

随着车架厂区最后一台车架昨日下午下线

东风41厂昨正式“退休”

“原41厂完成历史使命,光荣退出生产舞台。

昨日,随着车辆工厂位于张湾厂区的车架装配三线最后一台车架下线,宣告着这条拥有31年历史的车架装配线正式停产,拥有50年历史的41厂也光荣退休。11月28日起,车辆工厂车架生产业务全部转至西坪厂区,这也标志着车辆工厂业务完成了向西坪的整体转移。

转战西坪,“脊梁精神”将续写新的传奇。

■文、图/记者 曾雨 通讯员 傅琼



车架工厂车架装配三线职工最后一次装车。

车架装配三线退役 它为“八平柴”而来

昨日下午2时30分,位于车城南路21号的车辆工厂车架装配车间,机械轰鸣。两条钢梁吊装上线,沿线工人们各司其职,迅速组装,没一会儿,车架装配线的尽头,一个装好的车架便产生了。

这是车辆工厂车架厂区最后一条在产的车架装配线——车架装配三线。此前,在今年1月5日、6月27日,车架装配一线、二线已分别迁至西坪厂区。

以“打造具有QCDS竞争力的国际化标杆工厂”为目标,东风商用

车在西坪建立了现代化新型联合工厂,形成年产能18万辆规模的包括车架、总装、零部件仓储在内的完整生产单元。而随着车架业务的不断搬迁,车辆工厂车架厂区车架装配三线也迎来荣退时刻。

据了解,车架装配三线建于1989年,在东风商用车由中型向重型迈进的步伐中,发挥着至关重要的作用。

1990年10月18日,东风EQ153型八吨平头柴油车(简称“八平柴”)下线,这款车代表了当时中国

重卡开发的最高水平。这是二汽生产的第一款重型车,也是国家“八五”期间重点攻关产品之一。在当时,“开上八平柴,财源滚滚来”成为一代佳话。

“而车架装配三线就是为生产‘八平柴’而建的,于1989年5月正式投产,在当时,它承载着二汽重型卡车的重要历史使命。”车架装配车间主任尚洪曾说,车架装配三线见证并铸就了商用车的辉煌时刻。因不断适应发展需要,车架装配三线也几经升级,目前是一条8至12米车架生产线,可生产天龙、天锦车架。

原车架厂大事记

1970年3月,二汽车架厂破土动工,并进行了两年多的大规模基建施工,全厂工作重点由基建为主转入基建和生产准备并重的阶段;

1975年5月,EQ240两吨半越野生产线胜利建成并投产,工厂建设进入一个新阶段;

1978年1月,EQ140生产阵地建成投产,从此汽车生产量开始逐年上升;

1987年底,安装一台由日本小松制作所制造的40兆牛压力机,使纵梁冲压长度由原来的7米增加到11米;

2008年4月,辊压车间重型车车架能力建设项目顺利竣工投产,该项目是车架厂建设史上一座光辉的里程碑,是车架生产方式的一次重大突破和变革。整个项目总投资1.27亿元,汇聚了当今世界车架纵梁加工技术中最先进、最顶尖的技术和装备,突破了传统的纵梁冲压工艺,采用辊压成型、机器人等离子切割、抛丸等先进的纵梁加工工艺,完全实现了自动化、柔性化生产。这标志着车架厂重型车车架纵梁年设计生产能力突破10万辆,同时也标志着车架厂工艺水平迈上了一个历史性的新台阶,达到了国内第一、国际领先水平;

2010年6月28日,车架厂2010年第八万辆车架顺利下线,这标志着车架厂的生产制造能力实现了历史性突破;

2014年2月,西坪车架项目正式纳入车架一体化建设,项目的工艺设计、质量水平将对标VOLVO,建设成为年产12万份车架总成的自动化、智能化、信息化的全新工厂,车架厂建设进入新阶段。

阔别“老三线” 职工们拥抱新未来

昨日,车架装配三线排产90台,包括班组长在内,94名员工作业在车架装配三线上。他们一丝不苟,拧紧手中每一枚螺钉,装配好手中每一台车架。

时间过得很快,下午3时30分,随着当日最后一台东风天锦KR车架下线,车架装配三线正式完成历史使命,光荣退出生产舞台。车架上特地张贴了“最后一台车架下线”字样,当其下线后,职工们清点物品,纷纷

来到下线处,与它合影留念。

这一刻,对车架厂区所有职工来说,都是难忘的。

今年42岁的装配工明宇飞在车架装配三线工作了20年。回想这20年,他不禁感慨万千。“有第一次拿到工资的喜悦,也有为了保证生产的疲惫与紧张。”明宇飞说,这20年,工厂、车间见证了他的成长。

“在这里待了20年,很舍不得。但为了更好的发展,离开是必然的选

择。”明宇飞说,从12月开始,他和同事们就前往西坪厂区工作了,新的工厂整合了生产流程,升级了制造工艺,将为车架事业打开一番新的天地。他作为一名老职工,一定会把“脊梁精神”在新工厂车架装配线上发扬光大。

“大家对这里有感情,离开这里,大家都依依不舍。”尚洪曾说,但到哪里都是干,转战新车间,是新的期待、新的机遇,更是新的未来。

新线更现代 效率和质量将双提升

随着车架厂区车架装配三线关停,车辆工厂车架业务也整体迁至西坪厂区。作为东风商用车打造的具有QCDS竞争力的国际化标杆工厂,新的车架装配车间更加自动化、智能化、人性化、信息化。

以高强度螺栓紧固为例,在“老三线”使用风枪打紧后,再人工使用扭力扳手复紧,人工操作反复,且劳动强度大。而在新的生产线,采用的则是德国进口的电动定扭风枪,提前设置好紧固参数,一次性就能将高强

度螺栓紧固,且确保质量达标,更大大减轻了工人的劳动强度。

“老三线的一些工艺已经很陈旧,不能适应效率的提升。”尚洪曾介绍,在“老三线”,受工艺限制,需将车架装好后浸漆,但由于存在一些接触面,会存在一些瑕疵,而新装配线则采用了喷粉工艺,在装配前,车架均已完成喷漆,且装配过程中,还不会存在划伤问题,确保了装配质量。

车辆工厂副厂长吴煜表示,新的车架装配线运用了新的工艺,使装配

效率、装配质量大大提升,同时,新工艺还消除了困难作业,更加人性化,可大大减轻工人劳动强度。在转战西坪厂区前,职工们均提前拉练,以尽快了解新线各种电子化设备,适应新的工作方法,全力投入生产。

车辆工厂党委书记戴军表示,新的工厂工艺设计、质量水平对标沃尔沃,在这里,东风商用车的车架事业将得到长足发展。面对东风商用车事业发展的必然趋势,这里将是车架厂区员工新的起点、新的征程。