

让靓丽中国“跑鞋”奔向世界一流

《宝武创建卓著品牌的实施意见》，从总体要求、主要任务、工作保障等方面对宝武品牌建设作出了具体部署和要求，是宝武创建卓著品牌的行动指南。

在宝武，有许多具有技术领先、市场占有率高、市场美誉度强的明星产品，这是宝武人厚积薄发、勠力同心创造的丰硕成果。“品牌卓著大家谈”专题邀请明星产品的产销研团队成员结合《实施意见》，谈谈个人的理解和努力方向，共同为明星产品的新发展建言献策，以品牌效应增益产品价值，以产品卓越助推品牌卓著。本期推出“马钢轮轴产品篇”。



更上一层楼

打造全球轮轴第一品牌

马钢交材党委书记、董事长 安涛

去年以来，马钢交材聚焦专精特新，聚力价值创造，强化经营思维，追求极致高效，成为了中国宝武首个制造业“专精特新”单项冠军示范企业，在推动“马钢车轮”品牌建设的道路上迈出了坚实的步伐。当前及下一阶段，马钢交材的发展目标就是继续做强做大做优，在2030年成为世界轮轴第一品牌。

强实力是一个品牌立足市场的重要支撑，而强实力主要体现在三个方面：第一是卓尔不群的盈利能力；第二是强大的技术创新能力，能够在品牌建设中做到人无我有、人有我精的差异化表现；第三是强大的交货能力。

所谓做大，就是要有高市占，在国际市场中拥有影响力。轨道交通车轮产品是世界性的产品，拥有国际化的影响力能够帮助马钢交材在未来的轨道交通产业发展中，占有一席之地。随着自身实力的不断增强，马钢交材与世界其他顶尖车轮品牌相比，已经从“望其项

背”变成了“并驾齐驱”。目前，马钢交材在国际市场的市占率在10%左右，接下来需要做的就是把这个数字提高到20%到30%左右，从而引领行业发展方向。

所谓做优，就是要让马钢交材产品所有的指标都领先全球，让自己成为行业标杆，无论是绿色智慧的技术进步，还是行业产品的发展方向把控，都做到优于他人。当前，马钢交材在绿色发展智慧制造上已经取得了长足的进步，发布了国内首张车轮产品碳足迹“身份证”，做到单个车轮产品的全寿命周期管理，让车轮“会说话”。同时，作为新时代的车轮品牌，马钢交材针对不同用户定制服务，从提供产品到提供解决方案，提高用户亲和力、保持用户粘性。

当然酒香也怕巷子深，马钢交材将继续多参加各类展会，明确自身在目标客户心目中的定位，通过把产品和企业文化植根在客户心中来持续提升品牌美誉度。

锐意进取 开拓创新

马钢交材营销中心副总经理(主持工作) 马俊松

马钢车轮是宝武对外的一张靓丽名片，是所有马钢人的骄傲。1963年，新中国第一件火车车轴在马钢下线，1964年我国第一件直径840毫米辗钢车轮也诞生在这里。半个多世纪以来，马钢人一直在奋斗，马钢轮轴系列产品也随着时代的发展在进步。经过数代马钢车轮人的努力，马钢交材轮轴产品如今已成为“中国制造”轨道交通装备的代名词，达到了国际水平，产品远销美国、墨西哥、德国、印度、俄罗斯、韩国、巴西等全球70多个国家和地区，这是“中国制造”能力提升的集中体现，也是马钢轮轴系列产品的品牌价值所在。

即便如此，仍有许多市场我们还没有进入，仍有许多客户我们还没有开发，这是未来宝武马钢车轮系列产品强化品牌建设的关键环节。为了提高马钢交材的品牌影响力，提升马钢交材在客户心目中的地位和形

象，马钢交材始终会将客户的需求放在第一位，急客户之所急，满足客户之所需。我们目前能生产各类机车车轮、货车轮、地铁轮、客车轮、机车轴、货车轴、轮对等产品，今后将不断接受来自客户更高要求的订单，以订单要求倒逼产品研发能力、生产能力，同时丰富自身产品种类，把马钢交材发展成为产品复合型全能型企业。

在做强做大做优的目标指引下，马钢交材营销中心将继续维护和巩固传统市场与老客户，同时通过参加各类大型展会、拜访潜在客户、以客户介绍客户等各种渠道不断拓展新市场，开发新客户。进行全面对标找差，梳理总结自身问题所在，以整体业务能力提升带动营销能力提升。

我相信，通过不断自我完善，锐意进取，马钢轮轴品牌会更加强大。

深耕现场 筑牢基础

全国“五一劳动奖章”获得者马钢交材车轮车轴厂精加工高级技师 沈飞

卓越的产品是品牌卓著的根基，其中产品制造质量又是重中之重，能够代表轮轴行业最高技术水平，引领行业发展。打造卓越产品离不开一支技能精湛、忠诚敬业的技能队伍。

我有幸亲历了马钢交材的高速发展。从制造普通客货车轮轴到高铁车轮，我们制造精度实现了从毫米到微米的跨越，产品门类拓展至车轴、城轨、大功率机车、重载，产品远销全球70多个国家和地区。

