

《字见大同 2027》文创台历前言

心怀天下大同美好期许

杨刚

一纸汉字载山河，一城大同藏古今。

时序缓缓流转，2027丁未羊年渐行渐近，新一版的《字见大同》文创台历又和大家见面了——将文字肌理与古都大同文脉相融，在一页页翻卷的时光里，我们再次进行一场文字与城市的双向对望。

台历择取与大同、羊年、姓氏、古都风物等深度勾连的汉字，解字、观城、读岁，让方寸台历成为触摸汉字文明、体悟大同理想、读懂平城千年底蕴的微型典籍。

字中有文脉，字里有大同，字间有新岁，是这本台历寄寓的全部心意。汉字，是中华文明独有的精神图腾，是区别于世界其他文明最鲜明的文化标识。汉字形、音、义三位一体，一笔一画承载了先民对天地万物的观察思考，一撇一捺积淀着华夏民族的思维底色。甲骨、金文、篆隶、魏碑，数千年来汉字未曾断裂，成为文明赓续最坚韧的载体。

正因此，我们借汉字观照城市大同，本质上是借文明最本源的载体，打捞城市深藏的记忆。在汉字构筑的精神世界里，“大同”

二字是中华民族绵延千年的终极理想。“大同”典出《礼记·礼运》：“大道之行也，天下为公，选贤与能，讲信修睦。故人不独亲其亲，不独子其子，使老有所终，壮有所用，幼有所长，矜、寡、孤、独、废疾者皆有所养……是谓大同。”寥寥百字，勾勒出古人心中公正和睦、万物共生、四海安宁的理想社会，并成为流淌在中华文化血脉里的精神追求。

这份理想从未脱离现实，而是不断落实于国家、城市、乡村、人。“大同”二字，早已超越单纯的文字概念，化作中国人心中的永恒向往，成为刻在民族文化基因里的精神坐标。

古都大同，恰是将千年理想化作城市之名，举世无双。

追溯城市沿革，大同古称平城，北魏在此定都，开启帝都岁月，彼时各族交融、百业共生，一座城便是一方“天下大同”的缩影。辽代，正式定名“大同”。长城内外，农耕与游牧在此共生，商旅与百姓在此安居——一城之名，承载天下和合的终极夙愿。

2027年是丁未羊年，羊在汉字体系中占据重要位置。《说文解字》释曰：“羊，祥也。”古文字中“祥”从羊，寓意吉祥安康；“美”从羊从大，古人以羊大为美，代



于宏摄

表富足安乐；“善”亦从羊，象征温良谦和。溯源历史文字，一字一史，串联起大同发展史，读懂这里的烟火滋味、生活温度，体味城乡的勃勃生机、昂扬气象，感受古今“大同”在此遥相呼应。时序流转，汉字不朽。

愿这本《字见大同》台历伴你走过2027美好光景，于横竖撇捺间读懂汉字承载的华夏文明，于一字一释中窥见大同千年风华；也祝福你在岁岁年年里，心怀天下大同的美好期许，见证山河祥和安泰，迎接人生幸福美满！

秋

刘富宏

秋的轮廓日渐清瘦
分晓后的大地
袒露出辽阔的空旷
山的筋骨水的柔情历历在目
乳汁的酝酿需要母亲静静地休养

满仓满园的丰收让秋天挺直了脊梁
蝉声远去，蛙鸣渐退，雁阵布满天空
成群的麻雀却在田野里撒欢吵闹
风吹破一湾流水
群山为之领首

草们坚守最后的阵地，高举夜露
趁着微凉的月光晶莹绿色的心事
垂柳轻荡窈窕的身姿，所有杨树
纷纷落叶
几只蚂蚁在奔跑，喜鹊衔枝为冬
天筑巢
每一个清晨都在阳光下静静地安歇

啊，秋天，我以菩萨蛮的韵律为之
填词

如果以四季风云为颂辞
那么蘸霜挥笔——
春开封大地，夏葱茏田园，秋盖印

原野
冬天已经不远，秋深了就是诗的
远方



秋色斑斓

周文静摄

七旬感怀

李生明

半生风雨志如初，
心抱清欢赴远途。
莫道古稀双鬓皓，
千帆历尽是真吾。

采桑子·郊原秋望

李建军

登高望远金秋日，叶舞田园。色彩斑斓，恰似瑶图挂眼前。
层林尽染千山远，彩霞绵延。意韵无边，引得游人醉忘还。

寒露吟怀

张漠

树色萧疏草木枯，新霜已漫旧河湖。
无边凉意胸中沁，不尽苍山眼底数。
秋梦藏云云似锦，冰蟾映露露如珠。
西风爱把寂寥赋，赋得高天肃气殊。

浣溪沙·秋韵

闫关山

远岫岚烟秀妙工，晚林霜叶舞秋风。
天高云淡送归鸿。
坐对椒茄摇玉佩，仰观榴柿挂灯笼。
时和岁稔韵无穷。

整体搬迁：开创大齿快速发展新天地

张风新

然而，项目推进仍遇现实考验：园区基础配套待建，搬迁必须保障生产不停、供货不断。大齿领导班子勇担使命、主动作为，中国重汽果断决策、全力支持，搬迁改造升级项目迅速获批、全面启动。经多方协调争取，集团批复新厂区总投资12亿元，新建厂房及配套设施24万平方米，为转型发展筑牢根基。

