

济南卡车制造公司——

内练安全基本功 外筑安全防护墙

□ 孙圣明

安全生产是企业发展的基石,也是每一位员工的责任与使命。2025 年全国安全月以“人人讲安全、个个会应急——查找身边安全隐患”为主题,强调了安全生产的全民参与性和实践性。济南卡车制造公司车身二部以这一主题为导向,结合实际工作,通过一系列创新举措和一线实践,切实筑牢安全生产防线,为企业的高质量发展提供了坚实保障。

思想先行,树立安全意识新标杆

安全生产重在思想先行。车身二部始终将强化员工的安全思想意识作为安全生产的首要任务。在日常工作中,安全话题在各级会议中占据核心位置,通过层层宣贯,确保一线操作人员清晰认识到工作中的风险点与隐患点。车身二部强调“筑牢思想根基,是彻底消灭隐患的前提”理念,激发了员工主动参与安全管理的积极性。在全员提案改善工作中,安全类改善项目尤为突出,占基层提案改善总量的 35%。这些提案体现了员工对安全生产的高度重视。例如,涂装车间的一线员工在日常工作中发现某设备操作台高度不合理,容易导致操作人员疲劳,进而引发安全隐患。他们提出并实施了改进方案,将操作台高度调整至符合人体工学标准,有效降低了员工的疲劳度,提升了操作的安全性。

行动为本,构筑安全生产硬堡垒

车身二部以实际行动为安全生产保驾护航,在“安康杯”劳动竞赛和“6X”班组建设活动中,始终坚守安全红线不动摇。通过建立健全安全管理台账,深入开展风险点隐患排查,对安全生产进行分层次监督监控,确保各项安全措施落实到位。每周的安全生产综合检查成为发现问题、解决问题的重要契机。例如,在例行检查中,车间安全管理



人员发现某工位的消防通道被临时存放的物料堵塞,存在重大安全隐患。他们立即组织整改,并以此为契机,向全体员工进一步强调“生命至上、安全第一”的理念。通过小问题立即整改、大问题限时解决的方式,车身二部的安全隐患整改完成率达到 100%。同时,定期开展应急演练,完善应急预案,明确常态化工作责任人,有效提升了员工应对突发问题的能力。

细化管理,打造隐患排查防护网

明确有力的措施是安全生产的关键。车身二部在安全管理工作中,严格落实责任,细化整改流程。以 5S 管理为切入点,全面整治生产作业环境,消除潜在安全隐患。例如,在焊装车间实施“一班三检”制度,对产品件工位器具的

定置和员工安全操作规程的执行情况进行严格检查,确保操作规范。上半年,因设备故障导致的生产中断时间同比大幅减少,设备安全运行水平显著提升。在物流转运环节,车身二部加强巡检,及时发现并解决产品件取放和车辆转运过程中的问题。例如,某班组在物流转运中发现叉车操作人员未按规范佩戴安全帽,存在安全隐患。他们立即组织安全培训,强化叉车操作人员的安全意识,并在后续工作中实施动态监督,确保安全措施落实到位。

案例启示,一线车间的安全管理创新

车身二部的一线车间在安全管理中不断探索创新,形成了许多可推广的实践经验。例如,在装配车间实施的“三本账”管理法,即隐患排查账、整改措施

账、整改完成账。通过这一方法,班组成员能够清晰地掌握安全隐患的排查、整改和验收全过程,确保每个隐患都能及时发现、及时处理、及时销号。上半年,车间通过“三本账”管理法,累计排查并整改安全隐患 100 余项,隐患整改完成率达到 100%。此外,车身二部还注重培养员工的应急处置能力。在一次设备突发故障的演练中,班组成员迅速启动应急预案,分工明确、配合默契,成功在短时间内完成故障排查和处置,保障了生产的正常运行。这一演练不仅提升了员工的应急能力,也进一步强化了“个个会应急”的理念。

安全生产永远在路上。济南卡车制造公司车身二部将持续巩固安全生产成果,强化红线思维与底线意识,不断完善安全生产管理体系,为企业的安全发展保驾护航。

济南商用车制造公司——

底盘面漆线突破 181 辆份 刷新单班日产新纪录

□ 席凯旋 路璐

从老线拆除切换新线生产,再到满足设计节拍要求,仅用 1 个月的时间,济南商用车制造公司底盘面漆线单班生产就突破了 181 辆份大关,产线节拍提升至 15JPH(小时工作量),刷新单班日产新纪录。

产线平衡,消除瓶颈等待浪费

随着底盘面漆新产线的投入使用,为了尽快实现产线平衡,济南商用车制造公司成立面漆线项目小组,统筹规划新产线投产工作。面漆线项目小组扎根现场,不放过每一个问题细节,从“人料机法环”各方面进行分析,不断优化瓶颈点,减少各环节浪费。

