

我是通华人我自豪



都没有。”
“在那里什么活动也没有，不像在通华各种活动。”

“我在那里穿通华工作服，人家对我这种大公司出来的，尊敬的不得了，其实我在那里也代表通华，我是通华人我自豪。”

“真想念在通华工作的日子。”

……
这是一段真实的对话，我当时就想：我们的企业文化究竟是什么？这也是我们时常讨论的话题，或许我们是当局者迷，因为我们正在积极推广和创新通华的企业文化。

企业文化一：精彩纷呈的课题改善活动
我 2012 年进入通华公司，参加的第一次课题改善活动是“通华公司第一届 TBP 大赛”，那是一场在 201 会议室现场编制 TBP 并发表的改善活动，也是我第一次参与课题改善活动，我清晰地记得夏总对我们 TBP 改善小组现场进行指导，让我亲身感受到了公司领导对课题改善活动的重视。

时间就是一把尺子，它能衡量公司课题改善活动

风雨兼程，共成长

时光如梭，光阴似箭，一转眼，2017 年已经过去了一大半。在这半年多的时间里，我们有过挫折，有过困惑，有过喜悦，但是无论严寒还是酷暑，热闹或静谧的日与夜，中集通华每一个员工用稳重的背影和坚毅的眼神凝聚成一股力量，陪伴公司走过了一个个春夏秋冬。

公司成立于 1992 年，说来也巧，我也是出生在这一年，今年是中集通华成立的 25 周年，也是我的 25 周岁，我和中级通华都处在青春正当时的年龄，满腔的干劲和热血，我相信我们的未来都可期。

一辆汽车需要每一个零件都“各司其职”，只有这样，汽车才能加大马力，勇往直前的向前行驶。一个集团也是这样，需要每一位员工在自己部门岗位上做好自己的本职工作，公司才能平稳顺利地运行。每一个员工就像汽车的一个零件，只要大家“心往一处想，劲往一处使”，中集通华这辆“汽车”，无论面对“沙漠还是旷野”都能无所畏惧，一往直前。

关于自己的职责，我始终坚持认为：一个人的价值不在于他得到了什么，而在于他奉献了什么，这并不是唱高调，挖掘自身潜力的过程也就是对公司做出贡献的过程；岗位不存在重要不重要，而在于立足该岗位的人是否赋予它价值和使命，是否将它激活。如果我们能够站在中集通华中心工作的高度来思考如何作好本职工作，能站在实现人生价值的高度来看待从事的岗位工作，就会发出对工作的责任感和使命感，



1992 年 8 月 28 日，这一天开业啦！



建厂初期东花园旧址



第 1000 辆



1995 年，“通华速度”，三个半月搬迁到扬子江路厂区。



第 20000 辆。



2003 年，通华加入中集集团，第一次股东会会议。



《国际集装箱道路运输营运技术规范》（征求意见稿）专题讨论会议。



2015 年，通华铝罐扬威沙特。



蓬勃发展中的中集通华。

2017，28 万辆即将下线，创造无限可能的中集通华，未完待续……

人生历程中

25 正值青春

朝沐朝阳

汲甘霖

掬沃壤

今天

她 25 岁啦

《中集通华》

八月刊

陪你共成长

本期提要

A1

- 中集通华 2017 年度第一次董事会圆满召开
- 中集通华品牌江苏经销商会议顺利召开
- 写在通华成立二十五周年

A2

- 创新设计助力高效生产
- “创新达人”候选人巡展

A3

- 履行第一责任人的职责 做好企业 HSE 工作
- 探索先进制造

A4

- 我是通华人我自豪
- 风雨兼程 共成长

- 初夏出行宝华山
- 秋季养生小常识十则

总 编
夏爱军

副总编
徐宝国

编 委
徐 鹏
陈 彬
李 夏
徐锦生
秦雪松
庞建林
何中山
印 涛

执行编辑
徐孟捷

创新 差异
领先 长远

CIMC THT

2017 年 第 8 期 总第 68 期

8 月 10 日 星期四 农历丁酉年 七月十九

主 办：扬州中集通华专用车有限公司

中集通华 2017 年度第一次董事会圆满召开 不忘初心 再立新功

——写在通华成立二十五周年



8 月 1 日，中集通华 2017 年度第一次董事会在扬州召开，公司各董事及特邀嘉宾出席会议。会议听取并审议了《总经理工作报告》、《财务预算报告》及相关专题工作报告。各位董事高度赞扬在公司管理层的带领下，敏捷抓住国内市场爆发的机会，2016 年取得较好的业绩。2017 年度通过重点工作 TOP10 的推进，中期经营规模再创新高，特别是电商物流领域产品和中置轴

