

中国东风汽车公司志丛书

模具厂分卷

(1984-1998)



1999年5月

东风汽车模具厂史志办公室

准印证号:[1999]鄂十丹图内字第 004 号

中国东风汽车公司志丛书
《模具厂分卷》

东风汽车模具厂史志办 编
深圳导之航(印务)美术设计有限公司 制版印刷
787×1092 毫米 16 开本 印张 21 插页 12 页
440 千字
1999 年 5 月第一版 1999 年 5 月第一次印刷
印数:1—1000 册 工本费:人民币 83 元整

序

在中华人民共和国成立五十周年,东风汽车公司以及东风汽车模具厂三十华诞之际,一部全面反映 1984 年以来的十五年中,东风汽车模具厂生产经营、改革发展的志书,中国东风汽车公司志丛书《模具厂分卷》作为一份贺礼与全厂职工及读者见面了。

光阴三十载,弹指一挥间。东风汽车模具厂的建设历程,就是我国汽车模具工业的发展史。它以先进的生产设备、雄厚的技术实力、一流的产品质量、显著的经济效益成为全国最大的汽车模具生产企业,产品不仅满足东风汽车集团的需要,而且打开了国内国外两个市场。在三十年的发展建设中,党和国家及省部领导人邹家华、李岚清等先后来厂视察给予亲切的关怀;在三十年的发展建设中,公司历任领导[饶斌]、黄正夏、陈清泰、马跃、孙宏俊、苗圩以及公司其他领导给予充分的重视和支持;在东风汽车装备公司成立后,胡方纲、李成生、李国仁、王国忠等领导给予及时的支持和指导;在三十年的发展过程中,凝聚着厂历届党政主要领导人胡善甫、陈仁玉、[冯汉章]、王德泉、马福德、宋鸿钟、张临生、李成富、毛文祥、石义录、祝树青、尤德生等的卓越功绩;在三十年的发展建设中,最重要的是全体职工励精图治、艰苦创业、敬业爱厂、无私奉献,才赢得了企业今天的灿烂和辉煌。

回忆过去的日子,不能不想起七十年代初在没有奖金,没有加班费的日子里,职工挑灯夜战完成 2.5 吨越野车模具的改进,3.5 吨越野车的产品开发模具制造以及八十年代初完成 84 套 EQ1090 大型覆盖件冲模的攻关,完成出口日本 40 多套模具的制造,谱写了二汽模具制造的新篇章。

回忆过去的日子,不能不想起八十年代初为稳定职工队伍,改善职工居住条件,开劈兴建生活区;为拓宽生产领域,转变观念,提出“模具为主业,生产冲压件”的思路,为后来“一业为主,多角经营”的决策打下了基础。不能不想起 1987 年至 1991 年间冲模厂狠抓安全性评价,改善了现场作业环境,提高了冲模厂的知名度。

回忆过去的日子,不能不想起“七五”期间,冲模人发扬“敢打硬仗、勇当先行、团结进取、争创一流”的精神,为保二汽第二次创业的大局,承接组织完成 EQ1141 车型 2000 多套模具、检具以及“三车一机”模具制造任务,充分展示了冲模厂在二汽新产品开发方面的实力和重要地位。

回忆过去的日子,不能不想起“八五”冲模厂发展的辉煌时期,全国最大的东风模具中心,全国唯一的精冲模具中心,国家“863”计划(CIMS)应用工厂项目相继开工建成,冲模厂成为振兴我国汽车模具工业的国家队、主力军。在这期间先后保证了 EQ1092 垂直转产,完成了 EQ1060 专用模具制造和白车身的焊装,以及 EQ1030 的试制和简易模制造,创造了二汽新产品开发时间最短的奇迹。在这期间“一业为主、多角经营”的决策得到具体实施,六车间、八车间、九车间相继成立,零部件生产和新产品开

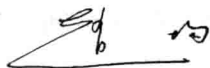
发实力大增。在这期间,抢先下海捉大鱼,承制了社会市场金杯客车模具近 700 套,组织完成了数百套广东家电市场模具,还为全国多家汽车厂提供了服务。

