立杨叔子院士专家工作站、汽车轻量化铝合金研究中心、齿轮研究所、湖北省汽车智能装备工程技术研究中心，并与那那机器人有限公司等企业合作。

在人才队伍不断壮大的同时，东风装备发展实力也在不断增强。自2012年起，东风装备先后获国家专利144项，获东风公司专有技术66项，获东风公司科技进步奖75项。东风装备的研发项目每年均在85项以上，新品贡献率超过28%，技术实力稳步提升。

东风加速推进 新能源汽车事业

本报讯 通讯员王亦报道：3月18日，东风公司2019年第一次新能源汽车战略领导小组会议在武汉召开。

会上分析、解读了当前新能源汽车行业形势及相关政策，并就该公司重点新能源项目下一步的开展进行了部署，会议听取了新能源汽车行业分析及2019年销量目标汇报，电池资源管控方案及BG营销协同方案、E30等乘用车转为DFL公告方案汇报，易捷特新能源作BBS项目进展等情况汇报。会议强调，要以市场为导向，加快技术突破，做好营销企划，切实提升新能源汽车事业。公司各业务单元要加强集团内部新能源汽车协同，集中力量共同打造一个新能源平台，更好地应对未来新能源汽车市场的挑战。

东风等央企携手互联网 企业成立出行公司

本报讯 通讯员张玲报道：3月22日，东风公司、中国一汽、长安汽车三大央企联合腾讯、阿里、苏宁等互联网企业，在南京正式签订合资协议，共同成立T3出行公司。

自2018年7月签署战略合作协议，新公司的成立标志着三大央企T3出行项目正式落地。T3出行公司将充分释放东风、一汽、长安多年的产品技术实力，借助合作伙伴在大数据管理与应用等多方面的优势，着力打造更加网络化、共享化的“智慧出行生态圈”，努力为用户提供高品质、高安全、高效率的出行服务和更加愉悦的生活方式。T3出行公司将在人才、技术、组织、资金等方面实现完全市场化运营，推进商业模式创新，向行业开放合作，实现产业共赢发展。

坚决打赢“三供一业” 维修改造大决战

本报讯 通讯员陈晓欣 潘浩军报道：3月14日，东风公司2019年“三供一业”维修改造工作推进会在十堰基地召开。

会议部署了2019年“三供一业”维修改造工作，确定了“协同作战”的推进模式，要求坚决打赢维修改造“大会战、大决战”。东风公司“三供一业”维修改造涉及十堰、襄阳、随州、武汉等地，会议确定十堰基地到2019年12月底，供水要完成改造77974户，完工率为92%；供电完成改造81352户，完成率为100%；物业改造完成38067户，完成率为70%。会议强调，2019年是东风公司剥离企业办社会职能，解决历史遗留问题的收官之年，要按照政策要求，做好回补资金清算准备工作，全力以赴确保维修改造工作圆满收官。

服务生产一线



3月25日中午，东风商用车车身厂1000多名员工就餐的食堂里，热热闹闹，井然有序。

为了为员工提供一个舒心就餐环境，该厂机关和技来科党员组成的志愿服务小组，在中午就餐时间，轮流到食堂服务，清洗餐桌和座椅，收拾碗筷，清理餐具，清扫地卫生，并统一配发一碗碗热气腾腾的银耳汤盛好递给就餐员工，用热情的服务支援一线生产。

通讯员郭飞摄

行业动态

2040年全球近半数 轿车将是电动车

国际能源署日前在北京发布《世界能源展望》。报告认为，全球电力需求增长的20%将来自中国的电动机需求。到2040年时，全球所有能源需求增长都将来自发展中国家，全球近半数轿车都会是电动车，电力在最终能源消费中的占比将增至三分之一。报告认为，石油消费将在未来五年左右达到顶峰。（新华社社）

国家八部门发文 鼓励甲醇汽车应用

工信部、科学技术部、生态环境部等8部门近日发布《关于在部分地区开展甲醇汽车应用的指导意见》。《意见》指出，按照因地制宜、积极稳妥、安全可靠的原则，重点在山西、陕西、贵州、甘肃等资源禀赋条件较好且具有甲醇汽车运行经验的地区，加快M100甲醇汽车的应用。《意见》提出，各省要加快甲醇汽车制造体系建设，鼓励汽车及相关零部件生产企业在现有制造体系基础上，提升甲醇汽车制造技术水平，开发甲醇乘用车、商用车、非道路工程机械及动力机械，满足市场需求。（据中国新闻网）