中集通华品牌江苏经销商会议顺利召开



2017 年 8 月 5 日，中集通华品牌江苏经销商会议在中集通华公司顺利召开，来自江苏各区域主要经销商代表、中心店领导、销售经理、工厂代表共计 80 人参加本次会议。中集车辆东南销售中心总经理孙春安先生和中集通华公司总经理刘洪庆先生全程参会。

会议由中集车辆东南销售中心江苏通华市场总监施军先生主持，施总监介绍了召开本次会议的目的，并对 2016 年及 2017 年上半年市场及销售业绩进行了总结。

中集车辆东南销售中心孙春安总经理阐述中集车辆集团未来五年的发展规划，从生产制造的数字化、智能化、模块化等方面布局，运用互联网思维模式打造新的业务模式，寻求转型。

中集通华刘洪庆总经理强调“合作共赢”的理念，传递了工厂与经销商之间的鱼水关系，希望大家能够求同存异，从产品的研发、产品质量的把关、交货期的规范、终端市场的互动等方面畅谈未来通华车辆的发展道路和方向。同时，刘总简要分析了江苏上半年销售业绩，并就取得的成绩对经销商朋友表示感谢。刘总向参会人员通报了目前正在推进中的数字化



8 月 1 日，中集通华第一次董事会结束后，中集车辆集团李贵平总一行会见了扬州经济技术开发区陈曦主任，并签署了《扬州中集通华专用车有限公司数字化产研联合体项目进区投资意向书》。



工厂建设工作，以实现通华未来显著、持久的经营改善，打造能够吸引、培育和激励杰出人才优秀组织。中集通华技术中心邬世锋主任对公司的重点产品作了详细的介绍；中集车辆东南销售中心增值服务部余世林经理介绍了网络化、规模化的服务及配件平台；中集车辆东南销售中心产品工程师吴志宏经理介绍了违规车辆整治替代产品的趋势。

在通华技术中心工程师的带领下，经销商代表参观了目前市场热点产品样车。

在集中讨论环节，工厂代表与经销商们都敞开心扉，积极发言，对现阶段市场上所遇问题进行集中问诊，对产品的开发、质量管控、售后服务、交货期等问题进行了深入讨论。与会代表“心往一处想，劲往一处使”，为下半年设计、制造产品的市场销售工作积极献计献策。

通过热烈的讨论，工厂获得了诸多来自市场一线的心声和良好建议，更加明确了未来的工作方向，经销商也更加了解当前市场热点产品的方向和销售发力点，能够更好地精准营销。会议拉近了彼此之间的关系，必将促进江苏市场下半年销售工作的开展。

（销售服务部 张超）



7 月 20-21 日，中集通华总经理刘洪庆及副总经理夏爱军参加了中集集团 2017 年第一期 HSE 领军者领导力研讨会，会后一并参观了东莞专用车工厂。



8 月 1 日为第 90 个建军节，中集通华工会向公司全体预备役军人献上节日慰问。图为部分员工签收慰问金现场。

中集通华

国家汽车整车出口基地企业 国家博士后科研工作站
国家火炬计划扬州汽车及零部件产业基地

进取谋发展 创新赢未来

候选人：尤贵斌

所在部门：常规线装配班

创新宣言：

以创新发展为荣，以墨守成规为耻。

优秀创新项目展示——

项目名称：支腿斜撑管型号统一的改善

项目内容：

特殊宽度的车架支腿间距与常规车辆不同，支腿与横梁连接的斜撑管需现场配做。将焊接于横梁上的连接板由一块改为两块，这样斜撑管可用常规撑管，然后根据斜撑管的长度配焊两块连接板，方便快捷。