卓越产品源于卓越的员工，品牌员工队伍是轮轴

产品制造环节的核心，是技能高超、创新意识超前、具备团队精神和奉献精神的结合体。我们是开车轮制造先河的领军力量，也是中国车轮行业最高技术水平的代表。成为全球轨道交通轮轴产业领军的目标指引我们工作方向，鼓舞我们矢志不渝、勤奋工作。

我会立足岗位，深耕现场，努力将轮轴加工团队打造成能够支撑卓越产品的品牌技能队伍，为宝武成为全球轮轴技术策源地、创建世界伟大一流企业而努力奋斗。

勇于突破

承载使命 勇担重任

马钢技术中心车轮研究所车轮工艺研究员 毛亚男

品牌是生产力，是高质量发展的重要特征。行业领先的技术水平是品牌卓著的核心要点。马钢致力于成为轨道交通关键零部件技术引领者，一直瞄准轨道交通关键零部件前沿技术，聚焦重大轨道交通需求，以关键技术突破为重点方向。

纵观世界发达国家铁路货车运输的技术发展历史，铁路货车始终以“多拉快跑”即重载快捷为基本目标和发展方向，这是提高货运能力和综合经济效益的有效途径。马钢轮轴研发团队针对更大轴重车轮的市场期望和研发技术难题，勇于承担使命，以创新力提升马钢车轮产品的竞争力。

近年来，解决了更大轴重轮轴轻量化设计、不同运用条件定制化差异化材料和重载轮轴成型及热处理

工艺创新等关键技术难题，成功开发了具有自主知识产权的40-45吨轴重轮轴系列产品及其成套制备技术，实现了世界上最大轴重45吨重载轮轴的全球首发和大批量供货，形成了从材料设计、冶金制备到轮轴制备的系统解决方案。通过团队成员的不懈努力，我们在材料冶金质量和综合性能方面优势明显，达到国际领先水平，为马钢轮轴品牌的国际影响力打下了坚实的基础。

去年11月份，有幸观看了以马钢车轮研发、生产团队为原型创作的话剧《炉火照天地》，深受感动的同时，也感觉到自己肩头的责任和使命更重了。马钢轮轴品牌是一代代轮轴人用实际行动竖起的榜样旗帜，更加激励我们青年轮轴研发人员坚守传承、不忘初心、勇担重任，为马钢轮轴品牌更加卓越绽放自己的光芒。

极致高效降成本

马钢交材制造部、安全管理部部长 张磊

安全、质量、成本、交货期，一直是企业必须牢牢把控的管理主题，也是产品的核心竞争力和品牌价值所在。在市场充分需求的情况下，必须凝心聚力，守住安全红线、提升质量底线、降低成本底线、争创产量高线，才能把握住市场机遇，彰显和增强产品的品牌效应。

品牌对外体现在客户满意度、市场影响力等方面，对内则必须牢牢扎根于强大的生产组织能力、质量把控能力。2022年，全球轮轴市场逆势上扬，订单不断增多。为了满足市场需求，马钢交材把握市场机遇，锚定市场、紧盯现场，极致高效降成本，结构优化增效，致力打造高效率、低成本生产模式。

伴随着全球轮轴市场旺盛的需求，强大的保供能力成为马钢车轮产品强化品牌价值的必由之路。马钢

交材自我加压，制定了月产60000件车轮的奋斗目标。为此，在2022年高产基础上，我们制定了爬坡登高计划。首先强化计划值管理，根据订单需求、各产线产能标准值，计算出产能负荷，依托高级排程系统，精准识别瓶颈工序。其次通过带题上岗，组建小团队、设定小目标、实现小突破，促进产线产量稳步提升。再次在高效生产的同时通过现场跟踪实现工序间的物流按计划有序流转，实现精益高效生产。最后，制定更有竞争力的降本目标，通过全面预算管理和工序成本管理对能耗、机物料等降本指标进行监控。

展望未来的品牌建设之路，我们要让高效生产、极致成本成为一种常态，为马钢轮轴成为全球轨道交通领军企业奠定坚实的基础。

你的质量 我的安全

马钢交材热轧厂副厂长 毕军华

马钢车轮产品是火车关键的行走部件，质量好坏直接关系到人民的生命财产安全，容不得半点闪失。正如中国铁路总公司对我们提出的要求“你的质量，我的安全”，保证车轮质量的均匀性、稳定性、一致性，一直是我们践行的承诺，也是提升产品核心竞争力和品牌价值的重要法宝。

在车轮产品追求世界一流、品牌创建的过程中，负责车轮轧制和热处理的热轧厂深感肩负的责任重大、使命光荣。一方面，从设计和过程管控的角度提升标准化作业水平。我们通过有限元计算和成型过程仿真模拟不断完善车轮成型工艺设计，减少车轮热轧过程中的缺陷产生，为零缺陷出厂打好基础；持续做好生产

