

中国重汽集团开展树立和践行正确政绩观学习教育专题党课

本报讯（记者 马文晴）7 月 31 日，中国重汽集团开展树立和践行正确政绩观学习教育专题党课，深入学习贯彻习近平新时代中国特色社会主义思想，认真贯彻落实习近平党建思想，纵深推进树立和践行正确政绩观学习教育，稳健扎实做好各项工作，确保“十五五”开好局、起好步，推动企业实现更高质量发展。中国重汽集团党委书记、董事长刘正涛为质量部党支部讲授专题党课。集团其他领导班子成员同步开展基层党建联系点专题党课。

会议指出，树立和践行正确政绩观是践行“两个维护”、加强党的建设的必然要求，是坚持人民至上、增进民

济南市高新区党工委副书记、管委会常务副主任杨福涛一行到中国重汽调研交流

本报讯（记者 马文晴）近日，济南市高新区党工委副书记、管委会常务副主任杨福涛带队到中国重汽开展调研交流。中国重汽集团党委书记、董事长刘正涛，党委副书记、总经理刘伟，副总经理韩峰、赵红参加活动。

刘正涛对杨福涛一行的到来表示欢迎。他表示，中国重汽深耕整车制造、核心零部件研发等领域多年，始终扎根属地、深耕实业。企业的稳步发展离不开高新区长期以来的政策扶持、政务服务和营商环境保障。未来，中国重汽将持续锚定新能源、智能化发展方向，全力推进电驱桥产业园等重点

上半年重卡产量超 20 万辆，同比增长 48%—— 高峰之下见功夫

2026 年上半年重卡整车产量 206541 辆，同比增长 48%——这份亮眼数据是中国重汽集团交出的半年成绩单，也是近年来站上的又一座高峰。

高峰之上，看到的是高度；高峰之下，沉淀的是功夫。每向上一歩，制造系统都要面对更高的要求、更复杂的组织、更精细的协同。如何把突破变成常态、让单点领先成为体系优势，是制造系统持续进化、支撑企业不断攀登的核心课题。

向新处 向远方

企业的增长点延伸到哪里，制造体系就必须率先扎根到哪里。今年新能源重卡迎来爆发式增长，中国重汽新能源重卡更连续多月拿下行业销量第一。面对快速攀升的市场需求，制造系统迅速推进产线适配升级，将新能源生产布局扩展至济南卡车制造公司、济南商用车制造公司、济宁商用车公司 3 家单位共 6 条产线，同时统筹三电等核心资源供应，推动新能源重卡日产能由 60 辆提升至 260 辆，实现全系列新能源车型生产全覆盖。

为进一步提升排产效率，制造工程部建立新能源订单滚动预测机制，实行从订单确认、资源分解、预测储备到排产动态调整的全过程协同管理，为快速交付提供了有力保障。上半年，制造系统累计交付新能源重卡 26508 辆，同比增长达 140%。

海外市场是制造体系面临的又一场大战。近年来，集团国际化进程突飞猛进。今年上半年，集团海外 KD 市场订单量超去年总和，同比大增 161%。面对挑战，制造系统加快包装产线全域扩能，将仓储面积由 8 万平方米扩容至 18 万平方米，月包装能力由 3000 辆跃升至 6700 辆，为产能突围开辟了“快车道”。

目前，集团已有 37 家海外 KD 工厂实现常态化运营。今年上半年，数家海外 KD 工厂产量已达到过去一年的 74.4%。为保障工厂高效运转，集团持续选派国内生产骨干力量奔赴海外，从工艺验证、质量体系建设，到现场生产、员工技能培训，助力海外工厂建立全流程、规范化生产体系。如今，北非、东南亚等新建 KD 工厂已相继完成体系搭建，顺利稳定投产，多家重点工厂生产效率与产品质量均实现显著提升。

转得快 算得准

硬仗更需巧打。面对严峻的交付压力，制造工程部联合数智化转型发展部及各总成本单位，对 SAP、WMS、e 采通等核心业务系统展开深度开发与集成贯通，搭建起覆盖整车、总成与零部件的一体化智能生产体系，形成“三级计划协同、三级资源演算、三级供方协同”的运行机制，显著提升供应链稳定性与经济性。同时，统筹调配各整车单位生产资源，动态均衡订单负荷，在兜住交付大盘的同时，实现单车制造费用同比下降 11%，真正做到了规模与质量并重、效率与效益齐升。

体系能力的提升，在数据上得到了直观印证：上半年订单交付及时率同比提升 2%，T+2 资源齐套率达到 99.1%。针对 KD 订单，制造系统进一步建立覆盖 BOM、集货、包装、到柜四大环节的齐套率监控模型，实现订单全周期透明管理，6 月份 BOM 齐套率、包装齐套率均达到 100%。

数据驱动、高效协同的新范式，重塑了生产现场的运行逻辑。以驾驶室、底盘 BOM 拆解为例，过去依赖人工处理成千上万条的零件数据，要花费 2 至 3 天。而依托自动化系统，整个流程可压缩至 12 小时，不仅规避了人工误差，效率更实现质的飞跃。针对新能源订单，集团自主开发 DGY 排产系统，整体效率提升 40%以上。目前，该系统已逐步推广至传统能源车型，带动更多生产场景实现数字化管控。当数据流转足够及时、精准，现场调度便能提前识别风险、主动规避异常。上半年，重卡制造单位停线时间同比减少 59.5%，由此多释放整车产能价值约 1.7 亿元。

越厚重 越轻盈

基础越厚实，运行越轻盈。让沉睡的资源重新释放价值，是制造体系轻装上阵的关键。围绕长期积压物资，制造工程部联合汽车研究总院、供应链管理中心及各主營单位，针对 ZF 变速箱、新能源电池、曼技术发动机专用件等重点物资制定专项方案，上半年盘活存量资产价值达 8505 万元。

能源管理也在做“精细账”。围绕绿色生产，制造系统持续推进节能技术改

扎建设质量体系、严格执行质量规范、带头强化质量责任、快速响应质量问题，助推出口业务再夺新佳绩。深入一线抓质量、解难题，精准把控质量管控关键环节，将“以质取胜”作为树立和践行正确政绩观的具体行动，严守质量生命线，对标国际标杆，全链条压实研发、制造、供应链、售后质量责任，以致精品树立行业标杆、赢得客户信赖，以产品质量的跨越式提升检验学习教育的实际成效，为推动集团高质量发展作出更大贡献。

会议要求，各级领导干部要做树立和践行正确政绩观的表率，带头强化党性修养，确保各项发展任务不偏

类需求，高效推进重点项目落地投产，全力保障企业高质量发展。同时，希望中国重汽依托产业技术优势，深耕环卫车无人化、自动化领域，聚焦固定作业路线场景开展技术研发与落地，拓展专用车服务属性，助力高新区城市运维智能化、数字化升级。

座谈中，高新区投资促进部相关负责人介绍了采埃孚新工厂项目前期洽谈推进情况，围绕项目选址、项目核心诉求、高新区设备更新与技术改造扶持政策、济南市区相关地块协议执行情况 & 新能源电驱桥产业园政策方案等内容进行逐一说明。中国重汽集



过山劲 上一流

高峰之下，见功夫，更见精神。集团始终坚持将党建融入生产经营全过程，把党组织的凝聚力转化为队伍战斗力，把技能人才创造力转化为生产竞争力。一支有信念、有担当、有本领、有活力的制造铁军，正是中国重汽爬坡上坎、不断登高的坚实支撑。

过硬队伍，用实绩说话。上半年，制造工程部先后获评劳动竞赛先进集体、五星级党支部、2025 年度先进单位、五四红旗团组织等多项荣誉，正是制造系统抓实队伍建设、厚植人才根基的生动缩影。在今年的全国数控铣职业技能竞赛中，中国重汽 6 名参赛选手斩获“一金一银四铜”，更充分展现了集团技能人才队伍的强劲实力。

