

在坚守与创新中擦亮曙光品牌

曙光汽车集团以打造“中国一流新能源汽车集团”和“国际一流车桥及零部件底盘模块化供应商”为战略，阔步踏上转型与重构的征程。坚持自主创新，擦亮曙光品牌，为实现中国制造、中国智造、中国品牌和创造全球领先而添砖加瓦，被一代代“曙光人”视为使命、责任和担当。

风雨兼程70载 黄海品牌熠熠生辉

从过硬的军工品质到曾经红遍大江南北的“客车龙头”，黄海品牌的诞生与成长，见证并引领了中国自主品牌客车曾经的辉煌。锲而不舍坚守自主创新，是“黄海客车”这块招牌熠熠生辉的关键。

20世纪50年代初朝鲜战争爆发，当时的新中国刚刚成立，工业、制造业基础非常薄弱，面对前线部队庞大的战备物资和战争供应需求，1951年黄海汽车的前身——中国人民志愿军办事处汽车修理厂，在位于朝鲜地理位置很近的辽宁丹东应运而生。这家修理厂逐渐从后勤部的小厂房演变为安东汽车修配厂，此后又陆续成为安东汽车配件厂、安东汽车制配厂及丹东汽车制造厂。企业的经营范围也从成立之初的汽车修理厂逐步拓展到零配件生产及整车制造。

回首黄海客车70年的成长之路，坚持自主创新、深耕细作，成就了黄海品牌在国内客车行业地位。从汽修厂转型为整车制造厂，对企业研发能力、制造能力的要求全面升级。在当时国内汽车工业基础薄弱的困境下，丹东汽车制造厂全体员工经过不懈的努力，凭借积累的汽车机械修理技术，实现了客车生产“从无到有”的自主创新突破。这不仅为中国客车行业的发展积累了宝贵的技术研发基础，更为中国汽车工业的发展输送了专业的自主研发人才。值得一提的是，1958年前后，为了支持红旗轿车的研发，黄海汽车曾先后抽调多位技术人员赶赴长春一汽提供技术支持。

1981—1983年间，黄海客车陆续推出了两种型号的自主研发车型。这些产品推出后，迅速得到市场认可。蒸蒸日上的黄海客车在国内率先跳出传统的“卡车底盘扣壳子”的改装客车模式，着手自主研发专属于客车的前、后车桥和底盘。经过坚持不懈的努力，开发出第一代公路客车DD680G，这款车型曾在国内一路畅销、一车难求。这款经典的红白涂装黄海牌公交车，也成为“80后”脑海中深刻的独家回忆。

自主创新并不意味着闭门造车，初出茅庐的黄海客车在引进世界先进技术的基础上实现创新，在中大型客车车身、车桥的研发和生产方面逐渐占据国内领先地位。第一辆后置发动机客车、第一辆空气悬挂旅游客车、第一辆低地板低入口城市客车、第一辆应用自动变速箱的城市客车……属于黄海客车的一个又一个第一，也推动着中国客车行业的稳步前行。黄海客车也因此在全国客车行业中逐渐形成了不可复制、不可超越的核



心竞争力，成为中国客车领域曾经的佼佼者。

2002年11月，由丹东市曙光车桥股份有限公司（现辽宁曙光汽车集团）控股的丹东黄海汽车有限责任公司正式挂牌成立，黄海客车和黄海品牌也进入到发展的新阶段。2008年北京奥运会期间，黄海客车直接服务奥运会的千余台公交车，以零故障获得北京奥组委的高度评价。2006年黄海客车与德国商用车品牌MAN合作，先后引入MAN品牌低地板城市客车和BRT（快速公交系统）技术，其BOB造型公交客车产品上市后至今仍为经典。2007年，黄海牌大中型客车被评为中国名牌产品，“黄海商标”被认定为“驰名商标”。

在国际市场，黄海客车也向全球市场证明了中国客车品牌的实力。2017年，在第十届美国洛杉矶IDA国际设计奖评选中，由黄海客车与鲁迅美术学院工业设计学院师生合作设计的“黄海纯电动城际客车”从万余件候选作品中脱颖而出，获得2016IDA国际设计金奖，填补了中国客车品牌在国际设计领域的奖项空白。多年来，凭借深厚的自主研发基础及独特的产品核心竞争力，黄海客车打通了国内外市场的新渠道，成为国际上一张耀眼的名片。

