



# “花甲”之年正青春

## ——中国重汽集团大同齿轮有限公司的“常青”密码

综述 本报记者 郝雨 实习生 王艺霏

寒冷冬日，厂房内却一派热火朝天。1月13日，在中国重汽集团大同齿轮有限公司厂房内，机器轰鸣声不绝于耳，工人们忙碌在各自的岗位上，公司内呈现一派繁荣景象。

### 历久弥坚的奋斗足迹

看着身着统一工服、专注在生产流水线上的劳动者们，不由得使人回忆起64年前的场景……1958年7月1日，在大同古城西门外的一片荒野上，同样伴随着机器轰鸣、人声鼎沸，大齿前身——大同综合机床厂破土动工了。那时大同综合机床厂仅是一个固定资产原值112万元、年产值157万元的小企业，而现在已成为一家占地近千亩、资产总值20.6亿元、产销一体化的大中型企业。



在大齿的历史上，共经历过四易厂名、三次变迁、七次转产，如今一步步探索出属于自己的发展路子。1963年，大同综合机床厂更名为大同农业机械配件厂，主要生产拖拉机配件、铸钢管；1964年，更名为大同齿轮厂；大同齿轮厂于上世纪80年代末90年代初正式进入变速箱生产领域，开始生产重型汽车变速箱、发动机齿轮、汽车分动器等；1997年，大同齿轮厂完成公司化改革，更名为山西大同齿轮有限公司；1998年，以部分优良资产与太原重工集团联合上市，组建了太原重工股份有限公司大同齿轮公司，主要生产轻、中、重型汽车变速箱和发动机齿轮等产品。

2008年11月，已届天命之年的大齿迎来了新的机遇。11月18日，中国重汽集团、山西省国资委、太重集团在太原联合签署了《中国重汽集团与大齿集团战略重组协议》，大齿成为中国重汽的全资子公司，更名为中国重汽集团大同齿轮有限公司。双方从正式启动战略重组到签署协议仅用了104天，成为当时的新闻热点，各大媒体纷纷用“闪婚”来形容重组之快。这次重组成为大齿发展史上的里程碑事件，标志着大齿进入了跨越式发展的新时代。

“2011年，大齿启动了整体搬迁改造升级工程，厂区从原先的西门外老厂搬到了御东装备制造园区。厂区变大了，发展空间更广阔了。”中国重汽集团大同齿轮公司同步器加工部车拉线现场责任工程师徐玉成说：“通过搬迁改造升级，公司实现了质量、工艺、产能、物流、管理五大提升。生产设备自动化水平得到提升，工艺布局符合精益生产要求，生产组织模式发生根本转变，变速箱生产能力提升120%，发动机齿轮生产能力提升50%。”

2020年，大齿变速箱销量突破20万台历史性目标，营业收入跨过了25亿元大关，公司经营效益实现了历史性突破，企业迈上了一个全新的发展平台。

今天的大齿，以生产商用车变速箱、汽车发动机齿轮和工程机械齿轮为主，成为目前国内唯一拥有日系、欧系、美系三大技术平台和全同步器、双中间轴、行星机构、AMT等多种技术路线的变速箱研发制造企业。

在经历了上世纪60年代依靠农机求生产、70年代的专业化过度、80年代计划经济向市场经济过度的“找米下锅”、90年代的公司化改革和联合上市，以及后来成为中国重汽的全资子公司，走过64年风雨，大齿没有被市场淘汰抛弃，她见证了无数更替与兴衰，反而历久弥新，走出了一片属于自己的天地。

### 永不停步的创新精神

“QC改善”“创新精彩两件事”“责任工程师团队建设”“精品工程”“质量红线原则”“技能大师工作室创建”“每周之星”评选、劳模评比争优……多年来，大齿秉持“技术主导、创新驱动”的理念，沿着“产品和技术的创新”以及“制度安排和活动载体的创新”两条主线大力推进改革，累计投入数亿元用于技术改造和产品研发，通过不断试验、不断改进，实现了从农机制造向汽车变速箱制造的跃进。

大齿从诞生之日起，就在机械制造领域不断打拼、发展，从生产农机配件、拖拉机配件，到如今向汽车变速箱制造的跃进，大齿一次次挑战着不可能。

首台具有国际先进水平的EQ153八平柴汽车变速箱，拥有完全自主知识产权的DC16J200T重型变速箱，七大系列上百个品种的新品变速箱，国家级工程实验室“汽车变速器工程实验室”，30多条自动化生产线，完备的质量追溯制度……一直以来，大齿深知市场竞争如群雄逐鹿、逆水行舟，不努力、不创新就会掉队，她保持着自身技术和成本优势，在风起云涌的竞争浪潮中立足于不败之地，成为中国商用车变速箱的重要生产基地。