没有一蹴而就的高峰，只有日复一日的攀登。每一次精准排产、每一次协同攻坚，每一次自主改善、每一次技能提升，都在悄然积蓄新的力量。当突破成为日常，高峰便不再只是一个数字、一项纪录，而成为企业逐峰而上的新起点。制造系统也将继续以久久为功的韧劲，护航中国重汽迈向更高、更远、更广阔的未来。

牛如意

平安财产险山东分公司党委书记、 总经理王辉一行到中国重汽调研交流

本报讯（记者 郭文春）近日，平安财产险山东分公司党委书记、总经理王辉一行到中国重汽调研交流，中国重汽集团党委书记、董事长刘正涛，党委委员、副总经理王德春参加座谈。

刘正涛对王辉一行的到访表示热烈欢迎，对平安产险始终秉持以客户为中心的服务态度给予充分肯定。他表示，平安产险与中国重汽已开展多年良好合作，双方深耕领域协同发展，结下深厚合作情谊，希望双方不断深化交流合作，增进对彼此行业规则的认知，通过车辆主被动安全硬件升级、车辆售前培训、优化备配件价格、风险共治等举措，深挖合作潜力，达成降本增效、互利共赢的目标。

王辉对中国重汽近年来的发展业绩给予肯定与赞叹，他表示，平安产险是全国第二大财产险公司，业务丰富，保障健全。平安产险愿持续优化现有合作内容，进一步拓展合作领域，依托平安集团综合金融、医疗养老等全链条资源，携手构建保险为基、金融为桥、科技为翼的全方位合作新格局。

座谈期间，中国重汽、平安产险相关业务负责人分别介绍了企业经营情况、产品体系、合作现状及未来规划。双方围绕车辆保费核定、投保车辆范围、职工补充医疗优化等议题展开深入探讨，并达成共识，将建立常态化沟通对接机制，持续推动各领域合作走深走实。

中国重汽集团组织人力与企业管理部、上市财务部、轻卡销售部、后市场事业部、保险经纪公司相关负责人参加座谈。

中国石油润滑油公司党委副书记、 总经理张建新一行到中国重汽调研交流

本报讯（记者 张安都）近日，中国石油润滑油公司党委副书记、总经理张建新一行到中国重汽调研交流，中国重汽集团党委书记、董事长刘正涛，总工程师丁惟云参加活动。

刘正涛对中国石油润滑油公司长期以来给予中国重汽的支持表示诚挚感谢。他指出，双方深耕合作多年，始终保持紧密的沟通对接与高效协同，合作基础扎实、成果丰硕。未来，希望双方持续深化全方位、多层次的战略合作，强化品牌联动共建、核心技术联合研发，稳固筑牢产业链供应链安全屏障。同时，不断精进产品品质、升级配套服务能力，进一步提升终端客户的认可度与信赖度，坚守技术自主可控发展理念，推动技术研发与市场需求同频共振，携手将优质产品与核心技术推向更广阔的海内外市场。

张建新对中国重汽在商用车领域的行业领军地位与卓越品牌影响力给予高度评价。他表示，中国重汽底蕴深厚、技术领先，是国内商用车行业的标杆企业。中国石油润滑油公司致力于为高端装备、关键核心技术提供润滑服务，将紧密跟踪中国重汽新技术、新产品的研发动态，为中国重汽升级换代提供稳定可靠的润滑油技术支持和供应链支持，希望双方充分发挥各自资源禀赋与产业优势，聚焦新型发动机、变速箱、热管理等核心关键领域，开展润滑油技术专项深度合作，深化企业联合创新，共同推动商用车领域技术进步与产业升级。

座谈上，中国石油润滑油公司相关业务人员介绍了企业概况，系统回顾了双方过往合作成果与重点项目推进情况，并围绕未来合作方向进行展望。双方就海外市场业务拓展、润滑油产品迭代升级、新型润滑产品场景化应用、行车测试优化等核心议题展开深入研讨。双方一致表示，将持续深化战略合作伙伴关系，聚力技术创新与市场拓展，助力中国自主品牌扬帆出海、行稳致远，全力打造汽车行业跨界协同、互利共赢的合作典范。

会前，张建新一行还参观了山东重工未来科技馆，详细了解中国重汽发展历史、产品布局、市场分布、科技创新等方面的情况。

中国重汽集团战略客户部、供应链管理中心、汽车研究总院、工艺研究院相关负责人参加活动。

中国重汽集团召开深化产改工作 暨职工创新与人才培育推进会

本报讯（记者 马文晴）为深入贯彻山东重工集团深化产改工作部署，扎实推进产业工人队伍建设改革，推动产改工作向纵深发展，近日，中国重汽集团召开深化产改工作暨职工创新与人才培育推进会。集团党委副书记、工会主席蒋朋朋出席会议并讲话。

会议集中传达了山东重工集团深化产改工作推进会精神，通报了中国重汽集团产改工作推进情况，公布了中国重汽集团 2025 年度职工创新工作室、工匠培训站名单，并对 5 个职工创新工作室、10 个工匠培训站进行授牌。

会议指出，深化产业工人队伍建设改革，是党中央立足强国建设、民族复兴伟业作出的重大战略部署，是国有企业践行初心使命、夯实发展根基的必然要求。山东重工集团专项产改会议为产业工人队伍建设作出系统部署，为深化产改工作提供了重要遵循。各单位要认真贯彻落实会议精神，紧密结合生产经营实际，围绕队伍建设、工匠培育、人才赋能、权益保障等重点领域，细化落实举措，补短板、强弱项、提质效，推动集团产改工作再上新台阶。

会议强调，今年上半年，集团全体干部职工凝心聚力、砥砺奋进，交出了一份令行业瞩目的优异答卷，企业核心竞争力持续攀升。亮眼成绩的背后，离不开高素质产业工人队伍支撑。近年来，集团公司党委深耕产业工人队伍建设改革与工匠人才培育工作，成果丰硕、成效显著。2025 年，集团荣获全国劳动模范 2 人、大国工匠 1 人、齐鲁工匠 2 人，省级五一劳动奖章 3 人，省级工匠先锋号 1 项。同时，集团持续升级职工暖心保障体系，以精细化、全方位举措护航产业工人成长成才、稳步发展。

结合集团产改工作实际，会议要求，强化思想政治引领，深刻把握产改工作的重要作用，扛牢国企责任担当，发展全过程人民民主，筑牢产业工人思想根基，促进产业工人发展壮大。聚焦集团战略布局，构建精准高效的人才培育成长体系，畅通发展晋升通道，搭建建功立业平台，健全职业培训体系，激发产业工人干事激情，提升产业工人综合素质。发挥组织领导作用，全力推进产改工作纵深落地落细，凝聚推进产改工作整体合力，营造尊重产业工人良好氛围，增强产业工人幸福感、归属感。各单位、各部门要压实产改工作责任，激活创新动能，全力锻造高素质、技能型、创新型产业工人队伍，为建设世界一流的全系列商用车集团提供坚实有力的人才支撑。

会上，工匠培训站、创新工作室负责人代表倪云、王润东分别作表态发言，共同表示将严格落实集团产改工作部署，坚守工匠精神、深耕生产一线，持续提质升级职工创新平台，传承精湛技艺，赋能现场生产，助力人才培育，聚焦生产痛点难点攻坚突破，持续为集团高质量发展注入创新活力与人才动能。

会上，与会人员集体观看深化产改工作主题视频，会后共同参观了“黄河魂”文化摄影作品及一线职工创新成果展。

中国重汽集团相关部门负责人，各部室、二级单位分管工会、人力资源、综合管理部相关负责人，以及劳模工匠、技术骨干、职工创新工作代表线上线下共计 200 余人参加会议。

