

12月的沈阳，正处于寒冬之中。航空工业沈飞试飞站不断传出的飞机发动机轰鸣声好似冲锋号角，吹响了沈飞决战决胜2020年科研生产任务的号角。沈飞厂区到处涌动着党员干部职工攻坚拼搏的身影。

# 决战决胜在今朝

## 航空工业沈飞决战决胜2020年攻坚纪实



本报通讯员 白华 张可

### 打造攻坚堡垒 扛起先锋旗帜

一个支部，一座堡垒，一名党员，一面旗帜。在决战决胜关键时刻，航空工业沈飞党委围绕中心任务，组织各级党组织和广大党员充分发挥战斗堡垒和先锋模范作用，开展各具特色的党内载体活动；广大党员团结一心，紧盯科研生产任务目标，确保全年任务优质完成，实现“十三五”圆满收官。部装厂党委动员广大党员下沉生产一线，抓问题、盯计划，积极协调现场问题处理，保证工区严守站位日计划。党员孙凌跃作为生产计划室主任，率先垂范，主动作为，在四季度任务攻坚的特殊时期，带领全体党员不打折扣、不讲条件投入生产大干。白天他带领计划员梳理日计划，统筹协调；晚上他到库房组织清点，配合工区拉运。一次拉运中，电瓶车在距离厂房百米的距离停电熄火，孙凌跃带着生产计划室的几名员工硬是将车推到厂房门口。员工们的手是冰冷的，心却是火热的。史建巍是一名具有多年党龄的老党员，他所在的前机身党支部有着能啃硬骨头、能打硬仗的优良传统。受组合件工位影响，前机身开工较晚，周期已明显不足，所有人都在暗自捏着一把汗。可是史建巍没有说过一句难、没有喊过一句累，他配合前机身党支部书记将党员按部位划分帮扶点，要求所有党员在完成本工序后，积极协助帮扶点完成工作量。在全体党员的共同努力下，某架份前机身节省了2天的装配周期，为后续站位赢得了宝贵时间。

新机装配制管党总支通过三会一课、主题党日等强化学习，增强党性修养，把思想和行动统一到完成全年科研生产任务上来。成立技术攻坚突击队，新机技术突击队，在党员的模范带领下持续强化技术创新，提升专业能力和整体制造水平，用实战经验加速软件完善130项，助推任务完成。开展“党员先锋工程”载体活动，党员充分发挥带头作用，提前完成试验件的制备及交付工作。

某型机特制件的紧急加工任务下达数控加工厂，数控加工厂三单元党支部统筹规划，积极协调技术和生产资源，协调外表进度，随时跟进特制件的加工情况。技术副主任史景峰组织工艺组连夜进行特制件工艺准备，并针对特殊材质积极沟通、反复摸索，最终找到加工最佳方式，提高了生产效率。生产副主任苑晓彬为减少紧急任务对生产线的冲击，根据零件特点，合理排产，抽调精干资源，安排多人多机同时加工，一线员工为不影响进度，开启了“白加黑”模式，连续奋战，做到人歇机床不能歇，各工种无缝衔接，确保零件以最快速度流入下道工序。为不耽误外表周期，他们第一时间跟进外表进度，早出晚归，常常加班到凌晨，基本做到了24小时设备加工不停，大幅缩短了生产周期。以往零件一批就需要20余天的周期，这次

仅以不到几天就完成特制件加工任务，创造了新的数控速度。

某型机导管装配工作是今年总装厂的重点工作。针对科研机型的任务安排，总装厂技术室抽调青年技术骨干，成立沈阳青年突击队开展该机型导管装配工作。某型机由于生产计划提前，导致导管安装时间缩短一个多月，电缆实际装配状态与数模严重不符，增加了后续导管装配的难度，需要相关工艺人员用比平时更加认真的态度，保证导管的安装质量。突击队员们不等不靠，通过加班赶工全力缩短导管装配时间，与设计、部装厂及厂内其他专业层层沟通核准来实现飞机装配。目前，团队已完成该机型某架总装配工作，反馈并协同解决导管设计问题200余项，导管实样打制完成246项，形成导管风险控制清单19项。