从2015年起，大齿开始推行“全员创新精彩两件事”，上到董事长，下到普通员工，每年年初立足岗位提出“两件事”的创新目标，到年底考核交账。公司对员工“创新精彩两件事”的推进情况按照季度跟踪、年度总评价的原则，采用“优秀、良好、合格、不合格”等级打分，对应不同的激励，对改善效果突出的职工授予“金、银、铜”牌员工称号，激发广大职工的参与热情。在蓬勃向上催人奋进的企业文化氛围里，大齿涌现出一大批优秀人才。目前，大齿拥有职工创新工作室9个，国家级2个、省级3个、省机建行业1个、市级3个。

全国劳模、国家级技能大师工作室带头人、享受国务院特殊津贴工人专家、中国重汽集团首席技师刘奇工作室，全国五一劳动奖章获得者、中国重汽集团首席技师徐玉成工作室……创新工作室发挥劳模和技术带头人的示范引领作用，建立了坚实的技术交流和攻关平台。这些工作室是劳模和技术带头人开展技术攻关和交流研讨的阵地，是攻克生产难题的载体。同时，这里还承担着培养优秀技工、提升质量技能、传承“工匠精神”的重任，百万万人职工技术比武、头狼团队争霸赛、技术难题揭榜挂帅……一系列充满挑战的活动，让一名名优秀的“大齿工匠”在这里成长起来。

### 标杆领航的智能制造

在大齿的智能生产线上，抓取工件、安装定位、加工监测、卸下完工产品、质量检测……这些全部是由机器人操作完成的，整个流程连贯自如，一套动作一气呵成。

当前，智能化、自动化生产线的改造和建设正悄然改变着传统的加工模式，以制造业数字化、网络化、智能化为标志的智能制造，已成为我国工业化和信息化“两化”深度融合的切入点和主攻方向。

大齿在柔性制造、精益生产、智能制造等前沿制造技术的应用上已经先行一步。从2000年开始，大齿从最初的信息化向智能制造逐步迈进，通过移动互联网、物联网等技术，实现人、物料、设备、信息系统间的互联互通；通过智能生产，构建机动灵活、快速反应的生产制造系统，推进产业链、智能物流的协同；通过智能管理系统制定精准生产计划，实施智能调度，对中间产品和最终产品质量数据实时采集与追溯，进行质量分析及预警；通过大数据分析挖掘、智能监控，为决策提供依据。大齿在不断变革、创新和发展，努力向生产和管理的智能化迈进。

2021年12月15日，山西省工业和信息化厅公布了2021年省级智能制造标杆项目，大齿的“AMT系列斜齿双中间轴全同步器变速箱及发动机齿轮智能制造技术改造项目”位列榜首，被评为山西省智能制造标杆项目。自2011年开始实施



“搬迁改造升级项目”以来，大齿先后实施了“发动机齿轮及变速箱智能制造技术改造项目”“AMT系列斜齿双中间轴全同步器变速箱及发动机齿轮智能制造技术改造项目”，推进了U9+智能工厂的上线运行，提升了公司的数字化管理水平，推动了公司智能制造水平的快速发展，率先走在了行业前列。

如今的大齿，在前沿方向上规划布局，全自动化装配线、轴加工自动化线、齿轮加工自动化线、AGV装配线等大量自动化设备，牧野加工中心柔性箱体自动生产线、轴磨加工自动生产线，德国胡尔特剃刀磨、瑞士莱姆豪尔等先进设备一应俱全，适应了“多品种、中大批量、低成本”生产方式及降低工人劳动强度的要求。智能系统的广泛应用，以及通用性和模块化工装的使用，使生产节奏加快，产能大幅提升，大大缩短了新产品的开发周期，并有效提高了加工质量。

64年来，大齿一次次转型升级、一次次改革创新，一路披荆斩棘，乘风破浪，秉承着“责任、创新、沟通、包容”的核心文化，怀揣着“打造世界一流的全系列商用车集团”的企业愿景，正大步迈向向前迈进，属于大齿的未来必将更加美好灿烂！

(本版图片均为资料照片)

### 历程



### 企业大事记

1958年7月，大同综合机床厂破土动工。

1963年5月，大同综合机床厂更名为大同农业机械配件厂，工厂自制了第一台倒角机。

1964年5月，大同农业机械配件厂更名为大同齿轮厂，7月装配出第一台20拖拉机变速箱。

1970年10月，原山西省重工局在大同齿轮厂召开拖拉机生产现场会，同年试制成功490柴油机。

1980年5月，试制成功铁牛55收缩齿齿轮；10月，生产铁牛55型减速器总成；12月，被评为大同市文明生产先进单位。

1983年9月，单体液压支柱被评为山西省优质产品；12月，大齿在山西省社会主义劳动竞赛中荣获一等奖。

1990年11月，原国家计委在天津召开全国计划会议，拟大同齿轮厂“八五”技术改造项目为年产大中马力拖拉机前驱动桥5000台、25—40拖拉机变速箱10000台，投资规模为2100万元。