济南卡车制造公司——

构建立体化培养体系 打造多技能实干人才梯队

□ 郭小辉 魏杰

“加快培养想干事、能干事、干成事的‘实干梯队’，确保‘队伍持续力强’”是人才培养的目标任务。2026年，济南卡车制造公司统筹实施了“技能拆解+复合型人才锻造”培训方式，让全体员工在练就过硬本领的同时，打造多技能“实干梯队”，以高水平技术人才支撑企业高质量发展。

锻造硬核“雁阵” 抓好“头雁”引领

头雁带对奋斗方向，群雁才能展翅高飞。一直以来，济南卡车制造公司依托“职工创新工作室”搭建大国工匠、首席技师领衔的“头雁”培养矩阵，通过项目攻关、技艺传承等方式，发挥示范引领作用，带动一线员工提升技能水平。

2026年，公司结合创新工作室，开展了“模具工装技能提升”“机器人操控”等培训6场，受训300余人。“通过技能培训，我获得了许多新的工作方法，更有信心迎接未来的挑战！”刚刚参加培训的孙硕硕分享了自己的学习体会。多样化培训覆盖整车智能制造全过程，既让业务骨干技能得到进一步打磨，也帮助普通员工找准技能提升方向，形成“头雁领飞、群雁齐追”的成长氛围，为公司技能人才梯队建设打牢了坚实基础。

用任务强技能 淬炼实干精英

技能人才的成长不仅在理论上，还将利用任务作为锤炼本领的基础。为此，公司以生产攻坚项目为目标，围绕新能源、多车型量产、质量控制、工艺优化等任务，设立专项攻关小组，师傅带徒弟、骨干带员工参与问题破解、流程优化，在完成任务的过程中积累经验、提升能力。

“近期，莱芜工厂正在改造的‘新能源多合一’吊装项目，就是我们班组和创新工作室一起推行的。”班组长潘怀生自豪地说道。“在项目推进过程中，团队成



员一起拆解吊装难点、优化作业流程，参与项目的员工都实打实练出了本事。”三季度以来，就有6个项目是通过一线员工参与完成的，这不仅推动了员工技能水平和产品质量的双向提升，还让一批批员工在实干任务中快速成长为能独当一面的技术骨干。

推创新促协同 发挥聚合效应

用好各领域技能人才，是企业激活创新动能、实现协同发展的根基。2026

年以来，公司举办了技能沙龙、创新成果分享会，通过共享技能经验、共解生产难题，让员工在跨领域协作中拓宽了眼界，形成了“一人多能、团队互补”的人才发展新格局。

在车身线，聚焦智能工厂组建数创小组，以加强智能制造的数字基础和场景运用为重点，让员工熟悉生产制造、质量管理、工艺管理等业务流程，不断培养数字化思维和创新意识。工艺质量方面，针对团队成员性格特点、专业水平等差异化，围绕产品设

计、质量稳定等内容，开展头脑风暴提高理论和实操水平。此外，公司还开展宣传思想工作、企业文化专题培训等，为有专业爱好的员工提供成长路径，在提升员工综合素质的同时打造复合型人才队伍。

聚是一团火，散是满天星。下一步，济南卡车制造公司将继续锚定“加快培养实干梯队、打造复合型人才队伍”的目标任务，把人才优势转化为发展胜势，为企业的高质量发展提供源源不断的人才保障。

济南商用车制造公司——



精益管理重塑生产现场“精气神”

□ 曹永明 韩静梅

在现有产线以及设备条件下，为了最大限度提升产能，济南商用车制造公司坚持眼睛向内，向精益管理要效率、要质量，总装部立足实际，借助现场精益管理提升与目视标准化建设双轮驱动，重塑生产现场“精气神”。

从“杂乱无章”到“一目了然”

“工具找三分钟，物料绕半圈走”这是不少一线员工对过去工作场景的调侃。生产大月启动之初，面对日均产量提升20%的压力，生产现场管理一度成为制约效率的瓶颈。总装部以“整理、整顿、清扫、清洁、素养”为核心，重新启动“5S”管理。采用“红牌作战法”对现场进行“大扫除”，27项长期闲置的工具被贴上红色标签，18种重复物料被合并归

位，定置存放；创新设计的“三层立体物料架”，分区间灵活使用，实现了目视化管理。车间的物料、工具混放堆放现象大幅减少，取用时间缩短10%。

同时，推行“10秒钟清扫”制度。每个工位员工在完成装配任务后，只需要用目光环视周边1米范围，进行快速清扫，确保生产环境“时时清、处处净”。这种“谁使用、谁负责”的素养培育，让“5S”管理从外在要求转化为内在习惯。如今的总装车间，地面黄线清晰划分出作业区与通道，工具架上每把扳手都悬挂在带编号的挂钩上，连清洁用品都定置定位摆放，整个现场可以一目了然。

用“视觉语言”替代“传统培训”

为了补足双班生产人员缺口，新员

工数量持续增加，面对复杂的生产现场，新员工如何快速融入岗位成为首要问题，这也逐渐暴露出现场管理的痛点。为了解决这个问题，总装部从目视化管理入手。

以往在新员工培训中，大多依靠“师傅带徒弟”“口传心授”的方式，但是容易造成作业标准不一致的问题。总装部新编制的目视化标准手册，摒弃了枯燥的文字条款，采用“图文并茂、色标引导”的形式。每一个作业区域都配有高清实物照片，目视化管理的关键要求用红色箭头和虚线框突出显示，这不仅为新员工提供了最直观的“活教材”，也为老员工提供了统一管理的“度量衡”，有效避免因个人习惯差异导致的目视化标准波动。

如今，走进总装部车间，目之所及

皆是清晰、规范的视觉语言。地面上的黄白红三色标识线，明确区分了安全通道、作业区、待检区与不合格品区，人车分流，井然有序。醒目的“质量门”标识牌，详细标注了工序的质量控制点、标准扭矩及自检要求。这不仅是提醒，更是一道庄严的承诺，确保每一道工序都经得起检验。此外，物料架上的标示卡、危险区域的警示标识、看板上的生产进度动态……这些无处不在的标识牌，共同构成了一张巨大的信息网络，让复杂的现场管理变得简单、透明、高效。

细微之处见真章，毫厘之间定成败。济南商用车制造公司以精益管理为抓手，持续拓展精益生产的内涵和外延，不断优化现场管理，为公司高质量发展注入不竭动力。

济南发动机厂——

以“三道把关”深耕精益物流 筑牢廉洁屏障

□ 韩世家 张雅儒

三重 廉洁文化建设

一边是生产提速、智能升级的效率之考，一边是物资密集、环节众多的廉洁之险，济南发动机厂仓储物流团队没有顾此失彼。他们以“三道把关”为主线，将廉洁底线硬核嵌入每一个作业环节，在推进智能化升级与资源优化的过程中，同步完成岗位廉洁风险的系统防控，真正让“重德、重勤、重廉”的要求在仓储一线落地有声。

第一道关：系统把关，让“人情账”无处藏身

“以往配送依靠人工叉车作业、分拣沿用纸质单据，不仅工作效率低下，还极易出现操作失误。”仓储物流团队负责人介绍。更值得重视的是，纸质单据流转环节多、手写确认多，入库、出库全靠人工签字核对，极易滋生“人情账”“糊涂账”，潜藏不小的廉洁风险。

为破解这一难题，该团队以智能化配送升级为突破口，将廉洁风控刚性要求前置到系统设计源头。结合业务实际，团队为WMS系统定制专属配送模块，创新打造四大类智能配送模式，适配各类物料、多场景配送需求，有效提