项目成果：

节约材料成本，提升生产效率。



候选人：潘吉勇

所在部门：临江厂区后勤班

创新宣言：

生产有条理，创新无止境。

优秀创新项目展示——

项目名称：铝合金厢体侧门安装方法改进

项目内容：

铝合金厢体制试时发现侧翼底梁为三段铆焊连接而成，因其材料太薄，造成平放装侧板后变形量大，侧门装不上去。因为车间没有相应的校正工装，所以只能在竖上装工位整块侧翼与底板连接后，才能通过行车将门起吊进行安装，费时费力，且危险隐患很大。将底梁材料改为拉制型材，材料加厚，这样可以有有效的控制底梁变形量，侧门在竖上装之前即可进行安装，无需再进行吊装。

项目成果：大幅提升侧门安装效率，保障安全生产。



创新达人候选人巡展

候选人：陶洪

所在部门：装备动力部技改班

创新宣言：没有最好，只有更好，创新永无止境。

优秀创新项目展示——

项目名称：轿运车立柱钻模制作

项目内容：

轿运车立柱长达 2.7 米，材料为无缝管，要在上面钻 17 个孔，以往都是先画线，然后点冲，最后打孔，效率低且质量得不到保证。制作一套如图所示的工装将钢管进行固定，然后在上方布置通用的打孔钻模进行钻孔。

项目成果：提升钻孔效率，保证钻孔准确性。



候选人：汤宝俊

所在部门：装备动力部泵车机电班

创新宣言：

创新无终点，改善保生产。

优秀创新项目展示——

项目名称：铝合金厢体型材切割工具改造

项目内容：

生产铝合金厢体时有大量的型材需要进行切割，以往都是使用手持式切割机，工作效率低还不安全。通过对切割三合板的木工锯进行改造，满足供料需求。具体方案如下：
1、将切割锯片改成铝型材专用切割锯片；
2、加装锯片防护罩，防止锯片伤害操作人员手部及金属切削伤人；
3、制作型材专用夹具，用于固定铝型材。

项目成果：效率提升近四倍，保障安全生产。



创新设计助力高效生产

2017 年是公司创新年，一批奋战在基层岗位上的技术人才与管理人员等新生力量，立足本职创新增效，尽其所能发光发热。

小改进助推高效率

公司液罐车传统的支腿连杆安装孔的高度及支腿支架下部缺口的大小会按照不同簧支架高度及不同品牌支腿的离地高度重新设计计算，若计算错误，到安装支腿时才能被发现，届时支腿支架已满焊，只能更改返工。

面对这一现状，设计经过研究、探索，成功实施了工字梁结构支腿支架标准化的设计应用，将支腿支架改为标准结构，该支腿支架可直接卡进 200mm 高的工字梁中间，无需上下定位，减少安装工时，且统一结构后可提前备料，提高小件制作效率。

新结构的标准支腿支架通过增加安装孔数量，将支腿的安装位置分为四档，可以调节、选用不同规格支腿及换用矮脚，保证该支腿支架适用于所有簧支架高度，且支腿连杆开孔及对应位置纵梁上的孔均改为长 150mm 的腰形孔，使得各种品牌、规格的支腿安装时无需更改连杆

孔，减少设计用时及可能的设计错误，提高生产效率。

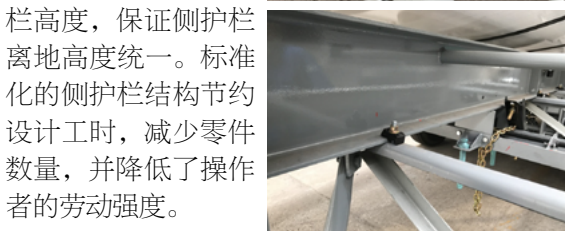
小压块赢得大收益

原先的侧护栏限位压块，为外协加工件，据用户多次反馈，此压块在使用中经常断裂损坏。此压块每只价格为十几元，每台车有 12 只，成本较高。另外图库中侧护栏支架型号较多，钢制侧护栏与铝制侧护栏的支架均不统一，导致车间的备料种类多，安装过程中易拿错，造成误工。

如何才能保证产品质量、提高工作效率呢？技术人员和生产人员都动起了脑筋。通过与工友们的不断探索，上网查资料，联系别的厂家，终于在市场上重新选择了一块产品，此产品材料为铸铁，表面采用电泳处理，强度完全满足设计生产要求，且每只采购成本仅为几块钱。