完善产业链布局 曙光品牌追求卓越

伴随着中国汽车工业的成长，从黄海到曙光，从客车到皮卡、特种车、车桥及零部件，曙光汽车集团在精准把握自身特色优势的基础上，完善产业链布局，使曙光品牌在不断顺应中国汽车产业发展的过程中，品牌持续拓展和打磨，影响力和竞争力也随之蒸蒸日上。

1984年，丹东曙光机动车配件厂成立，曙光开始专注于轻型越野客车车桥的自主开发和生产，经过4年的摸爬滚打，曙光机动车配件厂在1988年就具备了年产万台车

桥的产能，并成为当时国内为数不多的自主品牌越野客车车桥生产商。同年，丹东曙光机动车配件厂更名为丹东曙光车桥总厂。

1990年，曙光车桥总厂又冒着投入高、研发周期长的风险，决定自主开发当时在国际国内具有先进技术水平 and 巨大市场潜力的1020型独立悬架及后驱动桥。该产品研发成功后，得到了众多汽车制造商的欢迎，并填补了当时国内车桥领域的空白，使我国在轻型轿车上采用独立悬架车桥成为现实。曙光车桥也随之成为当时国内车桥界当之无愧的“明星”。1993年曙光车桥总厂进行了股份制改革，由此丹东曙光车桥股份有限公司正式成立，曙光也在这一阶段成为国内排名前三的车桥制造商。此后，曙光在1020型独立悬架及后驱动桥的基础上自主开发了更先进的2020独立悬架车桥，进一步巩固了曙光在国内车桥制造领域的领先地位。

1997年，曙光成为全国第一的车桥生产商。自1997年至今，曙光车桥已先后21年在全国车桥市场占有率排名第一。在车桥领域积累了丰富经验的基础上，曙光将业务领域继续拓展，陆续新建了差速器壳、主减速器壳、机械加工、冲压桥壳焊接、标准化后桥总装等生产线及产品实验检验中心，并在自主研发的基础上，广泛接触学习日本、美国、德国、韩国等国家先进制造工艺，以全球的视角和格局，将业务延伸到整个产业链。

2000年，曙光股份在上海证券交易所挂牌上市，这也是当时丹东市唯一主板上市公司。2002年，曙光参与黄海重组，将曙光的企业管理、资金优势与黄海客车的品牌和技术优势相结合，将曙光汽车集团打造成拥有“大、中、轻型客车，皮卡，特种车，车桥及零部件”四大产品平台，拥有“黄海”中国驰名商标及“黄海”和“曙光”两大知名品牌的强势企业。

曙光品牌的发展离不开“曙光人”骨子里自主创新的韧劲。凭借专注于打造汽车制造及汽车产业生态集群优势的战略，曙光汽

车不仅形成了包含汽车整车、车桥底盘及汽车核心零部件的主营业务，还拥有全系列整车生产资质和能力，并成为具有全系列整车改装资质的汽车集团。曙光品牌，也成为中国汽车整车、车桥底盘及关键核心零部件自主创新的典范和标杆。

坚持自主创新 擦亮中国制造品牌

置身于全球汽车产业颠覆性变革的曙光汽车，正加快向智能化、绿色化、先进化方向发展，着力打造以汽车制造为主线的智慧汽车产业集群生态运营商。以自主创新的优势，擦亮曙光汽车这块招牌，让中国制造、中国品牌在全球市场的脚跟站得更稳。

在节能与新能源技术路线的探索上，曙光汽车走在前列。2006年，黄海客车在行业率先开始进行新能源客车的研究与开发工作；2007年初黄海新能源研究院电动车研究所正式成立；2008年，黄海客车实现首次批量交付新能源客车，之后的黄海客车在国内外赢得了用户的青睐。针对未来交通能源发展趋势，2016年，曙光新能源基地在“十三五”开局之年正式投产运营。截至目前，黄海汽车生产的新能源城市公交车占据了全国多个城市的公交车市场，尤其是立足东北、辐射全国的地理位置，黄海汽车的新能源产品具有高可靠性和高安全性优势，在对北方高寒地区的适用性方面更是得到了用户的一致好评。