### “只要团结一心，没有啥能难倒咱们”

早上7时整，沈飞试飞站开启了新的一天攻坚战。沈阳的冬天昼短夜长，每天的飞行时间只有早9时到下午4时短短6小时，在每个飞行日的前一天，试飞站都要召开飞行预先准备会，明确第二天的飞行计划。“每到飞行日，机务和场务人员从早上6时开始进场，进行各项准备工作。天不亮就进场，天黑了才能离场，是我们机务人员的常态。”由于飞机架次多、飞机种类多、飞行科目限制多，导致飞行计划经常调整，飞行调度汇总各种信息，分秒必争，以压缩地面准备时间来保证足够的飞行时间。试飞站起飞线现有的机位紧张，飞行最大场次时，满足不了所有架次，几十辆地面保障车辆和上百名保障人员都在起飞线不停进行动静转换，这对保障起飞线安全是一个相当大的挑战。在试飞调度组保障下，飞行一直亮着安全的绿灯。

某架次飞机飞行状态良好即将转场，试飞站二大队机械党支部党员先锋队队员欢欣鼓舞，这时却接到承制厂通知，需要更换两架飞机的某成品件。这个消息让已经连续奋战多日的队员们心头一紧。更换某成品件意味着需要对飞机发动机重新进行“全套”调试。周期长、任务重，能否按节点完成转场任务的顾虑萦绕在队员心头。“没啥大不了，不过从头再来，我们都是党员，任务面前不能退缩，只要我们团结一心，没有啥能难倒咱们！”接下来，分队长紧急进行了人员统筹安排和资源合理调配，重新调整工作计划，实现人员按小时轮休，飞机调试24小时不停，通过全体队员的不懈努力，最终按时完成了全部调试任务。

电牵保障团队负责飞机试飞保障工作的牵引、电源保障工作，在某型机试飞保障工作中发挥了突出作用。在试飞的过程中，因飞机数量多、场地保障困难，牵引车需要不断牵引飞机进入停机位。为了保障某型飞机的牵引效率，团队成员迅速将其他型号的无杆牵引车改装成该型号的牵引车，及时保障足够数量的牵引车牵引飞机。因任务需求，电源车往往从飞行进场开始就保障飞机供电，一连供电几小时，巨大的机器轰鸣声震耳欲聋，但团队成员都坚守在岗位上，连中午饭都在车上吃。因试飞节点要求，飞行日结束时间较晚，每次保障车辆都是最后一个离开，团队成员立足岗位，默默坚守每个飞行日。

### 贡献最“可靠”的力量

沈飞可靠性试验中心动力室主任迟英紧盯着屏幕，下达一个个指令。“昨天晚上9时，接到可以进场进行试验准备的指令后，所有人员连夜进行布线，贴传感器。到今天上午，共完成飞机表面近300个测试传感器的粘贴。今天我们要进行调试、联调，保证试验能按时开始。”

沈飞可靠性试验中心每年承担着军机多型号多批次科研和例行试验。动力室正在进行的批产飞机重要的例行试验——全机地面共振试验。试验时间长、工作强度大、技术要求高，是保证飞机按期交付和后续飞行安全的关键试验任务。正在测试的这架飞机是公司四季度最后一架共振试验飞机，能否按期完成试

验关系到公司年终交付目标。动力室全体人员干劲十足：“试飞站什么时候将飞机准备好，我们什么时候进场，随时待命，来之能战，战之必胜。”

生产指令就是行动号角。12月1日，可靠性试验中心接到来命指令，留给他们的时间只有3天。为了在有限的时间内完成任务，动力室全员分成三班倒，24小时连续测试，充分保证试验需求。在这三班倒里，最难熬的是后半夜。迟英是唯一的女同志，但她作为老大姐，时刻以身作则，将这难熬的时间留给自己。全机地面共振试验，需要技术人员在电脑前不断调试，时时盯着屏幕，片刻得不到休息。而飞机开始加压测试后，一旦停止试验，飞机将放下起落架、停止加压，如果再次进入测试状态，又需要一两个小时。因此，只要做上试验，动力室测试人员吃饭时间都不能保证，更谈不上休息，需要连续测试直到试验结束。

