

公司喜获西安市“劳动模范”“先进集体”多项大奖

12月23日，西安市劳动模范和先进集体表彰大会在西安国际会展中心举行。大会深入学习贯彻习近平总书记在全国劳动模范和先进工作者表彰大会上的重要讲话精神，表彰5年来全市各行各业涌现出的劳动模范和先进集体，大力弘扬劳模精神、劳动精神、工匠精神，激励全市干部群众满怀豪情投身国家中心城市建设，奋力谱写西安新时代追赶超越新篇章。

表彰大会上，陕汽控股技术管理部部长邵国强、中集陕汽生产部备料车间工段长张凤创、陕西万方装焊车间焊接三班副班长巨小刚荣获西安市“劳动模范”荣誉称号，中集陕汽、蓝通传动轴荣获西安市“先进集体”荣誉称号。这些劳动模范和先进集体均是陕汽技术管理、生产一线骨干和专用车、零部件生产重点企业，他们立足本职、拼搏奉献，为夺取疫情防控和生产经营双胜利、推动西安经济社会高质量发展做出了重要贡献。

省委常委、市委书记王浩为获奖者颁发了荣誉证书和奖牌。



获得西安市“劳动模范”和“先进集体”的代表合影

金鼎铸造创新创效实现新突破

今年以来，金鼎铸造面对生产经营与疫情防控的双重压力，全体干部员工只争朝夕、共克时艰，提产能、控质量、保交付，凝心聚力引领职工创新创效，扎实做好“技术、品质、市场、服务、成本”等方面的提升和管控，全年产销各类铸件突破12万吨，创历史最好业绩。

持续改善增活力

一年来，金鼎铸造全员持续改善氛围浓厚，创新成果显著，全

年完成创新改善项目830项，涉及工艺、设备改进、质量、安全提升等各个方面，实现降成本700余万元，其中24项优秀创新提案获集团A级提案。在陕汽控股第五届华森杯IE工业工程大赛中，金鼎铸造1037减壳质量提升项目荣获子公司组一等奖，同时公司荣获大赛优胜单位荣誉。

通过对HD425桥壳生产线制芯工序的优化，使整条生产线效率提升约67%，促进了该线产

能均衡化、稳定化。随着市场需求不断变化，桥壳清理和机加工工序成为生产瓶颈，金鼎铸造想方设法对外协清理资源进行整合，指导外协单位优化生产线布局，提升物流效率，使清理和机加工日产能得到有效突破。

思想引领添动能

金鼎铸造认真贯彻落实习近平总书记来陕考察重要讲话重要指示精神，开展“牢记总书记嘱托、践行‘四新’要求、争

当六个排头兵”主题实践活动，强化党建引领，发挥示范效应。前三季度在集团“党建引领生产经营”专项活动中，两个支部被集团评为优秀党支部，6名党员被评为优秀共产党员。工艺技术、质量管理、设备技术3个岗位的12名党员积极参与公司“党员示范岗”创建，充分发挥支部战斗堡垒作用和党员先锋模范作用，为全面完成年度目标增添了新动能。

金鼎铸造 张怀斌

通汇物流多措并举筑牢冬季安全生产防线

冬季是火灾、冰冻等事故高发季节，近日，通汇物流根据季节特点和生产实际，坚持“全面、细致”原则，通过一系列有效举措，防范和遏制安全事故发生，确保年末各项工作顺利进行。

狠抓火灾隐患排查。在11月9日第29个全国消防日，通汇物流组织了消防演练，入厂物流部各单元利用早会、交接班时间集中学习消防知识，并配合公司安全保障、设备设施维修等部门，对工作区域内所有电器、线路进行了彻底排查，对周边区域的落叶、杂草、枯枝进行了清除，同时对室内手机充电等作出明确规定，要求人员离开时必须断开充电器。以上多项举措强化了

