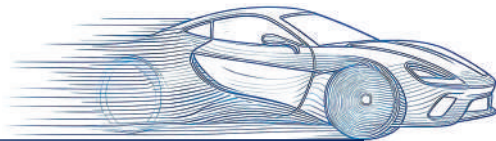


汽车产业的“中国方案”

开栏的话

汽车，是现代工业文明的重要标志，也是一个国家制造实力的象征。在全球汽车产业的版图中，中国汽车正昂首书写民族工业的新篇章。从动力总成到底盘架构，从智能座舱到自动驾驶，中国企业不断加强技术创新，

凭借优异性能和可靠品质赢得广泛青睐。本版今起推出“汽车产业的‘中国方案’”专栏，讲述中国车企在技术研发、品牌建设、海外市场开拓中的探索与突破。



中国一汽积极拥抱电动化、智能化、绿色化浪潮——

奇瑞从“产品出海”到“体系出海”——

# “国车”新面孔

本报记者 徐佩玉

# “走出去”，“融进去”

海外网 李雪钦 本报记者 吕九海

1956年7月13日，新中国第一辆解放牌卡车驶下总装配线，结束了新中国不能制造汽车的历史；1958年8月1日，第一辆红旗牌高级轿车出厂，此后的重要活动中，总少不了红旗轿车的身影。

70年光阴流转，面对电动化、智能化、绿色化浪潮，中国一汽主动求变，以技术创新、绿色制造与柔性智造为抓手，探索出一条传统车企在新能源时代的发展新路径。

### 三大平台，三重跃升

近日，红旗首款800V电池搭载全新一代红旗天工08等车型实现量产落地，标志着“红旗”在高压平台技术领域的自主研发能力取得突破。

这一成果背后，是中国一汽对关键核心技术的持续攻关。“十四五”时期，中国一汽创新打造天工纯电、鸿鹄混动、九章智能3个技术平台，不断拓展产品性能边界。

天工纯电平台主打“高效”。作为高柔性模块化的纯电平台，天工以行业领先的96%电驱最高效率和低温能耗表现，为用户提供更高效、更稳定的纯电体验。

鸿鹄混动平台聚焦“节能”。以自研能源转换算法实现续航、能效等多项性能突破，混动专用发动机热效率达到45.21%，混动专用电驱工况运行效率达91%，均为同级领先。搭载这套系统的红旗HS6 PHEV车型，以满油满电续航2327.343公里的成绩刷新了最远续航纪录。

九章智能平台让车更“聪明”。采用基于原生多模态基础模型的城市领航辅助技术，路口通行成功率超95%，车辆避让绕行成功率超93%，OTA（远程在线升级）成功率超过99.9%。

2300兆帕超高强度热成形钢部件实现量产应用；国内首款车规级先进制程多域融合芯片“红旗1号”成功研发……关键技术自主可控，让民族汽车品牌挺直腰杆。

“十四五”时期，中国一汽攻克1500余项关键核心技术，仅2025年即产出关键核心技术404项、申请发明专利6270件、牵头制订国家标准8份。为汇聚全球创新资源，中国一汽以长春为研发总部，在北京、上海、粤港澳大湾区、德国慕尼黑等地设立创新中心，实现全球创新资源实时共享、同步开发。

### 全生命周期节能降碳

如今，在中国一汽的“零碳工厂”里，每生产一辆红旗车，就可减少0.4吨碳排放。这是怎么做到的？

在红旗制造中心繁荣厂区总装车间屋顶上，成片光伏板源源不断地为厂区输送清洁电力。车间里开阔明亮，没有密密麻麻的钢结构横梁，这种“去冗余”的设计既减少了建材消耗，又以自然光替代人工照明降低能耗。

这座现代化绿色工厂的低碳实践不止于此。从中水回用技术实现废水循环利用，到雨水收集系统大幅降低水资源消耗；从浓缩焚烧工艺完成废气综合治理，到全流程工艺优化减少污染物排放，厂区真正实现了全生命周期的节能降碳。