升作业精细化与智能化水平。同时，系统硬性规范入库流程，要求每批次物料必须完成PDA扫码核验、现场拍照留痕、单据核对确认三步标准化操作，实现全程留痕、可溯可控。依托技术刚性约束，彻底杜绝“跳流程”“补签字”等违规行为，用科技筑牢物流配送廉洁风控屏障。

第二道关：制度把关，让“变通”走投无路

制度是规范行为、防范风险的根本

保障，更是守住合规底线、杜绝违规乱象的有力抓手。完善的制度能够划清行为边界、压实履职责任，从源头上遏制各类投机取巧的想法。

团队始终以制度为“防火墙”，坚决堵住任何“变通”的可能。面对线下交易、绕过流程等潜在诱惑，团队严守“所有采购必须按公司制度执行，不走线下交易”的铁律，从需求报备、逐级审批到物资验收，全流程恪守标准、依规落实，每一笔业务都建立完整台账，做到全程留痕、有据可查。依靠制度的刚性约束与严格执行，彻底堵死投机取巧、违规

变通的漏洞，让各类违规行为无处遁形，保障各项工作公开透明、有序运转，推动项目全程合规高效开展。

第三道关：思想把关，让“侥幸心”无处生根

从自动化配送的技术攻坚，到工位器具的精修复用，仓储物流团队始终恪守“重德、重勤、重廉”的廉洁准则，他们深知：思想是行动的总开关。唯有让思想“高压线”时刻带电，才能让“无人知晓”的侥幸心无处生根。

为此，团队建立起常态化廉洁教育机制，每月利用班前会分享一个仓储岗位的廉洁案例，每季度开展一次关键岗位廉洁谈话。技术骨干主动放弃休息时间钻研系统优化，带头签署《关键岗位廉洁承诺书》；老员工毫无保留地传授实操经验，更将“入库必须见单、发料必须扫码”的铁规矩代代相传；新成员则快速融入团队、冲锋在前，入职第一课学的便是仓储作业的廉洁红线。

济南发动机厂仓储物流团队用实际行动证明，廉洁不是挂在墙上的标语，而是融入每一次扫码、每一次签字、每一笔账目的日常。这支敢打敢拼、干净干事的团队，将继续以初心践使命、以廉洁护品质，用一次次精准配送、一道道廉洁把关，书写新时代产业工人的担当与荣光。

为深度落地集团数智化转型与智能制造发展战略，破解离散制造场景下质量管控粗放、生产协同低效、数据追溯困难等行业普遍难题，济宁商用车公司重磅启动工业物联网全工序数字化建设项目，以工业物联网技术为核心抓手，搭建“云—边—端”三级智能架构，完成车架、总装核心工序全方位数字化升级，打通多业务系统数据壁垒，构建起全链路、闭环式、智能化的生产管控体系，实现企业生产制造从“人工经验驱动”向“数据智能驱动”的跨越式蝶变。

破局突围 直击传统制造管控痛点

质量管控层面，车架拧紧、总装油液加注等核心关键工序长期依赖人工操作、人工记录与纸质台账管理，扭矩、转角、加注量等核心质量参数全靠人工读取填报，错记、漏记问题频发，质量数据的真实性、完整性无法保障。一旦出现质量隐患，需翻阅海量纸质单据人工排查，问题定位周期长、纠错成本高，难以适配高精度、高标准的现代化质量管理需求。

生产协同层面，车间各类拧紧、加注设备长期单机独立运行，工艺参数手动设置、生产程序人工切换，多车型混线生产场景下，极易出现油液错加、程序错拧等生产风险。同时，工位重复扫码、冗余操作增多，挤占生产节拍，叠加生产计划、物料配送、设备运行数据互不连通的痛点，排产滞后、物料短缺、设备非计划停机等问题屡有发生，整体生产协同效率偏低。

数据应用层面，各工序生产数据分散存储于独立设备，与SAP、MES、QMS等核心业务系统完全割裂，无法与整车档案联动互通，形成多处信息孤岛。生产决策、设备运维、流程优化多依赖人工经验，缺乏实时、精准、统一的数据支撑，难以开展质量根因分析与预防性运维改进，企业数字化转型进程受阻。

精准赋能 构建全链条物联网智能管控体系

立足生产一线真实痛点，公司组建跨部门专项攻坚专班，整合信息化、工艺、生产、设备等多领域骨干力量，以“业务痛点为导向、技术落地为核心、实效提升为目标”，精准施策、靶向攻坚，全方位搭建成熟完善的工业物联网管控体系。

项目重磅搭建“云—边—端”三级工业物联网技术底座，打通数据采集、传输、融合、应用全链路。边缘层覆盖车间30余台拧紧设备、十余套油液加注设备及全套传感、网关装置，实现生产数据毫秒级采集与本地缓存，保障数据采集精准高效；平台层依托标准工业协议接入全量设备数据，深度对接各大核心业务系统，搭配时序数据库与业务数据库，建成统一规范的生产数据资产库；应用层落地拧紧数据采集、油液加注智能管控等核心功能，全面覆盖生产、质量、设备全场景管理需求。

聚焦核心工序，企业创新打造软硬件双重防错体系，筑牢质量安全防线。总装加注工序采用“新建设备+存量改造”双线并行方案，实现车型自动识别，工艺参数自动下发，搭配软件参数校验、硬件枪体锁止双重防护，从源头杜绝错加漏加问题；车架拧紧工序实现全参数自动采集、与车架号一一绑定，配套异常声光报警、程序智能匹配功能，彻底规避人工操作失误。同时，采用轻量化改造方案，通过加装通讯模块、升级控制单元完成存量设备数字化接入，大幅节约改造成本、降低停产改造影响。

立足生产实操需求，项目持续迭代优化场景应用。通过优化分段顺序加注逻辑，解决大剂量加注溢油、多品类加注操作繁琐等现场难题；搭建设备联网实时监控与自动告警机制，异常信息精准推送、快速处置，保障系统稳定运行；创新探索AGV/UWB定位无扫码作业模式，精简辅助操作流程、提速生产节拍。依托线边可视化数据看板，实时展示生产进度、作业结果与异常预警，让车间生产管理透明化、可视化、智能化。

硕果纷呈 数智升级解锁全维度质效跃升

随着工业物联网全工序数字化项目全面落地，济宁商用车公司实现质量、效率、成本、追溯、智造能力全方位升级，降本增效成果显著，智能制造水平迈上新台阶。

质量管控精度大幅精进。数字化防错体系彻底扭转人工管控弊端，产品品质稳定性显著提升。其中，车架装配一次合格率从96.2%提升至99.5%，扭矩超差等核心质量问题大幅减少；总装油液加注精度稳定控制在±0.5%以内，机油加注误差严控在30mL以内，工序一次合格率高达99.9%，为高品质产品生产筑牢坚实根基。

生产运营效率极大提升。全域数据互通破除生产协同壁垒，生产线整体产能提升20%，排产效率提升50%，缺料停机时长减少80%；单台车辅助操作时间缩短20%，冗余扫码环节全面消除，混线生产节拍持续优化；设备故障率下降70%，设备综合效率(OEE)提升15个百分点，生产响应速度与整体运行效率实现跨越式突破。

降本增效成果落地见效。数字化系统替代人工记录、人工排产、人工统计等重复性工作，企业人力成本降低20%；存量设备轻量化改造替代整体换新，节约40%设备采购成本；智能化管控优化库存结构，线边库存占用资金减少25%。经精准测算，项目每年可为企业创造综合经济效益580万元，数字化价值充分释放。

质量追溯能力全面升级。全工序生产数据与整车VIN码绑定归档，形成“一车一档”全生命周期质量档案，支持按车架号、工位、时间段、设备等多维度快速查询，质量追溯效率提升90%以上，问题定位从传统“小时级”压缩至“分钟级”。全流程操作留痕，推动质量管控从“事后追责”转向“事前预防、事中管控、事后根因改进”，同类质量问题重复发生率大幅下降。