针对滑撬输送滚床各工序段速度不匹配、烘干炉工位闲置、空滑撬返回不及时和喷漆段堵车等

问题,小组成员通过对生产工序的全流程测时,找到瓶颈点,协同设备厂家更改程序,优化各输送段滚床速度,实现不同工序段滚床速度的匹配;通过提升移行机运行速率,将空撬返回段、闪干至烘干段移行机速度提升至 3 分 45 秒,确保车架过渡段顺利衔接,减少了等待浪费;通过对上线翻转架吊具改造,由履带式改为四叉吊具结构,解决了面漆上线的吊装瓶颈。

维保到位,提升故障处理能力

随着老电泳线完成历史使命,新面漆线全面承担起车架的生产任务。处于调试期间的面漆线设备故障频发,输送设备变频器故障、涂料配比器堵塞、AGV 管制失效等问题成为产能提升的拦路虎,制

约着面漆线的生产节拍。

为了保障总装大线的车架供应,底盘面漆线开启小中班生产模式,生产时长相应延长。面对设备故障这一顽疾,项目小组成员沉下心来,钻研每一个故障模式和解决方案,通过建立设备故障台账,对问题进行分类,将问题解决经验沉淀为标准化操作流程,完善点检内容和健全设备应急预案,让设备故障处理更高效。此外,联轴器的润滑、零部件的紧固等预防性设备维保工作逐步有序开展,实现了设备稳定生产,底盘面漆线仅用时 15 天便取消了中班生产。

过程管控,稳定产品外观质量

新产线不仅要面对产能的挑战,更要保证面漆车架质量的稳

步提升。为确保面漆车架的附着力、漆膜厚度、漆膜硬度等指标符合要求,面漆线项目小组成员认真剖析工艺流程,研究每一个与产品质量有关的设备参数,小到喷涂手法、空调送风温度及湿度,大到车架烘干温度、保温时间、喷涂压力等,通过反复测试,对影响车架面漆质量的参数进行界定,确定合理的参数范围,完善控制计划,将 35 个质量控制点、9 个过程特殊特性,编写成车间巡视记录表,时刻关注质量控制点参数的变化。通过集中培训、一对一指导实践等形式,确保调漆和喷涂人员技能达到要求。过程管控、实物评审和人员技能提升这些要素的固化,推动了产能、质量稳步提升,面漆车架下线漆膜合格率由原来的不足 90%跃升到 95%,有效稳定了产品质量。

三重 廉洁文化建设

济南车桥公司——

弘扬榜样精神 共筑廉洁防线 推进学习教育

□ 乔连同 董继强

为深入贯彻中央八项规定精神,推进“重德、重勤、重廉”廉洁文化建设,提高领导干部的纪律意识和规矩意识,近期,济南车桥公司组织了一系列学习教育活动。

弘扬榜样精神,凝聚奋斗力量

7 月 5 日,济南车桥公司召开庆祝中国共产党成立 104 周年暨“两优一先”表彰大会,对公司 2024 年度先进基层党组织、优秀共产党员及优秀党务工作者进行表彰,为党员代表颁发政治生日纪念卡,全体与会党员重温入党誓词。

在集团党委领导下,济南车桥公司全体员工敢于担当,激情奋斗,付出了艰辛的努力和汗水。面对当前的机遇与挑战,公司党委要求全体党员干部要牢记党员身份,践行党员标准,发挥先锋模范作用,为企业发展提供坚强政治保证;要永葆奋斗激情,锲而不舍落实中央八项规定精神,加快打造一支政治过硬、本领高强、作风优良的党员干部队伍,攻坚克难,以实干实绩推动企业高质量发展。

强化警示教育,推动学习教育走深走实

6 月份以来,济南车桥公司从工作实际出发,持续全面“学查改”,以“永远在路上”的韧劲,持续纠治“四风”。要求领导干部聚焦主题、守正创新、务实担当,营造风清气正的干事创业环境。

以反面案例为镜鉴,增强廉洁自律自觉性。济南车桥公司组织主管级以上领导干部深入学习中央公开通报精神,以李献林、叶金广等人违规吃喝严重违法违反中央八项规定精神的案例为鉴,深刻认识违规吃喝问题的严重性和危害性,切实增强纪律意识和规矩意识,自觉抵制违规吃喝等不良行为,确保公司各项工作在廉洁、规范的轨道上运行。

举办主题学习课,筑牢拒腐防变思想根基。济南车桥公司还特别为年轻(领导)干部举办主题学习课,围绕习近平总书记关于党的作风建设、贯彻中央八项规定精神的重要论述,结合《八项规定改变中国》等资料及典型案例,以专题宣讲、案例剖析

