

“再见，总装厂区；你好，西坪。

关于总装厂的故事，定格在了这个雨后的夏天——2020年6月28日11时28分，随着装配一线当天最后一辆东风天锦汽车下线，东风商用车车辆工厂总装厂区结束了49年的生产历史。四十九载芳华，这里是几代十堰人共同的记忆，承载了这座年轻城市半个世纪的情缘。

总装厂区就此关停后，其所有总装业务将搬迁到西坪厂区，由此，车辆工厂彻底结束总装业务“一厂两地”生产的历史。而在智能化、自动化、信息化的生产线上，东风商用车将在“智造”的路上阔步前行，抒写新篇章。

■文、图/记者 曾雨
通讯员 付琼 詹明星 郭飞



东风商用车总装厂老厂区成为一代人的记忆。

再见，总装厂区 西坪，我们来了

1 1971年装配一线建成 结束二汽摆地摊装车历史

2020年6月28日，对东风商用车车辆工厂总装厂区的职工来说，注定难忘。

当日11时28分，在总装厂区装配一线，随着当日最后一辆东风天锦VR鸣笛下线，1971年建设完成的东风公司第一条生产线——装配一线完成历史使命，光荣退出历史舞台。

总装厂的建设始于1969年，彼时的十堰，还是一个偏僻荒凉的百人小村，穷山恶水，物资匮乏，正是在这样的艰苦条件下，一代“二汽人”手擎马灯、人拉肩扛，艰苦创业。

1970年1月13日，总装厂第一座芦席棚车间开始建设，同年4月底在芦席棚里进行了装配线零部件的试制工作。当年一同进行的，还有主厂房的工程建设，设计和施工人员及配合作战的总装厂职工日夜奋战，在不到3个月的时间里，就完成了主厂房的主体工程施工任务。

1971年6月10日，总装配线在厂区内试装车成功。当年7月1日，第一条生产线首次试装汽车，由此结束了二汽摆地摊组装汽车的历史。

从第一辆东风卡车下线，一幅幅东风跨越发展的画卷就此展开。就产品力来看，从上世纪70年代的“功臣车”“英雄车”，80年代建成年产10万辆民用汽车生产能力，90年代填补中国汽车“缺重”的空白，到2006年扛鼎之作东风天龙面世并成为行业标杆，2019年第五代全新产品——东风天龙KL、东风天锦KR的上市……每一次创新，都成就了一代经典卡车。

随着东风商用车的不断焕新，老总装厂已经无法满足建设现代化工厂的条件，在这样的背景下，2011年9月，以打造国际标杆绿色环保生态工厂为己任的东风商用车重卡新工厂应运而生。老总装厂的装配一线退出历史舞台，就此结束了总装业务“一厂两地”的生产模式。



工人们在装配十线紧张生产。

2 产量居三线之首 装配一线是东风的“功臣线”

6月28日，57岁的刘兴带着满满不舍和装配一线告别。1980年，不满17岁的他进入总装配厂，一干就是40年。随着一线落幕，他也一同走完了自己的职业生涯：“再见了，老伙计，我们一起光荣退休了。”

50岁的雷向明在装配一线工作已有32年，1988年，他从荆州技校毕业后被招进二汽工作。从平原到山区，雷向明从不后悔，看到手中下线的汽车驶向祖国的四面八方，是他一生的骄傲。

“我哪里都没去过，在这里干了快一辈子，这里的一切已经成为我生命的一部分，真是难以割舍。”32年来，雷向明把人生最好的年华留给了装配一线。

故土难离，但在改革与发展面前，雷向明将这份难舍藏在心底。从2019年开始，他便前往新十线调试设备，“那里环境很好，达到了国际先进水平。”雷向明

说，希望大家高高兴兴到西坪新十线，用最短的时间达到设计产能，让老一线艰苦奋斗的精神在新十线落地生根。

装配二班班长王忠，2000年当班长，到现在已经20年，说起装配一线，他如数家珍。指着荣誉墙上的一本荣誉证书和金光灿灿的荣誉牌匾，王忠自豪地说：“在这上面有我的汗水，它们都是装配一线辉煌的证明。”

王忠说，装配一线是一条“功臣线”，之所以最后一个搬迁，就是因为它的产量为各线之首。当年老总装厂3条线时，一线的装车量几乎占总量的80%。

工作的20年间，王忠在这里见证了十万辆、百万辆、五百万辆汽车下线，他装的车从EQ140到153，再到今天的天龙，一代比一代强。“现在开天锦真是享受，带加热的真皮座椅，司机们都夸东风车开着舒适。”

3 新起点新征程 “总装精神”在十线落地生根

装配一线关闭，东风商用车全面开启新十线生产。

告别总装厂区，“总装人”迎来崭新的历史一页。这标志着东风商用车淘汰落后产能、升级制造工艺、打造高效现代化工厂又迈出关键一步。

据介绍，装配十线是东风商用车为满足未来发展需求而新建的生产线，实现了“智能化、自动化、信息化”。在智能化方面，工业手机、大屏终端进行员工作业指示，大大提高装配效率，实现装配零差错。比如在轮胎装配中，采用视觉系统扫描轮胎二维码，系统自动判断轮胎位置及输送地点，提高送胎的准确性。

在自动化方面，悬架螺帽自动拧紧，设备参数自动传输、自动设置、自动上传；在信息化方面，采用电动定扭工具，重保件信息适时采集，信息化作业指示，全

过程扫描控制。在人性化设计方面，充分考虑员工作业舒适度，在发动机装配工序，采用随动流水线，设备跟着人走，员工不用深度弯腰，追着线体装零件，大大改善困难作业，工作轻松很多。

不仅如此，员工休息室紧邻装配线，环境优雅，微波炉、冰箱、自动售货机一应俱全，让员工感受到工作也是一种享受。

“告别，是为了更好地前行。”装配一线是“总装人”共同的记忆，“总装人”51年的艰苦创业、砥砺前行，成就了可靠的东风商用车品质，也铸就了敢打硬仗、踏实肯干的“总装精神”，带着这种精神转战新工厂，一定会创造更加辉煌的业绩。

装配一车间主任张来军表示，一线关停，大家都很不舍，但这是改革发展必然趋势，搬迁到装配十线，是新的起点、新的征程。