智造核心实力持续夯实。项目落地后，企业生产设备联网率、数据采集率实现大幅跃升，稳固数字化三级（集成级）建设成果，持续支撑智能制造能力四级（优化级）成熟度水平。凭借成熟的数字化转型实践，项目成功入选智能制造系统和机器人国家科技重大专项2026年度项目推荐名单，企业核心竞争力持续增强。

本次转型探索出“小切口、深落地、全覆盖”的离散制造数字化升级新路径，沉淀的边云协同架构搭建、存量设备轻量化改造、双重质量防错等成熟方案，具备极强的可复制、可推广性，不仅为集团同类制造场景数字化转型提供了范本，也为商用车行业智能制造高质量发展贡献了济宁商用车实践经验。

向智而行 深耕智能制造发展新赛道

工业物联网全工序数字化建设，是济宁商用车公司数智化转型的重要里程碑，更是企业深耕智能制造、迈向高质量发展的坚实一步。

未来，济宁商用车公司将持续锚定集团数智化转型战略，持续深化工业物联网技术场景落地与价值挖掘。一方面，将核心工序数字化建设的成功经验全面复制推广，赋能焊装、涂装等全产业链条数智化升级；另一方面，深度盘活生产数据资产，引入机器学习算法，落地设备预测性维护、质量智能分析等高端应用，全力冲刺智能制造五级（引领级）水平。同时，持续加强与集团兄弟单位的协同创新、经验共享，聚力打造一流智能制造企业，以数智创新赋能集团高质量发展！

数智赋能质效双升

□ 韦仲昊 孟林

榜样力量

汕德卡的质量“守门人”

——记中国重汽 2025 年度“质量之星”秦朝任

□ 韩静梅



时间，是锤炼本领的磨刀石。从初出茅庐的职场“小白”，到独当一面的质量监督室主任，从书生稚气、初学乍练，到沉稳干练、游刃有余，他用6年的时间飞速成长，而成长的背后，是对岗位的敬畏，更是对品质的执着。他就是秦朝任，济南商用车制造公司质量部质量监督室主任，主要负责产品全过程质量监督稽查、零公里质量管控、整车 AUDIT 评审、可靠性路试、整车环检等工作，是名副其实的汕德卡质量“守门人”。

用数据为质量“定位”

2020 年，研究生毕业的秦朝任，成了一名整天与质量问题打交道的质量“新兵”，起初，他负责汇总各部门反馈的质量问题、跟踪整改进度。在他看来，这个工作简单而机械。

“领导，能不能换个岗位？这个没啥技术含量。”年轻的他有些不服气。领导笑了笑，留下一句话：“别小看质量反馈，里面学问很大。干明白了，你就厉害了！”

一段时间后，他才真正体会到这句话的分量——质量问题从来都不是孤立的“点”，而是一张错综复杂的“网”。工作群里的质量问题此起彼伏，各部门的质量考核单接连不断，生产现场的口头反馈更是铺天盖地……问题有没有整改？到哪一步了？效果如何？这些碎片化的信息像断了线的珠子，难以串联，无从追溯，住往石沉大海。

“能不能换个思路，把分散的信息串联起来？”转机出现在集团推广宜搭平台之际。秦朝任敏锐地意识到，这就是他一直寻找的“那根线”。他主动请缨搭建宜搭系统的“稽查问题闭环管理模块”。为了使模块功能更加强大，他一头扎进庞杂的数据中，整理问题清单、梳

理现有流程、制定关闭规则……每一个环节都力求全面准确。在他的努力下，“稽查问题闭环管理模块”顺利启动，曾经滞留在微信群、纸面、邮箱里的信息流，被激活成一条条可追溯、可考核、可预警的“质量线”。每一个被发现的问题，都像被贴上了电子标签，从发现、录入、流转、整改到验证关闭，全程留痕，环环相扣，曾经嘈杂的“信息孤岛”，变成了一目了然的“数据大陆”。2025 年稽查问题发生率同比下降 62%。

让机器为精准“站岗”

随着行业市场竞争的白热化，客户的需求更加多元化，复杂的车型以及多样化的配置对生产线装配的精准度提出了极高要求。一直以来，产品件错装都是影响生产效率的“老大难”，经常是

车辆都已经进入最终检测环节，才发现某个关键零件装错了，此时若要返修，不仅耗时耗力，更可能影响车辆性能。

“难道只能事后补救，不能事前预防吗？”一个大胆的想法在他脑海中成型；既然每一个关键件都有独一无二的“身份证”（二维码），整车也有自己的“配方表”（BOM 清单），为什么不让他们在装配时就对一对“暗号”呢？说干就干，他主动联系集团相关部门，申请开展“关重件扫码”工作。通过扫码件与整车 BOM 比对功能，当装车件与 BOM 不符，扫码装配时系统报警提示，从源头上避免产品件错装问题，产品一次下线合格率得到大幅提升。这项看似简单的技术升级，却如一道无形的“智能防火墙”，将错装、漏装、混装等低级错误牢牢挡在产线之外。

用“较真儿”为质量“守门”

在同事眼中，秦朝任的“较真儿”是出了名的，他经常打趣自己是专门“找茬儿”的。为了挑出更多的“毛病”，每天的巡线稽查成了他雷打不动的习惯。螺栓漏装、卡扣紧固不到位、线束捆扎不整齐……一个个看似无关紧要的小问题却引起了他的注意。为了从根本上杜绝低级质量问题，他牵头建立质量“曝光台”制度，利用生产线边的大屏幕，将典型问题公之于众，让大家“红脸出汗”。起初有人不理解，带有抵触情绪，但是大家渐渐发现返工少了，考核少了，下线合格率也提高了，这不是“揭短”，而是“补短”；不是“找麻烦”，而是“找未来”，一线员工的质量意识也逐步提高。

路试作为“移动的质量实验室”，是产品质量的最后一道防线，秦朝任坚持问题清零不过夜、风险防控不悬空，全年统筹开展可靠性路试 160 辆次，累计行驶 23550 公里，发现并推动整改问题数百项。AUDIT 评审作为整车质量的“终极体检”，更是客户信任的“信用凭证”。2025 年，集团公司要求整车问题关闭率>96%、扣分值≤465，面对严苛的质量标准，他带领团队以“外科手术式”精准度，将质量问题精确到工序，全面开展质量攻坚，全年完成 40 台整车 AUDIT 评审，集团级评审扣分均值 441 分，圆满完成了集团的 T2 目标。

时光无言，却能镌刻奋斗者的足迹。秦朝任用执着的坚守，将“质量”二字从冰冷的指标锻造成有温度的信仰。面对未来，这位年轻的汕德卡“守门人”的目光依旧坚定而执着，他以严谨的态度砥砺初心，在平凡的岗位上打磨本领，为铸就客户信赖的高端汕德卡品牌牢牢守好质量之门。



中国重汽集团济南商用车公司总装三班，是生产一线实干担当、锐意创新的标杆班组。班组现有员工 43 人，多技能员工覆盖率 100%，主要负责底盘、动力总成对接及中冷器分装等核心工序。班组以创新为核心主线，立足现场解难题、提质效，持续打造全员创新、全程改善的创新型标杆班组，获评 2025 年度集团“创新型班组”。

创新管理提质 凝聚团队奋进内生动力

总装三班以制度革新为抓手，持续优化班组治理模式，为全员创新筑牢坚实保障。班组搭建“一长、两战、五大员”精细化管理架构，将生产、质量、安全、改善等指标细化分解、责任到人，形成人人担责、事事闭环的高效管理格局。同时立足团队长效发展，创新推行“三步走”精气神提升工作法，通过常态化激励管理、榜样选树引领、金牌员工评比，树立岗位标杆，凝聚争先氛围，充分激发全员干事创业、创新改善的主观能动性，锻造凝聚力强、执行力足、创新力优的攻坚队伍。针对新员工流失率高、成长缓慢痛点，班组创新落地岗位阶梯式培育模式，结合岗位难易梯度、工种序列差异，推行“私人定制”育成方案，通过分层实训、定向帮带、阶段考核，快速完成新员工技能速成与价值观统一，持续为班组创新发展培育后备力量、积蓄内生动力。