等形式,引导年轻干部筑牢拒腐防变的思想根基,让廉洁意识成为他们职业生平的“指南针”,不断将学习教育成果转化为推动企业高质量发展的强劲动力。

参观警示教育基地,推进作风建设常态化

为扎实推进深入贯彻中央八项规定精神学习教育,持续开展“三重”廉洁文化建设,让党员干部直观感受违纪违法带来的严重后果,济南车桥公司组织党员干部参观济南市干部警示教育基地。

在管理人员引导下,参观人员观看了服刑人员的劳动车间、教育基地、宿舍区等日常活动场所,让大家对“铁窗生活”有了更直观的感受。

在警示教育环节,影片中服刑人员声泪俱下的忏悔,讲述着犯罪后的悔恨、对家人的愧疚以及对自由的渴望,字字句句都深深触动着在场每一位参观人员的心灵。警示教育活动的开展,对进一步推动党员干部作风建设常态化、长效化、筑牢遵规守纪的思想堤坝发挥了积极作用。





破局之路十二载 质量攻坚几度秋

□ 孙迎

十二载春秋,韩晋以坚实步履丈量质量之路,从济南卡车制造公司深耕六载,到集团公司质量部砥砺六年,积累了深厚的行业经验。如今作为济南变速箱厂质量部主管,他依然坚守质量体系与监督工作前沿,凭借这股“钉钉子”精神,先后揽获“质量系统先进个人”“青年岗位质量标兵”等多项荣誉,是当之无愧的质量领域先锋。

初绽锋芒:青涩学子的质量启蒙

2013 年,刚从临沂大学机械设计制造及其自动化专业毕业的韩晋,带着对未来的无限憧憬,踏入济南卡车制造公司的大门,开启了他的质量逐梦之旅。初入职场,他以总装二部见习生的身份,一头扎进轰鸣的生产线。在这里,他就像一块干涸的海绵吸收着知识的甘霖。

韩晋每天都主动与经验丰富的老师傅交流,笔记本上密密麻麻记录着装配环节的每一个要点。他将课本里的理论知识与眼前的实际操作反复对照,努力寻找二者之间的契合点。见习期的他,眼中始终闪烁着求知的的光芒,不放过任何一个学习的机会。

凭借扎实的专业基础和谦逊好学的态度,韩晋顺利调任总装一部技术质量室主办质量管理员。一次高精度加注机的校准任务,成为他职业生涯的重要转折点。面对陌生复杂的设备参数和校准流程,韩晋没有丝毫退缩,反而主动请缨。那段时间,他整日抱着设备说明书钻研,在车间里反复比对技术参数,通过电话、邮件与厂家工程师深入沟通细节。他不仅严格按照规程完成校准工作,还细心观察设备在不同环境条件下的运行差异,记录下大量数据,最终整理出一套详细实用的操作指南。这次经历,让韩晋深刻认识到一线工作对质量提升的关键意义,也在他心中埋下了深耕质量领域的种子。此后六年,他在体系审核、质量信息处理、售后分析等工作中不断探索创新,逐渐崭露头角。

中流击水:质量征途的破浪前行

2019 年 5 月,韩晋迎来了职业生涯的新挑战,加入集团公司质量部。在这里,他开启了一段更为波澜壮阔的质量征程。在负责统型车生产准备项目联合释放评价时,韩晋展现出卓越的专业素养和敏锐的洞察力。

他带领多功能评审稽查团队深入一线,在对一款即将量产的车型进行评



审时,凭借多年积累的经验,敏锐地捕捉到电路管线布局存在的潜在风险。尽管这个问题在常规测试中并未显现,但韩晋没有丝毫大意,果断启动跨部门协作。他组织研发、工艺、制造等多个部门,通过严谨的数据推演和模拟分析,提出一套完善的优化方案。经过多方论证和反复修改,方案最终得以实施。车辆投产后,市场反馈良好,这让韩晋更加坚定了在质量领域深耕的信念。

在集团公司质量部的六年里,韩晋积极创新质量管理模式。他构建起多部门联合评审机制,将质量监督的触角延伸到供应链前端和售后环节,形成“两头抓、中间控”的高效联动模式。针对 36 个公司重点生产准备项目,他组织联合评价,精准识别出潜在的售后隐患;主导 235 次一致性样车评审,为新产品质量保驾护航;策划 22 次竞品对标,为车型优化指明方向;在重要展会中,完成 104 辆展车的高质量评审验收。