在回忆过去的同时,我们更不能忘记近几年,公司内部模具市场逐步萎缩,市场竞争日益激烈,为稳定职工队伍,党委及时抓好党建宣传思想工作,开展好形势目标和敬业爱厂教育;工会组织形式多样的文化娱乐活动,丰富职工生活;厂部依靠全厂职工积极开拓市场,深化工厂体制改革,克服了一个又一个难题。胜利完成轻轿模具决战任务,为东风汽车公司第三次创业做出了突出贡献,创造了在困难形势下两个文明建设的丰硕成果,特别是 1998 年,实现产值 9375 万元,利润 1374 万元,第六次蝉联东风汽车公司“最佳文明单位”和“党建思想政治工作优秀单位”称号,各项工作创历史最好水平。

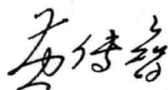
东风汽车模具厂的三十年,既有喜悦,也有反思。成功的豪迈和挫折的经验是广大职工用汗水凝成的,是用巨大的代价换来的,是企业的一份珍贵的资产。真实的记录历史,公正的反映得失,是为了我们更好的总结经验,把一个充满活力和生机的东风汽车模具厂带入 21 世纪。这也是编纂《模具厂分卷》的初衷和目的。

昨天过去了,今天我们正在努力,明天我们要用智慧和汗水去开拓,去奋勇拼搏,托起中国汽车模具工业这轮火红的太阳。

东风汽车模具厂厂长



东风汽车模具厂党委书记



凡 例

一、本志以马克思列宁主义、毛泽东思想和邓小平理论为指导,实事求是地记述模具厂发展的历史与现状。力求思想性、科学性和资料性相统一,力求全面、祥实。

二、本志为模具厂第二卷志书。记事始于1984年1月,止于1998年12月。工厂名的使用在1997年7月1日前为冲模厂,在1997年7月1日后为模具厂,跨1997年7月1日前后的为模具厂。各基层单位的称谓,以当时文件为准。

三、本志的资料主要来源厂档案室,各基层单位撰写资料,有关领导和职工口碑资料,以及公司档案馆,公司组织部资料和《东风汽车报》所登稿件,均经鉴别后载入。

四、本志采用分志并列体,设概述、模具厂大事记、机构沿革、工厂发展、工厂管理、生产、党群工作、生活福利、人物志、对外交往、余志、附录等共11篇、38章、179节。

五、本志以述、记、志、图、表、录为主要表述形式,志为主体,图表随文设置。所载各种统计数字,以统计部门上报数字为准或以主管业务部门提供的数字为准。

六、本志记述的荣誉称号,以获公司级以上为原则。同时,按人物生不立传的修志原则,仅采用简介、名录、照片的方式记述厂级领导、劳动模范、高级人才。简介中职称、荣誉称号等只反映在模具厂的情况。

目 录

第一篇 概述

..... (1)

第二篇 模具厂大事记

..... (7)

第三篇 机构沿革

第一章	现机构设置	(43)
第一节	现党委机构设置	(43)
第二节	现行政机构设置	(44)
第三节	机构演变情况	(44)
第二章	厂级领导班子演变情况	(46)
第一节	历任行政领导班子成员	(46)
第二节	历任党委成员	(47)
第三节	历任党政干部任职简历	(47)
第三章	在职科级干部	(53)

第四篇 工厂发展

第一章	“七五”发展	(57)
第一节	发展背景	(57)
第二节	发展项目	(57)
第三节	发展目标	(57)
第四节	发展效果	(58)
第五节	“七五”规划外的发展项目	(59)
第二章	“八五”发展	(59)
第一节	东风模具中心	(60)
第二节	精冲模具中心	(63)
第三节	国家“863”计划 CIMS 应用工厂项目	(68)
第三章	“九五”发展	(71)

第五篇 工厂管理

第一章	企业管理	(75)
第一节	厂办公室	(75)
第二节	企业管理概况	(76)
第三节	工厂管理组织机构的设置与变更	(77)
第四节	管理标准	(78)
第五节	现代化管理方法	(79)
第二章	质量管理	(81)
第一节	质量部	(81)
第二节	质量管理概况	(81)
第三节	全面质量管理体系的建立	(82)
第四节	质量管理体系的发展与 ISO9000 质量认证	(83)
第五节	现场质量管理	(84)
第六节	计量管理与检测水平	(86)
第七节	质量管理小组活动	(87)
第三章	生产管理	(89)
第一节	制造部	(89)
第二节	模具生产组织特点	(91)
第三节	汽车零部件生产组织	(92)
第四节	指挥调度	(94)
第五节	生产流程	(96)
第六节	生产计划	(98)
第七节	公司新产品试制	(99)
第八节	车辆运输管理	(100)
第四章	安全环保管理	(101)
第一节	安全环保概况	(101)
第二节	安全生产教育	(102)
第三节	劳动保护	(102)
第四节	安全生产管理	(103)
第五节	现场综合管理	(104)
第六节	环境保护工程	(105)
第五章	财务管理	(106)
第一节	财务部	(106)
第二节	财务管理概况	(107)
第三节	价格与预算管理	(108)
第四节	资金管理	(108)
第五节	成本管理	(109)
第六节	会计核算	(110)

