

装配入库双“破千” 越野车装配厂创军车月产新纪录

在全集团深入学习贯彻总书记“四新”发展要求之时，越野车装配厂各板块高效协同、深度挖潜，七月份实现军车装配、入库双双“破千”，创造了军车月产最高纪录。

风险识别前移 群策群力优排产提效率
面对军车生产任务，越野车装配厂不断分析产能，梳理、完善生产管理流程，优化生产准备，加强系统协同，主动掌握计划信息，持续做好计划与排产动态沟通。针对军车工艺和生产特点，围绕军品及特殊车型协议要求，深入识别产能瓶颈，开展工艺流程优化、设备改造及工装投入，加大特殊车型工艺技术准备及工艺验证、检测，确保客户特殊要求100%落实。针对军车驾驶室生产制约风险，快速行动，顺利实现军车驾驶室转产，迅速启动双班运行，调整工艺布局，分解组合工序内容，驾驶室产能突破100辆/天，全月下线驾驶室1610辆。

持续应用线平衡及分装模块化技术，优化总装配线瓶颈工序35项，从主线调整分装区内容10项，稳定了主线节拍，同时增加A7+工位，实现A、B线有效联动。其中，



针对长期制约某车型产能的备胎架分装瓶颈，实行模块化分装，流水线作业，调整工艺流程和分装区域，降低员工劳动强度，备胎架分装效率平均提升133%，有效保证了主线供给需求。通过装配能力的提升，某重点车型产量实现新突破。

系统协同联动 调整模式高标准保交付
越野车装配厂释放试装车间产能，分解、分流出口车、特殊车型装配压力，按照资源、车型、交货期进行二次排序，避免影响总装配线军车走线节拍，试装生产整体效率提高了70%以上，7月生

产试装重点车辆90辆。不遗余力实施工艺攻关和能力构建，着力解决某重点车型前束、转向角调整，涂胶防松等紧固件装配工艺难题。通过优化评审、精整各环节流程，合理安排军检计划，提升调试环节流动性和场地利用率，提高汽车调试作业能力，调试入库周期平均压缩28%以上。另外，通过调整作业方式，实施“老带新”及100%专项质量控制，开展调试环节联合PDI检测，加大对车辆动态功能项的检查，保障车辆功能项零故障，某重点车型绞盘拉力测试效率提高了83%。

加大关键重要过程的监督，采取日稽查、月分析，对普通军车7个、重点军车22个关键过程开展能力分析。持续推进全员质量改进，通过专项指派、悬赏激励、主动申报等方式完成质量改进9项，围绕军车生产组织QC质量改进案例3个，针对整车细节质量、管线走向捆扎等开展装配质量提升活动，在管班班每日自主评审改进的同时，技术、质量对下线车辆联合评审，持续优化装配质量。

军车产量持续高位运行，各部门协同实现产能峰值最大化，充分证明了越野车装配厂的军车生产和后续保证能力，也为突破年度产能目标打下了良好的基础。当前，越野车装配厂以“争做军民融合排头兵”为目标，创新组织模式，强化工艺执行，坚持质量攻关，努力确保全年军车生产任务完成。

越野车装配厂 罗超报道
本报记者 谭永平摄影



为进一步突破产能，淮南专用车全面开启底盘双班运行模式，多措并举严把品质关，高质量完成生产任务，打造精品重卡。

坚持以问题为导向 持续推动问题整改
为清除双班运行期间的“质量痛点”，实现加速提产，公司组织召开底盘双班质量问题专题会，各单位对重点质量问题进行分析分解，通过PD-CA循环推动问题整改有效整改落实，引导全员参与质量提升，确保质量管控体系全面指导生产。

双班运行期间，集团质量专家赴公司指导帮扶，淮南专用车以此为契机，组织底盘质检人员协同各单位开展多维度质量评审工作，对标集团检验标准，保持产品一致性。同时组织检验员就新车型、新功能的检验标准进行培训，持续提升检验人员专业技能。

质量是生产出来的 而不是检验出来的
为从源头保障产品质量，公司针对关键工序新员工开展质量三级教育培训。针对夜班质量管控，质量部联合工艺技术部逐工序对夜班员工开展质量工艺培训，明确“三按、三检、三不”要求，并对不同工序质量问题进行分析预警。增设夜班质量巡查岗，从“人、机、料、法、环、测”六个方面持续开展定人定岗、工位器具、自然风险点、零部件清洁度、量检具使用等专项稽查，全面加强过程质量管控，助推产品质量提升。

质量就是企业的生命，在双班运行与“百亿攻坚”的加速节点上，淮南专用车坚定质量为本发展理念，坚守质量红线，落地质量管控，以精品质量打造淮南专用车产品竞争力。
淮南专用车 石小凤

锁定目标昼夜奋战 多措并举严守质量



陕汽商用车车身产能创新高

上半年，陕汽商用车车身厂在做好疫情防控的同时抢抓时间，多措并举，助力产能提升，内饰线生产节拍顺利提升到2.7分钟/台，生产各类驾驶室同比增长6.6%，发运驾驶室同比增长7.2%。

全员参与，争做质量建设排头兵。为实行质量标准化达标建设，分厂科级干部和班组长管理人员统一签订《质量目标责任书》，定期召开“质量案例反思会”“高频质量问题分析会”，提升员工操作和现场管理两个层面的质量意识。