此外,他引入整车 PPM 评价体系,实现制造单位评审全覆盖,通过细化标准、闭环管理,使评审单车问题数显著下降。同时,大力推进质量云系统信息化建

设,攻克管线干涉磨碰等难题,持续完善质量管控链条。凭借出色的工作成绩,2024 年 9 月,韩晋晋升为领导干部,肩负起更重大的质量责任。

再启新程:质量变革的时代先锋

2025 年 5 月,韩晋主动请缨,再次深入一线,以质量变革为突破口,开启了新的奋斗篇章。面对质量工作中的新挑战,他迅速行动,组织核心团队召开专项研讨会。在会议室里,韩晋以精准的数据为依据,在白板上清晰勾勒出“强化过程管控”“深化质量透明化”“升级供应商协同”三大核心策略。

一周后,一场聚焦质量意识提升的专题会议在济南变速箱厂装配 A 线召开。韩晋通过详实的市场反馈数据,向全员深刻阐述了质量对客户信任和品牌价值的重要意义,点燃了团队质量攻坚的激情。

为探寻质量提升的新路径,韩晋带队前往大同齿轮公司开展对标学习。在生产现场,他专注地观察作业流程和管控细节,与技术人员深入交流,将对方

的先进经验和创新实践详细记录下来。回到厂里,他结合企业实际情况,主导修订过程审核标准,并亲自带队对每条生产线进行全面巡检,以问题为导向优化工艺细节。

此外,韩晋还建立覆盖全流程的管控体系,运用“三现主义”管理方法,精准识别潜在风险;针对供应商,制定科学量化的考核机制,推动合作方共同提升质量水平。他以雷厉风行的作风,将质量变革举措层层落实,搭建起质量问题闭环管理系统,实现了从原材料验收、生产过程监控到售后反馈处置的全周期质量可控。在他的努力下,产品一次下线合格率突破 98%。但韩晋并未满足于此,他又提出“质量驻点小组”新方案,计划在各分部设立质量团队,向着更高的质量标准继续迈进。

十二载光阴流转,韩晋从初入职场的青涩学子,成长为质量领域的中流砥柱。站在车间里,看着忙碌的生产场景,韩晋目光坚定。他知道,自己的质量征程永无止境,未来,他将继续以质量为剑,在一线的战场上披荆斩棘,书写属于自己,也属于企业的质量传奇。

一线践行责任 同心创造价值

□ 杨军

效提升了工作效率和产品质量。

“一对一帮扶,不仅学到了现场管理方法,更感受到工作中的关怀与帮助,尤其是生产大月,任务繁重时,这种帮扶如同一盏明灯,迅速帮助我们提升工作效率。”结对班组长感慨道。现场分部结合生产任务,重点开展了“一对一”结对帮扶机制,以管理层与班组、班组骨干与新手结对的方式,形成了互帮互学的良好氛围,通过“尖子带骨干、骨干带组员”的模式,实现了技能传承与能力提升。据统计,结对帮

扶以来,班组整体效率提升 10%,质量问题减少 12%,有效推动了生产任务的顺利完成。

从带头拧紧的第一颗螺丝,到全员参与的创新热潮;从问题频发的班组,到如今高效运转的质量堡垒,济南卡车制造公司总装一部用行动诠释着“一线工作法”的深刻内涵,这支敢打硬仗、善创佳绩的队伍,将继续以躬身实干的姿态,向着“零缺陷”班组的目标大步迈进,为企业高质量发展注入源源不断的活力!



2025 年以来,济南轻卡制造公司始终处于“奋战”状态,在原有传统车型生产的基础上,引入新车型的批产任务。车型的增多,无疑给配套资源采购带来了巨大压力,采购要货员不仅要确保配套资源按时到位,还要综合考虑采购中的降本效果,同时要处理各种棘手的到货验货问题。

面对紧张的生产任务和繁重的采购工作,济南轻卡制造公司配套资源团队没有退缩,而是迎难而上,用专业和敬业书写着属于自己的辉煌篇章。在身边同事看来,这些穿梭于公司仓库与办公室之间的采购要货员,更像是生产供应链的“守门员”、精打细算的“粮草官”、投入产出的“检测者”。他们的责任与担当,体现于每一次紧急调货、每一分成本节约、每一次细节把控……

采购执行的“隐形战役”

在集团公司“奋战二季度”的响亮号角中,济南轻卡制造公司配套资源团队迅速响应,全员进入“战时”状态。为了保障生产的顺利进行,团队的每一位成员都铆足了劲。采购要货员赵莹君每天都是第一个来到办公室,打开电脑开始一天的工作。屏幕上跳动的数据、密密麻麻的表格,以及不断闪烁的即时通讯消息,构成了他工作的日常。上百份订单计划,几十家供应商的沟通联络事项,反复紧密的计算任务,更是构成了他工作的核心。他说:“商场就是战场,我们的工作,更像是在打一场没有硝烟的战争。”