深耕质量创新 构建全流程闭环管控体系

质量是产品核心竞争力，也是班组创新攻坚的核心赛道。班组深耕 5A 质量管理创新模式，以全员质量档案为基础，升级五大维度管控体系，彻底扭转传统“事后整改”的被动模式，实现质量管控从纠错堵漏向预判预防迭代升级。班组全面推行质量目视化管理，将抽象的工艺标准、质量要求转化为可视化、可核查、可管控的现场实物标准，营造全员盯质量、全员抓改善的浓厚氛围。依托完善的质量管控体系，班组聚焦装配痛点难点，落地多项防错创新改善。其中，自主研发国六排气管锥形垫圈防错工装，创新采用锥形精准安装工艺，彻底解决密封垫歪斜、错位、安装不到位等顽固质量隐患。改进后，工序工艺合规率显著提升，装配效率提升 70%，单垫装配时长压缩至 25 秒左右，因垫圈安装不良导致的返修率降至 1%—2%，工序一次合格率跃升为 98%，大幅降低返工损耗，筑牢整车车装品质防线。

聚焦安全创新 推行精准靶向防控模式

班组坚持安全创新，源头治理，针对吊装作业风险高、点位多、管控难的痛点，推行“手术刀”式精准安全管控，实现风险精准识别、措施精准落地、隐患精准清零。班组全面梳理 44 台吊装器具，建立“一吊三档”标准化体系，配齐点检卡、点位示意图、作业指导书，全方位规范吊装作业流程与点检标准。为破解传统人工点检流程繁琐、效率偏低、溯源困难等问题，班组创新搭建二维码吊具点检信息管控流程，实现吊装设备点检信息化、数据化、可视化升级。新式点检模式单次作业仅需 90 秒，系统自带定位、时间水印，有效保障点检数据真实准确、全程可溯。同时建立标准化吊具设备档案，杜绝点检随意化、形式化问题，实现吊装风险点位 100%全覆盖管控，从源头筑牢安全生产屏障。

攻坚产线瓶颈 创新赋能高效精益生产

针对车型切换频繁、工序负荷不均、产能瓶颈突出等生产难题，班组创新推行 ECRS 工序平衡优化机制，精准锁定生产变化节点，分级启动应急预案，将排产统筹细化至分钟级，提前优化人力、设备、工序等生产要素布局。2025 年，班组累计完成 4 项工序布局优化，产线整体稳产能力显著增强。围绕现场实操痛点，班组持续开展工装革新与流程优化，落地多项高价值创新成果。自主研发侧瓶定位工装，通过限位固定结构精准控制安装间距，将装配误差严控在 2mm 以内。该创新项目将单套分装作业效率提升 42.8%，可实现单日 40 套批量分装，同步优化人力配置，实现不停线落装，有效释放产线产能。

针对中冷器装配上车作业易磕碰冷凝器防虫网而造成变形报废的问题，班组完成上车爬梯优化改进，加装工业滑轨与可锁紧推拉挡板，可根据车型灵活调节伸缩长度，耐用性强，从源头杜绝作业磕碰问题，有效降低质量缺陷发生率，稳定产品外观质量与装配合格率。

深耕创新实干 筑牢标杆班组发展底色

一系列体系化创新、实战化改善，推动班组综合管理水平、生产质效、安全管控能力全方位跃升，班组先后斩获“公司质量零缺陷班组”“安全无忧班组”等多项荣誉。总装三班依托成熟的创新工作体系，成功实现从单点零星改善到系统性全域创新、从骨干攻坚到全员主动创变的跃升，在质量闭环管控、安全精准防控、产线精益提效、人才梯队培育等领域形成一批可复制、可推广的标杆成果。下一步，班组将持续深耕创新班组建设，持续优化创新机制、沉淀创新经验、攻坚生产难题，以实干立足岗位、以创新赋能发展，全力打造一流创新型标杆班组，为企业高质量发展持续注入强劲动能。



我与重汽共成长

我叫孔战，是中国重汽济南卡车制造公司莱芜工厂的一名班组长。个人的成长与企业的发展是同频共振、紧紧相连的，我亲眼见证了重汽莱芜工厂在智能化征程上的坚定步伐和关键突破。莱芜工厂的建成推动中国重汽向智能、绿色、高效方向加速迈进。在一次次突破中，我更加深刻地体会到一线工作者的使命与价值。

2025 年，是我们团队值得骄傲的一年。我也从一名普通员工成长为调试车间的技术骨干，并荣获中国重汽集团 2025 年度企业文化之星。

攻坚克难，三百天扎根新厂区

时间回到 2021 年，车间产线整体搬迁至莱芜工厂，黄河、汕德卡等全新车型同步上线。全新的工艺标准、陌生的生产环境、人员短缺、员工技能参差不齐、生产流程不畅……诸多难题像大山一样压过来，整条产线面临巨大压力。

面对全新的技术体系和繁重的生产任务，我没有退缩，心里只有一个念头：交付就是命令，攻坚没有捷径，唯有实干解题。那段时间，图纸、电路图成了我最亲密的伙伴。成千上万个零部件、上千处电气接口，我逐项研读、逐点核对、逐车实操检验。那一年，我全年在岗 340 天，最长连续 62 天没有离开生产一线。扎根车间、全力

保产，在反复摸索中，我终于吃透了新车型的调试工艺与技术要点。

随着重卡车型不断向智能化升级，整车电气管线愈发密集，调试标准、安全要求持续提高。我对自己立下一条铁律：质量面前无小事，不放过任何一处疑点，不忽略任何一处隐患。

固执较真，-15℃的百公里路试

多年一线攻坚，让我对质量敬畏于心、落实于行。2025 年冬天的一次调试经历，至今让我记忆犹新。那天，我在调试一台即将入库的 TX7 重卡时，发现仪表盘 ABS 故障灯仅闪烁了半秒便恢复正常，速度之快如同眨眼一般。后续常规检测、电脑诊断、车辆重启均未发现异常。有同事都劝我：“不必较真，可能就是系统临时波动。”但我心里清楚：重卡承载的是出行安全，关乎万千家庭幸福。那看似微不足道的短暂故障，背后可能潜藏着重大安全风险。

我毅然决定开展百公里实地路试。-15℃的寒冬，寒风刺骨，我全程紧盯仪表数据、监测车辆状态。行驶至 92 公里处，ABS 故障灯再次亮起——隐患彻底暴露。那一刻我后怕地想：如果这台车辆直接交付客户，在高速行驶中突发故障，极易引发重大交通事故，后果不堪设想。

我立即开展专项排查，对照电路图逐

一梳理线束、检测电压通断、核查插接接头。历经三个小时反复核验，最终锁定隐患根源——主线束一处插头针脚轻微后退 0.5 毫米，肉眼几乎难以辨识，却会导致信号间歇性中断，引发系统故障。

彻底整改隐患、完成复检后，车辆顺利达标入库。从此，同事们笑称我是质量“铁面判官”。但我始终牢记：不接收、不制造、不流出不良品，从不是一句口号，而是我们一线人守护行车安全的铮铮承诺。