通过图纸设计更改，将工字梁原先双边安装改为单边安装，数量由 12 只减少为 6 只，每年节约采购成本几十万元，节省安装工时费用约十几万元。同时，将用于在工字梁上安装侧护栏的横向支架统一为六种规格，且形状差异明显，减少错误使用的可能性，提高了安装的正确性。

新式侧护栏将用于连接横向支架及侧护栏的连接支架统一为 2 种，分别用于碳钢结构及铝合金侧护栏，用于替代原先每个簧支架高度均需改变长度的连接支架。新的支架长度固定，通过使用不同位置的安装孔调整侧护栏高度，保证侧护栏离地高度统一。标准化的侧护栏结构节约设计工时，减少零件数量，并降低了操作者的劳动强度。



“问渠那得清如许？为有源头活水来。”实践是创新的源泉，每一位员工都在各自的岗位上辛勤付出，为公司安全生产、经营发展做出积极贡献。

（技术中心 葛晓旺）

履行第一责任人的职责 做好企业 HSE 工作

——刘洪庆总经理在集团 HSE 研讨会上的发言

在 7 月 20-21 日举行的集团 2017 年第一期领军者 HSE 领导力研讨会上，集团 HSE 委员会秘书处对五位企业总经理进行了访谈，其中刘洪庆总经理围绕对 HSE 第一责任人的理解和感受、总经理在企业 HSE 管理中的角色、接下来要开展的工作和对集团 HSE 工作和绿色发展的期望和建议等几个方面进行了分享。以下是刘洪庆总经理访谈时讲话的主要内容：

现在国家强化依法治国，社会对 HSE 高度关注，政府部门的执法也越来越严格，违反 HSE 要求可能触犯刑法。所以从某种意义上说总经理和 HSE 管理者都是高危行业，特别是总经理，是企业的第一责任人，肩负的责任很重。

HSE 是一把手工程，总经理必须用心，亲自去抓。通华在落实 HSE 网格化，从公司到车间，从车间到班组，从班组到胎位，形成全覆盖的网格化管理。每个层面都要有网格员，总经理也是网格员，是公司层面的网

格员。总经理必须想办法，管控、降低公司的危险源，降低公司的整体经营风险。现在特别是环保方面，国家督查和环保风暴常态化、制度化，必须认真对待。

做好 HSE 工作，我认为有三个点很重要：重态度、重行动和重结果。

首先重态度，就是转变认识，总经理必须对 HSE 负责。时代变化，国家和社会对 HSE 越来越严格，特别是不能触犯法规红线和底线。

重行动，公司要设定各个层级、岗位的 HSE 目标，明确责任，在网格中层层落实，总经理也是网格中的一员。

重结果，工作需要体现成果，HSE 工作也是一样的。这个需要有体系来支撑，要有考核，目标作为牵引。

集团现在处于转型升级，爬台阶的阶段，通华也正在面临搬迁和新工厂建设，在新工厂建设的时候，要充分考虑 HSE 和本质安全等，将上述整合在建设中，希望集团多提供



一些支持，类似这次的领军者研讨会，有很多内外部专家的讲解和很多的优秀案例，如东莞专用车、东风日产、GE 等。东风日产的噪音改善、GE 的信息化，我觉得很好，可能因为时间的关系，很多的内容可以再进行详细的对接，学习和了解他们的做法，更好的用在我们新工厂的规划建设和工作中。

（摘自集团网）

探索 先进制造

——从“灯塔”到“麦哲伦”

这是一个创新打败经验的时代，没有意识到这种发展趋势的企业，最终有可能会被时代抛弃。所幸，中集车辆的制造技术向自动化、信息化、数字化的升级探索已经开始。

两年前，当中集车辆集团技术总监申建文和李晓甫博士接手筹建“灯塔项目”时，并不知道两年后的今天会是什么样子。但是中集车辆的技术升级宏图已清晰在目，用汽车的生产工艺改造半挂车的制造技术，生产方式逐步走向柔性化和数字化，让中集车辆的挂车技术领先全球。2016 年，“灯塔工厂”的首批产品远输美国，已经让行业惊艳。