第七节	经济合同管理	(110)
第八节	经营计划管理	(110)
第九节	投资计划	(111)
第十节	综合统计	(112)
第十一节	目标管理与责任考核	(112)
第十二节	历年财务指标完成情况	(114)
第六章	技术管理	(117)
第一节	技术部	(117)
第二节	技术管理概况	(118)
第三节	产品开发与设计技术	(119)
第四节	制造技术及工艺	(120)
第五节	计算机技术应用	(123)
第六节	新材料、新技术应用	(124)
第七节	技术进步与技术创新	(125)
第八节	科技信息、标准化管理	(125)
第九节	档案管理	(126)
第十节	科技队伍管理	(126)
第七章	人事管理	(128)
第一节	人事部	(128)
第二节	人事管理概况	(130)
第三节	劳动工资管理	(131)
第四节	岗位管理	(132)
第五节	职工队伍及人事档案管理	(134)
第六节	职工教育	(135)
第七节	跨世纪人才工程	(136)
第八节	专业技术职务管理	(138)
第九节	定编定员和劳动定额管理	(141)
第十节	职工保险管理	(143)
第十一节	企业综合管理	(144)
第八章	装备管理	(145)
第一节	装备部	(145)
第二节	设备管理概况	(146)
第三节	设备管理制度	(148)
第四节	设备基础管理	(149)
第五节	进口设备管理	(150)
第六节	设备现场管理	(152)
第七节	设备计划管理	(153)
第八节	设备备件计划管理	(154)
第九节	能源管理	(155)
第十节	动力站房管理	(157)

第十一节	工具管理·····	(158)
第十二节	工位器具管理·····	(158)
第十三节	设备安装维修公司·····	(159)
第九章	物资管理·····	(159)
第一节	采购部·····	(159)
第二节	物资管理概况·····	(160)
第三节	生产原材料供应·····	(161)
第四节	物资采购·····	(162)
第五节	库房管理·····	(163)
第十章	营销管理·····	(165)
第一节	市场部·····	(165)
第二节	市场经营概况·····	(166)
第三节	营销手段和策略·····	(167)
第四节	社会市场开拓·····	(168)
第五节	售后服务·····	(169)

第六篇

生产

第一章	生产组织的发展·····	(173)
第二章	生产实体·····	(175)
第一节	一车间·····	(175)
第二节	二车间·····	(179)
第三节	三车间(综合分厂)·····	(182)
第四节	四车间·····	(184)
第五节	五车间·····	(186)
第六节	六车间·····	(188)
第七节	七车间(精冲模具中心)·····	(189)
第八节	八车间·····	(192)
第九节	车身分厂·····	(193)
第十节	十车间·····	(195)
第十一节	机加车间·····	(197)

第七篇

党群工作

第一章	机构沿革与设置·····	(201)
第一节	党委工作部·····	(201)
第二节	现任党支部书记、副书记名册·····	(202)
第二章	党的建设·····	(202)
第一节	历次党员代表大会·····	(202)
第二节	党委政治核心作用·····	(203)
第三节	党支部战斗堡垒作用·····	(204)

第四节	党员先锋模范作用	(206)
第五节	党员发展与积极分子的培养	(207)
第六节	干部培养与管理	(207)
第七节	统战工作	(209)
第八节	保密及信访工作	(210)
第三章	党的宣传思想工作	(211)
第一节	理论教育	(211)
第二节	宣传思想工作	(213)
第三节	精神文明建设	(214)
第四节	敬业爱厂教育	(215)
第五节	宣传报道工作	(216)
第六节	广播、有线电视管理	(218)
第四章	党的纪律检查与行政监察	(219)
第一节	纪律检查委员会	(219)
第二节	反腐倡廉教育	(219)
第三节	领导干部廉洁自律	(220)
第四节	党风监督小组活动	(221)
第五节	效能监察	(221)
第五章	人武工作	(221)
第一节	民兵工作	(222)
第二节	征兵及复转军人安置	(223)
第三节	双拥工作	(223)
第四节	人防工程	(224)
第六章	工会工作	(225)
第一节	厂工会概况	(225)
第二节	历届职工代表大会	(226)
第三节	历次工会会员代表大会	(228)
第四节	工厂管理委员会	(229)
第五节	工会组织建设	(230)
第六节	技术协作	(232)
第七节	劳动竞赛	(232)
第八节	班组建设	(235)
第九节	劳动保护与生活保障	(236)
第十节	职工疗休养	(237)
第十一节	女职工工作	(238)
第十二节	文化体育活动	(241)
第七章	共青团工作	(242)
第一节	历届团代会	(242)
第二节	团员发展情况	(243)
第三节	拜师学技活动	(243)