还有两项重要工作——导管应力测试和压力脉动测试，则需要全程在室外进行。12月的沈阳，夜里零下十几摄氏度的机库寒气逼人。团队成员一次次俯身贴片布线、一次次联调联试设备，一次次反复校对对



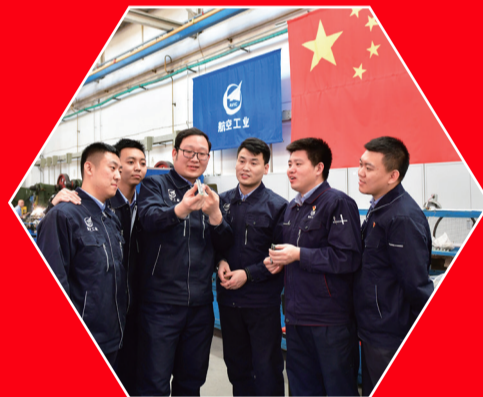
件结构进行分析，发誓要攻破这个难题。

经过反复研究，王刚一口气拿出3套解决方案，择优确定方案后，“原工艺方案中的基准点不适用”的新问题又出现了。这时，就显示出这个团队强大的基本功和精湛的技术能力，王刚带着他的班组成员进行手动编程，经过反复尝试、刀具再三确认，以及操作人员连续15小时的超长作业，该难点被顺利攻破。

今年，方文墨当选第十三届全国青联副主席。“脱下西装，换上工装。我理解的‘脱下’‘换上’，绝不仅仅指的是我们的着装，而是要把我们的工作做实、做细。”“大国工匠”方文墨说道。新项目装配过程中，零件发生干涉现象，全公司上下都很挠头。公司找到了方文墨劳模创新工作室。方文墨召集了7名徒弟来到装配现场，分析解决问题。大家共同针对工件的特点，二人一组利用锉削、刮削等钳工的技术技能对部分零件进行加工，最终使工件达到零公差滑配合，完美解决了零件装配中的干涉现象，为型号科研顺利进行做出贡献。

乘风破浪会有时，直挂云帆济沧海。沈飞全体干部职工聚焦“又好又快产品实现”，发扬“能打硬仗，善打硬仗”作风，凝心聚力、鼓足干劲，以攻坚克难的决心，向着决战决胜2020年科研生产任务发起最后的冲锋，确保完成全年任务目标，实现“十三五”圆满收官。

本版摄影 陈阳



验数据，3天内顺利完成了全机地面共振试验。平凡中的坚守、实干中的奉献，切实保证了一项项试验任务的顺利完成，为决战决胜2020年贡献着最可靠的力量。

### 攻坚克难 彰显劳模风采

在冲刺全年任务的关键时刻，不仅有一线员工们的默默坚守，更有劳模工匠们的攻坚风采。

55厂车工孙飞刚荣获全国劳动模范荣誉称号，在与大家分享获奖心情时，孙飞说道：“我时刻想着如何发挥好劳模作用，一是身先士卒冲在前，二是传授技艺做表率。”这句话正是孙飞的日常工作写照。近日，55厂接到某型号工装紧急返修任务，若无法在节点内完成，将严重影响整个生产进度。此类工装加工周期长，常规返修方式根本无法在短时间内完成。面对急难任务，孙飞奋勇当先，当晚加班做加工准备工作，一干就是半夜。第二天，天刚蒙蒙亮，孙飞已经开启了身旁的车床，磨锥刀、锥孔，与工友配合铣去焊点，加工连接轴……虽复杂但娴熟，虽紧急但高效。仅仅半天时间，零件就赶制出来了，比常规返修方式周期缩短2天。

四季度，数控加工厂狠抓各项举措，全员、全面、全程深度挖潜，大家一鼓作气，多点创效，数控人有信心、有决心实现年度任务目标。大国工匠王刚，就是其中一员。

近期，王刚精益班组接到某复杂结构零件的数控加工任务。在对该工序进行分析时，发现该零件自带工装受空间和定位影响，无法在设备上直接使用。原方案中“钻扩铰”工序步骤由于铰刀的尺寸不稳定，存在质量隐患。“保进度，更要保质量！”王刚斟酌再三，最终决定放弃原方案，带领班组成员重新对零