员工消防安全知识，提升了火灾事故防范能力，消除了消防隐患，降低了火灾事故风险。

提高冬季交通安全保障能力。12月2日是全国交通安全月，当天，通汇物流在高新区交警大队指导下，配合集团保卫部、陕汽医院在通汇物流进行了交通安全演练，配合设备设施部门对所有配送车辆进行排查，统一加装防冻液，保证设备正常运转。及时储备消雪盐，防止降雪、冰冻天气室外路面结冰，提高车辆作业环境安全水平。

扎实开展“安全生产百日行”活动。结合集团公司活动要求，通汇物流开展了“口述手指”岗位风险因素排查活动，按照岗位分类和作业特点，为每位员工量身定制“岗位安全操作标准”和安全作业措施，通过拍摄短视频等方式由员工自述岗位风险因素和防范措施，做到全覆盖无遗漏，保证每位员工对相应岗位的岗位安全规定烂熟于心，在日常工作中养成习惯并常态化执行。

做好恶劣天气防范措施。为应对寒流、雨雪等恶劣天气对生

产造成的影响，入厂物流部为叉车工、拖车工等室外作业岗位发放了棉大衣、棉帽、手套、护膝等保暖物品，不允许驾驶车辆时穿戴影响视线的连衣帽，降低操作安全风险。另外，对员工上下班途中的安全行为做到“会提、日日讲”，提醒员工遵守交通规则，安全上下班。

通汇物流 罗格红



天车工通过驾驶室显示终端便可快速获取车架及床位信息

小改善 提效率

率直接影响着车间按序运转率。之前，车架总成吊运需要天车工与地面出入库人员配合才能进行，由于沟通不便，地面人员只能站在库区大声呐喊或挥手示意存放位置，既影响精准吊运，又影响作业效率，且存在一定安全风险。

针对这一现象，分厂设备技术人员联合信息化管理人员积极制定对策，在天车驾驶室内安装了显示终端，实现了与操作人员手持扫描设备的无线连接和信息交互，地面操作人员手持扫描枪对出入库车架条码进行扫描，车架及床位信息便同步显示在驾驶室终端上，确保天车工及时获取相关信息。同时，在地面库区上方醒目位置还制作了10个标识牌，便于天车工快速锁定目标位置，使每摆车架出入库时间平均减少1分钟左右，不仅提升了吊运效率，而且减少了安全隐患。

车架厂 李格丽



“这个创新好！”“这下不用扯着嗓子喊了”……

12月17日，车架厂涂装车间入库区几名员工兴奋的议论着。怎么回事？原来，生产制造系统(MES)“登陆”天车了！

涂装车间主要负责车架总成电泳生产任务，天车工安全吊运

陕西万方召开第四届创新大会

为更好促进创新工作开展，12月17日，陕西万方召开以“创新驱动，实现超越”为主题的第四届创新大会，对公司2020年“创新挑战月”活动进行总结并对2019至2020年创新成果进行表彰，“方向盘项目建设及产业化”等20个创新项目及“创新挑战月”6项活动获得表彰奖励。

近年来，陕西万方在人才队伍建设和创新发展机制方面不断加大投入，通过营造氛围、完善机制、搭建平

台、注重激励等一系列有效措施，为创新工作开展创造了良好的空间。在陕西万方举办的4届创新大会中，累计评选创新成果84项，其中技术类创新53项，经营、管理类创新31项，累计报送集团创新成果11项，涵盖新产品开发、工艺优化、设备改造、工装设计、管理提升等诸多方面。其中“X3000及M3000门窗控制器的自主开发”项目获得集团第二届创新大赛小微创新二等奖，“面向商用车智

能化方向的电子电器核心总成的研发及产业化”获得集团第三届创新大赛公司级创新二等奖，“高强度防撞横梁研究及产业化落地”入选集团公司级小微创新名单。

会议要求各单位积极响应集团“小创新、大奖励”的倡导理念，营造“人人想创新、人人能创新、人人出成果”的浓厚氛围，让创新之风在陕西万方蔚然兴起。

陕西万方

新闻集锦

财务会计部价值工程人员赴潍柴对标学习

12月1日-7日，财务会计部组织价值管理科价值工程负责人、骨干前往潍柴动力产品规划与价值工程部对标学习，汲取经验与方法，梳理确定采购板块、销售板块与工艺板块价值管理相关业务流程，学习潍柴价值工程四大板块业务内容，并观摩了业务实操，细化各节点输出物，领会其价值管理流程理念。