过程中设备精度管理，保证产品质量的均匀性、稳定性、一致性。另一方面，从智能制造和设备升级的角度提升产品自动化控制水平。我们不断推进产品制造的智能化、数字化转型，以机器人替代人工，从产品的下料到轧制再到热处理，十几个“宝罗”员工坚守岗位，无缝衔接，减少了人为的不稳定因素。后续我们要持续对设备进行升级优化，满足绿色低碳、高质量可持续发展的要求。

我们将始终牢记初心使命，在马钢车轮产品质量提升和品牌创建过程中，以高度的责任感和使命担当，做到“你的质量、我的安全”，努力成为用户心目中的世界一流。

创造价值

以自主研发跑出加速度

马钢技术中心车轮研究所车轮工艺研究员 姚三成

《宝武创建卓著品牌的实施意见》中提到，“高品质的产品和服务是品牌卓著的压舱基石”。高铁是中国的“国家名片”，代表了中国制造业的总体水平，是走向世界的战略性高端装备产业。其中，高速车轮作为关键部件，直接影响高速列车运营安全，是世界上公认的技术要求高、生产难度大的尖端产品，被称为车轮家族“皇冠上的明珠”，研发生产的核心技术一直被国外等车轮制造企业所垄断，成为制约我国高铁“走出去”的“卡脖子”技术。

关键核心技术是买不来、要不来的。面对相关国家和企业“不申报专利、不发表论文、不接受交流参观”的“三不政策”，我们深知，只能靠自己的智慧和双手去突破。马钢于2008年启动高铁车轮国产化项目。2014年，马钢参与中国铁路总公司设立的重大课题“动车组关键技术自主创新深化研究——时速350公里中国标准动车组轮轴设计研究”，作为课题组主要成员参与项目全过程并重点负责车轮开发，同年成功收购世界著

名高铁轮轴生产企业法国瓦顿公司。

凭借50余年铁路车轮生产的技术基础，我们通过深度技术融合，成功设计出完全本土化的D2材质高速车轮，综合性能优于进口车轮。2015年，我们的D2材质车轮装配于“蓝海豚”和“金凤凰”中国标准动车组上，开启了60万公里的装车应用考核历程。其间，更是完成了时速超420公里的世界最高速动车组交会、重载试验，跑出让世界惊叹的“中国速度”。一系列核心技术的掌握，让中国高速车轮有了“纯中国血统”，优异的考核服役表现让我们获得了国内轮轴制造企业首张CRCC证书，具备了批量化生产能力。2018年，马钢生产的160件高速车轮首次驶出国门，装配在德国高铁上。

一次次攻坚克难、一次次创新突破，马钢车轮精品从无到有、从有到优。独立自主的创新精神，始终是鼓舞我们不断向前的宝贵基因和最强劲动能。就像风驰电掣、始终滚动的车轮，始终鞭策我们努力“用优质车轮，托起时代的列车”。

坚持“三化”方向 打造全球第一

马钢交材产品工艺技术首席工程师 鲁松

品牌建设非一朝一夕之功，作为轨道交通关键零部件轮轴制造企业，马钢交材一直瞄准国内外铁路发展方向，以打造国之重器作为自己的使命担当，大力开展技术升级和研发创新，产品远销全球70多个国家和地区，在国内外市场已经形成了一定的品牌影响力。

加入宝武后，马钢交材提出了“打造全球轨道交通轮轴产业领军企业”的更高目标，持续推进研发平台建设，升级智能制造能力，成为国家高新技术企业，在更加优越的平台上，研发团队坚持研发创新，取得了一个又一个丰硕成果。

品牌得到人们认可，需要产品、服务方面有优于竞争对手的优势，因此市场和用户的需求就是我们研发团队的目标。

众所周知，增大轴重是铁路货运提效降本的最有效手段，用户需要能承载更大轴重的车轮产品，但更大轴重的工况给车轮材料性能和轮型设计带来更大挑战。我们主动对接澳洲用户，从复杂、严酷的服役条件

出发，优化轮型结构，在不降低安全裕度的前提下实现了轻量化，通过材料设计和复合淬火先进工艺，实现了优异的强韧匹配性能，实现了世界最大轴重45吨重载车轮的全球首发，运用表现得到了用户高度评价，已交付2万多件。

面对城市地铁噪声扰民世界难题，我们设计研发了全球首款地铁车辆用踏面制动弹性车轮，已实现载客运行，为城市轨道交通提供了绿色低噪音的全新解决方案，为精品化发展开辟了新路径；我们还凭借最佳轻量化设计一举拿下韩国GTX高速列车高速轮轴订单，这也是马钢获得的历史上最大批量高速轮轴产品订单；近三年马钢交材新品研发、市场销售连攀新高；2022年入选第七批国家级制造业单项冠军示范企业……

站在新的起点，我们轮轴研发团队将坚持“精品化、智能化、绿色化”发展方向，以用户体验为关注焦点，锐意创新，在给用户提供价值的同时，为自己赢得市场和美誉，早日将马钢轮轴打造成为世界一流品牌。