1991年6月，第一次技术引进通过日产柴和二汽验收。

1993年8月，康明斯齿轮试制成功；12月，六档重型汽车变速箱通过二汽装车试验，并投入批量生产。

1997年9月，完成公司化改制，举行山西大同齿轮集团有限责任公司成立大会和挂牌仪式。

1998年7月26日，“太原重工大同齿轮分公司”成立；9月4日，太原重工股票在上海证券交易所挂牌上市。

2002年4月，重型变速箱月产首次突破万台大关，当月生产各类变速箱总成10008台。

2005年11月，大齿9J150T变速箱配套东风重卡首批出口伊朗125台在天津港装船。

2006年7月，大齿入围“中国机械500强”。

2007年2月，大齿“重型商用车机械自动变速器开发(AMT)”项目被列入国家高科技研究发展计划(863计划)。

2008年11月18日，中国重汽集团、山西省国资委、太重集团联合签署《中国重汽集团与大齿集团战略重组协议》和《关于山西大同齿轮集团有限责任公司国有产权无偿划转协议》，大齿正式进入中国重汽集团。

2009年6月18日，试制的新产品HW12706T和HW13710变速箱在总装车间成功下线；9月16日，大齿新厂区开工奠基仪式在大同市装备制造产业园区隆重举行，成为大同装备制造园区第一个入园项目。

2010年4月27日，总装车间总装三线段刘奇被评为“全国劳动模范”，在北京人民大会堂参加了全国劳动模范和先进工作者表彰大会。

2011年5月21日，公司整体搬迁工作全面启动，并于7月完成；11月，大齿重型汽车变速器工程实验室被国家发改委认定为“国家地方联合工程实验室”。

2013年11月，在第十届全国百家优秀汽车零部件供应商暨汽车零部件产业隐形冠军颁奖典礼上，再次荣获“优秀传动系统供应商”称号；当月，被中国出入境检验检疫协会再次授予“中国质量诚信企业”称号。

2014年1月，获“全国机械工业先进集体”称号；10月，入选“2014年山西省制造业100强企业”。

2016年11月10日，在英国JCB(中国)召开的2016年供应商大会上，大齿荣获“卓越质量奖”；“机械式自动变速器(AMT)的联合研发”项目通过了国家科技部专家组的项目验收。

2017年10月，大齿荣膺“山西省质量奖”；11月，大齿荣获“全国文明单位”。

2019年1月，入选山西省首批社会主义核心价值观建设示范点；10月，在全省推进工业高质量发展大会上，公司荣获“山西省优秀企业”称号。

2020年6月，月产变速箱突破20000台；9月，再获“山西省文明单位标兵”称号。

2021年12月，公司智能制造技改项目获评省级智能制造标杆项目。



专访 本报记者 郝雨 实习生 王艺霏

伴随着厂房里机器的轰鸣声，记者见到了正在查看班组工作情况的徐玉成，他穿着一身略显陈旧的工装，忙碌地处理着加工线上的问题。

今年50岁的徐玉成，是中国重汽集团大同齿轮有限公司齿轮加工部车拉线班组长，享受国务院政府特殊津贴，是重汽集团公司首席技师、国家级大师工作室带头人，还是2020年度全国劳动模范。自从业以来，他扎根一线，在数控车工领域务实笃定攻坚克难。他的创新成果“三爪车正夹持器”获山西省“五小”竞赛一等奖，并获得国家实用新型专利。截至目前，徐玉成创新工作室共完成创新成果80多项，创造直接经济效益500多万元。

说起和大齿的感情，徐玉成打开了话匣子。“我来大齿已经快33年了，一步步见证了她的变化和成长。”2020年，徐玉成在人民大会堂参加全国劳动

# 我与大齿共成长

## ——访全国劳动模范、中国重汽集团大同齿轮有限公司徐玉成

模范和先进工作者表彰大会。回到厂里，他在劳模座谈交流会上以“感恩大齿，用心回报”为题，分享了荣获全国劳动模范称号后的感想。“我一毕业就来大齿工作了，是‘不争第一就是在混’的企业文化一直督促着我，不断学习、不断创新，让我养成了做事细致、追求完美、负责到底的工作态度，所以我在现在的成就也好、荣誉也好，都是大齿给我的。”徐玉成对记者说。

在大齿有许多劳模、技术带头人都有创新工作室，当然徐玉成也不例外，他的创新工作室被国家人社部授予“国家级技能大师工作室”。同时，他也是组建“大齿数控研发团队”的发起人之一，面对年轻的数控技术爱好者，徐玉成毫无保留

囊相授。徐玉成说：“工作室充分发挥‘传、帮、带’作用，在这里我们攻克生产难题，交流技术成果，去年还协助公司开展了‘百万万人职工技术比武’‘头狼团队争霸赛’等技能提升活动，目前有高级技师4人、技师15人、高级工30多人，他们都是大齿今后的技术骨干力量，个个都是好样的！”

在大齿，有许多像徐玉成这样的员工。他们与企业共成长、同荣辱，在他们身上有着与企业核心文化一脉相承的“责任、创新、沟通、包容”。正如徐玉成所说的，“大齿给了我们施展才华的平台，也锻炼了我们坚韧不拔、脚踏实地、锐意进取的品质，希望大齿能有更多年轻的工匠成长起来，为企业高质量、跨越式发展贡献力量。”