目前，曙光不仅拥有国家级企业技术中心、国家级客车质量监督检验鉴定试验所、国家级车桥试验检测中心，而且还是国内唯一拥有“AT自动变速箱”核心技术及完全自主知识产权的企业。同时拥有新能源“三电”核心技术及自主知识产权，并成为目前国内拥有四驱电动车桥核心技术的企业，曙光汽车集团正在成为绿色价值领航者的“新角色”。

企业坚持不懈走自主创新之路离不开

“软实力”，既需要引进人才，也需要自主培养人才。多年来，为提升员工整体创新能力，曙光从设计人员、工艺人员、生产一线技术工人和管理人员中抽调骨干力量，组成工作室，对实际工作中的重点难点进行技术攻关，带动广大员工进行技术交流，将创新成果运用于实际生产，在提升全员自主研发意识和能力的同时，有效降低生产成本，实现企业效益最大化。

2021年曙光股份通过战略布局，引进成熟的乘用车底盘和车身技术，结合曙光股份新能源三电优势，缩短了产品开发周期3—5年，首款3万元左右的经济型新能源乘用车车型，分别为一款A00级纯电动轿车BS11（长宽高3600x1587x1527mm）和一款小型纯电SUVBX11（长宽高3866x1622x1638mm），共有前驱、后驱几个车型。预计在2022年第三季度前上市。

曙光股份不断突破边界，挑战墨守成规，拒绝一切形式的束缚。曙光股份目前已经拥有成熟的三电核心技术、非承载式车身及底盘技术。一个成熟的承载式底盘标定就需要5—10年时间才能完善，所以曙光股份要想快速进入新能源乘用车领域就需要补齐短板弯道超车，必须从市场引进成熟的承载式车身和底盘技术，进行技术匹配及优化，来加快曙光股份走进新能源乘用车市场的步伐。

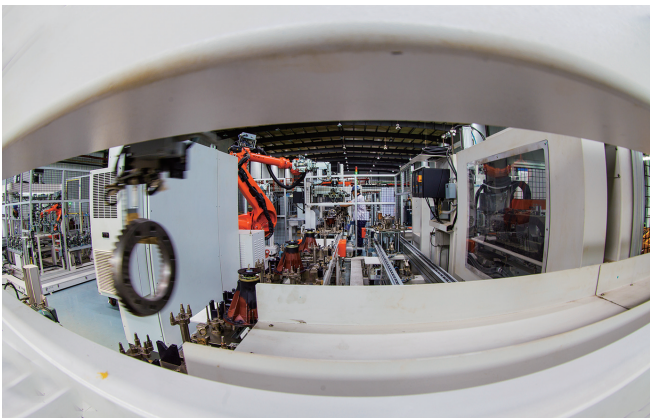
站在全球汽车产业格局重构、产业链重塑的十字路口，打造“中国一流新能源汽车集团”和“国际一流车桥及零部件底盘模块化供应商”成为曙光汽车步入新时代的核心发展战略。作为自主创新和中国制造的佼佼者，未来，曙光汽车将进一步聚焦核心产品和业务，全面重塑产业链、供应链和价值链，进一步完善新能源产品序列，通过自主研发、技术创新与战略联盟，逐步实现产品电动化、制造智能化、市场国际化，不断增强核心竞争力。在坚守与创新中，持续打磨曙光这块招牌，与此同时向世界展示中国制造的实力和中国品牌的魅力，用持续成长、不断成熟的“中国好品牌”，向全球市场讲述更多“中国好故事”。



安东汽车修配厂迈入自主制造萌芽阶段



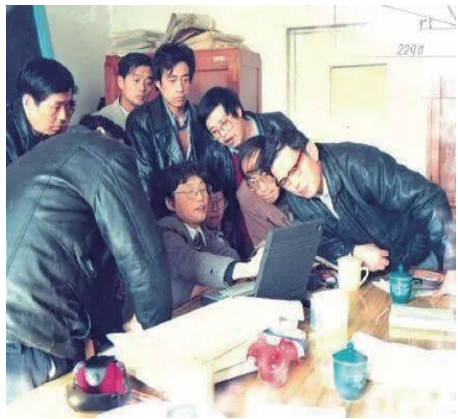
BX11车型（长宽高3866×1622×1638mm）



先进的研发、生产工艺令曙光汽车集团绽放无限生机



BS11车型（长宽高3600×1587×1527mm）



科研团队进行黄海汽车创新研发工作