生产端，将绿色理念嵌入每一个制造环节：工艺设计阶段优先选择低能耗、低排放的技术路线；能源结构中持续提升光伏、风电等可再生能源占比；环保技术落地采用行业领先的绿色生产工艺、先进的污染治理措施；在污染末端治理环节，通过在线监测系统实时追踪排放数据，确保各项指标优于国家标准。目前，中国一汽已建成6家“零碳工厂”、35座“无废工厂”，多个工厂成功入选国家级绿色工厂名录，推动生产过程实现绿色循环。

技术端，积极布局固态储氢前沿技术。高效氢能发动机技术应用于红旗C100 PHEV氢能混动前瞻车，最大功率120千瓦、最高热效率45.1%，每行驶1万公里可降碳1.04吨。据悉，“红旗”将于2027年正式启动固态储氢技术示范应用，并率先搭载于红旗金葵花国悦氢能车型。

产品端，绿色转型全面提速。2026年，红旗品牌计划推出9款新能源产品。奔腾品牌首款微型纯电车型“奔腾小马”凭借亲民价格与个性化设计，累计销量突破21万辆。一汽悦意品牌推出悦意03、悦意07车型，满足不同消费群体的多元需求。从“红旗”到奔腾、悦意，从高端豪华到亲民代步，中国一汽旗下各品牌正以差异化产品矩阵共同驱动绿色转型。



### 努力打造世界一流汽车企业

在红旗制造中心繁荣厂区总装车间，一辆刚刚完成下单的定制车型，正按照系统自动生成的生产指令进入排产流程，生产组织、工艺控制与质量管理在数据驱动下高效协同运行。

这一生产场景，正是中国一汽以数智化重塑制造体系的体现。当前，每条产线、每个工位均具备一定的智能决策能力，持续优化的整车下线节拍已缩短至不到1分钟。

柔性生产还体现在混线制造能力上。繁荣厂区通过优化空间布局和输送方式，高柔性生产线可以实现多种车型的混线生产，产线不限平台、不限车型，能灵活应对各种动力形式汽车的装配需求。

得益于柔性智能制造体系的成型，生产模式实现了从“以产定销”向“以需定产”的转变。过去，工厂生产什么，消费者买什么；如今，个性化订单驱动生产。用户选配完成后，数据开始在订单提报、排产、生产、交付全流程流转，系统还可对潜在延误风险进行识别，并触发协同处理机制，确保交付进度稳定可控。

围绕“打造柔性智能制造新模式”的目标，中国一汽加快推动制造体系向智能化提升。红旗制造中心繁荣厂区总装车间通过数字孪生仿真173个场景全覆盖，确保全柔性生产下的装配一致性；采用全链路数字质量控制技术，针对实际应用问题将先进制造技术与数字技术深度融合，构建完全具备自主知识产权的数据采集平台，将164类1.5万余套关键装备的数据联通，实现“商品车下线、数字化车上云”。

数智化改造不仅实现了大规模个性化定制，更优化了资源配置、降低了能耗物耗，为绿色制造提供了坚实的技术保障，推动传统制造业实现效率与动力变革。目前，红旗制造中心繁荣厂区获评“国家智能制造示范工厂”。

从造出新中国第一辆汽车、第一辆高级轿车，到成功研发国内首款车规级先进制程多域融合芯片、在全球设立研发中心，中国一汽正在加速驶向一个更年轻、更绿色、更智能的未来。

2025年，中国一汽整车销量突破330.2万辆。其中，自主新能源销量突破36.6万辆，同比增长71.4%；红旗品牌年产量稳定站上40万辆台阶，更在2025年成为首个用户突破200万的中国豪华汽车品牌。

未来，中国一汽将深刻把握产业发展趋势，以中国式现代化为引领，加快产业基础再造和数智化转型，努力打造世界一流汽车企业。

### 开发“有当地味道的车”

2001年，北京一场车展上，一位叙利亚车商欣然“种草”刚上市9个月的奇瑞“风云”轿车，当即决定将其引入叙利亚。

然而，当时的奇瑞尚无做海外生意的想法。于是，这位执着的车商一路从北京追到芜湖、上海，最终与奇瑞签订了首批出口10辆轿车的协议，自此拉开了奇瑞“卖产品”“建工厂”“造生态”的出口大幕。

