

形成了两个小组的技术团队，正是我们吉利宝鸡工厂形成的知识型、技能型、创新型产业工人群体的写照。”

现在，吉利宝鸡工厂每90秒就有一辆吉利汽车完成总装下线，这样的速度正是来自吉利培养起来的新型产业大军。

## 安全，核心理念就是安全

车企最新发布的2024年第三季度财报中，吉利汽车第三季度财报数据非常惹眼。营收创历史新高，同比增长36%；销量也创历史新高，同比增长18.7%，而且已完成了全年200万辆销量目标的74.5%。

与此同时，11月底吉利汽车集团入选工信部与生态环境部联合发布的国家级首批“无废企业”典型案例名单，这是中国车企行业唯一获此殊荣的一家企业。

吉利宝鸡工厂生产的吉利银河、博越的车型就极具代表性，从研发、设计、生产制造等环节提高了循环材料的使用比例，特别是隔音垫、内饰板等大量使用可再生材料制造，车身也使用一定比例的再生金属和塑料。

在吉利宝鸡工厂的焊接二车间，整个工作流水线的末端，也是参观结束的地方，摆放着一辆红、黄、橙、蓝、绿、灰等色彩组成的车身框架，“这里就是我们的零部件展示区，消费者看不见的车辆内部所有的结构，被一一打散放在这里展示。”桑博指着彩色的车辆框架说道：“为什么用了不同的颜色？就是为了让参观的人能区分出相同颜色区域的钢材用料是一样的。有多少种色彩就表明有多少种不同厚度的钢材。”

区别于其他车企，吉利在注重整车智能化的同时，更注重安全。吉利宝鸡工厂主要生产的银河L7车型，是在e-CMA架构下首款超级电混SUV，也是国内同级别里获得C-NCAP五星碰撞安全的电混SUV车型。“C-NCAP也叫中国新车评价规程，就是将在市场上购买的新车型按照比我国现有强制性标准更严格和更全面的要求进行碰撞安全性能测试，评价结果按星级划分并公开发布。”桑博熟知汽车行业专业领域的知识，他指着一辆辆弧焊区正在做冷热交替焊接检验的白色车身解释道：“我们能取得这样成绩的秘密就在白色的车身中。”前面的防撞梁采用的是5mm厚的7系铝合金，“日”字型结构设计吸收能力非常强大。e-CMA架构的三叶草泄力结构保证碰撞力通过三条泄力路径分散传递，有效缓解了冲击力。地板采用吉利专利技术的“四横四纵”结构，电池外包外围是1.8mm厚双层钢板框架结构，有效抵御来自任何方向的碰撞击力。1.4mm一体式热成硼钢门环，避免了碰撞时因车环变形，导致车门无法打开的险象发生。



总装车间每90秒下线一台车辆

与前几年很多国产汽车猛力发展电动车不同，吉利汽车一直采用极为审慎的态度进行电动车研发与制造，并且极为注重电池包的安全。银河L7车型使用的是神盾安全系统，“我们对神盾安全系统做了8层的防护。”桑博介绍，这个电池有一个电池防爆阀，“阀门只进不出，防止气体液体反向渗入。泄压速度是平衡阀的28倍。”电池内部电芯之间有1mm空间，可避免充电过程中热胀冷缩导致的挤压。同样电芯模组外围预留25mm缓冲空间，保护受到撞击时，电芯不会受到挤压。每块电芯都有独立的熔断机制。据说，银河L7车型上市后已经销售了近20万台，一直保持“零自燃”的记录。李武强调道：“吉利造车的核心理念就是安全。”

确实，为了保证安全，吉利宝鸡工厂车间每条生产线的线尾都设置了一个质量门。每个质量门都设有专门的检验人员对所有工序，再进行一次详细的检测，确保过检的每台车质量是100%的合格，才允许进入下一道工序。“功能越多，零件就越多，检测环节与检测设备就越丰富。”总装车间90秒安装完一台车后从全方向检测口出来，就进入整车压力释放带，新车必须通过几十条密集的减速带，“通过颠簸，使得零件之间的配合应力一步步释放出来。”桑博说：“这是为了提高整车的操纵的可控性与安全性。”

为了安全，吉利所有出库的新车还要在全长3公里，在扭曲路、涉水路等20多种特殊路面上，进行专业的场地测试，最大程度地完成检测整车装配状态和性能，保证所有的技术指标完全符合质量标准了，“这辆车才算正式合格入库，发往全国各地的消费者手中。”

一份来自机构对银河L7车主调查的数据显示，消费者对银河L7最满意的前三点分别是动力、操控以及安全性。🔒

（本文部分图片由吉利宝鸡工厂提供，特别致谢！）