“这是中集车辆‘2025’的探索之路。”中集车辆集团董事总经理李贵平说，“‘中国制造 2025’的希望在企业，作为一个行业的领先企业，如果没有这样的眼光和使命，那将是失职的。”

李贵平总经理回忆说，“我们确实不知道最终会是什么结果，但我们知道这是个方向，我们必须探索。那就让子弹飞起来，灯塔就是方向的意思。”

成果：“灯塔”的效应已初显

可以说，“灯塔项目”的探索既充满远见，又务实接地。根据中集车辆灯塔项目组长李晓甫博士的描述，这个投资数亿的项目有着完整的系统规划，支撑它的是三根柱子。左边是模块化的工业设计，右边是自动化的物联网设备，中间是连接二者的信息系统。

简单理解就是，首先在对半挂车制造的深度理解中，研究设计出能够满足各类产品需求的模块，以供灵活组合。据介绍，目前



“灯塔项目”已初步研发出 8 套产品的模块化设计，基本可以满足美国市场所有骨架车的需求。

要面对全球市场。但半挂车不同于轿车，由于各国道路运输标准规范不同，各种类型的半挂车功能差异很大，将所有品类的车辆全部纳入模块化，并实现标准化，这需要在行业多年的沉淀。

其次是引进一套具有互联互通功能的自动化切割、上下料、焊接、

喷涂等工艺的设备。这些设备能够根据互联接收的信息指令，完成一系列生产动作，并且能及时反馈自身的生产状况。

再者便是连接设计与生产设备的信息控制系统。这套信息系统与物理系统打通，其中核心的是 PLM 和 MES 系统，再加入外接的 ERP 系统，通过运转调试和信息的无缝连接，整个工厂的生产效率将极大的提高。所谓 PLM 系统，就是产品全生命周期管理系统。其主要功能是把所有的模块化设计工艺装载其中，就像一个数据库，任何一个产品订单信息的到来，PLM 系统就会根据订单信息，在数据库中自动调取所需的模块化工艺，然后将这些产品的工艺信息输送到 MES 系统中。

在灯塔项目的规划里，如果三根柱子建设完成，那么整个“灯塔工厂”将是一个全透明的自动化、数字化车间，所有的生产流程在管理者的电脑中一目了然，生产过程出现的任何问题，都可以清晰地追根溯源，及时解决。

这个“灯塔工厂”还值得一提的是，它创新性的将“电泳”+“喷粉”的 KTL 技术引入到半挂车行业。目前，这种技术普遍应用于乘用车行业，但在全球半挂车行业的应用还是凤毛麟角。

未来：从灯塔到麦哲伦

“灯塔项目”的探索最初还是基于现实的市场需求，并且有美国的成熟市场需求作为支撑，以“供应零部件”作为最主要的目的。从技术升级的某种程度上说，最开始的“灯塔项目”并没有那么大的野心，但在制造技术不断探索、深化的过程中，赋予了数字化的技术使命后，使中集车辆对下一步技术升级方向的认识有了新的飞跃。于是，就有了“数字化教导车间”的诞生，中集车辆将其命名为“麦哲伦计划”。这意味着在有了“灯塔”对未来的照耀后，中集车辆看清了数字化的发展方向，便在“麦哲伦”的领航下，一条新的航船将朝着未来新的彼岸乘风破浪，去摘取更多的未知成果。

在中集车辆集团董事总经理李贵平看来，这个“数字化教导车间”将是真正意义上的数字化技术探索。由于灯塔项目投资数亿，探索成本很高，同时，对现实市场实现的依赖也会很重。但投资较少的“教导车间”更像一个实验室，可以进行各种实验的碰撞，承受各种试错的风险。但最终如果成功，就能马上复制应用到中集在全球多个同类型的生产线上，成果值得期待。

按照李贵平总经理对未来的设想，未来 5 年，中集车辆计划在数字化技术升级方面投入 10-15 亿人民币，对现有的产品生产线全部做数字化的内涵升级。中集车辆将要达到的最主要目标：就是通过数字化的技术探索，将生产效率提高一倍；在同样资源的情况下，有望让中集车辆的产值翻番。

同时，使员工的工作效率和幸福感都能得到进一步的有效提升。

（摘自《今日中集—车辆专刊》）