持之以恒，争做创新工作排头兵。车身厂通过搭建创新工作室，坚持创新改善，在降低员工劳动强度的同时提升了工作效率，上半年挖掘创新改善120余项，开发降本项目22项，实现创新降本190.93万元。

攻坚克难，争做生产攻坚排头兵。车身厂持续优化生产组织方式，通过梳理内饰线工位布局，平衡生产过程各个环节，制定产能提升计划，生产效率稳步提升。面对新品和特殊车型装配验证，抽调骨干力量成立新品驾驶室装配小组，做好装配前的工艺准备和培训，按期完成装配和验证工作，确保翼系列驾驶室在内饰线的批量上线和产能提升。目前，车身体内饰线产能由300台/日稳定提升至460台/日，驾驶室产能突破700台，再创历史新高。

陕汽商用车 陈晓明



轩德“翼”系列商用车获安徽区域客户认可

7月24日，陕西万方整车销售安徽分公司举办大客户交车仪式，现场交付轩德6系自卸车5台，收获终端客户订单2台，意向订单10台。

交车现场，销售人员对轩德新款“翼”系列车型的驾驶室、升级配置、超值的性价比、贴心的服务进行讲解推广，得到现场客户认可。提升了陕汽商用车在安徽地区的知名度，为后续提升销量奠定了基础。

陕西万方 刘奔

新闻集锦

总装厂多措并举保 X5000 驾驶室提质增效

7月份以来，随着X/F系列驾驶室占比提升，汽车总装配厂内饰车间X5000驾驶室单班产量超过100辆，为严抓质量，提升产能，车间多措并举，扎实做好提质增效工作。

为保证X5000驾驶室走线满足生产节拍需求，内饰车间各班组利用线平衡知识，提前识别瓶颈工序24处，并利用精益生产知识进行改善，提高线平衡率。各班组从“人、机、料、法、环、测”分析生产瓶颈，在部分人员赴陕汽商用车帮扶的情况下，保证了混线生产模式下生产节拍不受影响。

同时，车间及时对X5000驾驶室前期装配质量问题进行梳理，加强质量培训，杜绝问题重复发生。班组分工明确，车间工艺员全力配合，对驾驶室外观质量、清洁度进行全方位管控，实时跟踪新车型质量难点或易疏忽点，X5000驾驶室下线合格率得到大幅提升。

汽车总装配厂 薛宇航

乌海专用车“五强”服务助发展



总体思路，综合管理部组织签订年度绩效目标责任书，建立指标库，通过分解、预警、通报等方式有效管控落实公司指标。修订一体化体系流程142项，完善基础管理体系。规范招投标管控过程；建立3-5年效益转型重点工作管理办法，月度跟进工作方案，季度汇报评价。搭建统计资料审核等四项管理制度，优化公司统计管理体系。

强安全 优服务

围绕“安全第一、预防为主、综合治理”安全生产方针，对新增的员工、实习生开展三级安全生产教育，组织员工进行复工复产安全教育考试，开展安全警示教育，召开安全生产专题会。分级签订环境/职业健康安全目标责任书19份，下发交通安全责任书（公车）44份。开展职业病危害现状评价、生产安全事故应急预案、防雷检测工作，排查、整改安全隐患172处，为实现公司经营目标提供了安全保障。

强人事 优服务

优化2020年工资分配方案，加大工资奖惩与产品质量的

关联力度，激发全员聚焦产品质量，由干得好向干出精品转变。组织评选16名2019年岗位标兵，其中公司级2名，部门级14名，识别优秀人才，打通员工职业生涯发展通道。评选2个公司级、8个部门级、25个岗位小微创新成果，激发创新活力。生产大干期间，通过网络招聘、长短期顶岗实习、借调帮扶等途径共招聘124人，解决人员需求，实现人员合理配置，降低用工成本6万元。

强行政 优服务

统筹做好疫情防控和复工复产工作，落实疫情防控主体责任，做好隔离、体温检测、消毒消杀、错峰用餐等工作。气瓶区域安装监控探头，助力实现气瓶合格证异地办理，缩短产品车交货期。增设53个监控探头，实现车间关键岗位及重要物资24小时监控。与研究开发中心对接，确定检测线综合站房选址及厂房建设面积。确定翻身机、KBK、A线上线天车等设施设备改造方案及报价。通过合理改造利用LNG贮槽，为生产做好LNG充装设备准备，保障生产。

乌海专用车 刘洁

上半年，在“一手抓疫情防控，一手抓复工复产”的双线作战模式下，乌海专用车围绕目标，强化党建工作，加强计划管控，激活人力资源，识别安全风险，严抓疫情防控，不断提升服务水平，为发展助阵。

强党建 优服务

乌海专用车党支部以支部标准化、规范化、创新化建设为目标，不断从制度、组织、思想建设等方面提升党建工作业务水平，加强青年党员队伍建设，把党建和企业经营有机结合，互促共赢。

制定党建工作计划、党建工作提质项目台账、党员教育培训计划，开展党建工作和纪检工作部署会、专项整治工作部署会、警示教育学习会，签订党风廉政建设责任书、关键岗位廉洁承诺书。坚持正确导向，紧跟生产步伐，开展“疫情防控 加速复工复产”“党建引领生产经营”“大干70天 实现双过半”等专题报道，深度宣传公司生产经营重点举措及先进模范人物，营造干事创业的浓厚氛围。

强运营 优服务

围绕“聚焦目标 提质增效”