大齿整体搬迁，绝非简单的物理空间转移，而是以空间换动能，以搬迁促升级的战略抉择，不仅为行业技术进步注入新动能，也为大齿开辟了跨越式发展新境界，书写了古都工业转型的精彩篇章。

破局空间困囿，绘就发展蓝图

加盟中国重汽后，大齿在“十二五”规划中确立宏伟目标：打造中国重汽重要的变速箱研发生产基地和零部件出口基地，以产业结构优化升级推动跨越式发展。这一战略得到集团公司的高度重视认可，并被纳入整体发展布局。

彼时，大齿老厂区坐落于大同公园西侧，占地386亩，虽地处闹市，发展却受到制约：大车限行导致原材料入厂、成品出厂物流不畅；厂内空间有限、设备老旧，扩产增效、迭代升级步履维艰。谋搬迁、拓空间、求新生，成为必然选择。恰逢大同市2008年启动“一轴双城”发展战略，古城保护修复与御东新区建设全面推进，为厂区搬迁打开政策窗口，提供战略支撑。市政府在大同经济技术开发区规划装备制造产业园区，为大齿配置1000亩工业用地，同步推进道路、桥梁、水电等基础设施配套，政企协同、天时地利齐备。

对标世界一流，铸就行业标杆

大齿的新厂区建设锚定“国际标杆、国内标杆”定位，聘请德国、日本专家团队深度参与规划设计与工艺流程，坚持高起点规划、高标准建设、高效率推进，实现硬件设施与生产体系全方位再造。

规划理念超前。立足长远布局，全面适配高端变速箱生产纲领与质量标准，贯穿低污染、低能耗绿色理念，集约高效、节能减排，让工厂从投产之初便兼具环保优势与市场竞争力。

装备水平顶尖。关键工序、核心设备对标全球一流，引进瑞士莱斯豪尔磨齿机、美国MM齿轮检测中心、法国JY光谱仪、AGV智能装配线、柔性自动生产线等顶尖装备，构建智能制造硬核底座，跻身国际先进制造行列。

系统支撑完善。技术研发中心、能源管理系统、现代物流体系、人性化生活配套设施与生产单元深度融合，形成

高效协同、功能完备的现代化工厂有机体，为持续发展提供全维度保障。

演绎重汽速度，创造搬迁奇迹

2009年9月16日，奠基礼炮响彻大同市装备制造产业园区，大齿成为首家入驻园区的企业，新厂区建设被列为2010年“头号工程”。2010年5月，土地手续办结，项目正式开工，中国重汽集团明确要求：以搬迁实现管理、产能、工艺、质量全面升级，打造全国齿轮行业领军企业。于是，一场与时间赛跑的攻坚战全面打响。

公司组建精锐专班，统筹规划设计、手续报批、招标施工、现场管理全流程。面对工期紧、边设计边施工等多重挑战，大齿人以二次创业的豪情攻坚克难。武正河、文中等领导靠前指挥，细化方案、狠抓执行；建设团队夙餐露宿，以厂为家；政企高效联动，市领导多次现场办公、开辟“绿色通道”，全力保障项目提速。

汗水浇灌奇迹。仅9个月有效施工，一座布局合理、环境优美、气势恢宏的现代化工厂拔地而起。2010年10月，时任山西省委书记袁纯清、省长王君率团观摩，由衷赞叹：“这是中国重汽速度、大齿速度！”

公司坚守“保供应、保交付”底线，实施“边生产、边搬迁”双线作战。2010年9月，热处理车间率先搬迁；2011年5

月21日，总装与生产准备车间启动搬迁，为整体搬迁积累经验。这场涉及数千台设备、海量物资的系统工程，严格执行“统一指挥、责任到人、有序推进、全程监控”，全员上阵、奋勇争先。仅两个半月，大规模搬迁安全平稳收官，实现了“搬迁生产两不误”“零伤亡、零设备损坏”，再度刷新“大齿速度”，创造“大齿奇迹”。

实现质的跃升，开启崭新纪元

大齿整体搬迁改造升级，如同一次精密的“系统重装”，催生全方位的“五大提升”，推动企业效能实现质的飞跃，为快速发展和做精、做强、做大奠定了坚实基础。

生产能力大提升。新厂区占地917.63亩，预留空间支撑中长期产能扩张。变速箱年产能从10万台跃升至30万台，发动机齿轮年产能从100万件增至300万件，新增工程机械齿轮60万件年产能，规模优势全面凸显。

装备实力大提升。生产设备增至1515台，新增数控机床与加工中心等先进设备近百台，淘汰落后设备百余台，生产线扩充至128条。自动化、柔性化的智能生产线成为主流，国际顶尖加工检测装备集群夯实高端制造根基。