不能耽误生产一分钟

对于济南轻卡制造公司来说,配套资源采购是确保生产顺利进行的关键一环,活跃其中的采购要货员们,不仅要精准预测种类繁多的物料需求,还要具备应对突发状况的能力。恶劣天气往往是采购要货员们最头疼的问题之一,去年冬天,一场突如其来的暴风雪导致多条高速路封闭,运输车辆无法按时到达,关键零部件运输延误,生产线随时面临停线风险。采购要货员杨纪民在连续打了 20 多通系统电话后,再也坐不住了,他不顾暴风雪带来的路途危险,立刻驱车前往供应商公司催促提货,全程护送这批零部件安全抵达公司。“你这么拼,值得吗?”当家人这么问他时,他说:“生产线停一分钟,公司就损失好几万,我们等不起。”

时刻保持高度投入状态

多年来,济南轻卡制造公司的采购要货员们,总是 24 小时待命,随时处理各类问题,笔记本电脑更是成为了他们形影不离的工作伙伴。尤其是节假日期间,供应链往往面临着诸多潜在考验,这也意味着采购要货员需要肩负起更为关键的职责。武钢锋为了提前做好配套资源储备,经常奔波在走访供应商的路途上,配套件仓库门口也总会看到他忙碌的身影。他说:“生产线等着用料,要货工作就像在走钢丝,既要快,又要稳,还要准。”

平凡微光,汇聚星河

晨会上,配套资源团队负责人李晶强调:“我们的目标很简单——生产线顺利运转,车辆按时交付,让该来的物料准时到,让生产永远不‘断粮!’”这个目标虽然朴实无华,但背后蕴含的却是整个团队的职责分量。无论是生产的顺利运行,还是配套资源的顺畅供应,亦或是每一次突发状况的及时应对,都离不开配套资源团队每一位成员的辛勤付出。他们虽然没有辉煌的荣誉,但他们用实际行动诠释着什么是责任与担当。他们就像是一颗颗平凡的星星,虽然微小,但汇聚在一起,却能照亮整个夜空,助力济南轻卡制造公司不断前行。每一次的成功交付,每一次生产的顺利运行,都是对他们工作最好的肯定。

平凡微光,汇聚星河。每个人的微光,都将汇聚成企业发展的磅礴力量,在企业发展的星河中熠熠生辉。



乔连同

为持续开展“一家人、一条心、一起干、一定成”主题教育活动,进一步丰富广大员工精神文化生活,近日,济南车桥公司举办“永不懈怠、永立潮头、永争第一”职工篮球比赛。此次比赛以球为媒,搭建起员工交流互动的平台,有效增强了团队向心力与凝聚力,进一步激发了广大员工立足岗位干事创业的热情。



氢能 VS 增程式

中国重汽新能源重卡给出参考

一提及新能源汽车,很多人第一时间想到的可能是“里程焦虑”,重卡,载重大、耗能高,跑一会儿可能就要充电。其实,新能源重卡≠电动重卡。与新能源乘用车一样,新能源重卡也分多条技术路线。目前,主流的有三种,分别是纯电动(BEV)、氢燃料电池(FCEV)、混合动力(HEV/PHEV/REEV)。中国重汽也在相关领域推出了不同的产品。

在氢能领域,中国重汽分别推出了搭载15L氢内燃机的黄河X7氢燃料牵引车和搭载氢燃料电池的汕德卡C9H氢燃料电池牵引车。

在混动领域,还分别推出了采用增程式路线的黄河燃油混动135矿卡和汕德卡G7S XEV燃气混动牵引车。

零排放更环保
氢能重卡处于爆发“前夜”

黄河X7氢燃料牵引车是全球首款量产最低风阻系数重卡,2024年9月汉诺威车展正式发布。全新升级的黄河低风阻零排放节能列车,将风阻系数降至0.286,不仅意味着车辆节能效果提升了15%,也代表着中国重汽再一次突破了全球商用重卡的低风阻边界。

黄河X7氢燃料牵引车还采用“水滴”造型驾驶室,极窄腰线,围绕车身外形、电子后视镜、隐藏式门把手等部位的形状气动优化,极大降低风阻。

除此之外,黄河X7氢燃料牵引车还进行了全局精细化降阻。从多角度、多目标协同优化,实现精确的局部气流流动控制,有效抑制了车体表面湍流的形成,突破了关键运动附件主、被动气动抗流降阻技术。

同时,还采用了主挂一体化降阻设计。黄河X7氢燃料牵引车采用仿生学“鱼背”及“翼型”减阻理念,配合极致的主挂间隙,保持了主挂流线造型曲率,突破主挂协同降阻技术。

零碳排放、更长续航。黄河X7氢燃料牵引车搭载了WP15-H2-ICE氢内燃机,最大扭矩2600N·m,巅峰功率560Ps;配置70MPa高压储氢罐,突破800km续航里程,可以适用多种运输场景。