第四节	推优工作·····	(244)
第五节	历年获公司以上先进集体和个人·····	(245)

第八篇 生活福利

第一章	机构沿革与设置·····	(249)
第一节	事务部·····	(249)
第二节	生活福利工作的发展·····	(249)
第二章	主要生活设置·····	(250)
第一节	卫生所管理·····	(250)
第二节	幼儿园管理·····	(251)
第三节	单身宿舍管理·····	(251)
第四节	职工食堂管理·····	(252)
第五节	厂招待所管理·····	(252)
第三章	医疗卫生·····	(253)
第一节	职工初级保健及健康预防·····	(253)
第二节	妇幼保健·····	(253)
第三节	计划生育·····	(253)
第四节	爱国卫生·····	(254)
第四章	基建房产·····	(254)
第一节	工业建筑管理·····	(255)
第二节	绿化工作·····	(255)
第三节	职工住房状况·····	(256)
第四节	住房分配方法·····	(257)
第五节	住房管理与维修·····	(258)
第五章	治安保卫·····	(259)
第一节	工厂保卫概况·····	(259)
第二节	生产保卫·····	(259)
第三节	综合治理·····	(260)
第四节	消防管理·····	(262)
第六章	离退休职工管理·····	(263)
第一节	离退休职工概况·····	(263)
第二节	离退休职工工作·····	(265)
第七章	居委会·····	(267)
第一节	寺沟居委会概况·····	(267)
第二节	居委会工作·····	(268)
第三节	市、区人民代表·····	(268)
第八章	东风实业开发公司冲模厂分公司·····	(269)
第一节	概况·····	(269)
第二节	发展·····	(270)

第三节	成绩·····	(271)
第九章	学校·····	(272)
第一节	技工分校·····	(272)
第二节	子弟学校·····	(274)

第九篇 人物志

第一章	劳动模范·····	(279)
第二章	科技群星·····	(282)

第十篇 对外交往

第一章	历年主要出国人员·····	(285)
第二章	历年来厂外宾·····	(286)

第十一篇 余志

搞好经营工作是企业效益的源泉·····	(301)
抓好党的建设为模具厂改革发展保驾护航·····	(304)
科技进步是冲模厂发展的必由之路·····	(307)
制造周期是制约模具厂进入市场的主要因素·····	(312)
附录一	
关于成立《模具厂志》编纂领导小组和开展《模具厂志》	
编纂工作的通知·····	(314)
附录二	
模具厂修志工作各单位主管领导和联络员名单·····	(316)
后 记·····	(317)

第一篇

概 述

第一篇 概 述

东风汽车模具厂座落在国家著名的道教圣地武当山麓，湖北省十堰市张湾区东岳路西端，东风汽车公司厂区铁路与东岳路交叉的铁路桥西侧的寺沟，距东风汽车公司总部 600 余米。

模具厂始建于 1969 年，1970 年基本建成投产。经国家“七五”、“八五”期间的技术改造，“九五”期间的填平补齐，成为国内一流大型专业模具厂和国家汽车模具生产的主要基地。1997 年 7 月 1 日，经东风汽车公司批准，在十堰市注册登记，原东风汽车公司冲模厂更名为东风汽车模具厂并正式挂牌，成为自主经营、自负盈亏、自我发展、自我约束、立足东风、服务国内外具有独立法人资格的东风汽车公司子企业。