质量水平大提升。以“一次装配合格率、零公里故障率、市场质量问题频

次”为核心标尺，结合先进检测手段，精益生产、6S管理、TPM活动全面推行，产品质量全过程受控。

工艺布局合理性大提升。全面推行“U”型精益布局，128条生产线按节拍实施拉动式、均衡化生产。物流距离缩短50%，零件磕碰率归零。工装夹具集中配送，取消刃磨环节，生产效率显著提高，成本优势更加凸显。

管理效能大提升。引入卓越绩效模式，升级ERP系统，实现生产计划自动生成、物流JIT准时配送、产品全流程二维码追溯，信息化、精益化管理水平迈上新台阶。

新厂区既是制造高地，更是绿色标杆。作为园区唯一自建废水处理系统的企业，大齿在生态保护、绿化美化上走在前列，优美环境、安全场所，完善配套让职工倍感自豪。中央生态环境保护督察组实地检查后，给予高度评价：“这是一个有责任、有担当的企业。”

转换发展动能，展现腾飞之姿

大齿搬迁改造圆满成功，不仅重

巨来为宗。王福庵的铁线篆劲劲凝练，线条里有书写性；陈巨来的元朱文布局疏密停匀，气韵静穆。我的取法，是在二者之间找一条适合姓氏印的路——以王福庵铁线篆的圆转骨架立形，取其凝练匀净；局部借陈巨来的装饰性，让繁复的字在圆势中获得秩序感。

刀法上，长线条用冲刀求流畅，转折和起收用切刀求力度，根据内容、字形和朱白文的不同，冲切并用。收刀时略作顿挫，使圆中带方、柔中存骨。



一方一方刻下去，是取舍，也是修行。每一刀落下去就很难撤回，如同时光，一经走过，不能涂改。每方印最终的呈现不是完美无缺，但自然承载了这种“求缺”的智慧——缺处即活处，不满处即有余处。这和台历本身何其相似：日子并不全是精致漂亮，有风雪，有烟火，有古迹址的残缺，有老故事的模糊，正是这些，构成真实、厚重的美。

十三方印全部完成，一一排布，仿佛看见北魏平城街巷，不同民族的人们在此共处共生。刻完这组印，我的体会慢慢超出技法本身。从前读北魏历史，只知孝文汉化、云冈开凿，都是宏大的历史叙事。当把一个个与鲜卑有关、与那场汉化改革有关的姓氏刻入石章，才读懂历史藏在细碎方寸之中。所谓文化融合，从来不是简单的替代，而是不同文明彼此接纳、互相滋养。我们今天常说中华审美，到底是什么？它是庄子所说的“朴素而天下莫能与之争美”，是石窟不刻意打磨的岩石肌理，是汉印不刻意讨好的线条，是古城墙历经风雨之后的沉敛，是多民族交融之后兼容并蓄的气度。一方印不过几厘米，却要装下字源、历史、地域气质；一本台历，一年三百多天，薄薄一册，却装下一座城的前世今生。以小见大，以静观动，这就是中国人独有的思维与审美。

《字见大同》，看见的不只是与大同相关的文字，更是藏在文字里的中国。那些从草原走来、从山谷迁来的姓氏，那些刻在石头上、写在纸书里、落在印章上的汉字，共同织成中华文化。

时光不停向前，台历会一页页翻过，一方印章，却可以把某个瞬间、某一种心境长久留存。为《字见大同2027》文创台历制印，于我而言，不只是一次创作，更是一次提醒：所谓传承，不是复刻古人的样子，而是学着像古人那样，用心感受一方水土、一段时光，把自己的理解、敬畏与热爱，郑重地落于刀石之间。朱红一点，映着古城的晨昏；方寸之间，装着岁月山河。



拓跋

塑一家竞争力强劲的现代化制造企业，更成为企业转型与城市发展同频共振的典范。其意义远超空间迁移，为传统制造业新时代变革跃升提供了宝贵实践样本，生动诠释了企业发展需求与城市发展战略深度融合，以系统规划、战略投入、管理创新激活高质量发展动能的路径。项目高效落地，是“有效市场”与“有为政府”良性互动的生动写照；大齿干部职工的主人翁精神、攻坚勇气与变革智慧，是蓝图成真的根本保障。整体搬迁，搬活了资产、凝聚了人心、提振了士气，谱写了一曲抉择、勇气与新生的工业壮歌，在大同转型发展画卷上留下深刻印记。

2011年9月24日，时任中共中央政治局委员、国务院副总理王岐山视察大齿新厂区时，充分肯定了企业管理水平和发展势头，勉励中国重汽与大齿加快“走出去”的步伐，早日跻身世界级企业行列。2012年，大齿整体搬迁改造升级项目获国家发改委、工信部高度认可，获批中央预算内投资补助7330万元。凭借新厂区赋能，大齿接连斩获山西省质量奖、山西省智能制造示范基地企业等殊荣，以昂扬之姿迈向高质量发展新征程。

（《大同工业史》编纂办公室供稿，欢迎社会各界赐稿，来稿请发至平城书院邮箱：pcsy22@163.com）



大同工业·那些难忘的人和事