岗位创新，让 2 小时变成 5 分钟

实干既要埋头苦干，更要创新巧干。我时刻提醒自己，要紧跟企业科技赋能的发展步伐，用创新破解生产痛点、提升作业效能。

此前，车间调试作业全程依靠纸质单据流转、微信群消息对接，车辆工位、作业进度、故障状态全靠人工沟通，信息零散混乱、极易遗漏。常常出现车辆调试完毕却无人跟进、流程停滞积压等问题。去年年底，一台调试完成的黄河 X7 就因信息同步不及时，在车间闲置了一整天，延误了客户交车进度。为彻底破解流程痛点，我自主创新了“智汇云档整车交付”系统，通过红、黄、绿数字化识别区分车辆状态：红色为待调试接车，黄色为故障排查中，绿色为质检合格待入库，实现车辆状态实时更新、一目了然。此前人工统计全场车

□ 孔战

况需要两小时，如今五分钟即可完成。我们彻底告别了靠嘴问、靠翻记录、靠人工对账的老旧模式，车间流转效率与交付效率大幅提升。

传承育人，从单兵作战到团队攻坚

独行快，众行远。作为班组长，我深知个人能力有限，团队强大才是真正的强大。面对新车型工艺复杂、新人上手慢、实操易出错等问题，我始终扛起传帮带的责任。摒弃空谈说教，坚持现场实操教学。结合日常调试经验，我带领班组梳理高频故障点、总结易错问题，提炼出空调检测、油箱液位检测等简易高效的标准化操作方法，手把手带教新人，助力班组员工快速成长、独立上岗。

一花独放不是春，百花齐放春满园。把个人实操经验转化为班组标准化技能，把单兵作战变成团队聚力攻坚，才能锻造出敢打硬仗、善打胜仗的一线队伍。

扎根一线数年，我在一次次坚守、一次次攻坚、一次次创新中深刻体会到：平凡的岗位，也能创造不凡的价值。未来，我将继续坚守初心、笃行实干，始终秉持精益求精的工匠精神，深耕整车调试岗位，持续精进技术、优化流程、带领队伍，以实干践行责任，以担当守护品质，为企业高质量发展，为每一台重卡的安全交付筑牢一线保障！

随手拍



为深入贯彻落实集团青年职工培养工作要求，夯实青年人才队伍建设根基，进一步强化新入职见习职工的团队协作意识，引导青年职工快速融入企业、凝聚共识、立足岗位成长成才，7 月 28 日，济南部件公司精心组织 2026 年新入职见习职工开展团队建设拓展活动，助力青年队伍锻造过硬作风、汇聚奋进合力。下一步，济南部件公司团委将持续聚焦青年成长成才核心需求，常态化开展形式多样、内容丰富的青年主题活动，不断做实做细青年服务、做强青年人才培养，持续凝聚青年奋进力量，引导全体青年职工立足岗位、实干担当、奋勇争先，为企业高质量发展注入源源不断的青春动能。

沃衍德

观热
察点

销量登顶 实力称王 HOWO 轻卡稳居柴油轻卡载货车销量榜首

当前国内轻卡市场正步入存量竞争与能源转型的深度叠加期,而客户选车时却发现无从下手。因为长期以来,行业多以集团合并口径发布销量榜单,多品牌、多产品线的打包数据统计往往掩盖了单一品牌产品的真实终端竞争力。因此,全国交强险上险数据对应真实购车与上牌行为,被视为衡量终端选择的硬核标尺。

在国内柴油轻卡载货车赛道, HOWO 轻卡正以绝对优势领跑行业。据 2026 年上半年全国交强险数据的单一品牌轻卡销量统计,中国重汽 HOWO 轻卡在柴油轻卡市场累计上险 25005 辆,以 15.6% 的市场份额位居行业第一;扩大至全部燃料类型统计, HOWO 轻卡累计上险 32098 辆,以 12.1% 的市场份额同样稳居单一轻卡品牌销量榜首。

这一领先并非阶段性冲高。公开数据显示,2024 年、2025 年全年, HOWO 轻卡均保持柴油轻卡与全燃料轻卡单一品牌销量双料第一,领跑态势已延续两年半。这一成就的背后是其“燃油守盘+新能源破局”的双轮驱动逻辑。从能源结构看, HOWO 轻卡的纯电动车型上险量占比已达 19.9%,接近五分之一,新能源业务正从产品补充角色升级为品牌核心增长极。

柴油基本盘
卡位高价值细分 筑牢销量压舱石

在燃油赛道, HOWO 轻卡的核心竞争力来自对高价值细分市场的精准布局。面对低端小马力车型的价格内卷, HOWO 选择聚焦承载、绿通、高时



效配送等对动力与可靠性要求更高的场景,以大马力产品构建差异化壁垒。

统计数据显示,2026 年上半年, HOWO 轻卡 160 马力及以上柴油车型上险 11924 辆, 占其柴油总销量的 47.7%; 在全国大马力柴油轻卡市场, 其份额达到 22.4%, 领先第二名 4763 辆,且连续 6 个月稳居榜首。商用车的品牌忠诚度高度绑定运营收益, 家族式复购、口碑裂变是轻卡市场的典型消费特征, HOWO 轻卡的稳定油耗表现与高可靠性, 逐步沉淀为终端的品牌信任, 构成了其燃油基本盘持续稳固的底层支撑。

新能源增量
增速领跑大盘 打造第二增长曲线

在行业转型的主赛道上, HOWO 新能源轻卡正跑出远超行业的增长加

速度。据交强险上险口径 (总质量 3.5-6 吨车型, 不含出口) 数据, 2026 年 1-6 月国内新能源轻卡累计销量达 99326 辆, 同比增长 36%, 市场渗透率提升至 29.24%; 其中 6 月单月销量 22519 辆, 同比增长 36%, 单月渗透率达 38.30%, 行业渗透节奏持续加快。 HOWO 新能源轻卡 6 月单月销量 1702 辆, 同比增长 135%; 1-6 月累计销量达 8068 辆, 同比大幅增长 147%, 增速达行业平均水平的 4 倍。

HOWO 新能源轻卡高速增长的背后, 是全景产品矩阵与自研技术的双重支撑: 目前其已形成覆盖城市重载、城际物流、末端配送、长途增程的完整产品序列, 自主研发的集成式两挡电驱桥平衡了重载能力与能耗表现, 配合快充技术与全生命周期服务体系, 有效破解了用户的里程焦虑与售后顾虑。

体系化制胜
双轨并行重构轻卡转型范式

双线领跑的格局, 本质是企业体系化能力的胜利。依托山东重工集团的产业链资源, 中国重汽 HOWO 轻卡与潍柴、宁德时代、弗迪等核心供应商深度协同, 在技术适配与成本管控上形成优势; 燃油时代积累的经销商网络通过专项赋能, 实现了存量客户向新能源产品的自然转化, 避免了从零搭建渠道的高成本。

与此同时, HOWO 轻卡正向 “全生命周期运营服务商” 转型, 超长质保、停驶补偿、车电分离等方案, 进一步降低了用户的用车门槛与风险。对于正处转型阵痛的轻卡行业而言, HOWO 轻卡的双轨战略具备典型样本意义; 业内普遍存在两种转型误区, 要么激进放弃燃油业务导致基本盘失守, 要么被动观望错失新能源窗口。而 HOWO 轻卡以稳固的燃油业务保障现金流与渠道底盘, 同时全力布局新能源抢占增量, 这种 “守正出奇” 的路径, 是当前阶段更具可持续性的转型方案。

随着新能源渗透率持续提升, 轻卡行业的竞争正从单一车型价格战转向全价值链综合较量, 市场集中度有望进一步提升。连续两年半的终端领跑, 既是用户对 HOWO 轻卡综合产品力的投票, 也是对其体系化转型能力的验证。在行业格局重构的周期中, 燃油基本盘的稳固与新能源增长的提速将形成正向循环, HOWO 轻卡双轮驱动的优势或将持续放大, 进一步拉大市场竞争差距。