3月22日，在东风模冲公司模具分公司生产车间，工人正在紧张生产。据了解，该公司现有十堰和武汉两大生产基地，产品包括汽车外覆盖件模具、汽车骨架件模具、汽车冲压件、检具和端拾器，年销售收入达5亿元。模具分公司拥有完整的模具研发、加工、制造、售后服务，研发制造能力居国内前三。在轻量化领域，公司2018年成功研发东风启辰铝制发动机罩，2019年计划开发3个车型的铝制零件。 记者金正摄



3月20日，由中国自主品牌格罗夫氢能全新正向开发的碳纤维车身全功能氢能动力乘用车首台样车研制成功。这款格罗夫产品样车是格罗夫氢能汽车公司面向中国市场精心打造的第一款大型豪华SUV，由格罗夫弗而西造型设计中心首席设计师精心设计，大气时尚造型现代，兼具动力和舒适性。全车身碳纤维正向设计，搭载格罗夫合作伙伴们领先研发的氢燃料电池，全新设计的氢动力系统系统集成方案，整车质量更轻，能耗更低，续航里程1000公里以上。 通讯员邓金龙 摄

马灯精神代代传

张普宁

中国这么大，仅一个一汽是不够的，要建设第二汽车厂。1952年底，在一汽建设方案确定后，毛泽东作出建设二汽的指示。一个国家的背后是无数个个体命运的改变。五十年前，来自全国各地的建设者怀着振兴中国工业的梦想，来到了偏远的鄂西深山。我们一家子，就从爷爷奶妈外公外婆来十堰建设二汽开始，与这面后来被称为“车城”的十堰市深深结缘。我的妈妈曾在一汽任总厂会计，为支援二汽建设，1969年，她义无反顾来到了十堰。妈妈描述了进山路线：从北京坐火车到武汉，从武汉坐火车到老河口，然后从老河口坐汽车进山。妈妈说，她在东北没有见过山，到十堰后首次看到山，本来觉得山上应该有茂密的树林，结果光秃秃一片，土也没有，山上全是风化石，在建材需要的沙石都找不到，看起来

实在是萧条极了。我的外公是从部队退伍后分配到十堰的，外婆便跟随外公来到了十堰。外公告诉我，他到十堰时，我的妈妈还抱在怀里，不满一岁。当时的铁路还没修通，仅靠着一条不足6米的老巴公路通向十堰山沟。建设二汽时，设置了近20个前厂和6个后厂。由于外公学的是理工科，因此到24厂热工车间任主任，搞技术的同时还参与厂厂志的编写、图纸策划、设备安装、验收试运等，最早的厂志上印着外公的名字。那个年代，领导和工人搭起芦席棚，都住在一起。外公外婆还住过老家的牛棚，吃水自己挑，照明仅靠点马灯，开山放炮，共同建厂。二汽建厂时，要求生产都要学习大庆精神，物资短缺，要先生产后生活，厂里都是按干打盆建成的。即使这样，苦中有乐

有收获，老一辈们都没觉得能苦到哪里去。从二汽到东风，在一代代创业者的坚守和创造中，企业也逐步发展壮大。等到我渐渐长大了，爸爸妈妈回忆他们早些年上班的情景，也是满满的自豪感。他们当时进入二汽的佛佛佛拿到了“铁饭碗”，工资也比当地平均水平高，还有各种福利待遇，小到生活用品、水电煤气，大到福利房、孩子的教育。我们的优越生活也如老一辈东风人独立自尊、艰苦奋斗密不可分。“爸爸妈妈始终牢记着一辈东风人艰苦创业的精神。”张普宁，你为什不会说方言呢？“到了我这一代，很多人都被这样好奇的声言问过了。东风公司的职工来自五湖四海，大家也就约定俗成地讲起了普通话。掺杂着北方普通话里的卷舌音，还夹杂着十堰本土的副

词、形容词，已经成为了我们这一代东风人的特殊标志。每次回十堰，外公外婆总是拉着我聊十堰的变化，话题总离不开东风。而聊到50年前的建厂，外公总能滔滔不绝，那是属于他们的光荣时刻。企业在不断发展，而东风人艰苦创业、爱岗敬业、踏实勤奋、无私奉献的精神也在一代代人的坚守与传承中，转化为企业发展的源动力。（作者系东风鸿泰商务咨询公司职工）