汕德卡C9H氢燃料电池牵引车采用绿色氢能作为动力来源,实现真正意义上的零碳排放,为商用车迈入多元能源时代注入强劲动力。该车搭载自研氢燃料电池系统,额定功率达300kW,最高效率可达65%;同时配置100.9kWh动力电池组,进一步巩固了其零碳排放、清洁环保的核心优势。



不仅如此,汕德卡C9H氢燃料电池牵引车配备中国重汽集成式MCE12ZG两挡电驱动桥,单桥各含两组275kW扁线永磁同步电机,系统效率高达94.5%,最大功率可达1100kW,轮端最大扭矩达86000N·m。并且,可根据行驶工况灵活选择自动/手动驾驶模式,充分满足多种运输场景的需求。

车载IV型高压气瓶,储氢量达112kg。在一系列尖端技术的加持下,包括中国重汽自主开发的氢燃料电池系统、电驱桥、整车控制和变速控制等,再结合燃料电池-动力电池协调、多模式能量回收、预见性智能节能等先进策略,该车实现了1250km的超长续航里程。

增程式路线更靠谱?
省油节能才是最大的推动力

除了推出氢能重卡之外,中国重汽还在混动领域进行了有益探索,选择走增程式路线和燃气混动路线。

黄河燃油混动135矿卡是一款全能混动矿卡。该车拥有450kW大功率增程模块和560kW双电机大功率驱动

模块,让整车油耗更低;搭载WP17TG770E304发动机,发动机使用寿命更长,长期处于节能区间,使用成本更低。

另外,配置G450-1D3000增程式系统,换挡动力不中断,安全可靠,提升运输效率等优势。搭载的117kWh小容量磷酸铁锂动力电池组,有效降低装车成本。

本套增程式系统是中国重汽自主研发而来。由柴油机发电,直接供应给电机使用,由电机驱动车辆行驶,多余的电力则给动力电池系统充电。只有柴油机没油或者发电不足时,可以使用动力电池组供电,让车辆能尽快脱离困境。

如此,降低动力电池组参与度,减少能量转化损失;电池浅充浅放,提升电池循环使用寿命。如今该增程式混动矿卡还处于市场验证阶段。如果技术成熟,且适用到新能源重卡领域,既能够极大节能,又能减少排放,也不失为未来新能源重卡的重要路线之一。

汕德卡G7S XEV燃气混动牵引车具有智能节气、动力充沛等优势。采用中国重汽独创分布式动力构型,纯

气、纯电、混动多模式智能切换,制动能量回收、换挡维持动力,实现超低能耗。

车辆搭载460马力WP13NG燃气发动机与峰值功率150kW的电驱桥,配合智能电控平台精准协同,不仅迸发强劲动力,更实现高效输出。在运行过程中,车辆可以直接采用燃气模式;当系统感到车辆动力不足时,电驱桥即时介入,有效提升车辆的动力性。同时车辆还配置了约60kWh的动力电池组,无需外接充电,而是借助车辆高效能量回收系统进行充电;此外,燃气机也可直接发电为动力电池组充电。

2025年,氢能重卡有望迎来爆发式增长,成为行业发展的元年。中国重汽在氢能重卡领域布局已然完善,技术路线多元丰富,已为未来市场的机遇做好充分准备。

纯电混动重卡因需结合具体运输路线规划使用,一定程度上限制了市场需求的拓展,未能如乘用车般实现快速发展。而中国重汽在增程式路线上的深入探索,或将为混动重卡的未来发展开辟出一条全新路径。

品牌大篷车

在当前“双碳”战略驱动与城市路权政策收紧的双重背景下,货运行业正经历着前所未有的能源革命。针对当下城市配送“最后一公里”的精细化运营需求与城际干线对车辆能耗成本控制的严苛要求,中国重汽推出HOWO轻卡新能源车型,包含蓝立方100度电城配版本和132度电城际版本。HOWO新能源车型凝结了中国重汽60余年商用车制造精髓的“电动新物种”,正在用“一车两用”的产品理念,建构新能源物流装备的新体系。

蓝立方双版本:
外观一致下的实用科技亮点

蓝色为132度电的城际运输版本,白色为100度电的城市配送版本。两个版本在外观上除了颜色的差异外,其余外部配置和设计细节方面并无二异。

在外观设计方面,封闭式前格栅被渐变式蜂窝纹理饰条所覆盖,发光式的中国重汽品牌标识置于前格栅中心位置,在夜间点亮时能够形成独特的品牌辨识度,同时能够大大提升整车科技感。