起初，奇瑞汽车的出口集中在“卖产品”。凭借高性价比优势，奇瑞汽车在中东、东南亚等地区迅速站稳脚跟。到2007年，奇瑞汽车出口量已达11.98万辆，出口到64个国家和地区。

随着国际市场变化，奇瑞汽车的出口结构也在逐步改变：近80%的出口汽车采用散件出口、国外组装的方式；出口汽车的档次越来越高，SUV、中档轿车占比逐年上升。委内瑞拉组装工厂2011年投产；巴西雅卡雷伊市大型汽车产业园2014年落成，成为奇瑞首个涵盖冲压、焊装、涂装和总装四大工艺的海外整车工厂……一大批本地化工厂落地，有效降低运输成本、规避贸易壁垒，同时实现区域市场精准覆盖。

“融进去”，深度扎根本地市场，是奇瑞的重要出海策略。2025奇瑞全球创新大会上，奇瑞提出“*In somewhere（在那里），For somewhere（为那里），Be somewhere（成为那里）*”的本地化研发理念。

南美山多坡多，用户对汽车动力要求高，工程师就优化提升加速和爬坡性能；中东多沙漠，空气中的沙粒可能损伤车辆部件，工程师就专门对车辆内部加强密封性处理。过硬的技术和品质、属地化的产品和服务，让奇瑞获得了越来越多海外用户的青睐。

如今，奇瑞的核心逻辑已由“建工厂”升级为“造生态”。今年4月，奇瑞汽车宣布在西班牙巴塞罗那启用欧洲运营中心，并同步启动奇瑞西班牙研究院。“我们在巴塞罗那设立欧洲运营中心，将其打造成为奇瑞在欧洲的关键运营枢纽，就是希望构建一个更懂欧洲、更好服务欧洲市场的体系。”奇瑞汽车董事长尹同跃说。

这份定力正转化为实实在在的市场回报。目前，奇瑞已进入欧洲18国市场，服务区域内超过10万名用户。奇瑞旗下的OMODA&JAECOO品牌自2024年进入西班牙以来，销量已突破4万辆，2025年更跻身西班牙私人渠道十大畅销品牌之列，其中超过80%的销量来自新能源车型，契合了欧洲绿色出行的消费趋势。奇瑞与EV MOTORS合作焕新西班牙国民品牌EBRO，不仅盘活了巴塞罗那的闲置工厂，还创造了超过1000个本地就业岗位，被两国政府、公众评价为

当前，中国汽车的出海模式正由以产品出口为主，逐步迈向涵盖技术、标准和供应链协同的全链条生态出海，加快实现从“产品出海”到“体系出海”的转变。

中国每出口5辆汽车，就有1辆来自奇瑞。从2001年第一批轿车出口中东，到2024年EBRO合作项目落地西班牙，再到近期欧洲运营中心和西班牙研究院启用，奇瑞用25年，走通了一条中国汽车品牌“走出去”、“走上去”再到“融进去”的全球化进阶之路。

“中西合作的典范”。

在东南亚，泰国罗勇府生产基地已经投产；在非洲，奇瑞收购了日产在南非比勒陀利亚的工厂，南部非洲市场正待激活。奇瑞相关负责人表示，将在当地创造高技能就业岗位，与本地人才和机构加强合作，推动本地产业生态发展，开发“有当地味道的车”，成为“当地产业生态的一分子”。

### “安全是最大的豪华”

今年上半年，奇瑞集团汽车总销量135.8万辆。其中海外出口94.4万辆，同比增长71.5%，创造了中国汽车“半年90万辆”的出海新纪录。新能源车型出口大幅增长，成为奇瑞汽车“出海”主引擎。