模具厂厂区集中，布局合理，占地 10.81 公顷，建筑面积 57944 m²，其中生产建筑面积 32353 m²；各种工艺及动力设备 480 台，其中精、大、稀、关设备 38 台，拥有固定资产 21654 万元；有职工 1070 人，其中具有大专以上学历的职工 283 人，工程技术人员 215 人，具有工程师、经济师以上职称的职工 133 人，其中研究员级高级工程师 3 人，具有技师以上职称的技术工人 23 人，其中高级技师 5 人。主导产品：汽车冷冲模、主模型、检具、橡胶模、精冲模、精铸模、汽车零部件、精冲零件以及农用车车身，具有年生产模具 1800 余套，汽车零部件 110 多万件的能力。

模具厂生活区环绕厂区，与东岳路、车城西路、车城南路、公司第一小学相邻，环境优美，交通方便。建有托儿所、职工宿舍、门球场、灯光球场、娱乐室、花坛、草坪、半山公园等生活设施和绿化景点。由厂前小区、“供办”片、寺沟新村、友谊新村组成的家属住宅区共有 36 栋职工宿舍，其中 1985 年以来竣工 27 栋，建筑面积近 43000 m²，人均住房面积达 16 m²，比 1984 年前净增约 10 m²，职工居住条件保持在东风汽车公司前列。

多年来，模具厂始终坚持“出优质模具、育四有职工”的建厂宗旨和“精心设计、精工制造、优质模具、优良服务”的质量方针，注重人才培养和技术进步，提高产品质量，缩短制造周期，降低制造成本，搞好安全生产和环境保护，积极推行清洁生产。1984 年至今，已为东风汽车公司和国内外用户，制造模具、检具 23000 多套，在沈阳、广州、上海、北京举办的国内外模具展览会上多次获奖，赢得中外客商和专家的赞誉。1998 年 10 月通过北京 ISO9000 质量体系认证中心的 ISO9001 第三方认证。

汽车要发展，模具必先行。有了冲模开发能力，就有了汽车开发的装备保证。这是汽车行业决策层的共识，也是世界发达国家汽车行业的现实。模具厂在“七五”

期间进行技术改造,由国家投资 1157 万元,扩建冲模车间,增加生产面积 3238m²,引进匈牙利数控铣、日本 13000KN 调模机等关键设备,增加大、中型冲模制造能力,适应了二汽在“七五”期间扩建成 20 万辆生产能力的发展要求。1986 年底,扩建工程竣工并投入使用。在历时四年二汽引进日产柴八吨平头柴油车(EQ1141)驾驶室技术的国产化中,完成了从主模型设计、制造到冲模制造直至配合总成焊装出合格驾驶室,共制造整车冲模、检具 2000 余套,其中车身冲模、检具近 500 套,成为国内第一家制造整车冲模工装的模具厂,标志着冲模厂的设计工艺水平和制造质量已经达到八十年代初的国际水平。1990 年底,“七五”技改扩建项目顺利通过二汽组织的验收。

依照中国汽车总公司要在全中国建立三个模具中心的精神,以适应国内外汽车车身模具的需求,减少花费大量外汇进口模具。结合东风汽车公司“八五”期间“三车一机”(EQ1141、EQ1092、EQ1118 三种车型、康明斯发动机)和 30 万辆轿车项目的需要,公司批准“八五”再次扩建冲模厂。通过公司投资、瑞士和西班牙政府贷款及美国“黑字还流”等方式筹集资金 18000 多万元,新建东风模具中心、精冲模具中心、计算机工作站。1991 年 12 月模具中心破土动工。1994 年 9 月模具中心主厂房落成,随着引进俄罗斯、西班牙、瑞士等国设备的到货安装调试,逐步投入使用。“八五”技改使模具厂的生产面积增加了一倍,整车模具制造周期从 2-4 年缩短到 1-2 年,大、中型汽车模具制造的技术水平再上一个新台阶,达到国际八十年代末水平。到 1997 年底,完成公司轻型车的模具、检具 1000 余套,神龙轿车模具 300 多套,同时还完成沈阳金杯小客车、上海大众等行业模具近千套。通过引进瑞士精冲技术和消化吸收,精冲零件在公司生产的汽车上的应用,提高了汽车的档次,填补了中国汽车工业的空白,到 1998 年,已为国内外客户设计制造精冲模具 30 余套,提供精冲零件 100 多万件。通过“八五”期间“863”计划 CIMS 应用工厂项目,加速了冲模厂 CAD/CAPP/CAM 的开发应用,实现了车身设计部门与模具设计制造部门的数据通讯与共享,用数控加工替代了仿形加工,已完成近千套模具和模型的 NC 编程和加工,并成功的对法国雪铁龙公司提供的富康轿车模具软盘进行数据转换和产品造型。1996 年 4 月通过国家科委验收,被誉为国内一流水平。“九五”期间,根据国家有关精神,对“八五”建成的项目进行补充、完善,进一步提高模具的开发设计能力、制造水平、缩短制造周期、提高 CAD 应用面,从而提高投资的经济效益。同时,根据东风汽车装备公司的规划,投资扩建占地 0.8 公顷的农用车车身生产阵地。1997 年底,5400m²的两座厂房建成,并初步形成班产 DFZ1605 农用车车身 10 辆份的生产能力。