单婷

课
营销微课堂

网销赋能 渠道制胜 2026 年汕德卡新媒体运营专项培训正式启动

为进一步夯实线上营销基础, 激活新媒体渠道活力, 全面提升一线营销人员新媒体运营实战能力, 助力品牌声量与市场销量双向提升。近日, 由中国重汽集团济南商用车销售部主办的 “网销赋能, 渠道制胜——2026 年汕德卡新媒体运营培训” 首站活动在三门峡正式启动, 本次培训为期 3 天。

首战培训覆盖河南、湖北、湖南、湘鄂专用车四大分公司, 各分公司网宣达人和经销商新媒体运营人员共计 25 人

参加, 旨在打造一支专业化、实战化的新媒体营销队伍, 打通线上营销传播与终端获客壁垒。

培训开班阶段, 市场与品牌管理部相关负责人详细解读本次培训的整体课程规划、阶段性考核机制及现场培训纪律。同时, 重点传达了总部对新媒体网销能力建设的高度重视, 明确新媒体数字化营销是当下商用车市场破局突围、渠道提质增效的关键抓手, 要求全体人员严守培训纪律、深耕所学内容、

积极实战实操, 切实做到学有所获、学以致用, 将培训成果转化为终端营销实效, 全面激活线上市场活力。

培训首日, 授课讲师紧扣商用车行业营销特点与汕德卡品牌传播需求, 开展系统化、针对性的专题授课。课程围绕新媒体运营核心价值、账号运营技巧及运营后效复盘管理等核心模块展开深度讲解。帮助参训人员厘清新媒体运营思路, 打破传统营销思维局限, 系统掌握新媒体从账号搭建、内容输出到效

果复盘的全流程运营方法。

此次专项培训的落地开展, 是商用车销售部深耕数字化营销、赋能终端渠道的重要举措。后续, 参训人员将持续深耕课程学习, 扎实掌握新媒体运营技能, 依托专业化新媒体运营能力, 讲好汕德卡品牌故事、拓宽线上获客渠道、激活终端市场动能, 为汕德卡品牌的市场深耕与高质量发展注入全新数字化动力。

张蕊

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:
zgqzqw@sinotruk.com

举报电话:
0531-58062233

网络举报平台:

品牌大篷车

200 台签约 首批 30 台交付 汕德卡新能源载货车投入广州物流运输一线

7 月 25 日, 中国重汽汕德卡大客户 200 台新能源载货车战略合作签约仪式暨首批 30 台交车仪式在广州顺利举行。行业权威人士、产业链龙头企业、物流企业代表齐聚现场, 共探新能源物流产业高质量发展新路径。百台汕德卡新能源载货车即将投入快递运输一线运营。

本次合作的大客户为广州头部快递快运企业。该企业长期运营汕德卡燃油车型, 车辆多年全勤运营零重大故障, 凭借高时效、低维保成本的突出优势收获企业高度信赖。在企业再度优先选择汕德卡新能源车型之际, 企业再度优先选择汕德卡新能源车型, 以 200 台批量战略合作订单, 表达了对汕德卡产品实力的充分认可, 也充分印证汕德卡新能源车型已树立快运细分市场标杆地位。

活动现场, 汕德卡专业产品讲师向到场的行业嘉宾全方位解读汕德卡新能源载



货车核心优势: 超长续航适配长途快运, 支持快充补能模式, 补能灵活高效; 整车能耗

表现优异, 大幅降低车队整体 TCO 运营成本; 宽体驾驶室驾乘舒适, 适配长途高频

出勤工况; 整车底盘、三电系统可靠性强, 有效保障高出勤率, 全方位匹配快递快运高强度、高时效的运输作业需求。

200 台战略合作签约、首批 30 台车辆集中交付, 这份重磅订单并非偶然, 是客户多年实际运营积累下的口碑复购成果。依托本次交付活动, 汕德卡完成精准品牌展示, 深度触达区域内大量潜在物流客户, 为后续区域市场拓展、批量订单转化夯实基础。

本次批量交付, 是汕德卡深耕快递快运细分市场、助力货运行业绿色低碳转型的标志性里程碑。未来, 汕德卡将持续聚焦快递快运等细分市场、迭代优化新能源产品, 同时不断完善车辆全生命周期服务体系, 为广大卡友、物流企业提供一站式专属保障, 携手行业合作伙伴共创碳货运全新发展格局。

张蕊

豪沃 TS 新能源牵引车开启滇南物流新征程

视野

7 月 30 日, 中国重汽豪沃 TS 新能源牵引车新品发布会在云南红河圆满落幕。本次上市的 TS 新能源牵引车聚焦砂石、水泥中短途资源运输核心场景, 精准适配滇南山区复杂路况与高频往返的运输特点, 凭借欧系经典品质与新能源节能优势, 为本地基建资源运输行业带来降本增效、绿色低碳的全新解决方案, 助力区域基建运输产业升级。

红河作为滇南基建核心区域, 砂石、散装水泥等资源运输市场需求旺盛。本地运输以中短途、高频次出勤为核心特点, 山路坡陡弯急、路况复杂, 对车辆的动力、通过性、安全性和持续出勤能力要求极高。同时, 传统燃油车辆运营成本高、驾乘体验差, 是本地车队和卡友的主要运营痛点。立足云南本土工况, 中国重汽豪沃深耕西南市场, 针对性推出豪沃 TS 新能源牵引车, 精准匹配滇南资源运输专属需求。

本次活动汇聚滇南各地运输行业精英、合作伙伴及资深卡友, 现场氛围热烈。全新亮相的豪沃 TS 新能源牵引车, 凭借硬朗大气的欧系外观脱颖而出, 吸引了众多嘉宾驻足品鉴、登车体验。

车辆搭载宽体驾驶室, 搭配超大落地窗与宽裕座舱空间, 配备大容量储物区域, 完美适配卡友高频次出车、车内短时休整的工作模式, 有效缓解山区短途运输的驾乘疲惫, 打造舒适的移动休憩空间。

活动现场, 产品推荐官全方位拆解产品核心优势, 从安全、动力、智能、节能四大维度, 展现车型适配云南资源运输的硬核实力。安全方面, 车型承袭德系严苛造车标准, 针对山区多弯、颠簸、频繁启停的路况专项优化, 车身结构稳固, 制动性能稳定, 具备极强的环境适应能力, 全程守护人车出行安全, 从容应对各类复杂山路工况。

动力层面, 新车搭载全新升级新能源动力链, 动力输出充沛、响应迅速, 面对滇南连续坡道与复杂路面, 爬坡性能优异、行驶平稳, 能够充分满足高频次短途运输的效率需求, 保障车辆稳定出勤、高效往返。

智能与节能属性更是贴合用户核心诉求。车辆标配 “你好小重” 智能管家系统, 智能语音交互、行车安全监测、工况智能提醒等功能一应俱全, 简化复杂路况操作, 让日常运输更省心。针对云南中短途高频运输场景, 车型经过专属能耗优化, 续航适配本地工况, 大幅降低日常运营成本, 有效压缩运输成本, 为车队和卡友实现轻量化运营、持续性创富。

在全场嘉宾的共同见证下, 豪沃 TS 新能源牵引车正式揭幕登陆滇南市场。现场行业嘉宾一致表示, 该车型精准贴合云南砂石、水泥资源运输场景, 补齐了传统运输装备的短板, 是适配本地资源运输的优质新能源车型。

此次红河新品发布会的圆满举办, 是中国重汽豪沃深耕西南市场、贴近本土用户需求的重要举措。未来, 中国重汽豪沃将始终以用户需求为核心, 持续以技术创新优化产品、升级服务, 深耕云南中短途资源运输细分市场, 持续助力区域基建运输绿色低碳、高质量发展, 与广大西南运输从业者并肩前行, 共启绿色创富新征程。

代胜楠