支撑奇瑞汽车在海内外畅销的核心要素，是安全。

“安全是最大的豪华。”奇瑞汽车负责人表示。在位于安徽省芜湖市的奇瑞龙山试验中心，奇瑞每年进行超过1500次实车碰撞测试，覆盖多种场景，并辅以模拟仿真碰撞，以满足中国、欧洲等多地区的标准。只有敢于碰撞、经受住摔打的“硬科技”，才能给消费者带来安全。

在软件与AI定义汽车的时代，奇瑞构建起覆盖研发、制造、验证的全流程安全技术体系，推动中国智能汽车安全标准迈入全球领先行列。

不久前，奇瑞汽车正式通过荷兰车辆认证局审核，获得UN/ECE R171安全管理体系符合性声明，成为中国首家取得该认证的汽车企业。UN/ECE R171是全球首个针对驾驶辅助系统的统一技术法规，为欧盟市场智能驾驶车型准入的强制性核心标准。这不仅是一张进入欧盟市场的“技术签证”，更标志着中国车企在智能驾驶全球化合规进程中迈出关键一步。

在软件层面，奇瑞汽车通过了AUTOSQS（汽车软件质量安全标准）认证，成为全球首批通过最高等级“3A”能力认证的企业，以此实现软件质量的“可解释、可追溯、全程可控”。

奇瑞汽车副总裁谢保军表示：“安全是智能驾驶的核心底色，合规是车企全球化出海的立足根基。奇瑞将持续打磨智能驾驶安全技术与管理体系，为全球用户带来更安全、更智能的出行体验。”

### 中国汽车的“绿色方案”

依托持续迭代的绿色技术、完善的产品矩阵与全球化布局，奇瑞将绿色竞争力转化为全球市场增量，让中国汽车的“绿色方案”走向全球。

6月18日，在2026年国际汽车及供应链博览会（香港）上，奇瑞重点推介了Super Hybrid System（SHS）超级混动系统。该混动系统兼具强动力、低油耗、高耐久三大核心优势，可适配全球不同国家和地区的碳排放法规、能源结构及多元化用车习惯。搭载该系统的OMODA&JAECOO系列产品市场表现亮眼，3年全球累计销量突破百万台。

绿色低碳技术是中国车企开拓海外市场的“入场券”。从原材料到回收利用，奇瑞聚焦全产业链绿色化，让“绿色”贯穿一辆车从诞生到重生的全过程。

不久前，奇瑞公布出口车型JAECOO 7 SHS的全生命周期“碳账本”，通过“一算多认”机制实现碳数据互认，成为全球首例中欧汽车碳足迹数据互认案例，意味着中国汽车正在参与“规则对话”。该车型采用约75%低碳铝，生产工厂100%使用绿电，实施全链条、系统化的低碳解决方案。

在稳固欧洲等市场的同时，奇瑞新能源产品也在全球加速落地。日前，奇瑞汽车iCAUR系列已登陆阿曼、印尼、南非，进一步扩大高端新能源市场布局；纵横G700墨西哥上市，加速深耕拉美高端越野市场；捷途登陆波兰、马来西亚、巴西、南非等市场；OMODA&JAECOO已进入全球70个市场。加速成型的新能源全球版图，正将奇瑞的“绿色出行”方案带给全球更多用户。

持续的产品迭代、技术升级与全球化布局，让越来越多的用户了解到奇瑞这个中国汽车品牌。截至2026年6月底，奇瑞全球累计用户突破1988万，其中海外用户超678万，业务覆盖130多个国家和地区。奇瑞汽车成为首个累计出口突破600万辆的中国汽车品牌，连续23年保持中国品牌乘用车出口第一。

图①：位于吉林省长春市的中国一汽1号门。  
图②：中国一汽红旗天擎一号飞行汽车亮相2026北京车展。  
图③：中国一汽红旗制造中心蔚山厂区工人为即将下线的汽车做检测。

中国一汽供图

图④：2026年国际汽车及供应链博览会（香港）上的奇瑞展台。  
图⑤：奇瑞iCAUR V23亮相南非市场。  
图⑥：奇瑞西班牙EBRO工厂。

奇瑞集团供图

本版背景图由AI生成