科学技术是第一生产力。模具厂在十五年的发展中,不仅注重引进新设备,更注重新材料、新工艺、新技术的引进、推广、应用。不仅向国内同行和院校求教,更通过选派优秀技术、管理人员和工人到美国、日本、瑞士、法国、意大利等国家考察、研修、培训、学习,掌握国外的先进技术和管理经验,提高模具制造和管理

水平，缩短与世界先进水平的差距。经过专业人员多年的刻苦努力，空冷钢、刃口堆焊及焊条国产化、实型银块铸造等新材料；数控加工、三坐标检测、计算机空间角度的转换等新工艺；强力弹簧、含油石墨导板、自动进（排）料气动装置结构，模具结构轻型化及设计结构、工艺文件、典型零件的标准化等新技术，都在模具厂广泛应用。同时，也锻炼和培养了一大批专业技术人才和 24 名公司级以上的专家。

1984 年以来的十五年，是模具厂大发展的十五年，更是模具厂随着社会主义市场经济逐步完善而不断深化内部改革的十五年。通过贯彻厂长负责制、企业达标升级、推行全面质量管理、开展安全性评价、创建“一个流工厂”等工作，不断完善工厂管理，提高质量、安全、设备、财务等管理水平。通过建立模具集团，参加全国模协活动，提高模具生产能力，交流管理和技术经验，扩大行业影响，塑造工厂形象。通过机构改革，机制转换，部份职能的划转，使工厂管理机构减少，队伍精干，从 24 个科室减至十部一会一办，从四个生产车间增至十一个车间（分厂），而职工人数仍保持在八十年代初的水平。由单一的生产模具，发展成模具和汽车零部件两个产品，形成模具为主业，汽车零部件为副业，以主促副，以副养主的生产模式和经济效益的良性循环。

生产管理和组织形式不断优化，初步形成冲模生产专业化，大流程和相对独立封闭的汽车零部件分厂生产体制。按质量决定效益，效益决定分配的原则，实行自主经营、产值考核、利润分成、责任承包、综合评价等多种形式的工效工资分配机制，不断降低成本，促进劳动人事制度的改革，促进转岗分流，减人增效。自 1993 年起，模具厂甩掉亏损帽子，已连续六年实现盈利，累计达 2000 万元。期间工厂名称也随着东风汽车公司的体制改革，从第二汽车制造厂冲模厂改名为东风汽车公司冲模厂，后又改名为东风汽车模具厂。

作为国内规模最大，技术一流的专业模具厂，在八十年代初提出的“立足二汽、振兴冲模、面向全国、走向世界”奋斗目标鼓舞下，竭诚为东风汽车公司，为国内外的客户提供优质模具和优良服务，为国内同行培训模具专业人才。继为日本、美国制造了 4 批 40 套中型冲模之后，为一汽 CA141 新车型车头部分的覆盖件制造 49 套冲模，为沈阳金杯丰田小客车制造 700 多套冲模、检具，还为洛拖、南汽、济汽、北京二汽、陕汽、川汽等十几家汽车、拖拉机厂的产品更新换代制造了 1000 余套大中型关键冲模，也为这些用户培训了大量的冲模设计、工艺、装配、调试人才。特别是近年来，为中外合资的上海大众、江西五十铃、重庆五十铃、神龙富康及长春一汽等企业制造了小型客货车的冲模和轿车冲模，并为广东等地家电行业制造 400 余套冲模。进一步展示了模具厂已具备制造卡车、客货车、小型客车成套冲模直到轿车冲模及模型、检具的技术实力。模具厂已成为国家汽车工业发展的重要工装基地，成为模具行业的领头羊。李岚清、邹家华等党和国家领导人多次来厂视察，部、省、市领导和专家也多次来厂指导工作，交流经验，来厂的国内外客商更是络绎不绝。