



总装车间流水线作业线



流动工作线上忙碌的工人都是充满朝气的年轻脸庞

武所在的行政办公楼后面，就是吉利企业大学，“我们的工人要时不时‘回炉’提高一下，企业也建立了自己的评级体系，工人的工资跟着评级体系挂钩。他们也有了努力的方向，这样工人技术提高了，能生产高段产品，给企业的回报也高。”李武说，所以在吉利西安工厂成立之初，吉利宝鸡工厂还为其支援过一批熟练技术工人。

在焊接二车间工作线醒目位置看到提示牌写着“加快建设现代化需要的产业工人大军”，问及桑博吉利工业需要具备什么样特质的产业大军？他的回答是，一支宏大的知识型、技能型、创新型产业工人大军。“各个企业要加快现有产业队伍的改革与提升，激发出产业工人队伍的智慧 and 力量。”

在车辆的最后一站总装车间，工段长韩礼兵（音）忙着查看移动作业线上正在安装线路的两位工人的作业结果。他分管着电装与内装两个班组51个岗位100多位工人。韩礼兵的灰蓝色工作服与一线工人一样，反而是正在忙着安装的一线工人衣着并不统一。“我们发了几套薄厚不一样的工作服，他们按自己的需要穿着，并不强求完全一致。”

劳动密集型产业在这个总装车间显示出来，总装厂的工艺布局是按S走向设计的，分为上中下三层。设计是按照主线最短化，最大分装化、模块化、智能化、柔性化理念进行规划的。在这个车间，要将车辆的电路、座椅、底盘、电池等装在一辆车上。

流动工作线上忙碌的工人都是充满朝气的年轻脸庞，40多岁的韩礼兵走在其中，凸显出一种成熟、沉稳的领导气质。

吉利宝鸡工厂主打生产的银河L7上市仅二十天订单就突破5.8万辆，供不应求让这家工厂今年一直处于开足马力生产状态中。每天800台产能，韩礼兵管理的这两个

班组的100多位工人与车间其他工人一样，每天两班倒。“白班与夜班各自都是400台的工作量，每个班次算下来工人一共有九十分钟时间休息吃饭时间，早午有五十分钟吃饭时间，上下午各有十分钟休息时间，晚上还有二十分钟加班餐时间。”韩礼兵还有个重要任务，他和救援人员一样，就是随时顶替中途出现紧急情况的员工。“这个生产线是流动的，每个工序点都不能有一点耽误。”

李晓川管理的焊接二车间科技与智能化水平较高，对于工人的专业知识水平和学历要求也比较高。总装车间对学历和专业要求则相对低一些。“大专以上学历就可以。”按韩礼兵的介绍，总装车间的工人需要的是心细、熟练。他指着流水线上过来的车辆：“现在生产三种车型，共有582种配置，我们有GLES系统检测到每台车所需的配置然后会自动拉动零件上线。工人按照车身所贴的一张A4纸材料清单操作，每台车每一个零件都有一个唯一性的条形码，工人在安装完成后进行扫描，确保和系统一一对应，这样就能确保装配的正确性，也能保证可追溯性。”吉利目前整车生产档案保存十五年，所以要保证十五年内车辆所有信息都能查询得到。“当然这些工序是要在一定时间内完成的。”他打趣道：“规定时间完成不了，就得跟到下一道工序，有可能跟到下面一层去了。”当然这样的事情是绝对不允许发生的。

“每个工位的‘打螺丝’一定得拧紧，别小看这个小动作，只要有一个工位点不合格，系统就会检测出来并且报警，一条工作线就会停下来。”韩礼兵每天最担心的就是出现这样的问题，一出现他就得第一时间冲过去对异常车辆进行处理。“每辆车都经过上万种工序，一点都不能出问题。”

韩礼兵也是2016年进入吉利宝鸡工厂，在这家工厂工作八年，他的工作娴熟程度是年轻员工难以企及的，