灯光部分采用分体式设计,自动大灯采用LED光源,照明效果优秀且能耗降低。在行驶过程中,当车辆进入隧道、地下停车场等光线较暗的区域时,自动大灯会迅速开启,确保驾驶员有清晰的视野。下方雾灯置于保险杠两侧,方便维修更换,能够大大提升维修经济型和维修效率。

后视镜为电动调节,并且配备有加热功能。电动调节功能可以让驾驶员快速完成操作,无需分心过多,加热功能提升了车辆在恶劣天气下的行驶性能和安全性。

蓝立方内饰设计:
尽显科技舒适与重卡底蕴

中国重汽HOWO新能源蓝立方在内饰设计上叠加了科技化和舒适化的双重BUFF,整车内饰以黑色为主,多处细节辅以银色镀铬饰条点缀,中控台面还由棕色软皮包覆,尽显高级感。黑色为主的内饰符合轻卡的工具属性,易于打理,耐磨性好,细节之处的用心设计使得质感满满而又有一种家的温馨。

值得一提的是,驾驶室内部的背部区域还进行了软包处理,可以吸收和阻隔一定量的路面噪音、风噪等,使驾驶室内环境更加安静,行驶静谧性大大提升,为驾驶员营造更舒适的驾驶体验。

基于重卡的造车经验,中国重汽HOWO新能源蓝立方在驾驶室内部的某些设计上也向重卡进行了借鉴。主驾驶位置的高级气囊座椅配备一键充放气、软硬四挡调节和靠背角度调节的功能,驾驶员总能找到一个适合自己的坐姿角度,对于经常长途行驶的驾驶员来说更是友好。另外还采用重卡同款偏向驾驶员一侧的环抱式中控台设计,将中控台的各种控制按钮、旋钮和显示屏等都集中在驾驶员周围,使驾驶员无需大幅度伸展手臂或转移视线,就能轻松操作,大大提高了操作的便捷性,减少了因操作不便而分散驾驶注意力的情况。

四幅式多功能方向盘上集成了定速巡航调节、蓝牙电话和多媒体音量控制等按键,方向盘造型设计精致,细节满满,握持感舒适。仪表盘采用机械指针和液晶显示相组合的搭配,在方便行车过程中直观地获取车辆速度和转速数据的同时,液晶显示可以通过图形、文字等多种形式,将这些复杂信息清晰地呈现出来,满足了驾驶员在不同驾驶场景下对各种信息的需求。

蓝立方100度与132度对比:
动力与配置的深度剖析

对于传统燃油轻卡,用户关注的是发动机、变速箱和后桥,而新能源时代用户买车更多关注的是电机、电控和电池。132度电城际运输版本搭载汇川电机,最大输出功率为140kW(190Ps),最高车速高达90km/h。与此不同的是,100度电城配版本搭载的则是重汽自研的永磁同步扁线电机,但最大输出功率和前者保持一致。

电池方面,100度电城配版本采用的是宁德时代时代的磷酸铁锂电池,而132度电城际运输版本采用的则是潍柴弗迪的刀片电池(电池材质同样为磷酸铁锂)。电池布局是两个版本最大的区别,100度电城配版本为中置电池布局,电池冷却方式为风冷。电池2C倍率可直冲到80%,SOC从0到60%仅需18分钟。而132度电城际运输版本采用的则是侧置布局,电池冷却方式为液冷。充电速率方面均与上述100度电车型一致。

100度电城配版本后桥采用的是3.5T汉德电驱桥,速比为16.193,搭载制动能量回收技术,综合续航可达300公里。适合于城内配送、工厂自用等使用场景,载重3-6吨,单趟50-200公里。

132度电城际运输版本搭载重汽自研的5T电驱桥,还可实现两挡变速,后桥速比有25.339和11.802两种可选,用户可根据实际工况需求进行选择。搭载制动能量回收技术,综合续航可达400公里。由于侧置电池的布局,轴荷分布更合理,超宽轮距,超宽车架,过弯更稳定。适合于冷链绿通、城际物流等客户群体,载重3-8吨,单趟200-300公里。

原厂配备轮胎规格也略有不同,132度点版车型配备的是7.00R16-8PR全钢无内胎轮胎总成且滚阻≤5.5,能有效减少车辆行驶时轮胎与地面的摩擦损耗。无内胎轮胎结构简单,重量较小,适合新能源轻卡城际工况的使用场景。而100度电版本配备的是7.00R16-10PR高强度钢轮真空胎,两款车型均有其他轮胎选装,用户可以根据需求进行选装。