财务会计部价值管理科分为采购小组、销售小组和工艺小组三个业务板块，业务上既存在交集又相互支撑，只有不断提高业务技能，培养一支既懂工艺技术又懂财务管理的价值工程团队，才能确保科室工作高效开展，做好成本管控，为企业创造最大化价值。

【又讯】11月23日-30日，财务

会计部组织价值管理科骨干人员前往车身厂、车架厂、汉德车桥和总装厂观摩，学习工艺装备现状，了解工艺生产能力。12月11日-12日，财务会计部价值管理科还开展了为期两天的VE价值工程实践工作坊培训，研发、采购、财务相关人员及全体价值工程人员参加。

财务会计部

越野车装配厂全面完成年度生产任务

越野车装配厂秉承创优报国情怀，坚持“惟军首责”，苦练内功、深度挖潜，从生产效率、质量管控等多方面寻求突破，通过持续奋战，全面完成年度各项任务，打赢了军品生产攻坚战。

优化布局，提升产能，你追我赶，赛出产能拉升新高度。面对军车集中大批量生产的挑战，分厂自我加压，深度挖潜，向管理要效率，以开展“提升班组管理、大干四季度、再攀军车新高峰”班组劳动竞赛为抓手，营造“比、学、赶、帮、超”劳动竞赛氛围，认真开展“比安全、比质量、比创新、比团队建设”工作，发挥班组管理最大效能，运用线平衡、信息化分析手段，快速识别瓶颈，从“人、机、料、法、环”入手，应用ECRS优化调整作业内容80余项，击破瓶颈工位，提升作业饱和度，线平衡率提升至81.9%以上。同时，针对驾驶室生产短板，迅速开启双班模式，优化作业布局，策划采用驾驶室3+3排产模式，军车驾驶室单班产能稳步提升至55辆，有力保障了三条底盘线的供给。军车各项指标均创历史最好水平，确保了公司军品订单按期交付，助力陕汽军品稳居市场第一。

高效协同，系统联动，探索试装模式转型，做实“1+X”模式效能，分流主线压力。今年以来，面对军车生产压力，分厂开动脑筋，分析核对试装关键资源，以资源、车型、交货期二次排序，分解、分流出口车、特殊车型，形成动态化生产预警，提高整体协同服务、形成良性投入产出控制模式，公司首次80辆纯电动车批量生产，试装线实现纯电动车批产5辆/日，CNG车4辆/日的产能，全年试装车辆同比增长1.65倍，形成整体生产柔性化和双班联动模式，支撑了主线军车装调效率翻番提升。

深耕质量，持续展开“比质量”，抓好质量基础管理，矢志不渝制造精品。深入推进“三按、三检、三不”，针对军品客户特殊要求，采取跟单“三检”落实，原协议专项核实，功能性逐车验证等措施，协议落实率达100%。开展全员质量改进6期，完成78项质量问题改进提升，参与人数230余人，提高了质量进班组效果。专项开展军品主流车型工艺验证，倒逼一线班组自主质量管理提升，三检执行率提升至94%以上。推动“事后纠错”向“事前防控”转变，验证某型军车试产整改落地情况，通过关键过程管控、管线整改、功能项管控等措施，提升批产过程流畅性和品质。提升生产过程问题快速分析判定能力，优化检测线运行，车辆一次检测合格率达97%以上。在班组推进信息化手段应用，实现跟单电子化，扫码防错，易错漏零件防错预警，关键件信息采集等功能，85种军品关键件扫码率达100%。

越野车装配厂以争做军民融合排头兵为目标，践行“军品军工、匠心打造”的质量文化，战酷暑斗严寒，重构工艺体系，迅速达成产能提升目标，实现军品年产万辆新突破，不断创造历史新高。

越野车装配厂 罗超