两车均在充电接口处配备有手动开关整车电源的装置,用户可以根据实际需求,在长时间不使用车辆或不需要充电时,通过手动开关切断整车电源,避免车辆在静置状态下因某些电子设备待机而消耗电量,有助于保持车辆电池电量,提高电池的使用效率和续航里程。

中国重汽HOWO新能源蓝立方的100度电与132度电版本,就像货运领域的双子星,精准切中城市配送与城际运输痛点。在“双碳”与路权政策的时代浪潮下,蓝立方车型无疑是货运行业能源革命的先锋,为物流从业者铺就绿色、高效、经济的前行之路,引领货运行业驶向可持续发展的新未来。

蓝立方100度与132度双版本：精准破局城配与城际运输难题

南师傅：有幸遇见 汕德卡最懂我的心

“我们跑长途的,一天到晚都在车上,驾驶室的舒适性真的太重要了!”南师傅主要从事日用百货运输,主要路线是青海至广州,全程3000公里左右。

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舜华南路688号
中国重型汽车集团有限公司纪委

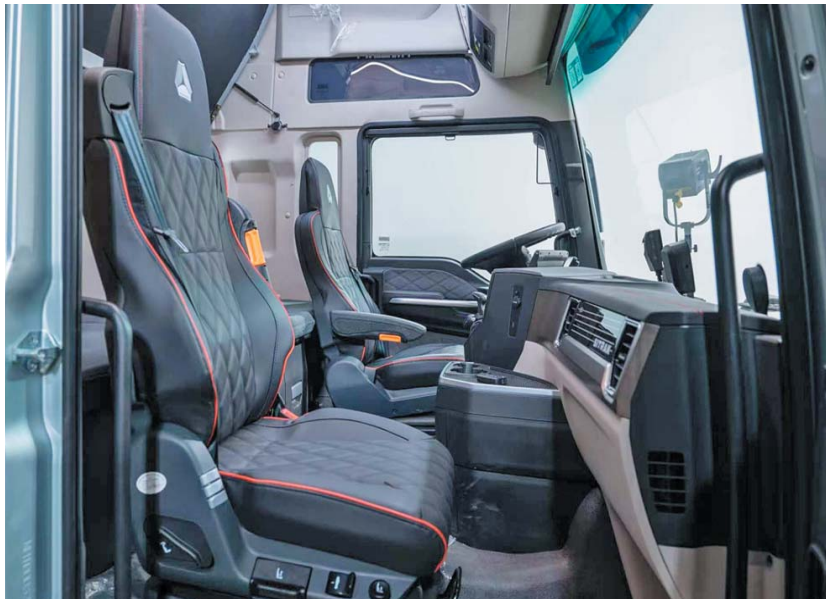
举报邮箱:

zgqzjw@sinotruk.com

举报电话:

0531-58062233

网络举报平台:



舒适配置 减轻身心负担

南师傅深耕物流行业多年,为了让家里生活条件变得更好,他不敢停歇。可长年运输久坐,让他的职业病不断复发。所以,南师傅在选择车时首先考虑的就是舒适性。

“我干运输有20年了,可以说我在车里的时间比在家里的时间都长,汕德卡G7H的座椅能为我的腰椎和

颈椎提供有力的支撑,身体一下子轻松了不少。”南师傅说。

除此之外,汕德卡G7H高顶+平地板的设计,让南师傅在疲劳时能拥有一个舒适的休息空间。更重要的是,超宽卧铺的设计还可以让南师傅与家人在车内团聚,紧靠家庭的温暖。

超低气耗 节省运营成本

南师傅说:“之前开燃油车收入还

是很可观的,但近几年行情不好,运价越来越低,我听别人说燃气车比较省,就立马换了汕德卡G7H,没想到这么省。”

汕德卡G7H630燃气牵引车,搭载WP高热效率燃气机,ZF自动挡变速箱和小速比曼技术后桥,独一无二动力链,燃烧更精准。南师傅说:“我这几个月开这台汕德卡G7H,每百公里气耗大概在28公斤左右,轻轻松松省下2公斤,这一年光燃料费就能省不少钱。”

强劲动力 助力长途运输

南师傅的日常运营路线会经过青藏高原与黄土高原的过渡地带、秦岭山区和丘陵地带,地形复杂多变,坡道弯道较多,这极其考验车辆的动力性能。

“这台汕德卡G7H630的动力真是没得说,用的是潍柴WP15NG4.0发动机,热效率高达54.16%,动力高达630马力,有时候满载跑长途,遇到山路或者需要超车,这车的动力储备总能让我心里有底,感觉特别踏实。”

南师傅的货运生涯虽已有20年,但与汕德卡G7H的故事才刚刚开始。未来,汕德卡将与南师傅并肩作战,开启美好新生活。

张蕊